

CS 7,5 E 800

INSTRUKCJA OBSŁUGI



NORTON
SAINT-GOBAIN®
clipper®



Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

**SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.
190, BD J.F. KENNEDY
L- 4930 BASCHARAGE**

Oświadczam, że poniższy produkt:

Przecinarka jezdna: **CS 7,5 E 800**
Kod: **70184623924** **CS 7,5 E 800**

jest zgodna z poniższymi dyrektywami:

- ***“Europejska dyrektywa maszynowa” 2006/42/EC***
- ***“NISKIE NAPIĘCIE” 2006/95/EC***
- ***“Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej” 2004/108/EC***

oraz z normą europejską:

- ***EN 13862 – Przecinarki do podłóży – Bezpieczeństwo***

Olivier Plenert
Machine Design Manager

Kierownik projektowania maszyn

CS 7,5 E 800

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1	PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	6
1.1	<i>Symbole</i>	6
1.2	<i>Tabliczka maszyny</i>	7
1.3	<i>Instrukcje bezpieczeństwa dla poszczególnych faz operacyjnych</i>	7
2	OGÓLNY OPIS CS7,5 E 800	8
2.1	<i>Krótki opis</i>	8
2.2	<i>Plan</i>	8
2.3	<i>Dane techniczne</i>	9
3	MONTAŻ I ROZRUCH	10
3.1	<i>Montaż uchwytu operatora</i>	10
3.2	<i>Montaż narzędzi</i>	10
3.3	<i>System chłodzenia wodą</i>	10
3.4	<i>Uruchamianie maszyny</i>	11
4	TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	12
4.1	<i>Zabezpieczenie transportu</i>	12
4.2	<i>Procedury transportowe</i>	12
4.3	<i>Długi okres bezczynności</i>	12
5	OBSŁUGA CS7,5 E 800	13
5.1	<i>Miejsce pracy</i>	13
5.2	<i>Metody cięcia</i>	13
6	KONSERWACJA I NAPRAWA	15
7	BŁĘDY: PRZYCZYNY I ŚRODKI NAPRAWCZE	16
7.1	<i>Procedury wykrywania błędów</i>	16
7.2	<i>Rozwiązywanie problemów</i>	16
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	17
7	ZAŁĄCZNIKI	19
7.1	<i>Lista części zamiennych</i>	19
7.2	<i>Powiększenie zdjęcia części</i>	21

1 PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

CS7,5E 800 została zaprojektowana wyłącznie z myślą o przecinaniu powierzchni z asfaltu, świeżego lub związanego cementu (w tym żelbetu), a także cementu przemysłowego.

Zastosowania inne, niż zgodne z instrukcją producenta uznaje się za sprzeczne z niniejszymi zasadami. Producent nie będzie odpowiadać za żadne powstałe w ten sposób szkody. Użytkownik podejmuje wszelkie ryzyko wyłącznie na własną odpowiedzialność. Przestrzeganie instrukcji obsługi oraz zgodność z wymogami inspekcji i serwisowania także należy traktować jako składowe niniejszych zasad.

1.1 Symbole

Maszynę oznacza się ważnymi ostrzeżeniami oraz poradami za pomocą symboli. Na maszynie zastosowane zostały następujące symbole:



Przeczytaj instrukcje operatora



Należy nosić ochronę słuchu



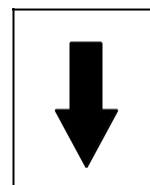
Należy nosić ochronę rąk



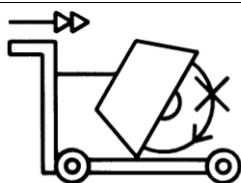
Należy nosić ochronę wzroku



Awaryjny stop



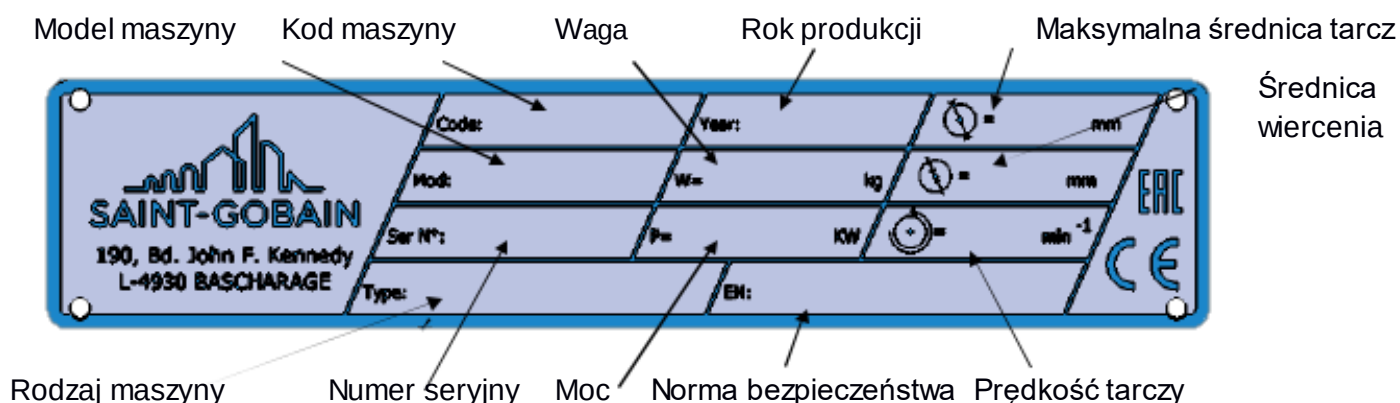
Kierunek obrotu tarczy



Nie należy nigdy przesuwować maszyny,
gdy tarcza jest biegu jałowym.

1.2 Tabliczka maszyny

Na poniższej tabliczce umieszczonej na maszynie można znaleźć następujące ważne dane:



1.3 Instrukcje bezpieczeństwa dla poszczególnych faz operacyjnych

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się ze środowiskiem pracy w miejscu użytkowania. Środowisko pracy to: przeszkody na obszarze pracy i operacji, trwałość podłoża, konieczne zabezpieczenie w zakresie publicznych przejść dla pieszych oraz dostępności do pomocy w razie wypadków.
- Należy regularnie sprawdzać prawidłowe przymocowanie tarczy.
- Należy natychmiast usunąć uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż zagrażają bezpieczeństwu operatora podczas obracania.
- Należy zawsze ciąć z zamontowaną ochroną tarczy.
- Do maszyny należy tylko mocować tarcze diamentowe firmy NORTON! Korzystanie z innych narzędzi może uszkodzić maszynę!
- Należy korzystać z okularów ochronnych BS2092 zgodnych z określonymi Procedurami nr 8 Regulacji Ochrony Oczu z 1974, Regulacja 2(2) część 1.
- Z przyczyn bezpieczeństwa nie należy nigdy zostawiać maszyny bez opieki, niezabezpieczonej lub niezamkniętej.

Podczas pracy silnika

- Nie należy nigdy przesuwować maszyny, gdy tarcza jest na biegu jałowym.
- Nie należy pracować z maszyną bez osłon ochronnych na miejscu.
- Podczas cięcia należy w sposób ciągły i o odpowiednim natężeniu ochładzać ją wodą!

Maszyna zasilana prądem

- Należy zawsze wyłączać maszynę i odłączać ją od głównego źródła zasilania przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy na maszynie.
- Podłączenia elektryczne muszą być tak przeprowadzone, żeby uniknąć styczności kabli pod napięciem z rozpryskiwaną wodą lub wilgocią.
- Jeśli przy maszynie korzysta się z wody, KONIECZNE jest prawidłowe uziemienie maszyny.
- W razie awarii lub zatrzymania maszyny bez powodu, należy wyłączyć główne źródło zasilania. Tylko wykwalifikowany elektryk jest uprawniony do zbadania problemu i naprawienia wady.

2. OPIS MASZyny

Każda modyfikacja, która prowadzi do zmiany oryginalnych właściwości maszyny, może być dokonana tylko przez Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, że maszyna wciąż jest zgodna z przepisami bezpieczeństwa. Saint-Gobain Abrasives S.A. zastrzega sobie prawo do modyfikacji technicznej lub projektowej bez uprzedzania.

2.1 Krótki opis

Przecinarka jezdna CS7,5E 800 została zaprojektowana z myślą o małych pracach naprawczych w betonie i asfalcie, do cięcia pętli kablowych czy instalacji kabli, a także do cięcia złączy kompensacyjnych. Można stosować przy pracach z cięciem na mokro i na sucho.

Z racji niewielkich rozmiarów łatwo można ją transportować samochodem lub półciężarówką. Uchwyt można usunąć, obrócić lub schować.

Wszystkie elementy **CS7,5E 800** są montowane przy zachowaniu wysokiej jakości wykonania, co zapewnia jej długą żywotność, niezawodność i minimalne wymagania konserwacyjne.

Specjalne rodzaje tarcz są dostępne dla asfaltu, świeżego betonu, związanego betonu (w tym żelbetu), a także do przemysłowego podłoża cementowego.

2.2 Plan



Dzięki zespawanemu otwartemu profilowi stalowemu **CS7,5E 800** jest urządzeniem stabilnym, a zarazem łatwym do transportowania.

Osłona tarczy (1) w pełni chroni operatora i jego miejsce pracy. Jest stabilnie przymocowana do głównej ramy, ale można ją otworzyć, żeby wymienić tarcze. Można otworzyć przednią część osłony tarczy, żeby ciąć aż do muru. Osłonę tarczy można zamontować z lewej lub z prawej strony maszyny.

Obsługiwane ręcznie mechaniczne pokrętko (2) pozwala na stopniowe ustawienie głębokości. Obrót pokrętki w prawo lub w lewo odpowiednio obniży lub podniesie tarczę tnącą.

Uchwyty (3) można zdjąć lub obrócić, żeby ułatwić transport. Wysokość można regulować.

Rama wychylna (4), zawieszona na tylnej osi, podtrzymuje silnik, zespół wału tarczy oraz osłony ochronne. Trzy wytrzymałe pasy napędzają tarczę.

Precyzyjnie wytworzony wał tarczy jest wyposażony w dwa solidne samonastawne łożyska ślizgowe wraz ze smarowniczkami. Z jednej strony przymocowane jest trójpasowe koło pasowe z piastą. W przypadku cięcia na mokro woda przepływa przez wał tarczy i jest podawana na tarczę przez kołnierz wewnętrzny.

Stalowa osłona tarczy (5) jest przyśrubowana do ramy maszyny. Zakrywa trzy pasy napędowe i koła pasowe. Można ją zdjąć podczas konserwacji czy wymiany pasów.

Silnik elektryczny (6) 7,5kW jest podłączony do przełącznika typu gwiazdka-trójkąt (7). Wyłącznik awaryjny jest położony na pokrywie przełącznika. Pozwala natychmiast zatrzymać maszynę w razie niebezpieczeństwa.

Wskaźnik (8) pozwala operatorowi na precyzyjne cięcie. Maszynę można podnieść za pomocą haka (9).

2.3 Dane techniczne

Silnik	Trójfazowy silnik elektryczny 7,5 kW, 400V z wyłącznikiem przy zaniku napięcia
Ochrona silnika elektrycznego	IP54
Maks. średnica tarczy	800 mm
Otwór	25,4 mm
Maks. głębokość cięcia mm	320 mm
Średnica kołnierza	160 mm
Prędkość wału tarczy	1460 min ⁻¹
Pasy napędowe	1 pas Poly-V
Wymiary maszyny (długość x szerokość x wysokość)	1270 x 580 x 1000 mm w konfiguracji do cięcia
Waga	118 kg
Maksymalna waga operacyjna	133 kg
Poziom ciśnienia akustycznego	80 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom natężenia dźwięku	94 dB (A) (ISO EN 3744)

3. MONTAŻ I ROZRUCH

Przed rozpoczęciem pracy z CS7,5E 800 należy zmontować kilka części.

3.1 *Montaż uchwytu operatora*

Należy zamocować uchwyt operatora w wygodnym dla użytkownika miejscu za pomocą uchwytów blokujących po obu stronach maszyny.

3.2 *Montaż narzędzi*

Przy CS7,5E 800 należy korzystać wyłącznie z tarcz NORTON.

Można zamocować tarczę o maksymalnej średnicy do 800 mm. Wszelkie narzędzia muszą być wybierane zgodnie z maksymalną dozwoloną prędkością cięcia przy maksymalnej dozwolonej prędkości obrotu maszyny.

Należy wyłączyć silnik i odizolować od źródeł zasilania przed zamontowaniem nowej tarczy do maszyny.

Aby zamontować nową tarczę należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

- Należy obrócić pokrętkę aż głowica tnąca nie znajdzie się w pozycji podniesionej.
- Należy poluzować śrubę trzymającą osłonę, a następnie ją zdjąć.
- Należy poluzować nakrętkę na wale tarczy, żeby zdjąć zewnętrzny kołnierz.
- Należy zdjąć zewnętrzny kołnierz.
- Należy wyczyścić kołnierz i wał tarczy oraz sprawdzić stan zużycia.
- Należy zamontować tarczę na wale, upewniając się czy kierunek obrotu jest prawidłowy. Zły kierunek obrotu szybko stępieje tarczę.
- Należy wymienić zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Należy przykręcić śrubę sześciokątną za pomocą klucza zapewnionego w tym celu.
- Należy ponownie zamontować osłonę tarczy na maszynę i upewnić się, że jest dobrze przytwierdzona.

Otwór tarczy musi być w pełni zgodny ze średnicą wału tarczy. Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i maszyny.

3.2 *System chłodzenia wodą*

Należy otworzyć kurek przy ramie (należy zwrócić uwagę, że uchwyt kurka powinien być w jednej linii z kierunkiem przepływu wody).

Należy upewnić się, czy woda przepływa swobodnie przez obwód i jest równomiernie rozprowadzana po obu stronach tarczy, gdyż niedostateczny dopływ wody może skutkować przedwczesnym zużyciem tarczy diamentowej z powodu nadmiernego zapylenia. W przypadku mrozu należy opróżnić system chłodzenia wodą.

3.4 Podłączenia elektryczne

Podłączenia elektryczne

Należy sprawdzić, czy:

- Napięcie / fazy są zgodne z informacjami wskazanymi na tabliczce silnika.
- Dostępne źródło zasilania jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- Kable połączeniowe mają przekrój co najmniej 2.5mm² na fazę.

Włączanie maszyny

Należy ustawić wyłącznik główny na pozycję ON, a następnie ustawić wyłącznik gwiazda-trójkąt na Y. Jeśli kierunek obrotu nie jest zgodny z kierunkiem pokazanym na strzałce, należy wtedy przełączyć na Y w drugą stronę. Wtedy należy poczekać aż tarcza osiągnie maksymalną prędkość obrotu i przełączyć wyłącznik gwiazda-trójkąt na Δ.

Wyłącznik awaryjny

Maszynę można zatrzymać poprzez wciśnięciu przycisku na pokrywie przełącznika. Aby ponownie uruchomić maszynę po awaryjnym zatrzymaniu, należy ustawić wyłącznik gwiazda-trójkąt na pozycję „0”. Potem można ustawić wyłącznik główny na pozycję ON.

4. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Należy podjąć następujące kroki, żeby przetransportować i przechowywać bezpiecznie CS7,5E 800.

4.1 *Zabezpieczanie transportu*

Przed transportowaniem maszyny należy zawsze:

- Usunąć tarczę.
- Obrócić uchwyty w rurkach mocujących i przymocować za pomocą uchwytów mocujących.
- Podnieść prowadnicę tnącą do pozycji pionowej.
- Podnieść ramę wychylną do najwyższej możliwej pozycji za pomocą pokrętła.

4.2 *Procedura transportowa*

Maszynę można przesuwać po płaskiej powierzchni z użyciem kół. Należy korzystać z metalowego haka , żeby przenieść maszynę dźwigiem.

4.3 *Długi okres bezczynności*

Jeśli nie będzie się korzystać z maszyny przez dłuższy okres, należy podjąć następujące kroki:

- Całkowicie wyczyścić maszynę.
- Poluzować pas napędowy.
- Aktywować hamulec parkowania poprzez podniesienie głowicy tnącej.
- Opróżnić system chłodzenia wodą.
- Wyjąć pompę wodną odpływu i dokładnie wyczyścić.

Miejsce przechowywania musi być czyste, suche i o stabilnej temperaturze.

5. OBSŁUGA CS7,5E 800

5.1 Miejsce pracy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poniższe punkty:

- Z miejsca pracy należy usunąć wszystko, co może zakłócić procedurę pracy.
- Miejsce pracy musi być odpowiednio oświetlone.
- Należy przestrzegać instrukcji producenta podczas podłączania zasilania!
- Kable elektryczne należy rozmieścić tak, żeby wykluczyć uszkodzenie urządzenia!
- Należy upewnić się, że w miejscu pracy jest ciągły należyty zakres widoczności, żeby można było interweniować w proces pracy w dowolnym momencie.
- Należy resztę kadry trzymać poza miejscem pracy, żeby móc bezpiecznie pracować.

5.2 Metody cięcia

W tym rozdziale można znaleźć instrukcje odnośnie tego jak dokonać prostego cięcia o pożądanej głębokości.

5.2.1 Przygotowanie cięcia

Przed uruchomieniem maszyny:

- Narysować linię na podłożu na długość cięcia.
- Należy sprawdzić, czy zamontowano właściwą tarczę zgodnie z zaleceniami producenta i w zależności od ciętego materiału, procesu (cięcie na mokro czy na sucho) oraz wymaganej wydajności.
- Należy upewnić się, że kołnierze prawidłowo przytrzymują tarczę diamentową.
- Należy upewnić się, że tarcza nie dotyka podłogi przed rozpoczęciem pracy silnika.
- Należy ustawić uchwyt w wygodnej pozycji.
- Przesunąć maszynę aż tarcza znajdzie się nad linią.
- Obniżyć prowadnicę tnącą aż dotknie linii.

5.2.2 Cięcie podłoża

Można teraz włączyć silnik.

Aby dokonać cięcia:

- Należy obrócić pokrętko regulacji głębokości, aż tarcza delikatnie dotknie podłoża.
- Należy otworzyć zawór wodny, żeby kontrolować ilość wody wymaganej w zależności od rodzaju ostrza, wykorzystując 15 do 25l/min. dla cięcia na mokro i 1-2l/min. dla cięcia na sucho (z kontrolą pyłów). Należy regularnie sprawdzać minimalny poziom wody.
- Aby obniżyć tarczę do cięcia, należy obrócić pokrętko w prawo.
- Po ustawieniu pożądanej głębokości, można spokojnie i w stałym tempie pchać maszynę do przodu, obserwując przy tym linię pokazywaną przez wskaźnik. Prędkość postępu musi być dostosowana do rodzaju ciętego materiału oraz głębokości cięcia.
- Jeśli załączy się ochrona termiczna, należy odczekać kilka minut przed ponownym uruchomieniem, aż silnik się ochłodzi.
- Po zakończeniu cięcia należy podnieść tarczę z przecięcia obracając pokrętko w lewo, wyłączyć wodę i silnik.

5.2.3 Cięcie z lewej lub prawej strony maszyny

Można ciąć z lewej lub prawej strony maszyny. Aby zmienić z jednej strony na drugą, należy wyłączyć maszynę i ustawić osłonę oraz zewnętrzny kołnierz po pożądanej stronie. Z drugiej strony można też zamontować kołnierz uszczelniający, gdyż w przeciwnym razie woda wypłynie z wału tarczy ze złej strony maszyny.

6. KONSERWACJA I SERWISOWANIE

UWAGA: Należy zawsze wyłączyć maszynę, żeby przeprowadzić jej konserwację. Podczas konserwacji maszyny należy zawsze nosić maskę ochronną i okulary ochronne. Aby zadbać o długoterminową jakość cięcia CS7,5E 800 należy przestrzegać poniższego planu konserwacji:

Regularny okres serwisowania

Przeprowadzać podczas każdego ze wskazanych okresów

		Po godzinie pracy	Początek dnia	Podczas wymiany narzędzia	Koniec dnia	Cotygodniowo	Po błędzie	Po uszkodzeniu
Cała maszyna	Kontrola w zrokow a (ogólna, szczelności w ody)							
	Wyczyścić							
Urządzenia mocujące kołnierz i tarczę	Wyczyścić							
Wentylatory silnika	Wyczyścić							
Napięcie pasów	Spraw dzić napięcie							
Węże i dysze w odne	Wyczyścić							
Śruba regulująca głębokość (maszyny obsługiw ane ręcznie)	Posmarow ać							
Obudow a silnika	Wyczyścić							
Dostępne nakrętki i śruby	Dokręcić							

Konserwacja silnika

Konserwację silnika należy zawsze przeprowadzić na maszynie odizolowanej od zasilania.

Modyfikacja i wymiana pasów

Po godzinie pracy pas się nagrzewa i rozciąga. Należy go wtedy ponownie napiąć.

Aby wyregulować pasy, należy najpierw usunąć osłonę pasa poprzez odkręcenie śrub. Należy poluzować 4 (cztery) śruby silnika i przesunąć silnika z użyciem śruby z przodu.

Aby wymienić pasy, należy przesunąć cały silnik do przodu. Pasy należy wyregulować i ponownie napiąć poprzez ponownie przesunięcie silnika na tył.

Należy zawsze korzystać z pasujących zestawów pasów. Nie należy wymieniać pasów pojedynczo.

Smarowanie

The CS7,5E 800 korzysta z łożysk posmarowanych dożywno. Tym samym nie trzeba w ogóle smarować maszyny.

Śrubę regulującą głębokość należy smarować codziennie.

Czyszczenie maszyny

Maszyna będzie sprawnie działała dłużej, jeśli będzie codziennie czyszczona.

7. BŁĘDY: PRZYCZYNY I ŚRODKI NAPRAWCZE

7.1 Procedury wykrywania błędów

W razie awarii podczas pracy maszyny, należy ją wyłączyć i odizolować od zasilania. Tylko wykwalifikowany elektryk może przeprowadzać prace związane z zasilaniem lub układem elektrycznym tej maszyny.

7.2 Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe źródło	Rozwiązanie
Zły kierunek obrotów	Zła biegunowość	Zmienić biegunowość poprzez przetączenie jej w drugą stronę
Silnik nie pracuje	Brak elektryczności	Sprawdzić zasilanie (np. bezpiecznik)
	Przekrój kabla połączeniowego zbyt mały	Wymiana kabla połączeniowego
	Wadliwy kabel połączeniowy	Wymiana kabla połączeniowego
	Wadliwy wyłącznik	UWAGA: może być rozwiązany tylko przez wykwalifikowanego elektryka
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem silnika
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, ale można go ponownie uruchomić po krótkim czasie	Zbyt szybki postęp cięcia	Powolne cięcie
	Stępiona lub nieostra tarcza	Naostrzyć tarczę o kamień wapienny
	Wadliwa tarcza	Wymiana tarczy
	Zła tarcza do danego zastosowania	Wymiana tarczy

7.3 Obsługa klienta

Podczas zamawiania części zamiennych zaleca się podawanie:

- Numeru seryjnego (siedem cyfr).
- Kodu części.
- Dokładnej nazwy.
- Liczby wymaganych części.
- Adresu dostawy.
- Należy wyraźnie wskazać wymaganą metodę transportu typu „ekspresowy” czy „lotniczy”. Bez szczegółowych instrukcji części zostaną wysłane metodą, która nam najbardziej odpowiada, a która nie jest zawsze rozwiązaniem optymalnym czasowo.

Jasne instrukcje pomogą zapobiec problemom i błędnym dostawom.

W razie niepewności należy przesłać nam wadliwą część.

W przypadku roszczenia gwarancyjnego część należy zawsze zwracać do ewaluacji.

Części zamienne do silnika można zamówić od producenta silnika lub ich dystrybutora, co zazwyczaj jest szybsze i tańsze.

Niniejsza maszyna została wyprodukowana przez Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Wielkie Księstwo Luksemburgu

Tel. : 00352-50401-1

Faks : 00352- 50 16 33

<http://www.norton-diamond.com>

Można dochodzić praw gwarancyjnych oraz wsparcia technicznego od lokalnego dystrybutora.
Można u niego też zamówić maszyny, części zamienne i zużywalne:

Beneluksi Francja:

Od Saint-Gobain Abrasives
w Wielkim Księżstwie
Luksemburgu Darmowe numery
telefonów:
Belgia: 0 800 18951
Francja: 0 800 90 69 03
Holandia: 0 8000 22 02 70
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Niemcy

Saint-Gobain Diamond Products GmbH
Birkenweg 45-49,
D-50389 WESSELING
Tel: (02236) 8911 0
Faks: (02236) 8911 30
e-mail: sales.ngg@saint-gobain.com

Hiszpania

Saint-Gobain Abrasivos S.A.
Ctra Guipuzcoa km7,5
31195 BERRIOPLANO (Navarra)
Tel: 0034 948 30 3000
Faks: 0034 948 30 6042
e-mail : Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Węgry

Saint-Gobain Abrasives KFT.
Budafoki u. 111
H-1117 BUDAPEST
Tel: ++36 1 371 2250
Fax: ++36 1 371 2255
e-mail: nortonbp@axelero.hu

Czechy

Norton Diamantove Nastroje Sro
Vinohradska 184
CS-13000 PRAGA 3
Tel: 0042 0267 13 20 21
Faks: 0042 0267 13 20 21
e-mail: norton.diamonds@komerce.cz

Wielka Brytania

Saint-Gobain Abrasives Ltd.
Unit 2, meridian West
Meridian Business Park
Leicester
LE19 1WX
Tel: 0116 2632 302
Faks: 0800 622 385
e-mail: nortondiamonduk@saint-gobain.com

Włochy

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.
Via per Cesano Boscone, 4 I-
20094 CORSICO-MEDIOLAN
Tel: 0039 02 44 851
Faks: 0039 0245 101238
e-mail: Norton.edilizia@saint-gobain.com

Austria

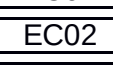
Saint-Gobain Abrasives GmbH
Telsenberggasse 37,
A-5020 SALZBURG
Tel: 0043 662 43 00 76 77
Faks: 0043 662 43 01 75
e-mail: office@sga.net

Polska

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.
AL. Krakowska 110/114
PL-00-971 WARSZAWA
Tel: 0048 22 868 29 36
Tel/Faks: 0048 22 868 29 27
e-mail: norton-diamond@wp.pl

8. Załącznik

8.1 Lista części zamiennych

POZ	STR.	REF	NAZWA	TYP
1	EC01	510111022	Rama wychylna	R
2	EC01	310007154	Zestaw śruby regulującej wysokość (w tym Poz.3-8)	R
3	EC01	310007155	Zestaw pokrętła	R
4	EC01	510114082	Uchwyt	R
5	EC01	310007156	Łożysko UCUP202	U
6	EC01	310007157	Wrzeciono	U
7	EC01	310007158	Nakrętka wrzeciona	U
8	EC01	510114083	Trzpień	R
10	EC01	510114104	Głębokościomierz	R
11	EC01	510114105	Ośłona pasa	R
12	EC01	510114106	Śruba dla osłony pasa	R
13	EC01	510107700	Oś mocująca prowadnicy	R
14	EC01	510107701	Zestaw prowadnicy tnącej	R
15	EC01	510107702	Prowadnica tnąca	R
16	EC01	310007159	Koło dla prowadnicy tnącej	U
17	EC01	310007160	Wskaźnik dla prowadnicy tnącej	R
18		510114144	Podstawa prowadnicy tnącej	R
19		510114145	Linka prowadnicy tnącej	R
20		510114174	Ośłona tarczy Ø800 mm	R
21		310079153	Krawędź osłony tarczy Ø800 mm	R
22		510114175	Krawędź osłony przeciwbryzgowej Ø800 mm	R
30	EC02	510111124	Główna rama	R
31	EC02	310007161	Tylna oś	R
32	EC02	310007162	Łożysko tulei	U
33	EC02	310007163	Tylne koło	U
34	EC02	510114151	Uszczelka dla tylnego koła	R
35	EC02	510114152	Trzpień	R
36	EC02	310007164	Przednie koło	U
37	EC02	310007165	Łożysko tulei	U
39	EC02	510114153	Lewy uchwyt	R
40	EC02	510114154	Prawy uchwyt	R
41	EC02	510114155	Plastikowy uchwyt	R
42	EC02	310405357	Śruba M10x20	R
43	EC02	310405356	Uchwyt hamulca	R
44	EC02	510114157	Trzpień mocujący	R
45	EC02	310007166	Kurek	U
51	EC03	510114176	Wał tarczy Ø800 mm	R
52	EC03	310007167	Śruba (gwintowana prawa) M14x30	R
53	EC03	310007168	Śruba (gwintowana lewa) M14x30	R
54	EC03	310007169	Łożysko wału tarczy UCP207	U
55	EC03	310361380	Koło pasowe Poly-V dla Ø800 mm	R
56	EC03	510114163	Zabezpieczenie pasa Poly-V	R
57	EC03	510114159	Klucz dla koła pasowego	R

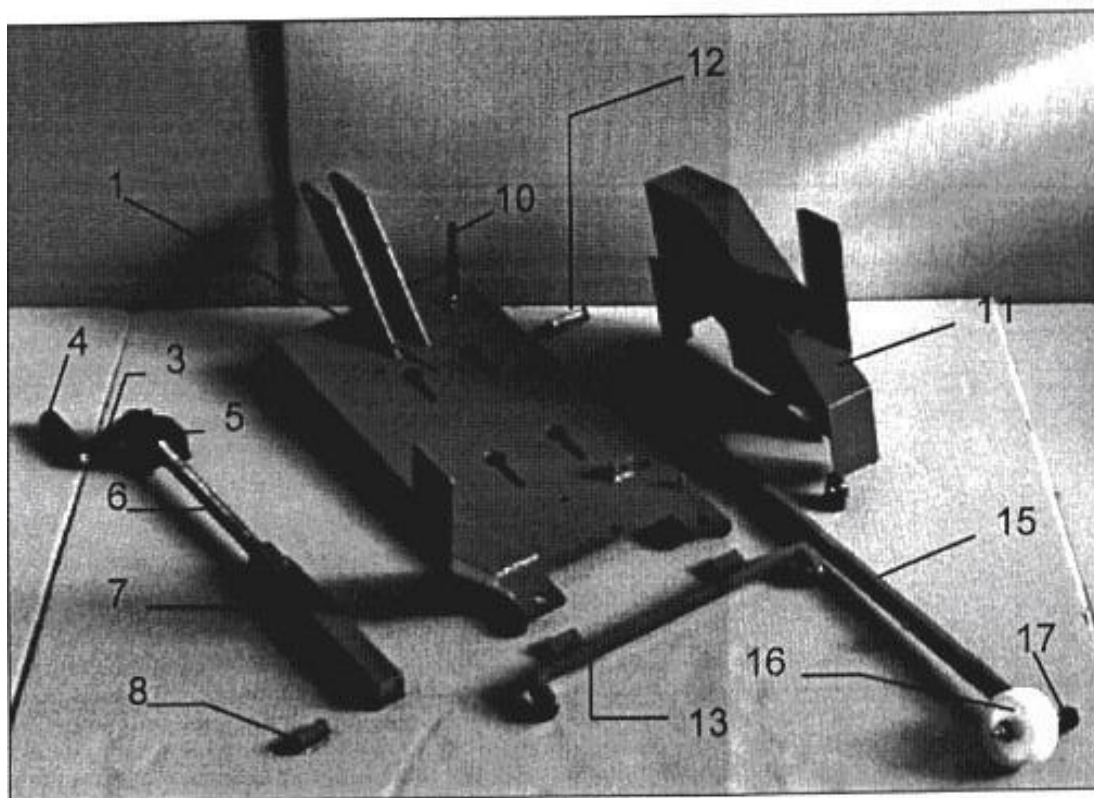
58	EC03	510114160	Klucz dla wewnętrznego kołnierza	R
59	EC03	510105270	Kołnierz mocujący	R
60	EC03	310007172	Kołnierz zewnętrzny	R
61	EC03	310007173	Kołnierz uszczelniający	R
62	EC03	310007174	Uszczelka dla kołnierza uszczelniającego	U
63	EC03	310007079	Kołnierz zewnętrznych dla cięć przyściennych	R
65	EC03	310007175	Tuleja dla systemu wodnego	U
66	EC03	510114179	Łożysko 6007 2 RS	U
67	EC03	510100997	Podkładka 42/52/4	U
68		310007294	Rozpórka 23 mm (Łożysko - Podkładka)	R
69		510103628	Podkładka 45/35/1 mm (Podkładka – kołnierz mocujący)	R
70		510103629	Rozpórka 9 mm (Koło pasowe – kołnierz mocujący)	R
71		510114161	Rura łącząca	R
80	EC04	310048567	Silnik elektryczny 7,5kW 400V	R
81	EC04	510112774	Koło pasowe silnika Poly-V	R
82	EC04	310301266	Pas Poly-V 320J PJ813	U
83	EC04	510111126	Wspornik silnika (część tylna)	R
84	EC04	510111127	Wspornik silnika (część lewa)	R
85	EC04	310007179	Przełącznik	U
86	EC04	510101694	Część mocująca dla przełącznika (tył)	R
87	EC04	510101695	Część mocująca dla przełącznika (przód)	R
88	EC04	510101696	Część gumowa	R

(*): R = Część zamienna, U = Część zużywalna

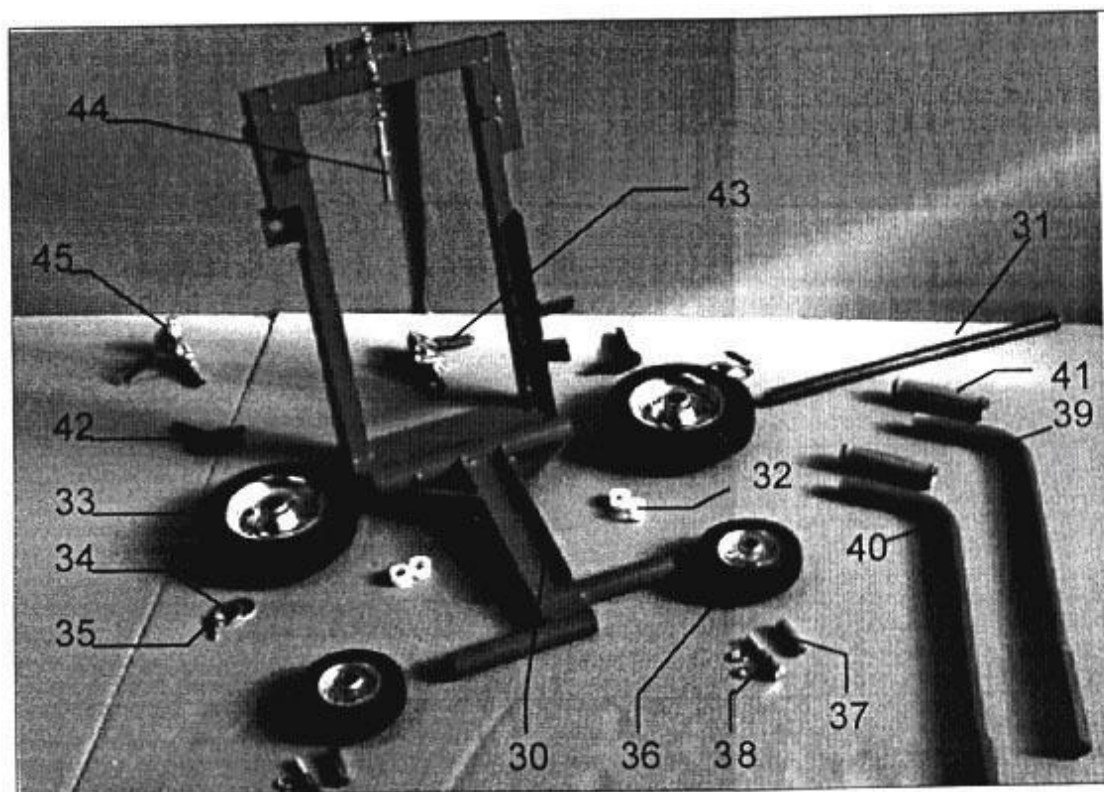
Części zużywalne zużywają się podczas normalnego użytkowania maszyny. Okresy zużycia zależą od intensywności korzystania z maszyny. Części zużywalne muszą być konserwowane, wykorzystywane i wymieniane zgodnie ze wskazaniem producenta. Normalne zużycie maszyny nie jest objęte gwarancją. Należy zawsze stosować oryginalne części zamienne Clipper.

8.2 Powiększone zdjęcia części

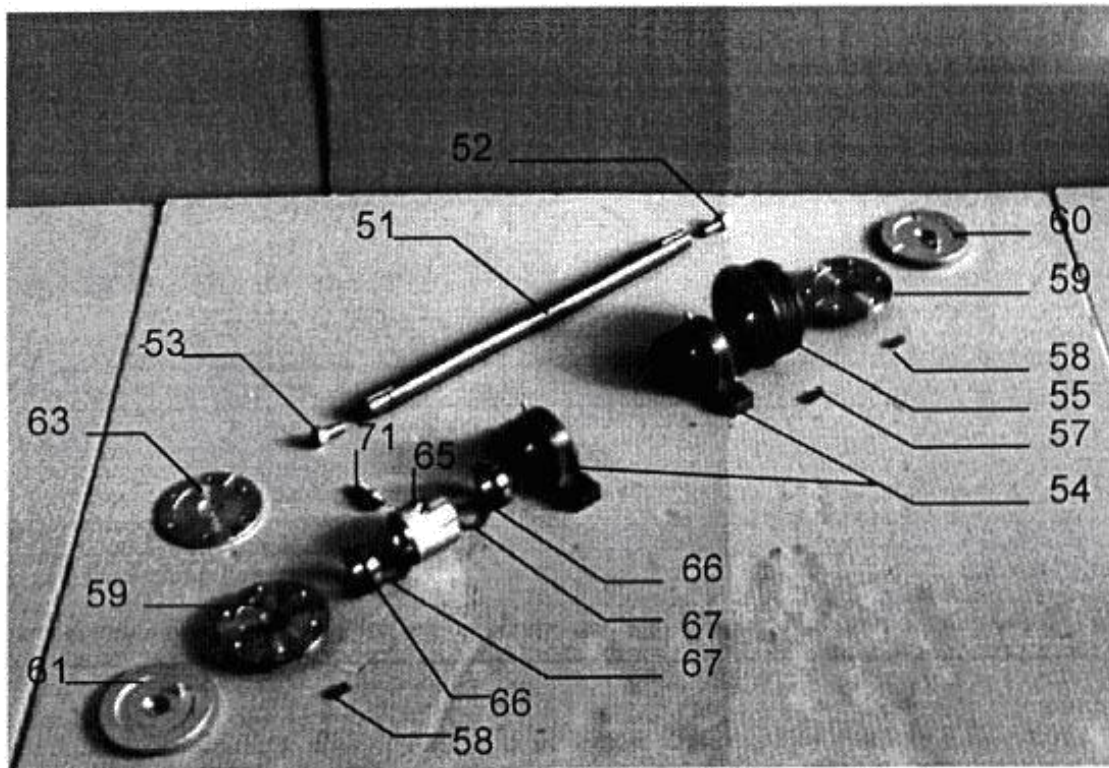
EC01



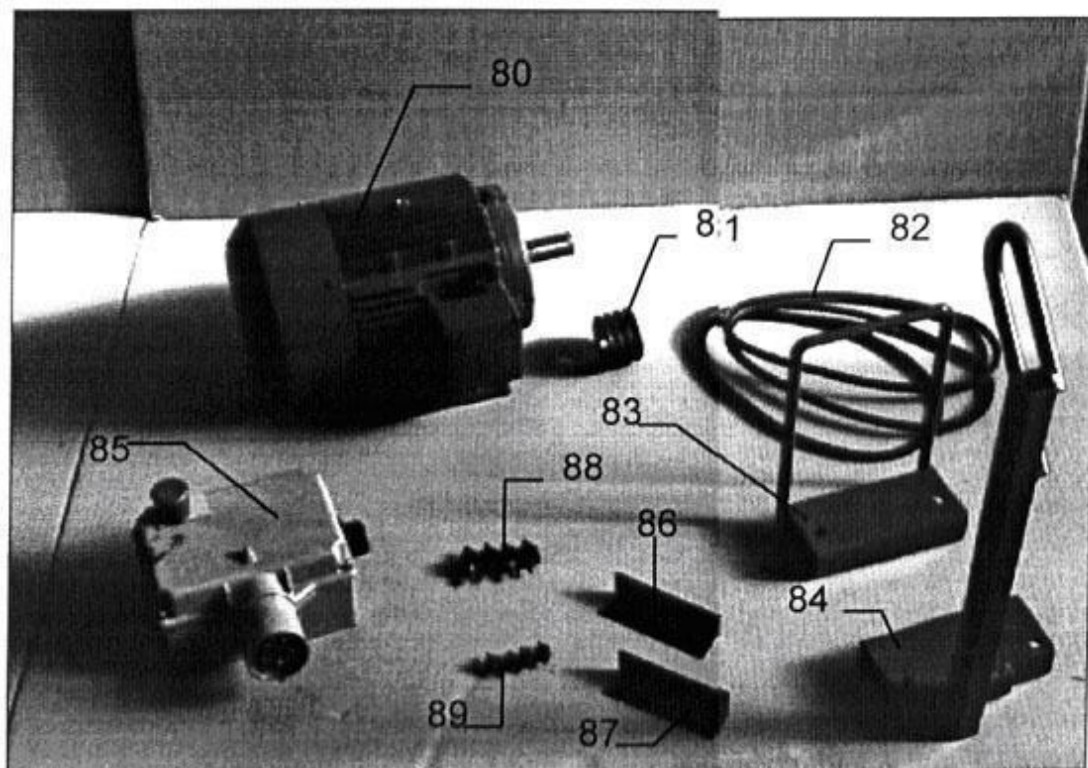
EC02



EC03



EC04



www.nortonabrasives.com

Saint-Gobain Abrasives

190, Bd. J. F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
LUXEMBOURG

Tel: ++352 50401-1

Fax: ++352 501633

e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com