

CG 252

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie przekładu angielskiego instrukcji oryginalnej





Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190, Boulevard J. F.
Kennedy
L-4930 Bascharage
(Luksemburg)

niniejszym deklaruje, że produkt:

Szlifierka: **CG 252**

Kod: **70184694290**

spełnia wymagania następujących dyrektyw europejskich:

- **dyrektywy maszynowej 2006/42/WE**
- **dyrektywy niskonapięciowej 2006/95/WE**
- **dyrektywy w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/WE**
- **dyrektywy hałasowej 2000/14/WE**

Dokument obowiązuje dla maszyn o
numerze seryjnym: 1411000000

Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:

Saint-Gobain Abrasives • 190, Boulevard J. F. Kennedy • 4930 Bascharage, Luksemburg

Niniejsza deklaracja zgodności traci ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub zmodyfikowany bez zgody producenta.

Bascharage, Luksemburg — 01.11.2014

Olivier Plenert — dyrektor wykonawczy

CG 252: INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

1	PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	6
1.1	<i>Oznaczenia</i>	6
1.2	<i>Tabliczka znamionowa maszyny</i>	6
1.3	<i>Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy</i>	7
2	OPIS MASZYN	8
2.1	<i>Krótką charakterystyka</i>	8
2.2	<i>Przeznaczenie</i>	8
2.3	<i>Specyfikacja techniczna</i>	10
2.4	<i>Oświadczenie dotyczące emisji drgań</i>	11
2.5	<i>Oświadczenie dotyczące emisji hałasu</i>	12
3	MONTAŻ I URUCHOMIENIE	13
3.1	<i>Montaż narzędzia</i>	13
3.2	<i>Podłączenie do zasilania elektrycznego</i>	13
3.3	<i>Podłączenie do urządzeń odpylających</i>	13
3.4	<i>Podłączenie do zasilania wodą</i>	13
3.5	<i>Uruchomienie maszyny</i>	13
4	TRANSPORTOWANIE I PRZECHOWYWANIE MASZYN	14
4.1	<i>Bezpieczeństwo transportu</i>	14
4.2	<i>Procedura transportowa</i>	14
4.3	<i>Przechowywanie maszyny</i>	14
5	OBSŁUGA MASZYN	15
5.1	<i>Miejsce pracy</i>	15
5.2	<i>Dostosowywanie specyficznych ustawień maszyny</i>	15
5.3	<i>Polerowanie i przygotowywanie podłoża maszyną CG 252</i>	18
6	UTRZYMANIE I SERWISOWANIE MASZYN	19
7	USTERKI: PRZYCZYNY I ŚRODKI ZARADCZE	20
7.1	<i>Procedury wykrywania usterek</i>	20
7.2	<i>Porady dotyczące rozwiązywania problemów</i>	20
7.3	<i>Schemat ideowy połączeń</i>	20
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	21

1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Maszyna CG 252 jest przeznaczona wyłącznie do polerowania i przygotowywania podłoża z użyciem narzędzi do polerowania i obróbki powierzchni firmy NORTON, głównie na placach budowy.

Użytkowanie w celach innych niż wskazane w instrukcji obsługi przez producenta uważa się za niezgodne z przepisami. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne wynikające z tego szkody. Wszelkie ryzyko obciąża wyłącznie użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi i spełnianie wymagań dotyczących kontroli i serwisowania maszyny uznaje się również za warunki konieczne eksploatacji zgodnej z przepisami.

1.1 Oznaczenia

Informacje i ostrzeżenia umieszczone na maszynie mają postać piktogramów. Na maszynach firmy NORTON można znaleźć oznaczenia przedstawione poniżej. Pod nimi podano stosowne objaśnienia:

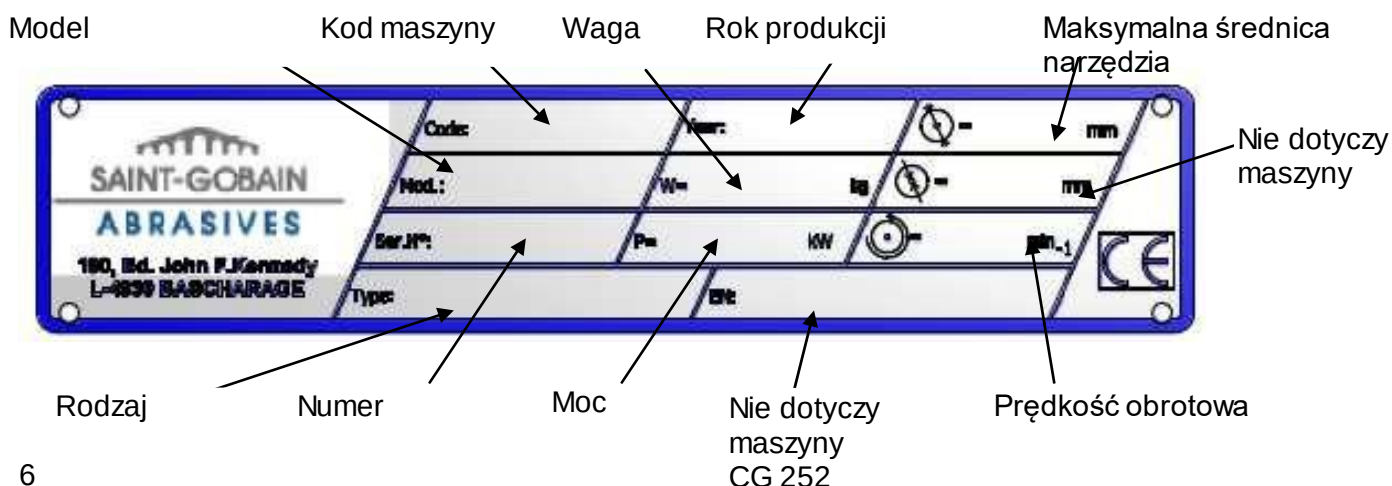


Znaczenie tych piktogramów jest następujące:

- Nakaz stosowania ochrony słuchu
- Nakaz stosowania okularów ochronnych z osłonami bocznymi
- Oznakowanie CE maszyny
- Nakaz stosowania obuwia ochronnego
- Nakaz przeczytania instrukcji przed uruchomieniem maszyny lub rozpoczęciem pracy

1.2 Tabliczka znamionowa maszyny

Najważniejsze dane można znaleźć na poniższej tabliczce znamionowej, która jest umieszczona na maszynie:



1.3 Zasady bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych etapów pracy

Przed rozpoczęciem pracy

- Uważnie przeczytać niniejszy dokument zawierający instrukcję obsługi.
- Zapoznać się z uwarunkowaniami otoczenia miejsca operacji. Obejmuje to, na przykład, trudności związane z wykonywaniem pracy, przeszkody w ruchu, uwzględnienie dopuszczalnych obciążeń podłoża, oznakowanie bezpieczeństwa niezbędne do wytyczenia granic placu budowy poprzez zgłoszenie do organu zarządzającego ruchem na drogach publicznych, a także możliwość podjęcia akcji ratunkowej w razie wypadku.
- Regularnie sprawdzać prawidłowość zamocowania tarcz do polerowania lub obróbki powierzchni.
- Niezwłocznie zdemontować odkształcone lub uszkodzone narzędzia do polerowania i obróbki powierzchni, ponieważ wprowadzenie ich w ruch obrotowy grozi wypadkiem.
- Regularnie sprawdzać sprzęgło elastyczne, ponieważ jego żywotność jest bezpośrednio związana z warunkami eksploatacji maszyny.
- Używać jedynie maszyny z zamontowanymi osłonami ochronnymi i założoną pokrywą elektrycznej skrzynki rozdzielczej.
- Upewnić się, czy osłona ochronna swobodnie przesuwą się w pionie.

W trakcie pracy maszyny osłona ochronna musi przez cały czas stykać się z podłożem.

- W przypadku szlifowania na sucho używać jedynie maszyny podłączonej do odpylacza. (W tym celu maszyna jest wyposażona w odpowiedni króciec wylotowy).
- Sprawdzić, czy wszystkie przewody węzowe (ssawne i doprowadzające wodę) są prawidłowo podłączone i nie wykazują śladów uszkodzeń.
- Podczas pracy nosić okulary ochronne.
- Używać jedynie narzędzi do polerowania lub obróbki powierzchni firmy NORTON. Użycie innych narzędzi może spowodować uszkodzenie maszyny.
- Po zakończeniu używania maszyny nie pozostawiać jej opartej na narzędziu ani na sprzęgłe elastycznym, ponieważ w przeciwnym razie grozi to przedwczesnym odkształceniem sprzęgła.

W takim przypadku należy maszynę zaklinować na uchwycie.

- Nigdy nie używać maszyny w czasie deszczu!

Maszyna z silnikiem elektrycznym

Wyłączyć zasilanie maszyny CG 252 i odłączyć ją od sieci przed przystąpieniem do wykonywania przy niej jakichkolwiek czynności.

- Nie dopuszczać do kontaktu wystających elementów połączeń elektrycznych z wodą lub wilgocią.
- Bezwzględnie konieczne jest prawidłowe podłączenie maszyny CG 252 do uziemienia. W razie wątpliwości zlecić sprawdzenie połączeń elektrycznych wykwalifikowanemu elektrykowi.
- W sytuacji awaryjnej maszynę można zatrzymać, naciskając czerwony przycisk „STOP” elektrycznej skrzynki rozdzielczej.
- Jeżeli maszyna CG 252 zatrzyma się bez wyraźnego powodu, wyłączyć główne zasilane elektryczne maszyny. Osobą uprawnioną do diagnostyki i usunięcia problemu jest wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

2 OPIS MASZyny

Jakiegokolwiek modyfikacje maszyny potencjalnie zmieniające jej pierwotną charakterystykę mogą być dokonywane wyłącznie przez firmę Saint-Gobain Abrasives, która jako jedyna może potwierdzić zgodność wyrobu. Firma Saint-Gobain Abrasives zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian technicznych lub zmian w konstrukcji maszyny bez uprzedniego powiadomienia.

2.1 Krótka charakterystyka

Polerka CG 252 jest przeznaczona do przygotowywania małych i średnich powierzchni. Jako solidna maszyna o dużej mocy może być używana nie tylko na placach budowy, lecz również w środowisku przemysłowym.

2.2 Przeznaczenie

Maszyna CG 252 jest zaprojektowana do przygotowywania podłoży (szlifowania, przygotowania przed naniesieniem powłoki, wyrównywania, usuwania nieregularności lub klejów itp.). Nie jest przeznaczona do żadnego innego celu.

Przegląd elementów składowych



Uchwyt do obsługi i ramię (1)

Sztywna konstrukcja ze stali spawanej.

Kąt ramienia można wyregulować dla zapewnienia komfortowego używania maszyny

Obudowa włącznika i wyłącznika (2)

Ten moduł jest wyposażony w przyciski „START” (w kolorze czarnym) i „STOP” (w kolorze czerwonym), które umożliwiają uruchamianie i zatrzymywanie maszyny. Czerwony przycisk „STOP” służy do zatrzymywania awaryjnego.

Silnik elektryczny (3)

Silnik elektryczny o mocy 2,2 kW zasilany prądem przemiennym 1-fazowym o napięciu 230 V.

Uchwyt do podnoszenia (4)

Uchwyt do przenoszenia umożliwia użytkownikowi ręczne poniesienie maszyny.

Sprzęgło elastyczne (5)

Sprzęgło elastyczne stanowi niezbędny element maszyny, który zapewnia połączenie silnika z narzędziem do polerowania lub obróbki powierzchni.

Osłona ochronna (6.1)

Przesuwająca się osłona ochronna chroni operatora przed obracającymi się narzędziami do polerowania lub obróbki powierzchni, zapewniając mu jednocześnie optymalny podgląd postępów jego pracy.

Demontowalna osłona ochronna (6.2)

Tę osłonę ochronną można zdjąć w celu umożliwienia wykonania pracy w płaszczyźnie równo ze ścianą.

Wąż ssawny (7)

Wąż do odciągu pyłu.

Wąż doprowadzający wodę (8)

Wąż do zasilania wodą.

Króciec przyłączeniowy do urządzeń odpylających (9)

Ten króciec wylotowy umożliwia podłączenie odpylaczy CLIPPER podczas używania maszyny do szlifowania na sucho.

Dźwignia obrotowa do odchylenia maszyny (10)

Ta dźwignia umożliwia zwolnienie uchwytu pozwalającego na zmianę kąta odchylenia maszyny.

Uchwyt do odchylenia maszyny (11)

Obrócić rączkę, aby wyregulować kąt odchylenia maszyny w zależności od potrzeb operatora.

Dźwignia obrotowa umożliwiająca obrócenie głowicy (12)

Ta dźwignia umożliwia zwolnienie głowicy stanowiącej czoło maszyny i obrócenie jej, gdy zachodzi konieczność jej użycia w płaszczyźnie równo ze ścianą.

Regulacja rozstawu kół w tylnej części maszyny (13)

To ustawienie umożliwia poszerzenie rozstawu kół w zależności od potrzeb dla zapewnienia większej stabilności.

2.3 Specyfikacja techniczna

Moc (kW) / Napięcie zasilające	2,2 kW (3 HP) / 230V 1~
Bezpiecznik / Generator	16A / 6 kVA
Szerokość robocza	250 mm
Prędkość obrotowa wału	1410 min ⁻¹
Złącze do odkurzacza	45mm
Wibracje dłoni/ramienia	< 2,5 m/s ²
Wymiary maszyny. (dł. × szer × wys)	1180 × 420 × 1120 mm
Waga	60 kg

2.4 Oświadczenie dotyczące emisji drgań

Deklarowana wartość emitowanych drgań zgodnie z normami **EN 12096, EN ISO 20643 i EN ISO 5349**.

Model i kod maszyny	Zmierzona wartość emitowanych drgań [m/s ²]	Niepewność K [m/s ²]	Model i kod używanego narzędzia
CG 252 70184694290	< 2,5	0,5	Płyty diamentowe GRD25 S MEDIUM Zielone 70184627119

- Wartość drgań jest niższa i nie przekracza 2,5 m/s².
- Wykonane pomiary dotyczą nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków lokalnych ze względu na:
 - obrabiany materiał,
 - stopień zużycia maszyny,
 - brak konserwacji maszyny,
 - użycie niewłaściwego narzędzia dla danego zastosowania,
 - zły stan techniczny narzędzia,
 - brak kwalifikacji operatora
 - itp.
- Czas narażenia na drgania jest uzależniony od sposobu wykonywania pracy (związanego z właściwością maszyny, narzędzia, obrabianego materiału i operatora).
- Dokonując oceny ryzyka związanego z drganiami przenoszonymi do organizmu przez kończyny górne, należy wziąć pod uwagę efektywne wykorzystanie maszyny z mocą znamionową w trakcie całego dnia pracy. Dość często okazuje się, że efektywny czas korzystania z maszyny wynosi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy oczywiście brać pod uwagę przerwy w pracy, uzupełnianie wody, przygotowanie do pracy, czas przeznaczony na przemieszczanie maszyny, montaż tarczy itd.

2.5 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu

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

Model i kod maszyny	Poziom ciśnienia akustycznego L_{peq} wg normy EN ISO 11201	Niepewność K (poziomu ciśnienia akustycznego L_{peq} wg normy EN ISO 11201)	Poziom mocy akustycznej L_{Weq} wg normy NF EN ISO 3744	Niepewność K (poziomu mocy akustycznej L_{Weq} wg normy NF EN ISO 3744)
CG 252 7018469429 0	79 dB(A)	2,5 dB(A)	91 dB(A)	4 dB(A)

- Wykonane pomiary dotyczą nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków lokalnych ze względu na:
 - stopień zużycia maszyny,
 - brak konserwacji maszyny,
 - użycie niewłaściwego narzędzia dla danego zastosowania,
 - zły stan techniczny narzędzia,
 - brak kwalifikacji operatora
 - itp.
- Zmierzone wartości odnoszą się do operatora w trakcie normalnego użytkowania maszyny w sposób opisany w niniejszej instrukcji.

3 MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Maszyna jest dostarczana w stanie zmontowanym, w pełni wyposażona i gotowa do użytku. Przed pierwszym użyciem maszyny należy wykonać odpowiednie czynności, postępując zgodnie z poniższymi prostymi instrukcjami.

3.1 Montaż narzędzia

Używać wyłącznie narzędzi firmy NORTON. Maszyny można używać z następującymi rodzajami narzędzi: tarcze, skrzydełka.

Przed zamontowaniem lub wymianą narzędzia wyłączyć zasilanie maszyny i odłączyć ją od sieci elektrycznej. Maksymalna średnica narzędzi obsługiwanych przez maszynę wynosi 250 mm.

W celu zamontowania narzędzia ułożyć maszynę tak, by opierała się na swojej osłonie (z uchwytem na podłożu). Upewnić się, że maszyna się nie przewróci, a następnie założyć i zamocować narzędzie.

3.2 Podłączenie do zasilania elektrycznego

Upewnić się, że:

- nie jest wciśnięty czarny przycisk uruchamiający „START”,
- parametry prądu i napięcia zasilającego odpowiadają wartościom podanym w specyfikacji maszyny,
- uziemienie jest zgodne z przepisami,
- przekrój poprzeczny kabla zasilającego jest nie mniejszy niż 2,5 mm² na fazę.

3.3 Podłączenie do urządzeń odpylających

W przypadku szlifowania na sucho używać jedynie maszyny podłączonej do odpylacza. W tym celu maszyna jest zaopatrzona w króciec przyłączeniowy na poziomie ramy. Wystarczy do niego podłączyć odpylacz.

3.4 Podłączenie do zasilania wodą

Maszyna jest zaopatrzona w króciec przyłączeniowy służący do podłączenia zasilania wodą.

Wystarczy do niego podłączyć doprowadzenie wody. W ciągu instalacji za tym króćcem znajduje się zawór umożliwiający regulację przepływu.

3.5 Uruchomienie maszyny

- Ustawić ramię prowadzące w dogodnej pozycji. W tym celu poluzować śrubę na przegubie ramienia, ustawić ramię pod pożądanym kątem, a następnie dokręcić śrubę.
- W dalszej kolejności wyregulować rozstaw kół w tylnej części maszyny, dostosowując go do własnych potrzeb.
- Do szlifowania na sucho zawsze używać odpylacza.
- Podłączyć rurę odpylacza do przewidzianego w tym celu króćca wylotowego maszyny, a następnie uruchomić odpylacz przed uruchomieniem samej maszyny.
- W celu szlifowania na mokro otworzyć znajdujący się w maszynie zawór regulujący przepływ wody.
- Można również podłączyć odpylacz w przypadku używania wody. W takim przypadku celu należy podłączyć rurę odpylacza do przewidzianego w tym celu króćca wylotowego maszyny, a następnie uruchomić odpylacz przed uruchomieniem samej maszyny.
- Stać za maszyną, a następnie unieść ją z podłoża, dbając o to, by narzędzie do polerowania lub obróbki powierzchni nie stykało się z podłożem. Upewnić się, że osłona ochronna pozostaje w kontakcie z podłożem.
- W celu uruchomienia maszyny nacisnąć czarny przycisk „START”.
- Rozpocząć pracę, opuszczając maszynę, aż narzędzie zacznie skutecznie operować na podłożu.
- W celu zatrzymania maszyny nacisnąć czerwony przycisk „STOP”.
- Odłączyć maszynę od sieci elektrycznej i poczekać do całkowitego zatrzymania narzędzia obróbkowego.
- Wyłączyć odpylacz względnie zamknąć zawór dopływu wody.

4 TRANSPORTOWANIE I PRZECHOWYWANIE MASZYN

4.1 Bezpieczeństwo transportu

Przed transportem lub przemieszczeniem maszyny należy zawsze zdemontować narzędzie do polerowania lub obróbki powierzchni.

4.2 Procedura transportowa

W celu przetransportowania maszyny postępować zgodnie z przepisami dotyczącymi pracy. Maszyna nie jest przystosowana do podnoszenia za pomocą dźwigu.

Zaopatrzona jest w uchwyt nośny do transportu ręcznego.

4.3 Przechowywanie maszyny

Jeżeli maszyna nie będzie używana przez długi czas, należy ją dokładnie wyczyścić i zdemontować narzędzie do polerowania lub obróbki powierzchni. Miejsce przechowywania musi być czyste, suche i powinna w nim panować stała temperatura.

5 OBSŁUGA MASZyny

W tej części dokumentu można znaleźć wskazówki dotyczące bezpiecznej eksploatacji maszyny.

5.1 *Miejsce pracy*

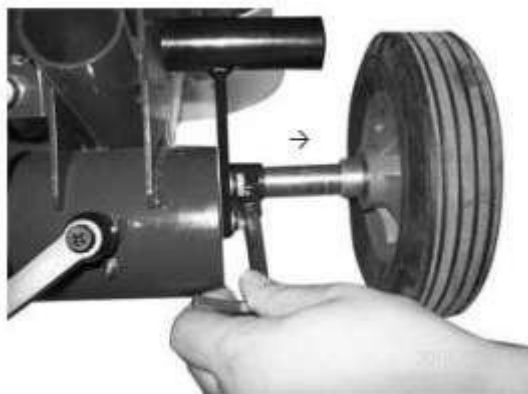
- Usunąć z miejsca pracy wszystko, co mogłoby utrudniać procedurę roboczą!
- Zadbać o to, by miejsce pracy było wystarczająco oświetlone!
- Przestrzegać instrukcji producenta dotyczących podłączania do zasilania!
- Kable elektryczne i rurę doprowadzającą wodę należy tak poprowadzić, aby nie stwarzały one zagrożenia upadkiem lub uszkodzeniem.
- Zadbać o to, by przez cały czas odpowiednio widoczny był obszar roboczy, aby mieć możliwość ingerencji w proces pracy w dowolnym momencie!
- Nie dopuszczać innych osób do strefy roboczej, aby zapewnić sobie bezpieczne wykonywanie pracy.

5.2 *Dostosowywanie specyficznych ustawień maszyny*

- W celu wyregulowania nacisku i natarcia narzędzi na podłoże wystarczy po prostu poluzować drążek obrotowy i przekręcić uchwyt, a następnie dostosować pozycję osi w zależności od własnych potrzeb (patrz zdjęcie poniżej).



- W celu wyregulowania rozstawu kół w tylnej części maszyny wystarczy po prostu poluzować śrubę na poziomie osi koła za pomocą klucza dostarczonego wraz z maszyną. Następnie dostosować rozstaw kół w zależności od własnych potrzeb dla zapewnienia większej stabilności (patrz zdjęcie poniżej).



- Maszyna umożliwia łatwe manewrowanie poprzez ustawienie głowicy polerującej pod żądanym kątem.

W tym celu należy poluzować drążek obrotowy **(1)**, a następnie obrócić głowicę pod wybranym kątem dostosowanym do dostępnych otworów podziałowych **(2)**.

Po wybraniu odpowiedniej pozycji dociągnąć drążek obrotowy **(1)** (patrz zdjęcia poniżej).



- W przypadku konieczności wykonania pracy w płaszczyźnie równo ze ścianą można obrócić głowicę pod żądanym kątem, ale należy również zdjąć demontowalną osłonę **(3)**, odkręcając dwie mocujące ją śruby (patrz zdjęcia poniżej); możliwe jest pojawienie się zwiększonej ilości pyłu.



- **Ostrzeżenie — niebezpieczeństwo!**

W przypadku używania maszyny w płaszczyźnie równo ze ścianą po zdjęciu demontowalnej osłony ochronnej wszystkie osoby ze względów bezpieczeństwa muszą znajdować się za maszyną! Każda osoba lekceważąca tę zasadę naraża się na ryzyko i grozi jej niebezpieczeństwo.



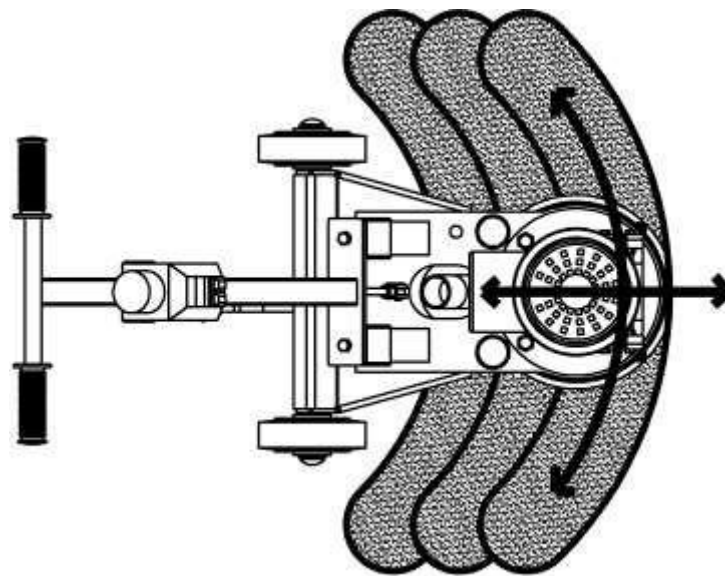
Maszyna bez demontowalnej osłony ochronnej

5.3 ***Polerowanie i przygotowywanie podłoża maszyną CG 252***

- Prawidłowe używanie maszyny CG 252 wymaga, by operator stał za maszyną, trzymając ją za oba uchwyty.
- W celu uruchomienia maszyny nacisnąć czarny przycisk „START”.
- W celu zatrzymania maszyny nacisnąć czerwony przycisk „STOP”.
- Dla uzyskania optymalnych rezultatów podczas pracy z maszyną nie należy dopuszczać do tego, by dłużej zatrzymywała się w jednym miejscu, wręcz przeciwnie — musi ona być w ciągłym ruchu zgodnie z zalecanym schematem zamieszczonym poniżej:

Prowadzenie maszyny

Maszynę należy przesuwac od lewej do prawej w kierunku od przodu do tyłu.



UWAGA: Nigdy nie zostawiać maszyny z obracającym się ciągle narzędziem w jednym miejscu, gdyż grozi to poważnym zniszczeniem podłoża.

OSTRZEŻENIE: Po wyłączeniu maszyny narzędzie w dalszym ciągu się obraca aż do momentu całkowitego zatrzymania. Należy więc zachować ostrożność, by uniknąć doznania obrażeń.

6 UTRZYMANIE I SERWISOWANIE MASZyny

W celu utrzymania jakości w czasie przygotowywania podłoży, a także dla zapewnienia bezpiecznej i bezproblemowej eksploatacji maszyny należy postępować zgodnie z poniższym harmonogramem serwisowym:

		Na rozpoczęcie dnia	Podczas zmiany narzędzia	Na zakończenie dnia lub w razie potrzeby częściej	Raz w tygodniu	Po wystąpieniu usterki	Po wystąpieniu uszkodzenia
Zmontowana maszyna	Oględziny (stan ogólny, szczelność)						
	Czyszczenie						
Narzędzie i demontowalna osłona	Czyszczenie						
Wentylator chłodzący silnik	Czyszczenie						
Obudowa silnika	Czyszczenie						
Dostępne nakrętki i śruby	Dokręcenie						

Konserwacja maszyny

Czynności związane z konserwacją maszyny należy przeprowadzać zawsze po odłączeniu maszyny od zasilania elektrycznego i zatrzymaniu narzędzi.

Smarowanie

Maszyny firmy NORTON są wyposażone w łożyska nasmarowane na cały okres eksploatacji. W związku z tym nie ma potrzeby smarowania ani olejenia maszyny poza punktami, w których zamontowana jest smarowniczka.

Kontrola i wymiana sprzęgła elastycznego

W celu sprawdzenia stanu sprzęgła elastycznego można po prostu skontrolować stopień zużycia narzędzia. Stwierdzenie nierównomiernego zużycia narzędzia (ukosowania części narzędzia) lub dostrzeżenie wyraźniejszych śladów na podłożu może oznaczać, że nadszedł czas wymiany sprzęgła elastycznego.

Tego rodzaju skutki są pierwszymi objawami bezpośrednio związanymi ze zużyciem sprzęgła elastycznego.

W celu wymiany sprzęgła należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej, a następnie zaklinować ją w pozycji wymiany narzędzia (punkt 3.1).

Zdemontować narzędzie, odkręcając odpowiednie śruby, a w dalszej kolejności zdjąć osłony ochronne i odkręcić śruby płyty wspornikowej i sprzęgła elastycznego.

Następnie wymienić sprzęgło na nowe i zamontować z powrotem zdemontowane wcześniej elementy, pamiętając o tym, by sprawdzić prawidłowość funkcjonowania osłon ochronnych po ich zamontowaniu.

Czyszczenie maszyny

Dokładne czyszczenie maszyny po zakończeniu każdego dnia pracy wydłuży jej żywotność.

7 USTERKI: PRZYCZYNY I ŚRODKI ZARADCZE

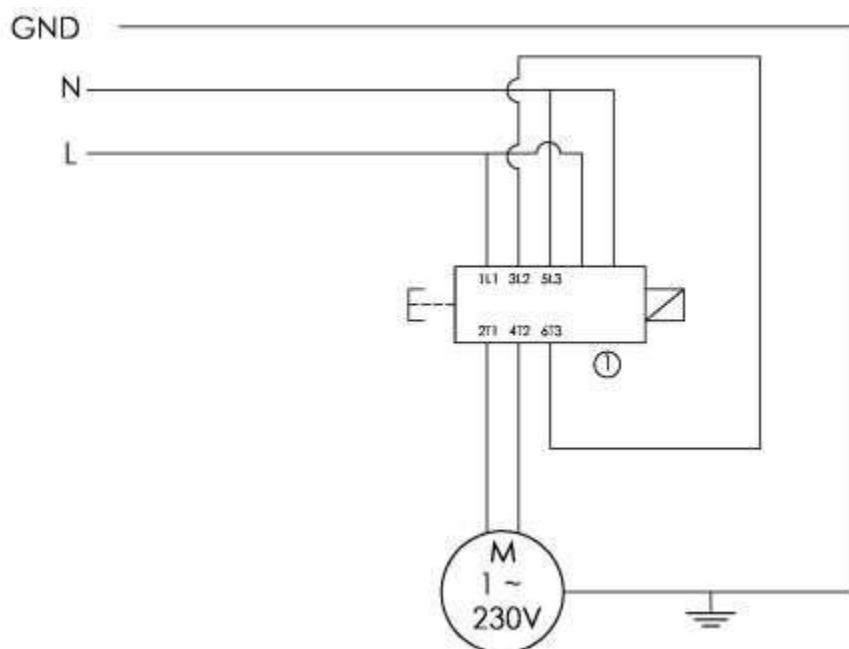
7.1 Procedury wykrywania usterek

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek usterek w trakcie pracy maszyny należy ją wyłączyć i odłączyć od źródła zasilania. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną lub zasilaniem maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

7.2 Porady dotyczące rozwiązywania problemów

Awaria	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie uruchamia się po naciśnięciu czarnego przycisku „START”.	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (np. bezpieczniki).
	Zbyt mały przekrój poprzeczny przewodu przyłączeniowego	Wymienić przewód przyłączeniowy.
	Uszkodzony przełącznik	PRZESTROGA: Naprawę może wykonać wyłącznie wykwalifikowany elektryk.
	Niesprawny silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem silnika.
	Uszkodzony przewód przyłączeniowy	Wymienić przewód przyłączeniowy.

7.3 Schemat ideowy połączeń



7.4 Obsługa klienta

Wykaz części zamiennych jest dostępny na stronie internetowej pod adresem: www.nortonabrasives.com

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać następujące dane:

1. numer seryjny,
2. kod części,
3. dokładny opis,
4. liczbę zamawianych części,
5. adres dostawy,
6. a także wyraźnie określić środek transportu i wymagany sposób dostawy, np. „ekspres” lub „pocztą lotniczą” — bez szczegółowych instrukcji w tym zakresie dostarczymy części w sposób, jaki uznamy za właściwy, co nie zawsze oznacza najszybszy z możliwych.

Jednoznaczne instrukcje pozwolą uniknąć problemów i błędnych dostaw.

W razie wątpliwości prosimy przesłać do nas uszkodzoną część. W przypadku zgłoszenia reklamacji gwarancyjnej daną część należy zawsze zwrócić do oceny. Części zamienne silnika należy zamawiać bezpośrednio u producenta lub jego przedstawiciela.

Niniejszą maszynę wyprodukowała firma	Saint-Gobain Abrasives S.A. 190, Boulevard J. F. Kennedy L-4930 Bascharage Wielkie Księstwo Luksemburga Telefon: 00352 50 401 1 Faks: 00352 50 16 63 www.nortonabrasives.com E-mail: sales.nlx@saint-gobain.com
---------------------------------------	---

Reklamacje w ramach gwarancji można zgłaszać u lokalnego dystrybutora, u którego można również uzyskać wsparcie techniczne, a także zamawiać maszyny, części zamienne i materiały eksploatacyjne:

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.
VINOHRADSKÁ 184
130 52 PRAHA 3
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 267 132 026
+420 267 132 029
FAX: +420 267 132 021-2

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'AMBAassadeUR - 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 SEBAÂ - 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. TORUŃSKA 239/241
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 ABRASIVI SRL
PARC INDUSTRIAL HOLROM
DRUM CAREI NR. 11
447355 VETIS JUD. SATU-MARE
ROMANIA
TEL: +40 261 450 009
FAX: +40 261 750 010

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 ABRASIVES
MUEYYETZADE MAH.
GALIPDEDE CAD. NO:99, KAT:3
34425 BEYOGLU-ISTANBUL-
TURKEY
TEL: 0090-212-245 85 21
FAX: 0090-212-245 85 27

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, Boulevard J. F.

Kennedy

L-4930 Bascharage

Luksemburg

Téléfon: ++352 50401-1

Faks: ++352 501633

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