

CGW

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

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

Oświadczam, że niniejszy produkt:

Przecinarki do kamienia: **CGW 230V**
CGW 115V

Kod: **70184629851**
70184630481

jest zgodny z poniższymi dyrektywami:

- ***Dyrektywą maszynową 2006/42/CE***
- ***Dyrektywą niskonapięciową 2006/95/CE***
- ***DYREKTYWĄ 2004/108/CE DOTYCZĄCĄ KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ***
- ***Dyrektywą 2000/14/CE 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:
1404000000

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, 01.04.2014.

Olivier Plenert, dyrektor wykonawczy.

CGW

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

<u>1</u>	<u>PODSTAWOWA INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA.....</u>	<u>6</u>
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
<u>2</u>	<u>OPIS URZĄDZENIA.....</u>	<u>8</u>
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
<u>3</u>	<u>MONTAŻ I ODBIÓR KOMISYJNY</u>	<u>13</u>
3.1	<i>Montaż narzędzi.....</i>	13
3.2	<i>Montaż nóg i wózka przenośnika</i>	13
3.3	<i>Połączenia elektryczne.....</i>	13
3.4	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	13
3.5	<i>System chłodzenia wodą</i>	14
<u>4</u>	<u>TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE.....</u>	<u>14</u>
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu.....</i>	14
4.2	<i>Procedura transportowa</i>	14
4.3	<i>Długi okres postoju</i>	14
<u>5</u>	<u>OBSŁUGA URZĄDZENIA</u>	<u>15</u>
5.1	<i>Teren pracy.....</i>	15
5.2	<i>Metody cięcia.....</i>	15
<u>6</u>	<u>KONSERWACJA I SERWISOWANIE.....</u>	<u>17</u>
<u>7</u>	<u>AWARIE: PRZYCZYNY I ROZWIĄZANIA</u>	<u>18</u>
7.1	<i>Procedura wyszukiwania usterek.....</i>	18
7.2	<i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i>	18
7.3	<i>Schemat obwodów elektrycznych.....</i>	19
7.4	<i>Obsługa klienta.....</i>	21

1 PODSTAWOWA INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Przecinarka CGW jest zaprojektowana wyłącznie do materiałów budowlanych, głównie na placach budów.

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:



Proszę zapoznać się z instrukcją obsługi



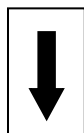
Niezbędne stosowanie ochrony słuchu



Niezbędne stosowanie ochrony rąk



Niezbędne stosowanie ochrony oczu



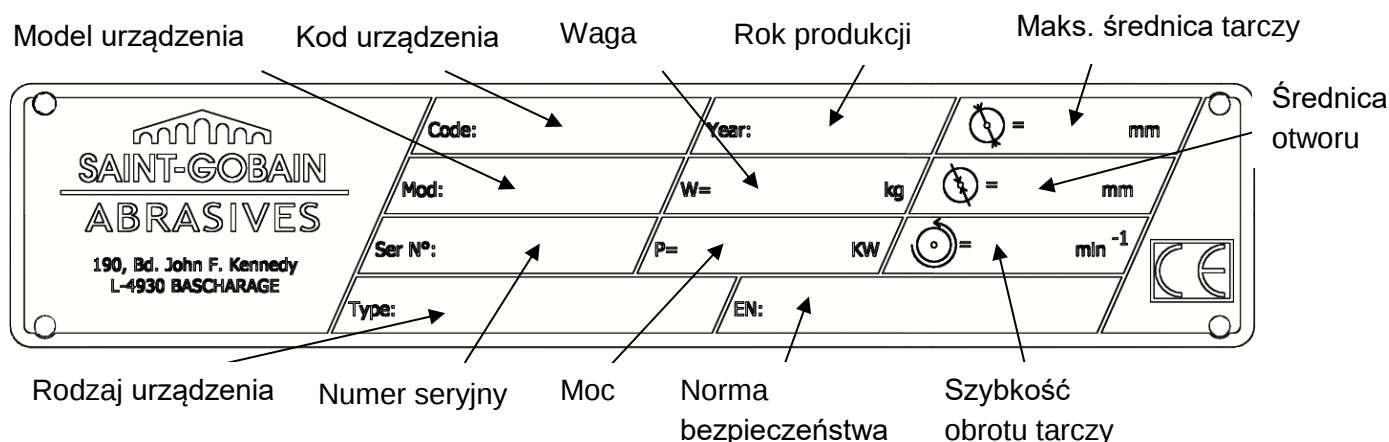
Kierunek obrotu tarczy



Uwaga: ryzyko przecięcia

1.2 Płytko 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!
- Proszę zwrócić szczególną uwagę na zastosowanie okularów ochronnych BS2092 wynikające z określonych Procesów Nr 8 Rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 roku, Rozporządzenie 2(2) Część 1.
- Ze względów bezpieczeństwa nigdy nie należy pozostawiać urządzenia bez nadzoru, bez odpowiedniego zakotwiczenia oraz bez włączonej blokady.

Podczas działania urządzenia

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

W przypadku urządzeń działających na benzynę:

- Zawsze stosować rekomendowane paliwo.
- W przypadku prowadzenia prac w zamkniętych pomieszczeniach, miejsce pracy musi być dobrze wentylowane, aby gazy wylotowe wydostawały się na zewnątrz pomieszczenia.
- Urządzenia działające na benzynę i olej napędowy generują toksyczne gazy wylotowe i nie mogą być wykorzystywane w miejscach zabronionych w rozumieniu Ustawy o ochronie zdrowia w miejscu pracy z 1974 r., lub niedopuszczonych przez inspektorów zakładów bądź inspektorów BHP.
- Paliwo jest substancją łatwopalną. Przed napełnieniem zbiornika należy wyłączyć silnik, ugasić wszelkie otwarte płomienie i nie palić tytoniu. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie rozlać paliwa na części silnika. Rozlane paliwo zawsze należy wytrzeć.

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

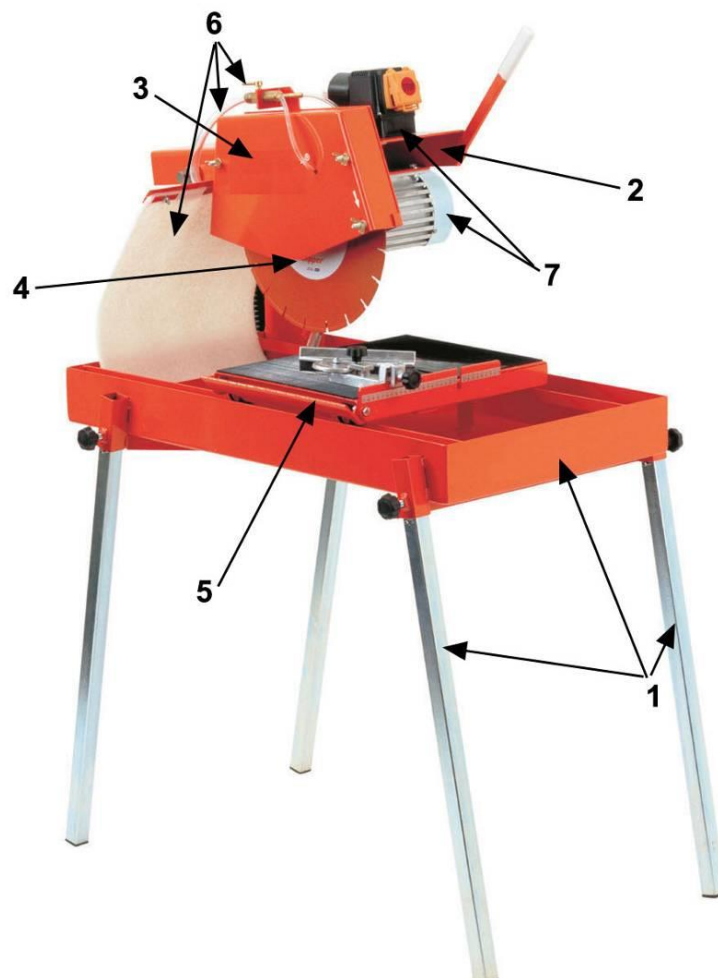
Przecinarka do kamienia CGW jest trwałym urządzeniem o wysokiej wydajności przeznaczonym do cięcia na mokro wielu wyrobów murarskich i ogniotrwałych oraz kamienia naturalnego.

Tak samo, jak w przypadku innych produktów NORTON, operator natychmiast doceni dbałość o szczegóły i jakość materiałów zastosowanych w konstrukcji urządzenia. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Urządzenie jest przeznaczone do przecinania na sucho i mokro wielu rodzajów płytek 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. 4 odłączane nogi są wsuwane do osłon przyspawanych do boków ramy i przytwierdzone za pomocą śrub motylkowych.

Głowica tnąca (2)

Spawana konturowo sprężynowa stalowa konsola. Punkty mocowania silnika oraz oś przegubu zostały poddane obróbce mechanicznej co gwarantuje idealne dopasowanie elementów. Układ blokujący umożliwia przecinanie materiału bez konieczności montowania dodatkowych akcesoriów.

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.

Wał tarczy (4)

Wewnętrzny kołnierz dociska wał silnika, natomiast kołnierz zewnętrzny jest zabezpieczony za pomocą nakrętki sześciokątnej (gwintowanej w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu tarczy!).

Wózek przenośnika (5)

Stalowa konstrukcja spawana z blatem bezpoślizgowym.

Opatentowany układ prowadnic urządzenia umożliwia dokonywanie precyzyjnych cięć przy zastosowaniu czterech rolkowych kół pasowych klinowych ustawionych pod kątem w celu wyrównania zużycia.

Nylonowe koła pasowe klinowe i uszczelnione łożyska umożliwiają prostą obsługę. Dzięki prowadnicy z opcją regulacji kąta nachylenia 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 o dużej pojemności wyposażoną w korek spustowy.
- 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.
- Wyłącznik pompy znajdujący się po prawej stronie głównego wyłącznika.

Silnik elektryczny (7)

Silnik Leroy-Somer. Silnik elektryczny posiada zabezpieczenie przeciążeniowe. Wyłączenie ze względu na przeciążenie termiczne może nastąpić z dwóch powodów: wyzwolenie pod małym obciążeniem jeśli połączenie jest nieprawidłowe lub wyzwolenie pod dużym obciążeniem w przypadku przeciążenia silnika.

Włącznik/wyłącznik służy również do zatrzymania awaryjnego. Wyłącznik pompy znajdujący się po prawej stronie głównego wyłącznika. Wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) wbudowany w wyłączniku zapobiega ponownemu włączeniu silnika na przykład po odcięciu zasilania.

2.4 Dane techniczne

Silnik elektryczny	2,2 kW 230V z zabezpieczeniem przeciążeniowym termicznym 1,5kW 115V z zabezpieczeniem przeciążeniowym termicznym
Stopień ochrony silnika elektrycznego	IP54
Maks. średnica tarczy	350 mm
Średnica otworu	25,4 mm
Prędkość obrotu tarczy	2800 min ⁻¹
Średnica kołnierza	90 mm
Głębokość cięcia	110 mm (bez odwracania materiału)
Poziom ciśnienia akustycznego	80 dB (A) (według ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	92 dB (A) (według ISO EN 3744)
Maks. głębokość cięcia	500 mm
Wymiary stołu (Dł. x Szer.)	440 x 340 mm
Wymiary urządzenia bez nóg (Dł. x Szer. x Wys.)	980 x 600 x 550 mm
Wymiary urządzenia z nogami (Dł. x Szer. x Wys.)	980 x 600 x 1250 mm
Waga	
Zestaw	66 kg
Zestaw w konfiguracji roboczej (wraz z wodą)	100 kg

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
CGW 230V 70184629851 CGW 115V 70184630481	<2,5	0,5	Clipper ALFA

- 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 tarczy...

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 $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	Niepewność K (Poziom ciśnienia akustycznego $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	Niepewność K (Poziom mocy akustycznej $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
CGW 230V 70184629851	80 dB(A)	2,5 dB(A)	92 dB(A)	4 dB(A)
CGW 115V 70184630481				

- 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 (ale bez diamentowego ostrza) i jest gotowe do eksploatacji po zamocowaniu tarczy diamentowej, nóg i wózka przenośnika oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

3.1 Montaż narzędzi

W urządzeniu CGW 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 montażem nowej tarczy należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.

W celu zamontowania nowej tarczy należy:

- Poluzować 3 śruby motylkowe na zewnętrznej osłonie tarczy i zdjąć osłonę.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną na wale tarczy (uwaga: gwint lewostronny) utrzymującym zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Wyczyścić kołnierze i wał tarczy oraz sprawdzić, czy elementy nie są zużyte.
- Zamontować tarczę na trzpieniu upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy. Niewłaściwy kierunek obrotu powoduje szybkie stępienie tarczy.
- Założyć kołnierz zewnętrzny.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną dostarczoną w tym celu kluczem.
- Założyć osłonę tarczy i dokręcić 3 śruby motylkowe.

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

3.2 Montaż nóg i wózka przenośnika

Nogi i wózek przenośnika znajdują się w misce do wody. Umieścić 4 nogi w otworach znajdujących się w każdym narożniku urządzenia. Dokręcić 4 śruby motylkowe.

Umieścić wózek przenośnika na szynach prowadzących tak, aby ogranicznik był skierowany w stronę operatora.

3.3 Połączenia elektryczne

Sprawdzić, czy

- Napięcie/fazy zgodne są z informacjami określonymi na płycie znamionowej silnika.
- Dostępne zasilanie jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- Przewody łączące posiadają przekrój równy co najmniej 2,5mm² na fazę.

3.4 Uruchomienie urządzenia

Otworzyć osłonę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. Nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio osłonę przełącznika, aby wyłączyć urządzenie.

3.5 System chłodzenia wodą

Napełnić miskę wody czystą wodą w taki sposób, aby odległość od górnej krawędzi do powierzchni wody wynosiła 2cm (proszę upewnić się, że dno pompy jest w pełni zanurzone w wodzie). Aby uruchomić pompę, użyć włącznika umieszczonego z boku głównego przełącznika.

Otworzyć kurek na osłonie tarczy (proszę zwrócić uwagę, że uchwyt na kurku musi być skierowany zgodnie z ruchem przepływu wody).

Upewnić się, że woda przepływa swobodnie w instalacji i dostarczana jest w wystarczającej ilości do obu stron tarczy, gdyż niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesną awarię diamentowej tarczy.

Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody. Zawsze należy upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody i w razie potrzeby uzupełnić wodę.

W przypadku mrozu usunąć wodę z systemu chłodzenia wodą.

4 TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

Przed transportem urządzenia zawsze usunąć tarczę i opróżnić miskę z wodą. Ponadto należy odłączyć wózek przenośnika, gdyż może stanowić zagrożenie podczas transportu.

4.2 Procedura transportowa

Do przenoszenia urządzenia potrzeba są 2 osób. Urządzenie można transportować w konfiguracji ze złożonymi i rozłożonymi nogami. Podczas transportu ciężarówką lub furgonetką nogi urządzenia muszą być złożone. Urządzenie nie posiada haków dźwigowych.

4.3 Długi okres postoju

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

5.1 Teren pracy

5.1.1 Ustawianie urządzenia na podłożu

- Usunąć z obszaru wszystko, co może utrudnić procedurę roboczą.
- Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony.
- Zastosować wytyczne producenta dotyczące podłączenia do 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.

5.1.2 Obszar wymagany do obsługi i konserwacji

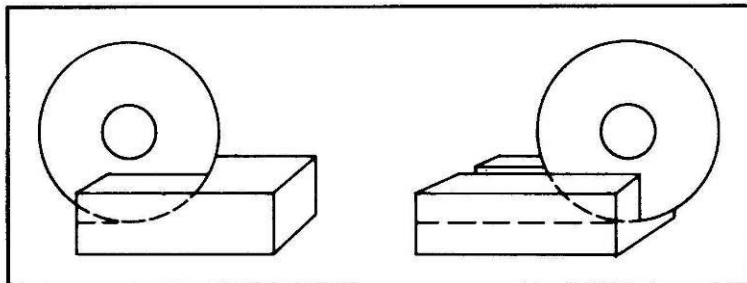
Z przodu pozostawić 2 m, a wokół urządzenia 1,5 m wolnej przestrzeni ze względu na potrzeby eksploatacyjne i konserwacyjne przecinarki CGW.

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 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.



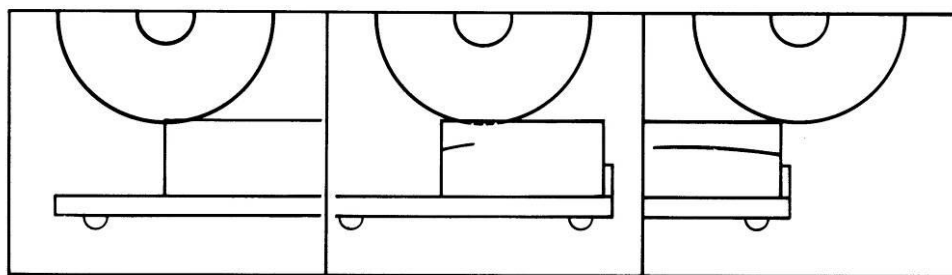
- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy znajdzie się maks. 3 mm pod powierzchnią wózka przenośnika) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy.
- Ustalić pozycję i zablokować za pomocą zacisku
- Umieścić materiał na wózku przenośnika
- 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.



- Solidnie umieścić materiał przeznaczony do cięcia na wózku przenośnika, opierając na prowadnicy cięcia i ograniczniku oraz trzymając ręce z dala od tarczy.
- 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.
- 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.
- Każdy szybki suw w tył i w przód kończyć przesunięciem materiału poza środek tarczy przed rozpoczęciem ruchu wstecznego wózka przenośnika.

UWAGA: im twardszy materiał, tym szybsze muszą być suwy w tył i w przód.

Cięcie stopniowe ogranicza obszar obwodu tarczy mający kontakt z materiałem, utrzymując chłodną tarczę, pracującą swobodnie i tnącą z maksymalną wydajnością.

5.2.3 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Przy użyciu urządzenia CGW można dokonywać cięcia materiału o ciężarze poniżej 15 kg i wymiarach mniejszych niż 600 x 500 x 110 mm.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że narzędzia są właściwie osadzone.
- 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 CGW, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek dnia	Podczas wymiany narzędzia	Koniec dnia lub częściej w razie potrzeby	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						
Miska do wody	Oczyścić						
Węże i dysze do wody	Oczyścić						
Filtr pompy wodnej	Oczyścić						
Prowadnice wózka	Oczyścić						
Obudowa silnika	Oczyścić						
Nakrętki i śruby, które można osiągnąć	Dokręcić						

Konserwacja urządzenia

Konserwację przeprowadzać zawsze po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.

Smarowanie

CGW 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

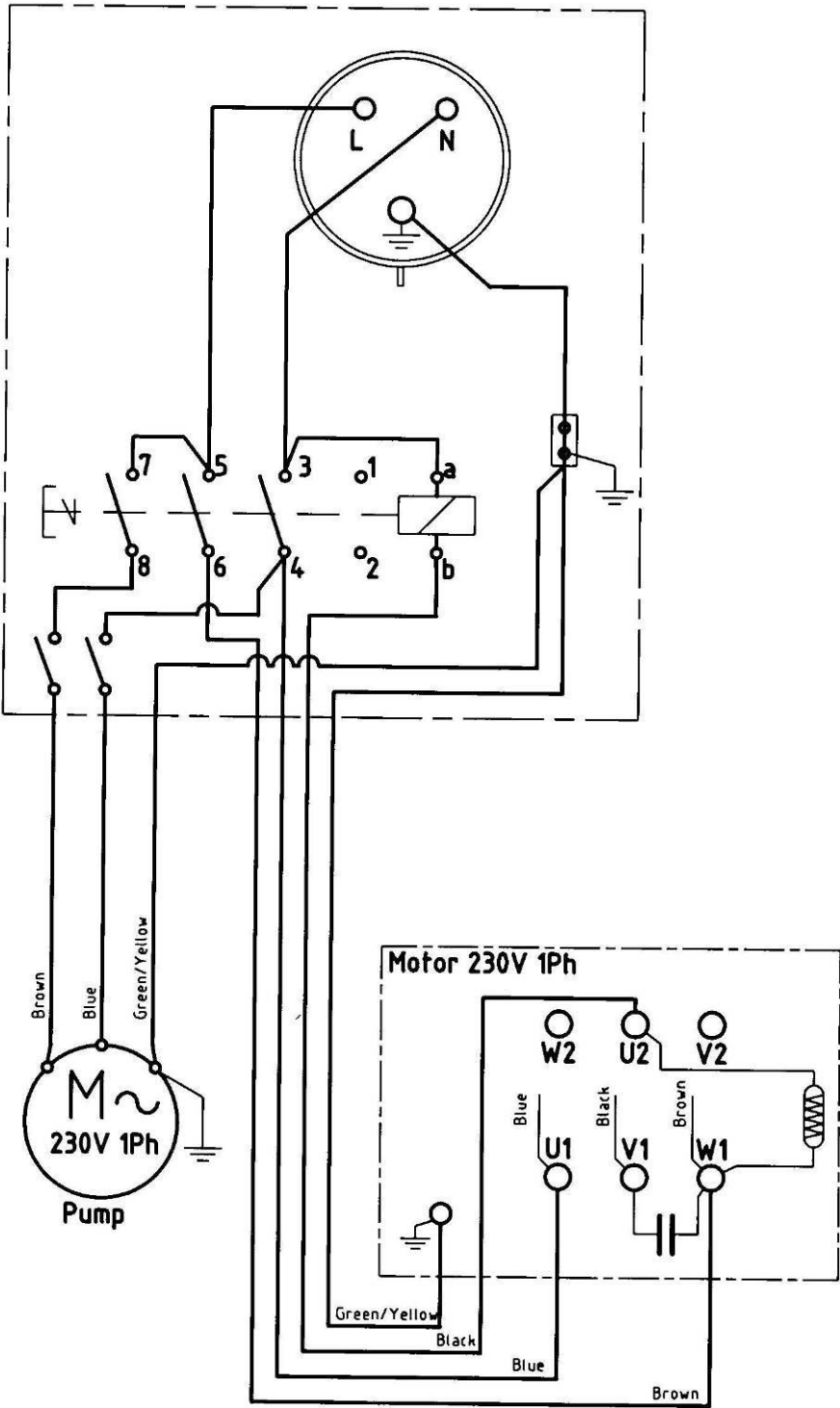
W przypadku wystąpienia jakichkolwiek awarii podczas eksploatacji, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Wszelkie prace obejmujące instalację elektryczną lub zasilanie urządzenia wykonywać może jedynie wykwalifikowany elektryk.

7.2 Wykrywanie i usuwanie usterek

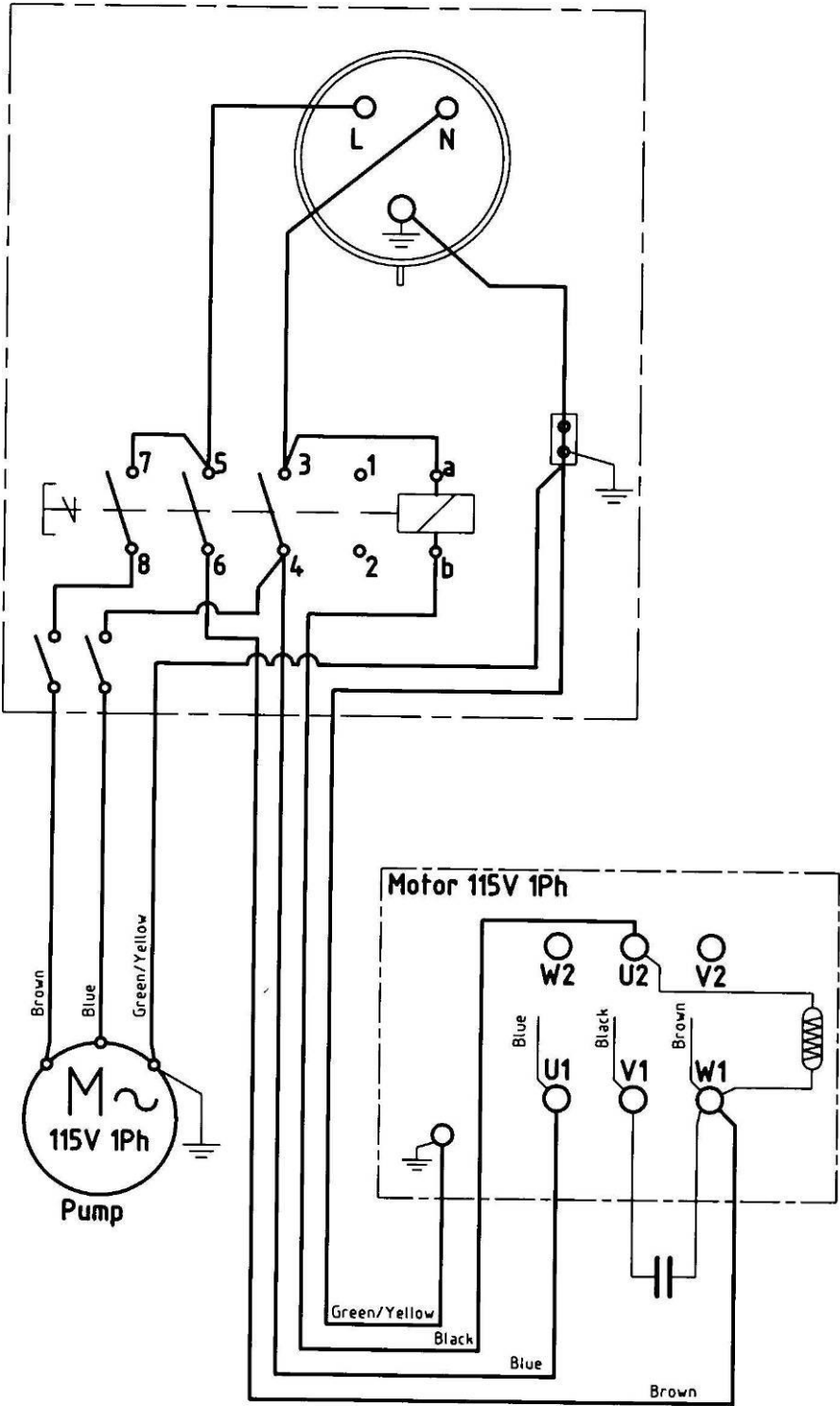
Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie pracuje	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (na przykład bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu połączeniowego	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przewód połączeniowy	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	UWAGA: ten problem może rozwiązać jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem
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 na osłonie tarczy
	Instalacja wodna jest zablokowana	Oczyścić 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 1Ph



115V 1Ph



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.: 00352-50401-1

Faks: 00352- 50 16 33

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

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 SEBÂÂ - 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.construction.norton.eu

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