

CS 352 B

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper



Niżej podpisany producent:

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

Deklaruję, że niniejszy produkt:

« Piła podłogowa »: **CM 352 B**

Kod: **70184632546**

jest zgodna z następującą normą:

- „**DYREKTYWA MASZYNOWA**” 2006/42/WE
- „**DYREKTYWA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ**” 2014/30/UE
- „**DYREKTYWA WS. EMISJI HAŁASU**” 2000/14/WE

oraz normą europejską:

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

Obowiązuje dla maszyn o numerach seryjnych: 221000014

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUKSEMBURG

Niniejsza deklaracja zgodności traci swoją ważność, gdy produkt zostanie bez porozumienia przerobiony lub zmodyfikowany.

Bascharage, 15.03.2023 r.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'F. Chianese'.

François Chianese, dyrektor wykonawczy i odpowiedzialny za dokumentację techniczną.
Bascharage, Luksemburg.



Niżej podpisany producent:

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

Deklaruje, że niniejszy produkt:

« Piła podłogowa »: **CM 352 B**

Kod: **70184632546**

jest zgodny z następującą normą:

- **Przepisy dotyczące dostaw maszyn (bezpieczeństwo) z 2008 r.**
- **Przepisy dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej z 2016 r.**
- **Przepisy z 2001 r. dotyczące emisji hałasu do środowiska przez urządzenia używane na zewnątrz budynków**

oraz normą europejską:

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

Dotyczy urządzeń o numerze seryjnym większym niż: 221000014

Autoryzowany przedstawiciel:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

Unicorn House • Unit 1, Amison Close

Redhill Business Park • Stafford • Anglia • ST16 1WB

Niniejsza deklaracja zgodności traci swoją ważność, gdy produkt zostanie bez porozumienia przerobiony lub zmodyfikowany.

Bascharage, 18.10.2022 r.

François Chianese, dyrektor wykonawczy i odpowiedzialny za dokumentację techniczną.
Bascharage, Luksemburg.

CS 352 B

INSTRUKCJA OBSŁUGI

<u>1</u>	<u>PODSTAWOWE INSTRUKCJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA</u>	<u>6</u>
1.1	<i>Symbole</i>	6
1.2	<i>Tabliczka znamionowa</i>	7
1.3	<i>Instrukcje dot. bezpieczeństwa dla poszczególnych faz pracy</i>	8
<u>2</u>	<u>OGÓLNY OPIS CS 352 B</u>	<u>9</u>
2.1	<i>Opis skrócony</i>	9
2.2	<i>Schemat</i>	9
2.3	<i>DANE TECHNICZNE</i>	12
2.4	<i>Oświadczenie dotyczące emisji drgań</i>	13
2.5	<i>Oświadczenie dotyczące emisji hałasu</i>	14
<u>3</u>	<u>MONTAŻ I URUCHOMIENIE</u>	<u>15</u>
3.1	<i>Montaż</i>	15
3.2	<i>Montaż narzędzia</i>	15
3.3	<i>Skrócona instrukcja obsługi</i>	16
3.4	<i>Mocowanie akumulatora i uruchamianie urządzenia</i>	17
3.5	<i>Ładowanie akumulatora</i>	18
3.6	<i>System chłodzenia wodą</i>	18
<u>4</u>	<u>OBSŁUGA CS 352 B</u>	<u>19</u>
4.1	<i>Miejsce pracy</i>	19
4.2	<i>Metody cięcia</i>	19
<u>5</u>	<u>TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE</u>	<u>20</u>
5.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	20
5.2	<i>Procedura transportu</i>	20
5.3	<i>Długi okres bezczynności</i>	20
<u>6</u>	<u>KONSERWACJA I SERWISOWANIE</u>	<u>21</u>
6.1	<i>Konserwacja maszyny</i>	21
6.2	<i>Konserwacja silnika</i>	22
<u>7</u>	<u>USTERKI: PRZYCZYNY I METODY NAPRAWY</u>	<u>23</u>
7.1	<i>Procedury wykrywania usterek</i>	23
7.2	<i>Tabela rozwiązywania problemów</i>	23
7.3	<i>Obsługa klienta</i>	24
7.4	<i>Części zamienne</i>	25

1 PODSTAWOWE INSTRUKCJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA

CS 352 B jest przeznaczona wyłącznie do cięcia podłoży wykonanych z asfaltu, zielonego i utwardzonego betonu (zbrojonego lub nie), a także z cementu przemysłowego.

Zastosowanie inne niż zalecane przez producenta uważa się za sprzeczne z przepisami. Producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe szkody. Wszelkie ryzyko ponosi w całości użytkownik. Zgodnie z przepisami, przestrzeganie instrukcji obsługi oraz przestrzeganie wymagań dotyczących kontroli i serwisowania również uważa się za objęte zakresem użytkowania.

1.1 Symbole

Ważne ostrzeżenia i wskazówki oznaczone są na maszynie za pomocą symboli. Na maszynie stosowane są następujące symbole:



Przeczytaj instrukcję obsługi



Należy nosić ochronę uszu



Należy nosić ochronę rąk



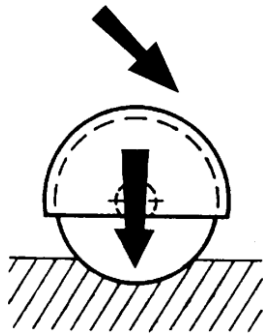
Należy nosić ochronę oczu



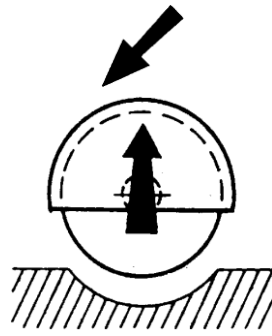
Wskaźnik głębokości cięcia



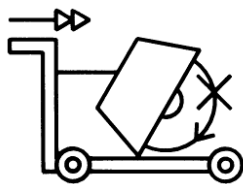
Niebezpieczeństwo: ryzyko przecięcia



Obrót koła we wskazanym kierunku obniża ostrze



Obrót koła we wskazanym kierunku powoduje podniesienie ostrza



Nigdy nie przemieszczaj maszyny z ostrzem pracującym na biegu jałowym.



Kierunek obrotu ostrza



Przycisk zatrzymania awaryjnego

1.2 Tabliczka znamionowa

Na tabliczce znamionowej zlokalizowanej na maszynie znajdują się istotne dane:

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Kod maszyny	Year: Rok produkcji	 = Ø Maksymalne mm	  
	Mod: Model maszyny	W= Waga kg	 = Ø Otwór mm	
	EN: Norma	P= Moc kW	 = Prędkość ostrza RPM	
	Type: Typ maszyny		Serial N°: Numer seryjny	

1.3 Instrukcje dot. bezpieczeństwa dla poszczególnych faz pracy

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się ze środowiskiem pracy w miejscu użytkowania. Do środowiska pracy zalicza się: przeszkody w obszarze pracy i manewrowania, twardość podłoża, niezbędne zabezpieczenia w miejscu pracy związane z publicznymi drogami publicznymi oraz dostępność pomocy w razie wypadku.
- Należy regularnie sprawdzać prawidłowość zamocowania tarczy.
- Uszkodzone lub zużyte tarcze należy natychmiast usunąć, ponieważ podczas obracania się stanowią one zagrożenie dla operatora.
- W maszynie należy montować wyłącznie tarcze diamentowe firmy NORTON! Stosowanie innych narzędzi może spowodować uszkodzenie maszyny!
- Zwraca się uwagę na stosowanie okularów ochronnych BS2092 zgodnych z określonymi Procesami nr 8 Rozporządzenia o Ochronie Oczu z 1974 r., Rozporządzenie 2(2) Część 1.
- Ze względów bezpieczeństwa nigdy nie należy pozostawiać maszyny bez nadzoru, nieumocowanej lub niezamkniętej.

Gdy silnik pracuje

- Nie należy przemieszczać maszyny, gdy ostrze pracuje na biegu jałowym.
- Należy ciąć zawsze z założoną osłoną tarczy.
- Podczas cięcia i w odpowiednim czasie należy stale stosować wodę chłodzącą!

Urządzenie zasilane akumulatorem

- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od akumulatora.
- Należy unikać kontaktu połączeń elektrycznych z wodą lub wilgocią.
- W sytuacji awaryjnej można zatrzymać maszynę, naciskając przycisk zatrzymania awaryjnego.
- W przypadku awarii lub zatrzymania urządzenia bez wyraźnego powodu należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od akumulatora. Tylko wykwalifikowany elektryk może dokonać oględzin i usunąć usterkę.

2 OGÓLNY OPIS CS 352 B

Wszelkie modyfikacje, które mogłyby doprowadzić do zmiany pierwotnych właściwości maszyny, mogą być wykonywane wyłącznie przez Saint-Gobain Abrasives S.A., który to podmiot potwierdzi, że maszyna w dalszym ciągu odpowiada przepisom bezpieczeństwa. Saint-Gobain Abrasives S.A. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian technicznych lub konstrukcyjnych bez uprzedniego powiadomienia.

2.1 Opis skrócony

Wybrana piła podłogowa CS 352 B jest używana do drobnych prac naprawczych w betonie i asfalcie, do cięcia pętli indukcyjnych i instalowania kabli, a także do cięcia szczelin dylatacyjnych. Może być używana zarówno do cięcia na mokro, jak i na sucho.

Dzięki niewielkim rozmiarom może być przewożona w samochodzie lub furgonetce, a uchwyt można wyjąć, odwrócić lub schować. Pojemnik na wodę jest również wyjmowany.

Wszystkie części składowe CS 352 B są montowane zgodnie z wysokimi standardami jakości, zapewniając długą żywotność, niezawodność i minimum konserwacji.

Dostępne są specjalne rodzaje ostrzy do asfaltu, zielonego betonu, betonu utwardzonego (zbrojonego lub nie), a także do przemysłowych posadzek cementowych.

2.2 Schemat



Wykonany ze stali o otwartym profilu, CS 352 jest stabilna, a jednocześnie łatwa w transporcie.

Jednoczęściowa osłona ostrza (1) w pełni chroni operatora i jego środowisko pracy. Jest ona na stałe przymocowana do ramy głównej, ale można ją otworzyć przez obrót w celu wymiany ostrzy.

Ręcznie obsługiwany mechanizm pokrętła (2) umożliwia stopniowe ustawianie głębokości. Obracanie pokrętła w prawo lub w lewo powoduje podnoszenie lub opuszczanie ostrza tnącego.

Uchwyt (3) można odłączyć lub odwrócić w celu ułatwienia transportu. Wysokość jest regulowana.

Rama silnika (4), podtrzymująca wał ostrza, silnik, osłonę ostrza i osłonę pasa, jest połączona przegubowo z tylną osią.

Precyzyjnie wykonany wał ostrza jest zamontowany w dwóch wytrzymałych, samonastawnych łożyskach blokowych, w tym w smarowniczkach.

Stalowa osłona paska (5) składa się z dwóch części. Płyta nośna jest przykręcona do ramy głównej maszyny i przyspawane są do niej dwie nakrętki blokujące. Zewnętrzna osłona, zakrywająca pasek napędowy i koła pasowe, jest utrzymywana na miejscu za pomocą dwóch śrub blokujących.

Wskaźnik (6) umożliwia operatorowi łatwe wykonywanie precyzyjnych cięć.

Zbiornik na wodę (7) o pojemności 25 litrów można łatwo wyjąć z maszyny, co pozwala na jego uzupełnienie bez konieczności przenoszenia maszyny.

Akumulator eGX (9) od Hondy, który integruje akumulator bezpośrednio z silnikiem.

Na panelu sterowania można znaleźć:

- Przycisk zasilania
- Przełącznik ON/OFF
- 3 diody LED (zielona, pomarańczowa i czerwona) wskazujące stan silnika
- Zatrzymanie awaryjne (8)

2.3 DANE TECHNICZNE

DANE TECHNICZNE	
Silnik akumulatorowy	1,8 kW
Maks. średnica ostrza	350mm
Średnica	25,4mm
Prędkość obrotowa ostrza	2750 min ⁻¹
Głębokość cięcia	125mm
Średnica kołnierza	100mm
Poziom ciśnienia akustycznego	93,3 dB (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	113,3 dB (ISO EN 3744)
Wymiary maszyny	900x520x970 mm
Wagi	
Maszyna bez akumulatora	75 kg
Maszyna z akumulatorem	81,5 kg
Dane techniczne akumulatora	
Typ akumulatora	Akumulator litowo-jonowy
Napięcie	DC 72V
Moc	720Wh
Pojemność znamionowa	10,0Ah
Zakres temperatur	
Ładowanie	5 do 30°C
Praca	-15 do 40°C
Magazynowanie	-5 do 30°C
Dane techniczne ładowarki	
Typ ładowarki	Szybka ładowarka CC/CV
Napięcie wejściowe	AC 100 do 240V
Częstotliwość wejściowa	50/60Hz
Napięcie wyjściowe	DC 82,8V
Prąd wyjściowy	8,5A

2.4 Oświadczenie dotyczące emisji drgań

Deklarowana wartość emisji drgań zgodnie z normą EN 12096.

Urządzenie Model / kod	Zmierzona wartość emisji drgań w m/s ²	Niepewność mierzalna K w m/s ²	Stosowane narzędzie Model / kod
CS 352 B HONDA 70184632546	1,99	0,26	Klasyczny beton Ø350

- Wartości określone przy użyciu procedury opisanej w normie **EN 13862**.
- Pomiary zostały wykonane przy użyciu nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w miejscu pracy, pod względem:
 - Obrabianych materiałów
 - Zużycia maszyny
 - Braku konserwacji
 - Stosowania nieodpowiednich narzędzi
 - Narzędzi w złym stanie
 - Niewykwalifikowanych operatorów
 - itp.
- Czas ekspozycji na drgania wynika z warunków wykonywania pracy (związany jest z poziomem adekwatności na płaszczyźnie maszyna / narzędzie / obrabiany materiał / operator)
- Oceniając ryzyko związane z wibracjami przekazywanymi na kończyny górne, należy wziąć pod uwagę efektywne wykorzystanie maszyny przy mocy znamionowej w ciągu całego dnia pracy; często okazuje się, że czas efektywnego wykorzystania stanowi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy uwzględnić także przerwy, podawanie wody, przygotowanie pracy, czas na przesunięcie maszyny, montaż tarczy itp.

2.5 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu

Deklarowana wartość emisji hałasu zgodnie z EN ISO 11201 i NF EN ISO 3744.

Urządzenie Model / kod	Poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	Niepewność mierzalna K Poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	Niepewność mierzalna K (Poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
CS 352 B 70184632546	93,3 dB	2,5 dB	113,3 dB	2,5 dB

- Wartości określone przy użyciu procedury opisanej w normie EN 13862.
- Pomiary zostały wykonane przy użyciu nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w miejscu pracy, pod względem:
 - Zużycia maszyny
 - Braku konserwacji
 - Stosowania nieodpowiednich narzędzi
 - Narzędzi w złym stanie
 - Niewykwalifikowanych operatorów
 - itp.
- Zmierzone wartości odnoszą się do operatora pracującego przy normalnym użytkowaniu, zgodnie z opisem odpowiedniej pozycji instrukcji.

3 MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Przed rozpoczęciem pracy z CS 352 B należy złożyć kilka części.

3.1 Montaż

Zabezpiecz uchwyt operatora w wygodnej dla użytkownika pozycji za pomocą nakrętki blokującej.

3.2 Montaż narzędzia

Z CS 352 B należy używać wyłącznie ostrzy NORTON.

W CS 352 B można zamontować tarczę o maksymalnej średnicy 350 mm.

Wszystkie stosowane narzędzia muszą być dobrane pod kątem ich maksymalnej dopuszczalnej prędkości cięcia do maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej maszyny.

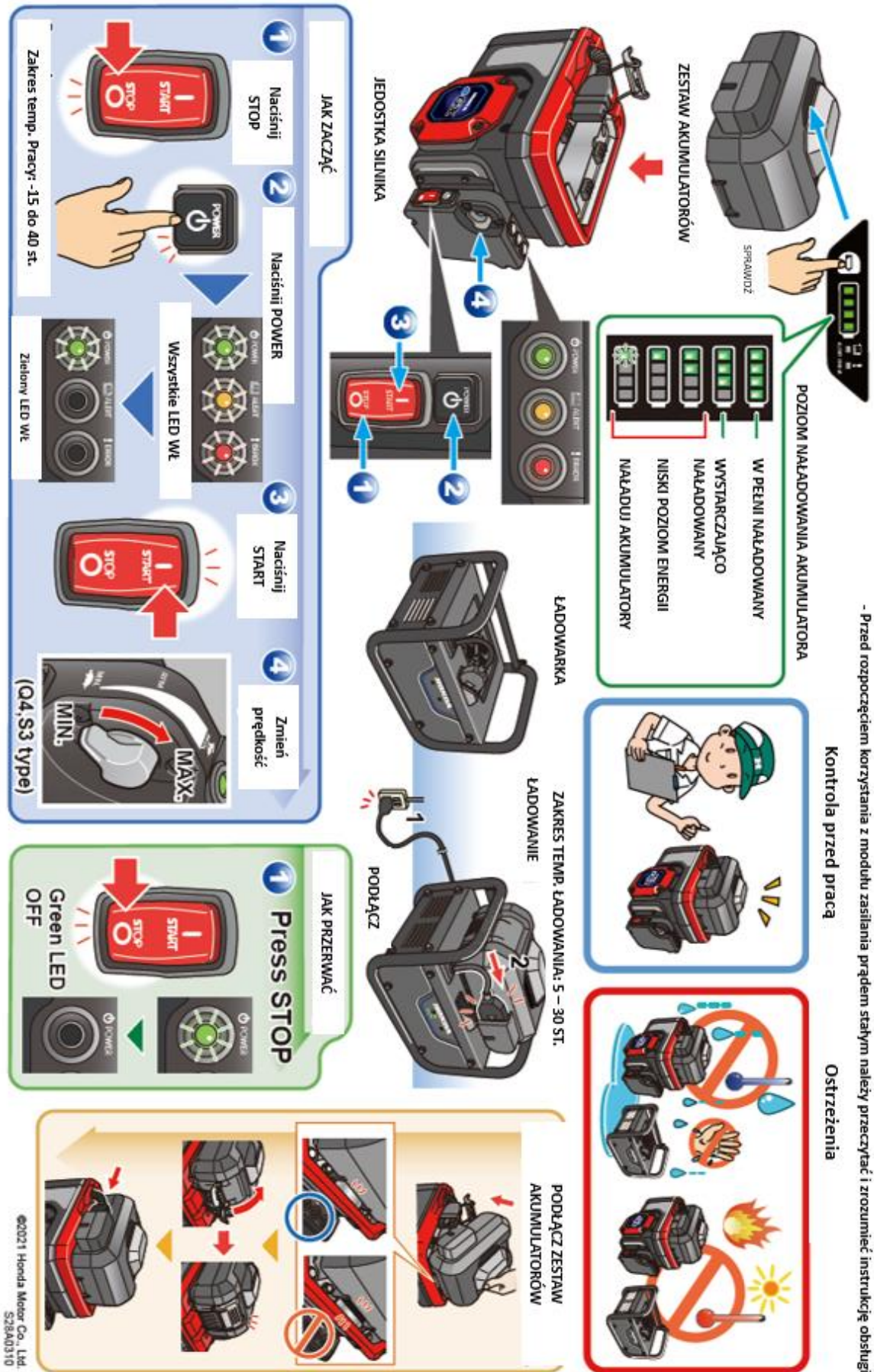
Przed zamontowaniem nowego ostrza należy wyłączyć urządzenie.

Aby zamontować nowe ostrze, należy wykonać następujące kroki:

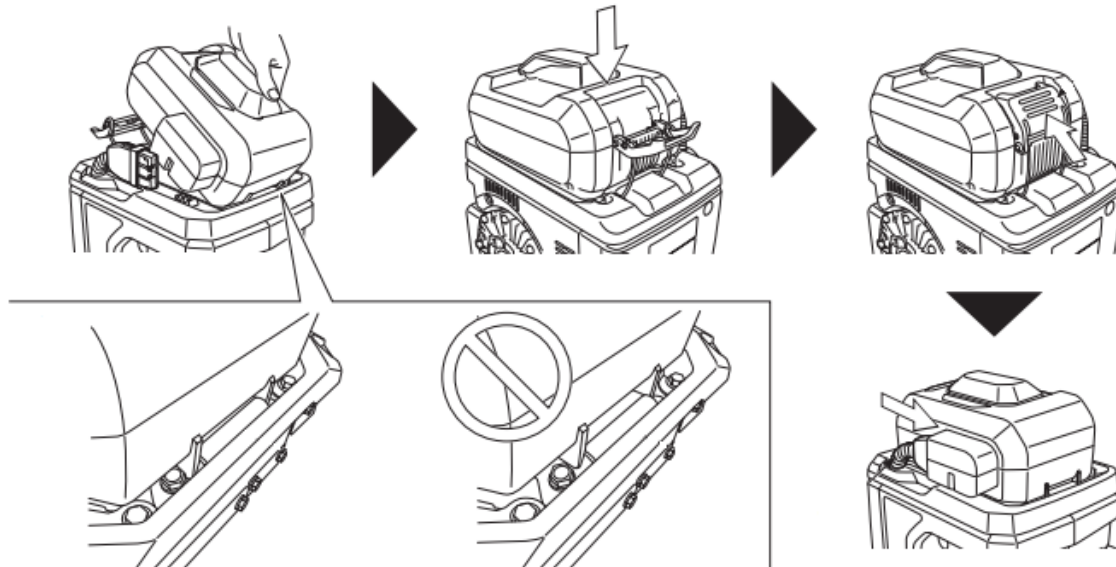
- Obracaj kołem, aż głowica tnąca znajdzie się w pozycji podniesionej.
- Odłącz zbiornik wody.
- Poluzuj śrubę boczną i zdejmij osłonę ostrza.
- Poluzuj nakrętkę sześciokątną na wałku ostrza, która utrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdejmij kołnierz zewnętrzny.
- Upewnij się, że kołnierze i wałek ostrza są oczyszczone i sprawdź, czy nie są zużyte.
- Zamontuj ostrze na wale, upewniając się, że kierunek obrotu jest prawidłowy. Niewłaściwy kierunek obrotów spowoduje szybkie stępienie ostrza.
- Wymień zewnętrzny kołnierz ostrza.
- Dokręć nakrętkę sześciokątną za pomocą dostarczonego w tym celu klucza.
- Ponownie zamontuj osłonę ostrza.

Otwór ostrza musi dokładnie odpowiadać wałowi ostrza. Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i dla maszyny.

3.3 Skrócona instrukcja obsługi

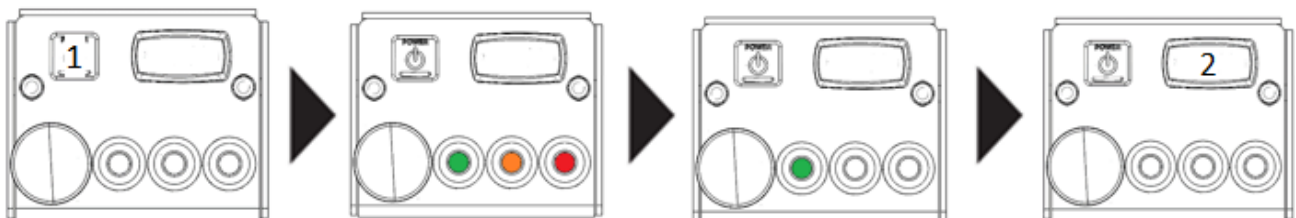


3.4 Mocowanie akumulatora i uruchamianie urządzenia



- Włącz akumulator, naciskając przycisk zasilania (1) (przełącznik musi znajdować się w położeniu OFF), a 3 diody LED zaświecą się.
- Poczekaj, aż zaświeci się tylko zielona dioda LED na panelu sterowania
- Ustaw przełącznik w pozycji ON, aby uruchomić silnik i obrót ostrza (2)

WSKAZÓWKA: Podczas wyjmowania akumulatora należy pamiętać o założeniu plastikowej osłony na wtyczkę silnika, aby utrzymać ją w czystości.

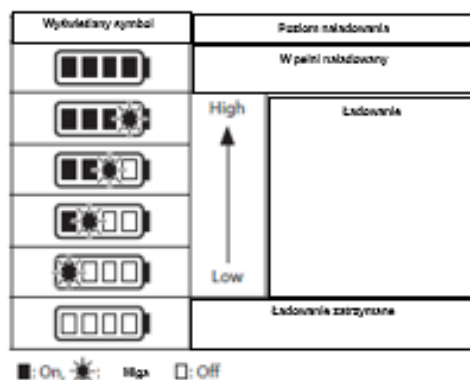


WSKAZÓWKA: Czynności te należy wykonać przy każdym ponownym uruchomieniu silnika (nawet jeśli silnik został właśnie zatrzymany)

Aby zatrzymać maszynę, ustaw przełącznik na panelu sterowania w pozycji OFF lub naciśnij wyłącznik awaryjny.

3.5 Ładowanie akumulatora

Ta maszyna działa na akumulator, więc należy pamiętać o jego ładowaniu. W tym celu dostępna jest szybka ładowarka. Pełne naładowanie akumulatora zajmie od 1h do 1h30. Podczas ładowania akumulatora włącza się wentylator ładowarki, aby zapobiec jego nagrzewaniu się. Ładowarka wyłączy się automatycznie po pełnym naładowaniu akumulatora, ale wentylator pozostanie włączony przez pewien czas, aby utrzymać akumulator w niskiej temperaturze.



WSKAZÓWKA: Akumulator nie może być ładowany w temperaturze równej lub niższej niż 5°C.

3.6 System chłodzenia wodą

Napełnij zbiornik wody czystą wodą.

Otwórz zawór wody przy osłonie ostrza (uwaga, uchwyt na zaworze powinien znajdować się w linii przepływu wody).

Należy upewnić się, że woda przepływa w obiegu swobodnie i jest odpowiednio dostarczana na obie strony tarczy, ponieważ niewystarczające zasilanie wodą może prowadzić do przedwczesnego uszkodzenia tarczy diamentowej.

W przypadku mrozu należy opróżnić układ chłodzenia wodą.

4 OBSŁUGA CS 352 B

4.1 Miejsce pracy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poniższe punkty:

- Z miejsca pracy należy usunąć wszystko, co może utrudniać pracę.
- Upewnij się, że miejsce pracy jest wystarczająco dobrze oświetlone.
- Należy zapewnić stały, odpowiedni widok na miejsce pracy, aby w każdej chwili móc interweniować w proces pracy.
- Nie dopuszczaj innych pracowników do obszaru pracy, abyś zapewnić bezpieczeństwo pracy.

4.2 Metody cięcia

W tej sekcji można znaleźć instrukcje dotyczące wykonywania prostego cięcia na żądanej głębokości.

4.2.1 Przygotowanie cięcia

Przed uruchomieniem urządzenia,

- Narysuj linię na podłożu nad długością cięcia.
- Upewnij się, że akumulator jest naładowany.
- Upewnij się, że zamontowałeś odpowiednie ostrze zgodnie z zaleceniami producenta, w zależności od obrabianego materiału, procedury pracy (cięcie na sucho lub mokro) i wymaganej wydajności.
- Upewnij się, że kołnierze pewnie trzymają ostrze diamentowe.
- Przed rozpoczęciem upewnij się, że ostrze nie dotyka podłogi.
- Ustaw uchwyt w wygodnej pozycji.
- Przetaczaj maszynę, aż ostrze znajdzie się nad linią.
- Opuść prowadnicę tak, aby dotykała linii.

4.2.2 Cięcie podłoża

Można teraz uruchomić silnik. Aby wykonać cięcie,

- odkręć zawór wody zgodnie z typem używanego ostrza i wymaganym cięciem:
 - Cięcie wodą: aby tarcza była odpowiednio chłodzona, podczas całego procesu cięcia należy stale używać odpowiedniej ilości wody.
 - Cięcie na sucho: jeśli to możliwe, należy stosować niewielką ilość wody, aby ograniczyć powstawanie pyłu.
- Obracaj pokrętkę głębokości, aż ostrze lekko dotknie podłoża.
- Aby opuścić ostrze do cięcia, obróć pokrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Każdy obrót pokrętki powoduje podniesienie lub opuszczenie ostrza o 7,5 mm.
- Popchnij urządzenie do przodu ze stałym i delikatnym naciskiem i podążaj za linią ze wskaźnikiem. Prędkość posuwu musi być regulowana w zależności od ciętego materiału i głębokości cięcia.
- Po zakończeniu cięcia podnieś ostrze z cięcia, obracając pokrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, zamknij dopływ wody i wyłącz silnik.

5 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

W celu bezpiecznego transportu i przechowywania CS 352 B należy podjąć następujące środki.

5.1 *Zabezpieczenie na czas transportu*

Przed transportem urządzenia:

- Zdemontuj ostrze.
- Opróżnij zbiornik wody.
- Opuść uchwyt do rury mocującej i zabezpiecz go nakrętką blokującą.
- Podnieść prowadnicę do pozycji pionowej.
- Podnieś głowicę tnącą do najwyższego położenia za pomocą pokrętła ręcznego.

5.2 *Procedura transportu*

Maszynę można przesuwać po płaskiej powierzchni za pomocą kółek. Do zawieszenia maszyny należy używać wyłącznie haka do podnoszenia na wsporniku zbiornika wody. Użycie jakiegokolwiek innego urządzenia (w szczególności uchwytu) do zawieszenia urządzenia jest absolutnie zabronione.

5.3 *Długi okres bezczynności*

Jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy podjąć następujące działania:

- Całkowicie wyczyść maszynę.
- Poluzuj pasy napędowe.
- Nasmaruj gwintowany wał.
- Opróżnij układ chłodzenia wodą
- Odłącz akumulator od silnika
- Najlepiej przechowywać akumulator na wpół naładowany

Miejsce składowania musi być czyste, suche i o stałej temperaturze.

6 KONSERWACJA I SERWISOWANIE

UWAGA: aby przeprowadzić konserwację urządzenia, należy pamiętać, aby najpierw je wyłączyć. Podczas konserwacji maszyny należy zawsze nosić maskę i okulary ochronne.

6.1 Konserwacja maszyny

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia za pomocą CS 352 B, należy postępować zgodnie z poniższym planem konserwacji:

Regularny serwisowania Wykonuj w każdym wskazanym okresie → cykl		Po jednej godzinie pracy	Początek dnia	Podczas wymiany narzędzia	Zakończenie dnia	Co tydzień	Po wystąpieniu usterki	Po uszkodzeniu
Cała maszyna	Kontrola wizualna (aspekt ogólny, wodoszczelność)							
	Czyszczenie							
Urządzenia do mocowania kołnierzy i ostrzy	Czyszczenie							
Napięcie pasów	Sterowanie							
Węże wodne i dysze	Czyszczenie							
Śruba głębokości	Smar							
Obudowa silnika	Czyszczenie							
Dostępne nakrętki i śruby	Dokręcanie							

Regulacja i wymiana pasów

Po godzinie pracy pasy nagrzewają się i rozciągają. Dlatego należy je ponownie napiąć.

Aby wyregulować pas, należy najpierw zdjąć osłonę pasa, odkręcając 2 nakrętki. Poluzuj 4 śruby silnika i przesunąć go za pomocą dwóch śrub z przodu.

Aby wymienić pas, należy przesunąć silnik całkowicie do przodu. Wyreguluj pas i napnij go, przesuwając silnik do tyłu.

Podczas wymiany pasa należy ustawić odległość 20 mm między płytą silnika a płytą, na której zamocowane są śruby napinające z przodu urządzenia (dla paska 560 mm), aby uzyskać optymalne napięcie pasa.

Smarowanie

CS 352 B wykorzystuje łożyska smarowane na cały okres eksploatacji. W związku z tym, urządzenie to nie wymaga żadnego smarowania.

Codziennie smaruj śruby głębokości.

Czyszczenie maszyny

Urządzenie będzie działać dłużej, jeśli będzie dokładnie czyszczone po każdym dniu pracy.

6.2 Konserwacja silnika

Maintenance Schedule

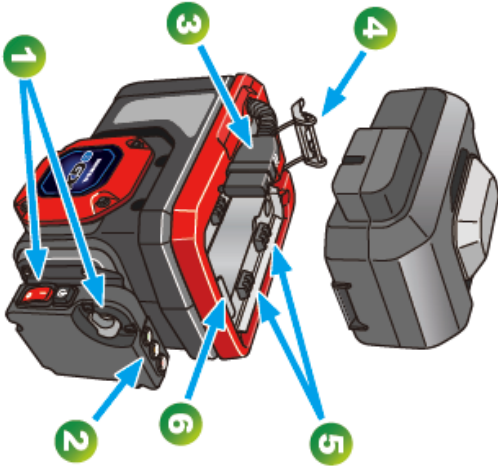
	: Check	: Change	: Clean
Regular Service Period		Every 5 years or 500 hrs.	
1 Exterior		Check not damaged	
2 Switch Speed control lever		(Applicable type)	
3 LED		(Applicable type)	
4 Power cable		Check not damaged	
5 Battery fastener		Check not damaged	
6 Rubber support		Check not damaged	
7 Battery hook		Check not damaged	
Wire harness		If necessary	
Battery fastener			
Rubber support			
Battery hook			
Rubber mount			
Stopper bolt			
Stopper rubber			
Drain hole			
Set speed		When required if an unusual sound is heard	

Take the DC Power Unit to your Honda servicing dealer.

1 Switch
Speed control lever

Check work properly (start and stop) (change speed)

2 LED Check all LED light ON when POWER is turned on



Storage Storage temperature range **-5 to 30°C**

Long-term storage is not possible
→ Use Battery Pack to discharge
Long-term storage is possible
Long-term storage is not possible
→ Charge Battery Pack

CHECK

Remove the Battery Pack

Unplugged

* Read and understand the Owner's Manual before operating the DC Power Unit.

7 USTERKI: PRZYCZYNY I METODY NAPRAWY

7.1 Procedury wykrywania usterek

Jeśli podczas korzystania z urządzenia wystąpi jakakolwiek usterka, należy je wyłączyć. Interwencje inne niż opisane w poprzedniej sekcji mogą być podejmowane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

7.2 Tabela rozwiązywania problemów

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Trudny rozruch	Za mało paliwa	Napełnij zbiornik paliwa
	Zatkany filtr paliwa	Wyczyść filtr paliwa
	Uszkodzona świeca zapłonowa	Sprawdź świecę zapłonową
	Poważna usterka	Skontaktuj się z najbliższym centrum serwisowym silników
Silnikowi brakuje mocy	Ograniczony filtr powietrza	Wyczyść lub wymień filtr powietrza
	Poważna usterka	Skontaktuj się z najbliższym centrum serwisowym silników

7.3 Obsługa klienta

Przy zamawianiu części zamiennych należy podać:

- Numer seryjny (7 cyfr).
- Kod części.
- Dokładny nominal.
- Liczbę potrzebnych części.
- Adres dostawy.
- Prosimy o wyraźne wskazanie wymaganych środków transportu, takich jak „ekspres” lub „drogą lotniczą”. Bez konkretnych instrukcji, będziemy przysyłać części za pomocą środków, które wydają nam się odpowiednie, nie mniej jednak, nie zawsze jest to najszybsza droga.

Jasne instrukcje pozwolą uniknąć problemów i wadliwych dostaw.

Jeśli nie jesteś pewien, wyślij nam wadliwą część.

W przypadku roszczeń gwarancyjnych, część musi być zawsze zwrócona do oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u jego sprzedawcy, co często jest rozwiązaniem szybszym i tańszym!

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

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Wielkie Księstwo Luksemburga.

Tel.: 00352-50 401-1

FAKS: 00352- 50 16 33

<http://www.construction.norton.eu>

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

7.4 Części zamienne

W celu zapoznania się z listami części zamiennych, zapraszamy na stronę posprzedażową Norton Clipper, korzystając z następującego adresu:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Aby uzyskać szybki dostęp, można również użyć kodu QR pokazanego poniżej przy użyciu telefonu komórkowego:



Ten katalog elektroniczny zawiera obrazy powiększane i listy części zamiennych dla różnych maszyn zaprojektowanych przez Norton Clipper, dzięki czemu można znaleźć potrzebne informacje w celu odniesienia.

Gwarancję i wsparcie techniczne jak również inne urządzenia, części zamienne i materiały eksploatacyjne można zamówić u lokalnego dystrybutora:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIA
TEL: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS
CZ A.S
DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAGA 8
REPUBLIKA CZESKA
TEL: +420 255 719 326
FAKS: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
DYBENDALSVÆNGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DANIA
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
ZJEDNOCZONE EMIRATY ARABSKIE
TEL: +971 4 431 5154
FAKS: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCJA
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAKS: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
NIEMCY
TEL: +49 (0) 2236 703-0
FAKS: +49 (0) 2236 703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPESZT
BÁNYALÉG U. 60/B.
WĘGRY
TEL: +36 1 371 22 50
FAKS: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
WŁOCHY
TEL: +39 02 44 851
FAKS: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAKS: +331 83 717 792
LICZBA VERT (FRANCJA): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAÂ - CASABLANCA
MAROKO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAKS: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
HOLANDIA
TEL: +31 545 466466
FAKS: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 OSLO
NORWEGIA
TEL: +47 63 87 06 00
FAKS: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.
UL. NORTON 1, 62-600 KOŁO
62-600 KOŁO
POLSKA
TEL: +48 63 26 17 100
FAKS: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGALIA
TEL: +351 229 437 940
FAKS: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU : LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
RUMUNIA
TEL: +40 261 839 709
FAKS: +40 261 839 710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSKWA
ROSJA
TEL: +74 955 408 355
FAKS: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
AFRYKA POŁUDNIOWA
TEL: +27 11 961 2000
FAKS: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
HISZPANIA
TEL: +34 948 306 000
FAKS: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB
GÅRDSFÖGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
SZWECJA
TEL: +46 8 580 881 00
FAKS: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS
OFIS PARK KAT:9 34843
MALTEPE, STAMBUŁ - TURCJA
TEL: 0090-216-217 12 50
FAKS: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON CLOSE
REDHILL BUSINESS PARK
STAFFORD ST161WB
WIELKA BRYTANIA
TEL: +44 1785 279 553
FAKS: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr