

CM 351

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Niżej podpisany producent:

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

Oświadczam, że niniejszy produkt:

Przecinarki do kamienia: **CM 351 115V UK**
CM 351 230V

Kod: **70184630321**
70184630312

jest zgodny z poniższymi dyrektywami:

- ***Dyrektywą maszynową 2006/42/WE***
- ***Dyrektywą niskonapięciową 2006/95/WE***
- ***DYREKTYWĄ 2004/108/WE DOTYCZĄCĄ KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ***
- ***Dyrektywą 2000/14/WE dotyczącą emisji hałasu***

oraz normą europejską:

- ***EN 12418 – Przecinarki do materiałów ceramicznych i kamienia stosowane na placu budowy - Bezpieczeństwo***

Deklaracja dotyczy urządzeń o numerze seryjnym:

70100000

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

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

W przypadku konwersji lub modyfikacji produktu bez uzyskania zgody niniejsza deklaracja zgodności traci ważność.

Bascharage, Luksemburg, 01.02.2012

Olivier Plenert, dyrektor wykonawczy.

CM 351

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

1	PODSTAWOWA INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA	6
1.1	<i>Oznaczenia bezpieczeństwa</i>	6
1.2	<i>Płytką znamionowa</i>	7
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	7
2	OPIS URZĄDZENIA	8
2.1	<i>Opis skrócony</i>	8
2.2	<i>Zastosowanie</i>	8
2.3	<i>Układ</i>	8
2.4	<i>Dane techniczne</i>	10
2.5	<i>Oświadczenie dotyczące poziomu wibracji</i>	11
2.6	<i>Oświadczenie dotyczące emisji hałasu</i>	12
3	MONTAŻ I ODBIÓR KOMISYJNY	13
3.1	<i>Montaż nóg</i>	13
3.2	<i>Montaż narzędzi</i>	13
3.3	<i>Połączenia elektryczne</i>	13
3.4	<i>System chłodzenia wodą</i>	14
3.5	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	14
4	TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE	15
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	15
4.2	<i>Procedura transportowa</i>	15
4.3	<i>Przechowywanie urządzenia</i>	15
5	OBSŁUGA URZĄDZENIA	16
5.1	<i>Instalacja</i>	16
5.2	<i>Metody cięcia</i>	16
6	KONSERWACJA I SERWISOWANIE	19
7	AWARIE: PRZYCZYNY I ROZWIĄZANIA	20
7.1	<i>Procedura wyszukiwania usterek</i>	20
7.2	<i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i>	20
7.3	<i>Schemat obwodów elektrycznych 230V</i>	21
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	22

1 PODSTAWOWA INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Przecinarka CM 351 jest zaprojektowana wyłącznie do materiałów budowlanych, głównie na placach budów. Podczas eksploatacji urządzenia należy stosować tarcze diamentowe NORTON. Zastosowania odbiegające od wytycznych producenta będą uznawane za naruszenie przepisów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek wynikające z tego tytułu uszkodzenia. Całe ryzyko ponoszone będzie w pełni przez użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi oraz zgodność z wymaganiami kontroli i obsługi technicznej uznawane są za ujęte w ramach użytkowania zgodnego z przepisami.

1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa

Istotne ostrzeżenia i zalecenia umieszczone na urządzeniu mają formę symboli. Na urządzeniu umieszczono poniższe oznaczenia:



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi



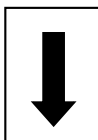
Niezbędne stosowanie ochrony słuchu



Niezbędne stosowanie ochrony rąk



Niezbędne stosowanie ochrony oczu



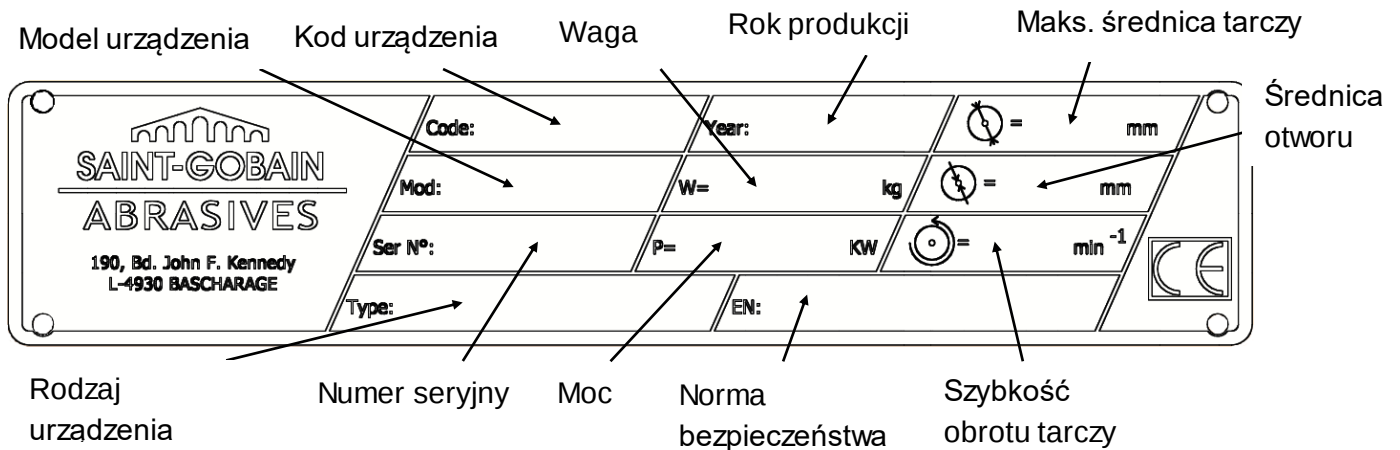
Kierunek obrotu tarczy



Uwaga: ryzyko przecięcia

1.2 Płytką znamionowa

Na płytce umieszczonej na urządzeniu znajdują się bardzo ważne informacje:



1.3 Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się ze środowiskiem roboczym w miejscu użytkowania. Środowisko robocze obejmuje: przeszkody znajdujące się na obszarze roboczym i manewrowym, twardość podłoża, niezbędne zabezpieczenie w zakładzie związane z publicznymi przejazdami oraz dostęp do pomocy w razie wypadków.
- Regularnie sprawdzać poprawne mocowanie tarczy.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż podczas rotacji zagrażają operatorowi.
- W urządzeniu instalować wyłącznie tarcze diamentowe NORTON! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Podczas cięcia na sucho należy zakładać okulary ochronne i maskę przeciwpyłową w celu zminimalizowania szkodliwego działania pyłu.
- Ze względów bezpieczeństwa nigdy nie należy pozostawiać urządzenia bez nadzoru, bez odpowiedniego zakotwiczenia oraz bez włączonej blokady.

Podczas pracy silnika

- Nie przesuwając urządzenia podczas obracania się tarczy.
- Cięcia dokonywać wyłącznie przy założonej osłonie tarczy.
- Podczas pracy urządzenia wodę należy podawać w sposób ciągły!

2 OPIS URZĄDZENIA

Wszelkie modyfikacje, które mogą doprowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki urządzenia, mogą być dokonywane wyłącznie przez przedsiębiorstwo Saint-Gobain Abrasives, które potwierdzi, iż urządzenie jest nadal zgodne z przepisami bezpieczeństwa.

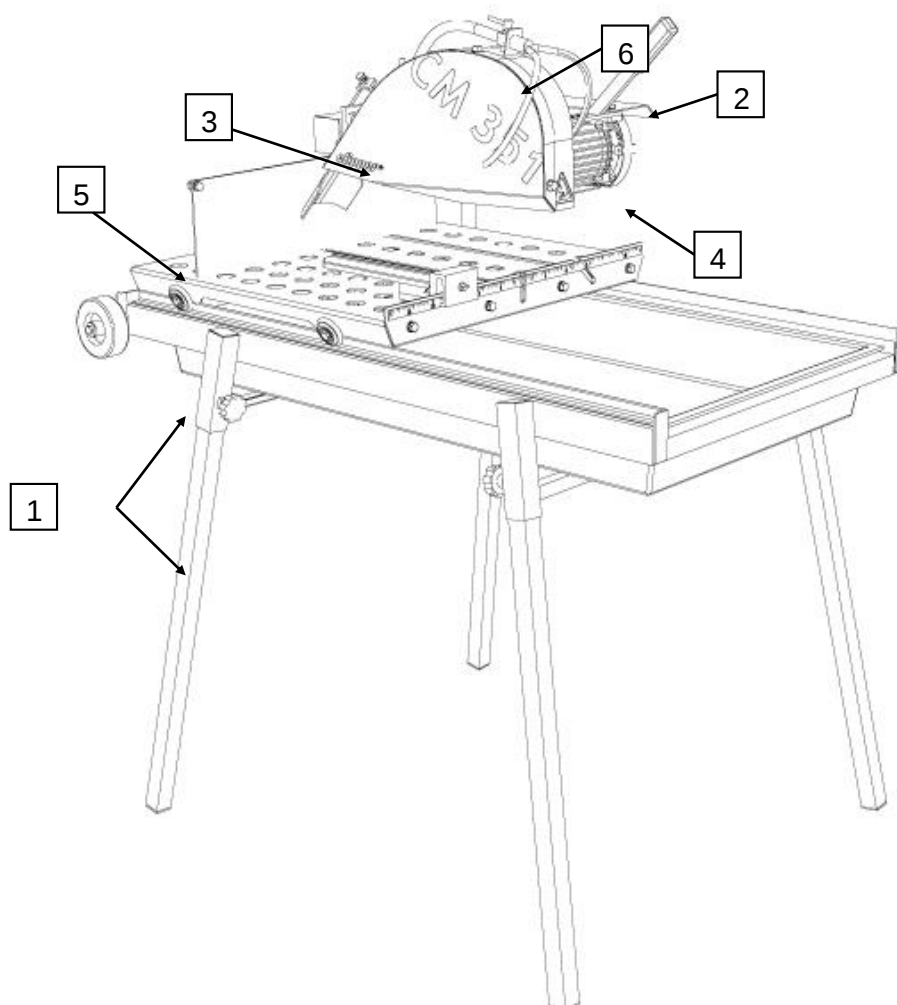
2.1 Opis skrócony

Przecinarka do kamienia CM 351 jest trwałym urządzeniem o wysokiej wydajności przeznaczonym do cięcia na mokro wielu wyrobów murarskich i ogniotrwałych oraz kamienia naturalnego. Może być używane na placach budów i w strefach przemysłowych. W połączeniu z tarczami diamentowymi NORTON oferuje wysoką wydajność i znakomitą jakość cięcia. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Urządzenie CM 351 jest przeznaczone do przecinania na sucho i mokro wielu rodzajów płytek, materiałów budowlanych i wyrobów ogniotrwałych. **Nie jest przeznaczone do cięcia drewna ani metalu.**

2.3 Układ



Rama i nogi (1)

Rama wykonana ze stali zbrojeniowej spawanej konturowo zapewnia idealną sztywność konstrukcji. Urządzenie jest zamontowane na 4 zdejmowanych nogach, zabezpieczonych za pomocą śrub i wyposażonych w kółka dla łatwiejszego transportu.

Głowica tnąca (2)

Przegub jest poddawany precyzyjnej obróbce mechanicznej. Dzięki układowi sprężyn tarcza jest automatycznie skierowana w górę. Głowicę tnącą można pochylić pod kątem **45°** umożliwiając ukosowanie. Przycinanie materiału jest możliwe dzięki mechanizmowi blokującemu.

Osłona tarczy (3)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja z wydajną tarczą o średnicy 350 mm zapewnia operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność elementu obrabianego.

W osłonie tarczy znajduje się zewnętrzna metalowa pokrywa, którą można łatwo usunąć uzyskując dostęp do wału na potrzeby kontroli i ewentualnej wymiany tarczy, jeśli silnik jest wyłączony, przez cały czas gwarantując pełną ochronę tarczy, jeśli urządzenie pracuje. Kierunek obrotu tarczy wskazuje strzałka umieszczona na bocznej ścianie osłony tarczy.

Silnik elektryczny i wyłącznik (4)

Silnik elektryczny o mocy **2,2kW 230V lub 2,0kW 115V** z zabezpieczeniem przeciążeniowym. Wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) wbudowany w wyłączniku zapobiega ponownemu włączeniu silnika na przykład po odcięciu zasilania. Wyłączenie ze względu na przeciążenie termiczne może nastąpić z dwóch powodów:

- wyzwolenie pod małym obciążeniem jeśli połączenie jest nieprawidłowe;
- wyzwolenie pod dużym obciążeniem w przypadku przeciążenia silnika.

Wyłącznik/wyłacznik służy również do zatrzymania awaryjnego.

Wózek przenośnika (5)

Spawana konstrukcja wykonana ze stali wyposażona w ogranicznik. Układ prowadnic wózka przenośnika gwarantuje precyzyjne cięcie. Dzięki prowadnicy oraz dużej powierzchni wózka przenośnika możliwe jest precyzyjne ułożenie materiału.

System chłodzenia wodą (6)

System chłodzenia obejmuje:

- Zatapialną elektryczną pompę wodną o dużej mocy.
- Rurę ssącą z tworzywa sztucznego dostarczającą wodę z miski do głowicy tnącej.
- Miskę do wody umieszczoną na 2 regulowanych wspornikach.
- Kurek wodny, zamocowany do osłony tarczy, zapewniający kontrolowany przepływ wody.
- Dwie dysze wodne znajdujące się na osłonie tarczy, zapewniające adekwatny przepływ wody po obu stronach tarczy tnącej.
- Kurtynę wodną zamocowaną do osi głowicy, która ogranicza rozpylanie wody i minimalizuje jej utratę.

Uwaga! Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody.

2.4 Dane techniczne

Urządzenie	CM 351 UNO
Napięcie zasilające	230V 1~ / 2,2kW
Bezpiecznik / Generator	16A / 6 kVA
Średnica tarczy i otworu	Ø 350 x 25,4mm
Prędkość obrotowa (obr./min)	2800 min ⁻¹
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	1146 x 815 x 1270mm
Wymiary (ze złożonymi nogami)	1146 x 725 x 639mm
Waga	69kg
Głowica wychylna	0 lub 45°
Maks. głębokość cięcia	110mm
Maks. długość cięcia	700 mm
Maks. wysokość materiału	150mm
Wymiary stołu	600 x 600mm
Wibracje dłoni/ramienia	2,2 m/s ²
Poziom mocy akustycznej / ciśnienia akustycznego	87 dB (A) / 73 dB (A)

2.5 Oświadczenie dotyczące poziomu wibracji

Deklarowane wartości emisji wibracji są zgodne z normą **EN 12096**.

Urządzenie Model / kod	Zmierzona wartość emisji wibracji w m/s ²	Niepewność K m/s ²	Użyte narzędzie Model / kod
CM 351 115V UK 70184630321	2,2	0,5	Clipper ALFA
CM 351 230V 70184630312			

- Poziom wibracji jest niższy i nie przekracza 2,5 m/s.
- Wartości zostały określone w oparciu o procedurę opisaną w normie **EN 12418**.
- Pomiary zostały wykonane na nowych urządzeniach. Rzeczywiste wartości mogą być różne w zależności od warunków miejsca pracy, i obejmują takie czynniki jak:
 - Rodzaj materiałów poddawanych obróbce
 - Stopień zużycia urządzenia
 - Brak konserwacji
 - Niewłaściwe narzędzia stosowane podczas pracy
 - Narzędzia w kiepskim stanie
 - Niewykwalifikowany operator
 - Itd.
- Czas narażenia na działanie wibracji jest oparty na wydajności pracy (w odniesieniu do adekwatności urządzenie / narzędzie / obrabiany materiał / operator)

Podczas dokonywania oceny ryzyka spowodowanego wibracją dłoni-ramienia, należy uwzględnić efektywne wykorzystanie urządzenia z określoną mocą urządzenia podczas pełnego dnia pracy; często okazuje się, że efektywne wykorzystanie czasu wynosi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy oczywiście wziąć pod uwagę przerwy w pracy, podawanie wody, przygotowanie stanowiska pracy, czas potrzebny do przeniesienia urządzenia, montaż brzeszczotu...

2.6 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu

Deklarowane wartości emisji hałasu są zgodne z normą **EN ISO 11201** oraz **NF EN ISO 3744**.

Urządzenie Model / kod	Poziom ciśnienia akustycznego L_{Peq} EN ISO 11201	Niepewność K (Poziom ciśnienia akustycznego L_{Peq} EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej L_{Weq} NF EN ISO 3744	Niepewność K (Poziom mocy akustycznej L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM 351 115V UK 70184630321 CM 351 230V 70184630312	73 dB(A)	2,5 dB(A)	87 dB(A)	4 dB(A)

- Wartości zostały określone w oparciu o procedurę opisaną w normie **EN 12418**.
- Pomiary zostały wykonane na nowych urządzeniach. Rzeczywiste wartości mogą być różne w zależności od warunków miejsca pracy, i obejmują takie czynniki jak:
 - Stopień zużycia urządzenia
 - Brak konserwacji
 - Niewłaściwe narzędzia stosowane podczas pracy
 - Narzędzia w kiepskim stanie
 - Niewykwalifikowany operator
 - Itd.
- Zmierzone wartości odnoszą się do operatora podczas normalnego użytkowania urządzenia, zgodnie z opisem zawartym w instrukcji.

3 MONTAŻ I ODBIÓR KOMISYJNY

Urządzenie dostarczane jest w stanie kompletnym i jest gotowe do użycia. Przed pierwszym uruchomieniem urządzenia należy zapoznać się z poniższą instrukcją.

3.1 Montaż nóg

Urządzenie jest dostarczane z odłączonymi nogami.

- Zamontować nogi i dokręcić za pomocą śrub mocujących.

3.2 Montaż narzędzi

W urządzeniu można stosować wyłącznie tarcze **NORTON** o maksymalnej średnicy **350 mm**. Wszystkie narzędzia należy wybierać uwzględniając ich maksymalną dozwoloną prędkość cięcia w odniesieniu do maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej urządzenia.

- Przed zamontowaniem lub wymianą tarczy należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.
- Poluzować śruby na osłonie tarczy, odłączyć wąż doprowadzający wodę z lewej strony i otworzyć zdejmowany element osłony tarczy.
- Poluzować umieszczoną na wale tarczy nakrętkę sześciokątną (gwint lewostronny) przytrzymującą zdejmowany kołnierz zewnętrzny i zdjąć nakrętkę wraz z kołnierzem.
- Upewnić się, że kołnierze i wał tarczy są czyste oraz sprawdzić, czy elementy nie są zużyte.
- Zamontować tarczę na trzpieniu upewniając się, że kierunek obrotu tarczy jest właściwy (zgodny ze strzałką na osłonie tarczy).
- Założyć kołnierz.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną dostarczoną w tym celu kluczem.
- Zamknąć osłonę tarczy, podłączyć wąż doprowadzający wodę i dokręcić śruby na osłonie tarczy.

UWAGA! Średnica otworu tarczy musi dokładnie odpowiadać średnicy wału tarczy. Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i urządzenia.

3.3 Połączenia elektryczne

Sprawdzić, czy

- Napięcie/fazy zgodne są z informacjami określonymi na urządzeniu.
- Dostępne zasilanie jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- Przewody przyłączeniowe powinny mieć przekrój równy co najmniej 2,5mm² na fazę.

3.4 System chłodzenia wodą

- Napełnić miskę wody czystą wodą w taki sposób, aby odległość od górnej krawędzi do powierzchni wody wynosiła 3 cm (proszę upewnić się, że dno pompy jest w pełni zanurzone w wodzie).
- Ostrze musi być dobrze chłodzone po obu stronach. Kurek umożliwia regulację przepływu wody. Niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesne uszkodzenie tarczy diamentowej. Należy upewnić się, że wąż i dysze doprowadzające wodę nie są zatkane.
- Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody. Zawsze należy upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody (powyżej pompy wodnej).
- W przypadku mrozu usunąć wodę z systemu chłodzenia wodą.

3.5 Uruchomienie urządzenia

Aby uruchomić urządzenie:

- Otworzyć przednią osłonę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk.

Aby wyłączyć urządzenie:

- Nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio wyłącznik awaryjny umieszczony na osłonie przełącznika.

Przełącznik włącza i wyłącza silnik oraz pompę.

4 TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

Przed transportem urządzenia należy zapoznać się z poniższą instrukcją.

- Zawsze zdejmować tarczę.
- Opróżnić i odłączyć miskę z wodą.
- Dokręcić śruby na dwóch wspornikach miski.
- Usunąć wózek przenośnika, aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia.
- Odkręcić śruby na nogach i odłączyć od urządzenia.

Tarcza, miska do wody, wózek przenośnika i nogi zawsze należy transportować oddzielnie.

4.2 Procedura transportowa

Istnieją 2 możliwości transportu urządzenia: Przez 1 osobę - przy pomocy kółek transportowych, lub przez 2 osoby.

Podczas transportu urządzenia furgonetką lub ciężarówką zawsze należy prawidłowo zablokować nogi, miskę do wody oraz wózek przenośnika.

Żaden element urządzenia nie jest przystosowany do transportu za pomocą dźwigu.

4.3 Magazynowanie urządzenia

W przypadku długiego okresu postoju, należy wykonać następujące kroki:

- Dokładnie wyczyścić urządzenie.
- Opróżnić instalację wodną.
- Wyjąć pompę wodną ze szlamu i dokładnie ją oczyścić.

Urządzenie należy przechowywać w czystym i suchym pomieszczeniu zapewniającym stałą temperaturę.

5 OBSŁUGA URZĄDZENIA

Niniejsza część instrukcji poświęcona jest zagadnieniom dotyczącym bezpiecznej i prawidłowej eksploatacji.

5.1 Instalacja

5.1.1 Informacje dotyczące miejsca pracy

- Usunąć z obszaru wszystko, co może utrudnić procedurę roboczą.
- Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony.
- Przestrzegać zaleceń producenta dotyczących podłączania urządzenia do źródła zasilania.
- Rozmieścić przewody elektryczne w taki sposób, aby nie dopuścić do ich uszkodzenia przez urządzenie.
- Upewnić się, że operator posiada ciągły i właściwy widok na obszar roboczy, dzięki czemu może podjąć odpowiednie działania w dowolnym momencie podczas procedury roboczej.
- Nie dopuszczać pozostałych pracowników do obszaru roboczego, aby zapewnić bezpieczną pracę.
- Ustawić urządzenie na równym i stabilnym podłożu.

5.1.2 Obszar wymagany do obsługi i konserwacji

Aby bezpiecznie i prawidłowo obsługiwać urządzenie, pozostawić 2 m wolnej przestrzeni z przodu i 1,5 m wokół urządzenia.

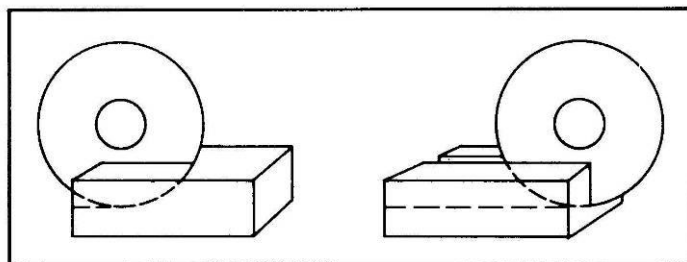
5.2 Metody cięcia

Aby prawidłowo obsługiwać urządzenie, jedną rękę umieścić na uchwycie głowicy tnącej, a drugą na wózku przenośnika. Ręce zawsze trzymać z dala od obracającej się tarczy.

Otworzyć przednią osłonę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie.

Aby wyłączyć urządzenie, nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio przednią osłonę przełącznika.

5.2.1 Cięcie o pełnej głębokości i cięcie stałe



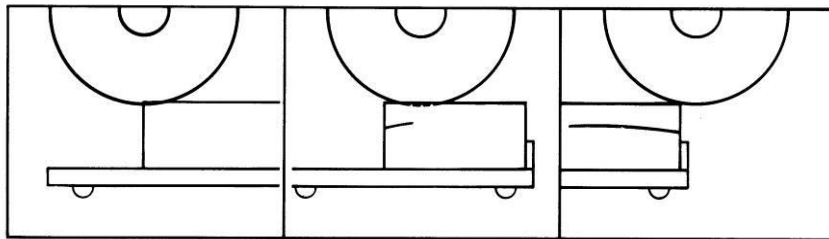
W przypadku cięcia o pełnej głębokości lub cięcia stałego, głowica tnąca jest zablokowana w stałej pozycji, a materiał jest przesuwany, jak pokazano na rysunku.

- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy znajdzie się maks. 3 mm pod powierzchnią wózka przenośnika) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy.
- Ustawić pozycję zaciskając uchwyt mocujący umieszczony z boku głowicy tnącej, a następnie prawidłowo ustawić śrubę blokady głębokości.

- Umieścić materiał na wózku przenośnika i mocno docisnąć do ogranicznika (oraz, jeśli jest to możliwe, do prowadnicy).
- Uruchomienie urządzenia
- Przesuwać wózek przenośnika powoli i bez nadmiernego nacisku w stronę obracającej się tarczy i ciąć materiał, jak pokazano na rysunku.

Uwaga: Mimo iż jest to zalecane, zablokowanie głowicy tnącej w danej pozycji nie jest wymagane w przypadku cięcia kleszczowego. Wymagana głębokość cięcia może być utrzymana poprzez mocne przytrzymanie uchwytu głębokości ruchu posuwowego na osłonie tarczy. Jeśli pełna głębokość cięcia wymaga nadmiernego nacisku (np. na materiał o bardzo dużej gęstości), dokonać 2 lub 3 płytkich nacięć.

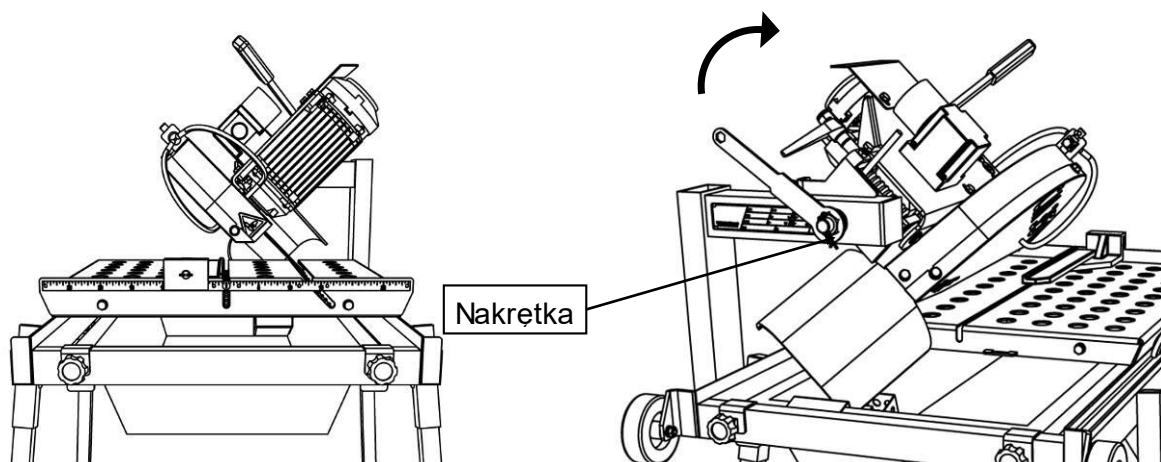
5.2.2 Cięcie wielostopniowe



Cięcie wielostopniowe polega na przesuwaniu wózka przenośnika z materiałem do cięcia w tył i w przód pod obracającą się tarczą, jak pokazano na rysunku.

- Umieścić materiał na wózku przenośnika i mocno docisnąć do ogranicznika (oraz, jeśli jest to możliwe, do prowadnicy). Ręce trzymać z dala od obracającej się tarczy.
- Włączyć urządzenie.
- Przesunąć wózek przenośnika do przodu blisko tarczy i pociągnąć w dół głowicę tnącą aż tarcza zostanie obniżona do punktu, w którym będzie się lekko stykać z powierzchnią materiału.
- Stosować nieprzerwany nacisk na uchwyt głowicy tnącej.
- Przesuwać materiał na przenośniku szybkimi suwami przez całą długość materiału, dokonując płytkich nacięć (około 3 mm głębokości, jak na rysunku) podczas ruchu w przód. Podczas suwu w tył, podnieść tarczę nieco powyżej linii cięcia.

5.2.3 Ukosowanie pod kątem 45°



Przecinarka **CM 351** umożliwia ukosowanie stałe i wielostopniowe.

Aby ustawić głowicę tnącą pod kątem 45°, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją:

- Oczyszczyć wózek przenośnika z przodu urządzenia, aby zrobić miejsce dla przegubu.
- **Nieznacznie** poluzować nakrętkę mocującą głowicę (1/8 obrotu wystarczy).
- Obrócić głowicę do zatrzymania pod kątem 45°.
- **Mocno** dokręcić nakrętkę mocującą głowicę tnącą.
- Sprawdzić ustawienie obniżając głowicę aż krawędź skrawająca tarczy znajdzie się 3 mm pod powierzchnią wózka przenośnika na środku rowka pozwalającego dokonywać cięcia pod kątem 45°.

Uwaga: aby ustawić głowicę w normalnej pozycji, należy wykonać te same kroki, co opisane powyżej, przekręcając głowicę w przeciwnym kierunku. Upewnić się, że nakrętka mocująca głowicę została **solidnie** dokręcona. Ograniczniki są wyregulowane fabrycznie - nie ma możliwości ich ręcznego dostosowania.

5.2.4 Istotne zalecenia dotyczące cięcia

- Przecinarka CM 351 została zaprojektowana do cięcia materiału o wadze poniżej 20 kg i maksymalnych wymiarach 600 x 600 x 110 mm.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić mocowania i stabilność urządzenia.
- Stosować właściwe narzędzia zalecane przez producenta w zależności od materiału poddawanego obróbce, procedur roboczych (cięcie na mokro lub na sucho) i wymaganej wydajności.
- Podczas pracy urządzenia wodę należy podawać w sposób ciągły! Upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Podczas cięcia na sucho należy zapewnić odpowiednią kontrolę pylenia i zakładać maskę przeciwpyłową.
- Po zakończeniu cięcia, zakręcić kurek wody, aby usunąć odcięte kawałki z wózka przenośnika bez konieczności moczenia rąk.
- W przypadku wyzwolenia zabezpieczenia termicznego, poczekać kilka minut aż silnik ochłodzi się przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

6 KONSERWACJA I SERWISOWANIE

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia CM 351, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek pracy	Podczas wymiany narzędzia	Koniec pracy	Co tydzień	Po awarii	Po uszkodzeniu
Całe urządzenie	Oględziny (zagadnienia ogólne, wodoszczelność)						
	Oczyścić						
Kołnierz i elementy mocowania tarczy	Oczyścić						
Wentylatory chłodzące silnik	Oczyścić						
Pompa wodna	Oczyścić						
Wózek przenośnika	Oczyścić						
Miska do wody	Oczyścić						
Węże i dysze do wody	Oczyścić						
Filtr pompy wodnej	Oczyścić						
Wózek przenośnika i prowadnice	Oczyścić						
Obudowa silnika	Oczyścić						
Nakrętki i śruby, które można dosięgnąć	Dokręcić						

Konserwacja urządzenia

Konserwację przeprowadzać zawsze po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.

Smarowanie

Urządzenie posiada samosmarujące się łożyska. Dlatego urządzenie nie wymaga smarowania.

Czyszczenie urządzenia

Okres eksploatacji urządzenia będzie dłuższy, jeśli po każdym dniu pracy będzie dokładnie czyszczone; szczególnie dotyczy to pompy wodnej, miski do wody (którą można odłączyć dla łatwiejszego czyszczenia), silnika i kołnierza tarczy.

7 AWARIE: PRZYCZYNY I ROZWIĄZANIA

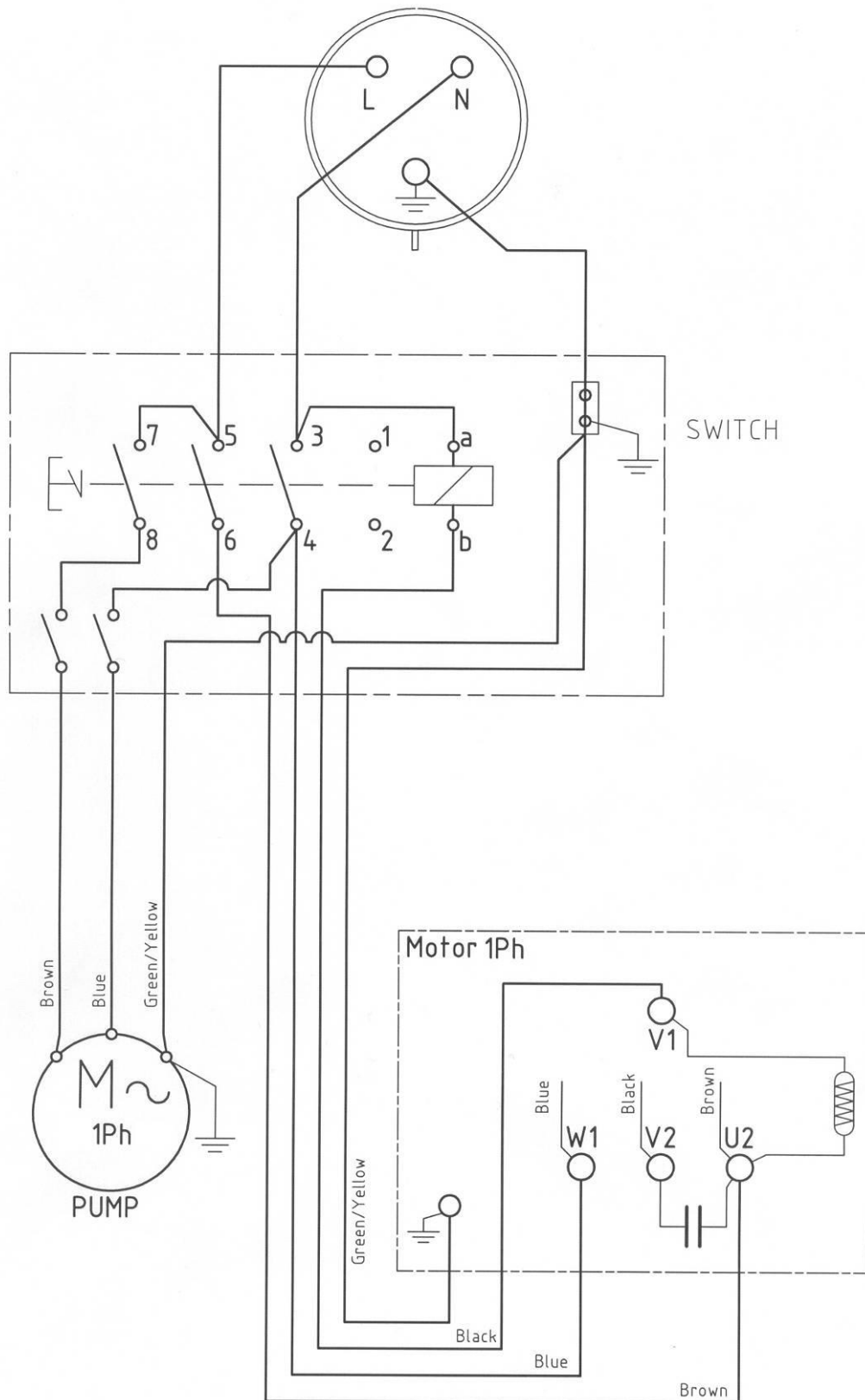
7.1 Procedura wyszukiwania usterek

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek awarii podczas eksploatacji, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Wszelkie prace obejmujące instalację elektryczną lub zasilanie urządzenia wykonywać może jedynie wykwalifikowany elektryk.

7.2 Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie pracuje	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (na przykład bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu połączeniowego	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	UWAGA: ten problem może rozwiązać jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem
	Wadliwy przewód połączeniowy	Zmienić przewód połączeniowy
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, lecz można go ponownie uruchomić po krótkim czasie (zabezpieczenie przeciążeniowe)	Zbyt szybki skok cięcia	Ciąć powoli
	Stępiona lub wypolerowana tarcza	Naostrzyć tarczę za pomocą kamienia szlifierskiego
	Wadliwa tarcza	Wymienić tarczę
	Niewłaściwa specyfikacja tarczy do danego zastosowania	Wymienić tarczę
Brak wody na tarczy	Niewystarczająca ilość wody w misce	Uzupełnić wodę w misce
	Pompa wodna jest wyłączona	Włączyć pompę
	Kurek wody jest zamknięty	Odkręcić kurek
	Instalacja wodna jest zablokowana	Oczyszczyć instalację wodną
	Pompa wodna nie pracuje	Odpowietrzyć pompę Uruchomić ponownie UWAGA: jeśli zabezpieczenie przeciążeniowe uruchomi się ponownie, problem może rozwiązać jedynie wykwalifikowany elektryk

7.3 Schemat obwodów elektrycznych 230V



7.4 Obsługa klienta

W przypadku zamawiania części zamiennych, proszę określić:

- Numer seryjny (7 cyfr).
- Kod części.
- Dokładne oznaczenie.
- Wymaganą liczbę części.
- Adres dostawy.

Jasno określić wymagany sposób transportu, np. „ekspres” lub „lotniczy”. Bez wyraźnych wytycznych wyślemy części transportem, który uznamy za najbardziej odpowiedni, lecz niekoniecznie będzie to najszybszy sposób.

Jasne wytyczne pozwolą uniknąć problemów i pomyłek w dostawach.

W razie wątpliwości, proszę przesłać nam wadliwą część.

W przypadku reklamacji gwarancyjnych, dana część musi zawsze zostać zwrócona w celu dokonania stosownej oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u dealera, co często okazuje się szybszym i tańszym rozwiązaniem.

Urządzenie zostało wyprodukowane 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 63
www.nortonabrasives.com
E-mail : sales.nlx@saint-gobain.com

Obsługę gwarancyjną i wsparcie techniczne można uzyskać u lokalnego dystrybutora, u którego można również zamówić urządzenia, części zamienne i elementy zużywalne:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT /BRUSSEL
BELGIUM
TEL: +32 (0)2 267 21 00
FAX: +32 (0)2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL
ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +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
FAX: +352 50 16 33
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

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

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
POSTBOKS 11, ALNABRU,
0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +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
ROMANIA
TEL: 0040-261-839.709
FAX: 0040-261-839.710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

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

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF
MALZEMELER VE AŞINDIRICI
SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487

www.nortonabrasives.com

Saint-Gobain Abrasives

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

Tel.: ++352 50401-1

Faks: ++352 501633

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