

JCW 600

INSTRUKCJA OBSŁUGI





CE Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

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

Oświadczam, że niniejszy produkt:

Przecinarka do kamienia: **JCW 600 1-30-1 230V**

Kod: **70184630306**

jest zgodny z poniższymi Dyrektywami:

- **Dyrektywą maszynową 2006/42/CE**
- **Dyrektywą niskonapięciową 2014/35/EU**
- **Dyrektywą 2014/30/EU dotyczącą kompatybilności elektromagnetycznej**

oraz normą europejską:

EN 12418 – Urządzenia murarskie i przecinarki do kamienia - Bezpieczeństwo

Olivier Plenert
Kierownik Działu Projektowania Maszyn

JCW 600

INSTRUKCJA OBSŁUGI

<u>1</u>	<u>Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa</u>	<u>6</u>
1.1	Oznaczenia bezpieczeństwa	6
1.2	Płytką znamionowa urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.3	Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
<u>2</u>	<u>Opis urządzenia</u>	<u>8</u>
2.1	Opis skrócony	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.2	Zastosowanie	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.3	Układ	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.4	Dane techniczne	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
<u>3</u>	<u>Montaż i odbiór komisyjny</u>	<u>Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.1</u>
3.1	Montaż narzędzi	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.1
3.2	Montaż nóg i wózka transportowego	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.1
3.3	Połączenia elektryczne	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
3.4	Uruchamianie urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
3.5	System chłodzenia wodą	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
<u>4</u>	<u>Transport i magazynowanie</u>	<u>122</u>
4.1	Zabezpieczenie na czas transportu	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
4.2	Procedura transportowa	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
4.3	Długi okres postoju	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.2
<u>5</u>	<u>Obsługa urządzenia</u>	<u>133</u>
5.1	Teren pracy	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.3
5.2	Metody cięcia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.3
<u>6</u>	<u>Konserwacja i serwisowanie</u>	<u>155</u>
<u>7</u>	<u>Awarie: przyczyny i rozwiązania</u>	<u>Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.6</u>
7.1	Procedura wyszukiwania usterek	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.6
7.2	Wykrywanie i usuwanie usterek	16
7.3	Schemat połączeń	17
7.4	Obsługa klienta	18

1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie JCW 600 jest przeznaczone do cięcia produktów budowlanych głównie na placach budowy.

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 symbole:



Proszę zapoznać się z instrukcją obsługi



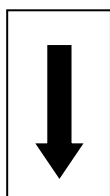
Niezbędne stosowanie ochrony słuchu



Niezbędne stosowanie ochrony rąk



Niezbędne stosowanie ochrony oczu



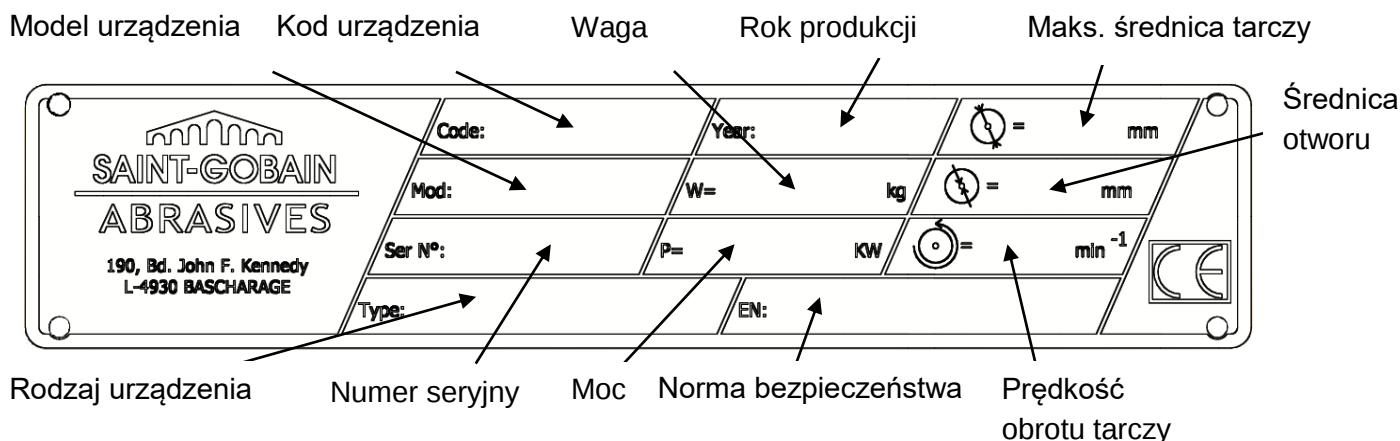
Kierunek obrotu tarczy



Uwaga: ryzyko przecięcia

1.2 Płytką znamionowa urządzenia

Na płycie 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.
- Umieścić urządzenie na równym, twardym i stabilnym podłożu.
- Regularnie sprawdzać poprawne mocowanie tarczy.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż podczas rotacji zagrażają operatorowi.
- Przecinany materiał musi być dobrze zabezpieczony na wózku transportowym, aby podczas przycinania nie ulegał przemieszczaniu.
- Cięcia dokonywać wyłącznie przy założonej osłonie tarczy.
- W urządzeniu instalować wyłącznie tarcze diamentowe NORTON! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Proszę dokładnie zapoznać się ze specyfikacją tarcz w celu wybrania właściwego narzędzia dla danego zastosowania.
- 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.

W przypadku urządzeń elektrycznych

- Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac związanych z przeglądem lub wymianą podzespołów, urządzenie zawsze należy wyłączyć i odciąć od głównego źródła zasilania.
- Upewnić się, że wszystkie połączenia elektryczne są zabezpieczone przed działaniem wody i wilgoci.
- Podczas używania wody do obsługi urządzenia należy KONIECZNIE uziemić urządzenie we właściwy sposób. W razie wątpliwości, połączenia elektryczne powinny zostać dokładnie sprawdzone przez wykwalifikowanego elektryka.
- W sytuacji awaryjnej urządzenie można wyłączyć naciskając na przednią pokrywę wyłącznika.
- W przypadku awarii urządzenia lub jego zatrzymania bez wyraźnego powodu, odłączyć urządzenie od głównego źródła zasilania. W takiej sytuacji wyłącznie wykwalifikowany elektryk jest uprawniony do znalezienia przyczyny problemu i naprawy usterki.

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 JCW 600 jest trwałym urządzeniem o wysokiej wydajności przeznaczonym do cięcia na mokro i na sucho wielu wyrobów murarskich i ogniotrwałych oraz kamienia naturalnego.

Tak samo, jak w przypadku innych produktów marki NORTON, operator natychmiast doceni uwagę, jaką poświęciliśmy detalom urządzenia oraz jakość materiałów wykorzystanych do jego budowy. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Urządzenie przeznaczone jest do cięcia na mokro i na sucho wielu wyrobów budowlanych i ogniotrwałych oraz glazury. Nie jest przeznaczone do cięcia drewna ani metalu.

2.3 Układ



Rama i nogi (1)

Rama wykonana jest ze spawanej konturowo konstrukcji ze wzmocnionej stali zapewniającej doskonałą sztywność. 4 wyjmowane nogi dopasowane są do opraw po bokach ramy i mocowane w prawidłowym położeniu przy zastosowaniu śrub motylkowych.

Głowica tnąca (2)

Sprężynowa stalowa konsola spawano konturowo. Punkty mocowania napędu i oś przegubu zostały poddane obróbce skrawaniem w celu zapewnienia idealnego dopasowania. System blokujący umożliwia bezpośrednie cięcie bez konieczności wykorzystywania innych akcesoriów.

Ośłona tarczy (3)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja z wydajną tarczą o średnicy 400 mm zapewnia operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność elementu obrabianego.

Jednym z elementów osłony tarczy jest zewnętrzna metalowa pokrywa, którą można łatwo wymontować umożliwiając w ten sposób dostęp do wałka na potrzeby kontroli i ewentualnej wymiany tarczy, jeśli napęd jest wyłączony. Podczas pracy pokrywa zapewnia całkowitą ochronę tarczy.

Wałek tarczy (4)

Precyzyjnie wykonany wałek, na którym osadzona jest tarcza, został zamocowany w łożyskach i napędzany jest za pomocą wytrzymałego paska klinowego. Cały układ wałka znajduje się wewnątrz konsoli głowicy tnącej, do której dostęp można uzyskać zdejmując wierzchnią płytę w celu przeprowadzenia kontroli technicznej. Zdejmowany kołnierz tarczy jest mocowany za pomocą nakrętki sześciokątnej.

Wózek transportowy (5)

Stalowa konstrukcja spawana wyposażona w blat bezpoślizgowy. System prowadnic 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 gwarantują prostą obsługę. Prowadnica cięcia o zmiennym kącie nachylenia i duży obszar powierzchni wózka transportowego umożliwiają precyzyjne umieszczenie materiału.

System chłodzenia wodą (6)

System chłodzenia obejmuje:

- Zatopialną elektryczną pompę wodną o dużej mocy.
- Rurę ssącą z tworzywa sztucznego dostarczającą wodę z miski do głowicy tnącej.
- Miskę 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 utratę wody.

Silnik elektryczny (7)

Silnik elektryczny posiada zabezpieczenie przeciążeniowe. Wyłączenie ze względu na przeciążenie termiczne może nastąpić z dwóch powodów: wyłączenie pod lekkim obciążeniem, jeśli połączenie jest niewłaściwe lub wyłączenie pod dużym obciążeniem, jeśli silnik został przeciążony.

Włącznik/wyłącznik służy również do zatrzymania awaryjnego. Włącznik pompy znajduje się na prawo od włącznika zasilania. Wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) wbudowany w wyłącznik zapobiega ponownemu włączeniu silnika, na przykład po odcięciu zasilania.

2.4 Dane techniczne

Silnik elektryczny	2,2 kW 230 V z zabezpieczeniem przeciążeniowym termicznym
Zabezpieczenie silnika elektrycznego	IP54
Maks. średnica tarczy	400 mm
Średnica otworu	25,4 mm
Prędkość obrotowa tarczy	2700 min ⁻¹
Średnica kołnierza	95 mm
Maks. głębokość cięcia	150 mm (bez cofania materiału)
Poziom ciśnienia akustycznego	78 dB (A) (według ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	89 dB (A) (według ISO EN 3744)
Maks. długość cięcia	600 mm
Wymiary stołu (długość x szerokość)	460 x 400 mm
Wymiary urządzenia bez nóg (dł. x szer. x wys.)	1390 x 530 x 800 mm
Wymiary urządzenia z nogami (dł. x szer. x wys.)	1390 x 750 x 1480 mm
Waga	
Urządzenie	97 kg
Urządzenie gotowe do pracy (z wodą)	130 kg

3 Montaż i odbiór komisyjny

Urządzenie dostarczane jest w stanie kompletnym (lecz bez tarczy diamentowej). Jest gotowe do eksploatacji po zamontowaniu tarczy diamentowej, nóg i wózka transportowego oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

3.1 Montaż narzędzi

W urządzeniu JCW 600 można stosować wyłącznie tarcze NORTON o maksymalnej średnicy 400 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:

- Otworzyć pokrywę wałka umieszczoną na osłonie tarczy.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną na wałku tarczy, która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierze i wałek tarczy oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zamontować tarczę na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy. Niewłaściwy kierunek obrotu spowoduje szybkie stępienie się tarczy.
- Wymienić zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną dostarczoną do tego celu kluczem.
- Zamknąć osłonę tarczy.

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

3.2 Montaż nóg i wózka transportowego

Nogi i wózek transportowy znajdują się w misce. Umieścić cztery nogi w otworach znajdujących się w każdym narożniku ramy. Dokręcić za pomocą czterech śrub mocujących.

Umieścić wózek transportowy na szynach prowadzących pamiętając, aby listwa blokująca materiał była zwrócona w kierunku 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 2,5 mm² na fazę.

3.4 Uruchamianie urządzenia

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

3.5 System chłodzenia wodą

Napełnić miskę czystą wodą w taki sposób, aby odległość od górnej krawędzi do powierzchni wody wynosiła 2 cm (upewnić się, że dno pompy jest w pełni zanurzone w wodzie).

Odkręcić kurek umieszczony na osłonie tarczy (należy zwrócić uwagę, aby uchwyt kurka znajdował się w pozycji zgodnej z kierunkiem przepływu wody).

Upewnić się, że woda przepływa swobodnie w instalacji i dostarczana jest w wystarczającej ilości po obu stronach tarczy. 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.

4 Transport i magazynowanie

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

Przed transportem urządzenia, zawsze należy wymontować tarczę i opróżnić miskę. Ponadto należy usunąć wózek transportowy, gdyż może on stanowić zagrożenie podczas przenoszenia urządzenia.

4.2 Procedura transportowa

Do przenoszenia urządzenia niezbędne są 2 osoby. Urządzenie można przesuwając przy złożonych i rozłożonych nóżkach. Zawsze należy zdemontować nóżki podczas transportu furgonetką lub ciężarówką. Urządzenie nie posiada haków dźwigowych. Urządzenie można przesuwając po płaskiej powierzchni dzięki kółkom zamontowanym z tyłu.

4.3 Długi okres postoju

Jeśli urządzenie nie będzie eksploatowane przez dłuższy czas, należy wykonać następujące czynności:

- Całkowicie oczyścić urządzenie
- Poluzować pasy napędowe
- Opróżnić instalację wodną
- Wyjąć pompę wodną ze szlamu i dokładnie ją oczyścić.

Miejsce magazynowania musi być czyste, suche oraz musi zapewniać stałą temperaturę.

5 Obsługa urządzenia

5.1 Teren pracy

5.1.1 Ustawianie urządzenia

- 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

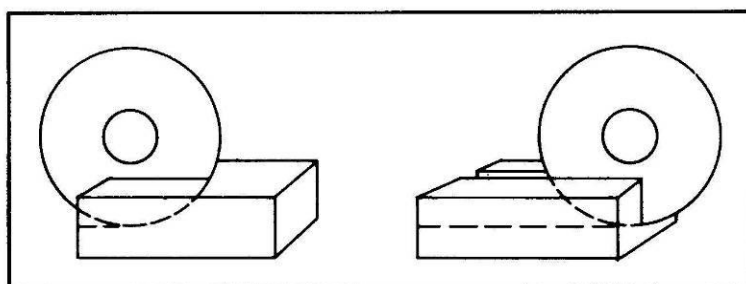
Z przodu pozostawić 2 m, a wokół urządzenia 1,5 m wolnej przestrzeni ze względu na potrzeby eksploatacyjne i konserwacyjne JCW 600.

5.2 Metody cięcia

W celu prawidłowej eksploatacji urządzenia, jedną rękę umieścić na uchwycie głowicy tnącej, a drugą na wózku transportowym. Dłonie należy zawsze trzymać z dala od obracającej się tarczy. Otworzyć pokrywę włącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. W celu zatrzymania urządzenia nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio przednią pokrywę włącznika.

5.2.1 Cięcie o pełnej głębokości lub cięcie stałe

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



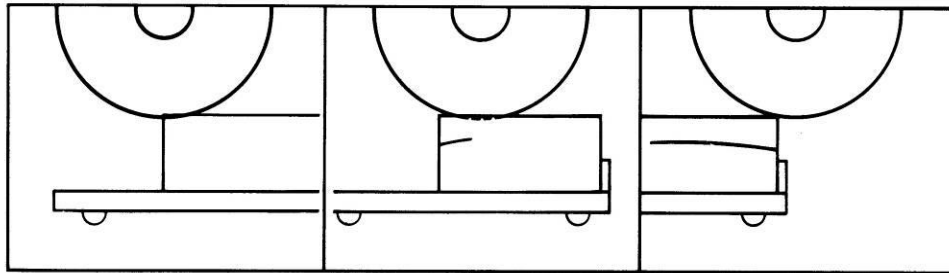
- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy osiągnie maks. 3 mm pod powierzchnią wózka transportowego) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy
- Ustalić pozycję dokręcając uchwyt
- Umieścić materiał na wózku transportowym
- Przesuwać wózek 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 zachowana poprzez mocne przytrzymanie uchwytu głębokości ruchu posuwowego na osłonie tarczy. Jeśli pełna głębokość cięcia wymaga nadmiernego nacisku (np. na bardzo gęsty materiał), dokonać 2 lub 3 płytkich nacięć.

5.2.2 Cięcie wielostopniowe

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



- Umieścić na wózku transportowym materiał przeznaczony do cięcia, tak aby materiał znajdował się między prowadnicą cięcia i listwą blokującą, trzymając ręce z dala od tarczy.
- Przesunąć wózek transportowy do przodu w pobliże tarczy i pociągnąć w dół głowicę tnącą aż tarcza zostanie obniżona do punktu, w którym będzie się lekko stykać z powierzchnią materiału.
- Następnie przesunąć materiał pod spodem szybkimi suwami przez całą długość materiału, dokonując płytkich nacięć (około 3 mm głębokości, jak pokazano na rysunku) podczas ruchu w przód. Podczas suwu w tył, podnieść tarczę niewiele ponad linię cięcia.
- Każdy szybki suw w tył i w przód kończyć przesunięciem materiału poza środek tarczy przed rozpoczęciem ruchu wstecznego wózka transportowego.

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 przy maksymalnej wydajności.

5.2.3 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Przy użyciu urządzenia można dokonywać cięcia materiału o ciężarze poniżej 15 kg i wymiarach mniejszych niż 500 x 500 x 150 mm.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że narzędzia są właściwie osadzone.
- Odpowiednio stosować narzędzia zalecane przez producenta w zależności od materiału poddawanego obróbce, procedur roboczych (cięcie na sucho lub na mokro) i wymaganej efektywności.
- Stosować nieprzerwanie chłodzenie wodą podczas cięcia! Upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Podczas cięcia na sucho należy zapewnić właściwe usuwanie pyłu i zakładać maskę przeciwpyłową.
- Po zakończeniu cięcia zakręcić kurek, aby usunąć przecięte elementy z wózka transportowego bez ryzyka opryskania wodą.

W przypadku wyzwolenia zabezpieczenia termicznego uruchomić ponownie silnik naciskając czarny przycisk umieszczony na silniku i poczekać, aż silnik ochłodzi się przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia JCW 600, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek dnia	Podczas zmiany narzędzia	Koniec dnia lub częściowej, w razie potrzeby	Raz w tygodniu	Po awarii	Po uszkodzeniu
Całe urządzenie	Oględziny (zagadnienia ogólne, wodoszczelność)						
	Oczyścić						
Kołnierz i elementy mocowania tarczy	Oczyścić						
Napięcie pasów	Sprawdzić i wyregulować						
Wentylatory chłodzące silnik	Oczyścić						
Pompa wodna	Oczyścić						
Miska	Oczyścić						
Wężę i dysze do wody	Oczyścić						
Filtr pompy	Oczyścić						
Prowadnice wózka	Oczyścić						
Obudowa silnika	Oczyścić						
Nakrętki i śruby, które można dosięgnąć	Dokręcić						

Konserwacja urządzenia

Konserwację przeprowadzać zawsze po wyłączeniu urządzenia i odłączeniu od źródła zasilania.

Smarowanie

Przecinarka JCW 600 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 (którą można wyjąć w celu oczyszczenia), silnika i kołnierza tarczy.

Regulacja i wymiana pasów

W celu wyregulowania pasów należy zdjąć osłonę pasów poprzez odkręcenie 4 nakrętek. Poluzować 4 sworznie mocujące i przesunąć silnik odkręcając 2 śruby umieszczone po bokach.

W celu wymiany pasów należy przesunąć silnik do przodu, w kierunku głowicy tnącej. Wyregulować pasy i ponownie je napiąć przesuwając silnik do tyłu urządzenia.

Zawsze należy używać kompletu pasów. Nie wymieniać pojedynczych pasów.

7 Awarie: przyczyny i rozwiązania

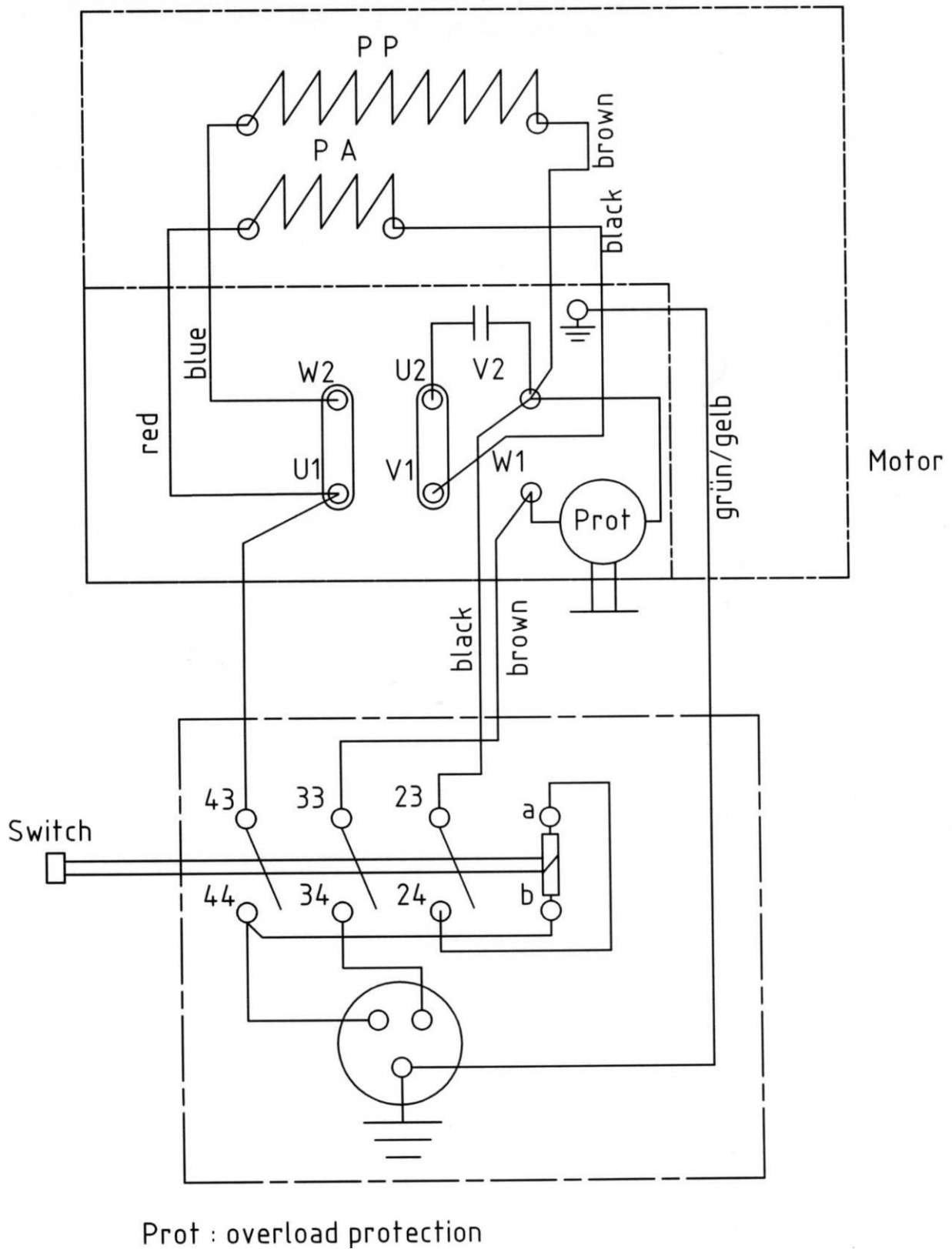
7.1 Procedura wyszukiwania usterek

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	Wymienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przewód połączeniowy	Wymienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	UWAGA: ten problem może rozwiązać jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem
Tarcza nie obraca się	Wadliwe lub nieodpowiednio naprężone pasy	Sprawdzić naprężenie pasów i w razie potrzeby wymienić
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, lecz można go ponownie uruchomić po krótkim czasie (zabezpieczenie przeciążeniowe)	Zbyt szybki skok cięcia	Ciąć powoli
	Tępa lub wypolerowana tarcza	Naostrzyć tarczę kamieniem szlifierskim
	Wadliwa tarcza	Wymienić tarczę
	Niewłaściwa specyfikacja tarczy do danego zastosowania	Wymienić tarczę
Brak wody na tarczy	Zbyt mało wody w misce	Uzupełnić wodę w misce
	Zakręcony kurek	Odkręcić kurek na osłonie tarczy
	Zapchana instalacja wodna	Oczyszczyć instalację wodną
	Pompa wodna nie działa	• Sprawdzić, czy pasy napędzają koło pasowe • Wymienić pompę

7.3 Schemat połączeń



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 sprzedawcy, 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 33

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

Beneluks i Francja:

Saint-Gobain Abrasives S.A.

Bezpłatne nr tel.:

Belgia: 0 800 18951

Francja: 0 800 90 69 03

Holandia: 0 8000 22 02 70

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

Czechy

Norton Diamantove Nastroje Sro

Vinohradska 184

CS-13000 PRAHA 3

Tel.: 0042 0267 13 20 21

Fax: 0042 0267 13 20 21

e-mail: norton.diamonds@komerce.cz

Niemcy

Saint-Gobain Diamond Products GmbH

Birkenweg 45-49,

D-50389 WESSELING

Tel.: (02236) 8911 0

Fax: (02236) 8911 30

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

Hiszpania

Saint-Gobain Abrasivos S.A.

C/. Verneda del Congost s/n

E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)

Tel.: 0034 935 68 6870

Fax: 0034 935 68 6714

e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Włochy

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.

Via per Cesano Boscone, 4

I-20094 CORSICO-MILANO

Tel.: 0039 02 44 851

Fax: 0039 024 51 01 238

e-mail: Norton.edilizia@saint-gobain.com

Wielka Brytania

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel.: 0845 602 6222

Bezpłatny fax: 0800 622 385

e-mail: nortondiamonduk@saint-gobain.com

Austria

Saint-Gobain Abrasives GmbH

Telsenberggasse, 37

A-5020 SALZBURG

Tel.: 0043 662 43 00 76 77

Fax: 0043 662 43 01 75

e-mail: office@sga.net

Węgry

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Banyaleg Utca 60B

H-1225 BUDAPEST

Tel.: ++36 1 371 2250

Fax: ++36 1 371 2255

e-mail: nortonbp@axelero.hu

Polska

Saint-Gobain HPM Polska Sp. z o.o.

Ul. Norton 1

PL-62-600 KOŁO

e-mail: info.kolo@saint-gobain.com

www.nortonabrasives.com

Saint-Gobain Abrasives

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

Tel.: ++352 50401-1

Fax: ++352 501633

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

