CM 601

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

NORTON
SAINT-GOBAIN
clipper®

Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

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

Deklaruje, że niniejszy produkt:
Piły murarskie: ***CM 601 5-55-3 400V*** Kod: ***70184607577***

Jest zgodny z następującymi dyrektywami:

- ***„DYREKTYWA MASZYNOWA" 2006/42/CE***
- ***„DYREKTYWA NISKONAPIĘCIOWA" 2014/35/CE***
- ***„DYREKTYWA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ" 2004/108/CE***
- ***„DYREKTYWA WS. EMISJI HAŁASU" 2000/14/CE***

oraz normą europejską:

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

Obowiązuje dla maszyn o numerach seryjnych:
1404000000
Miejsce przechowywania dokumentacji technicznej:
Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUKSEMBURG
Niniejsza deklaracja zgodności traci swoją ważność, gdy produkt zostanie bez porozumienia przerobiony lub zmodyfikowany.

Bascharage, Luksemburg, z dnia 5.06.2018 r.

François Chianese, dyrektor naczelny.

CM 601: INSTRUKCJA OBSŁUGI

1 PODSTAWOWE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA 6

1.1 Symbole 6
1.2 Tabliczka znamionowa 7
1.3 Instrukcje dot. bezpieczeństwa dla poszczególnych faz pracy 7

2 OPIS MASZYNY 9

2.1 Opis skrócony 9
2.2 Przeznaczenie 9
2.3 Schemat 9
2.4 Dane techniczne 11
2.5 Oświadczenie dotyczące emisji drgań 12
2.6 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu 13

3 MONTAŻ I URUCHOMIENIE 14

3.1 Montaż narzędzia 14
3.2 Połączenia elektryczne 14
3.3 Uruchomienie maszyny 14
3.4 System chłodzenia wodą 15

4 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE 15

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu 15
4.2 Procedura transportu 15
4.3 Długi okres bezczynności 15

5 Obsługa maszyny 16

5.1 Miejsce pracy 16
5.2 Metody cięcia 16

6 KONSERWACJA I SERWISOWANIE 18

7 USTERKI: PRZYCZYNY I METODY NAPRAWY 19

7.1 Procedury wykrywania usterek 19
7.2 Tabela rozwiązywania problemów 19
7.3 Schemat połączeń 20
7.4 Części zamienne 22

1 PODSTAWOWE INSTRUKCJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA

CM 601 jest przeznaczona wyłącznie do cięcia produktów budowlanych, głównie na placach budowy. Zastosowanie inne niż zalecane przez producenta uważa się za sprzeczne z przepisami. Producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe szkody. Wszelkie ryzyko ponosi w całości użytkownik. Zgodnie z przepisami, przestrzeganie instrukcji obsługi oraz przestrzeganie wymagań dotyczących kontroli i serwisowania również uważa się za objęte zakresem użytkowania.

1.1 Symbole

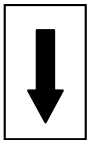
Ważne ostrzeżenia i wskazówki oznaczone są na maszynie za pomocą symboli. Na maszynie stosowane są następujące symbole:

Przeczytaj instrukcję obsługi

Należy nosić ochronę uszu

Należy nosić ochronę rąk

Należy nosić ochronę oczu

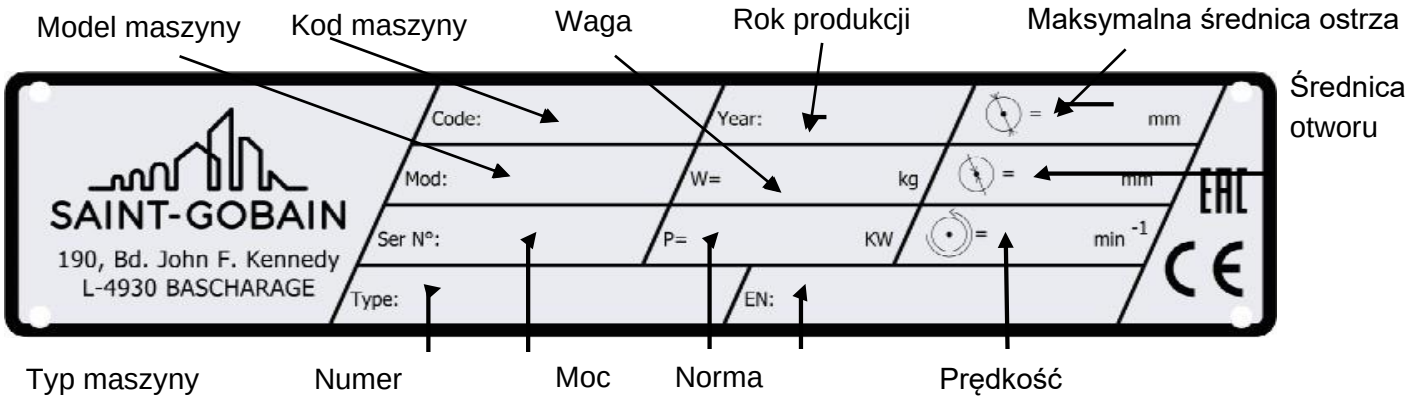


Kierunek obrotu ostrza

Niebezpieczeństwo: ryzyko przecięcia

1.2 Tabliczka znamionowa

Na tabliczce znamionowej zlokalizowanej na maszynie znajdują się istotne dane:



1.3 Instrukcje dot. bezpieczeństwa dla poszczególnych faz pracy

Przed rozpoczęciem pracy

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

Urządzenie elektryczne

- Zawsze wyłączaj maszynę i odłączaj ją od głównego źródła prądu przed wykonaniem jakichkolwiek prac.
- Wykonaj wszystkie połączenia elektryczne w sposób bezpieczny, aby wyeliminować możliwość kontaktu przewodów pod napięciem z rozpyloną wodą lub wilgocią.
- Gdy maszyna jest używana z wodą, KRYTYCZNIE ISTOTNE jest jej prawidłowe uziemienie. W razie wątpliwości należy zlecić sprawdzenie wykwalifikowanemu elektrykowi.
- W przypadku awarii lub zatrzymania się maszyny bez wyraźnej przyczyny, należy wyłączyć główne źródło zasilania elektrycznego. Tylko wykwalifikowany elektryk może dokonać oględzin i usunąć usterkę.
- W nagłych przypadkach można zatrzymać maszynę poprzez:
    - naciśnięcie na przednią pokrywę wyłącznika dla maszyn zasilanych napięciem 230 V,
    - obrócenie przełącznika 0/1 na 0 dla maszyn zasilanych napięciem 115 V,
    - obrócenie przełącznika ON-OFF na OFF dla maszyn zasilanych napięciem 400 V.

- W maszynach zasilanych napięciem 400 V można zablokować przełącznik ON-OFF za pomocą kłódki.

2 OPIS MASZYNY

Wszelkie modyfikacje, które mogłyby doprowadzić do zmiany pierwotnych właściwości maszyny, mogą być wykonywane wyłącznie przez Saint-Gobain Abrasives, który to podmiot potwierdzi, że maszyna w dalszym ciągu odpowiada przepisom bezpieczeństwa.

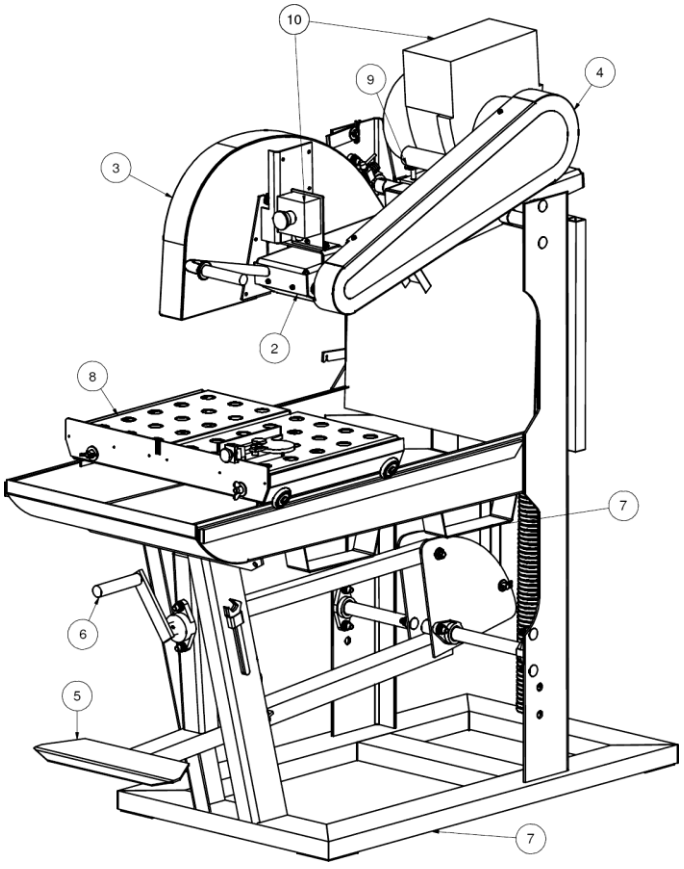
2.1 Opis skrócony

Piła murarska do cięcia bloków CM 601 została zaprojektowana z myślą o trwałości i wysokiej wydajności przy wykonywaniu prac związanych z cięciem na mokro i na sucho szerokiej gamy produktów murarskich, ogniotrwałych i z kamienia naturalnego.
Tak jak w przypadku wszystkich innych produktów firmy NORTON, operator od razu doceni dbałość o szczegóły i jakość materiałów wykorzystanych w konstrukcji. Maszyna i jej części składowe są montowane zgodnie z wysokimi standardami zapewniającymi długą żywotność i minimalne serwisowanie.

2.2 Przeznaczenie

Maszyna jest przeznaczona do cięcia szerokiej gamy materiałów budowlanych i ogniotrwałych. Produkt nie jest przeznaczony do cięcia drewna ani metali.

2.3 Schemat



Rama (1)
Konstrukcja spawana, wzmocniona i wykonana w całości ze stali, usztywniona po przekątnej w celu zapewnienia doskonałej sztywności. Ramę charakteryzuje nachylony zbiornik na wodę o dużej pojemności z korkiem spustowym. Rama posiada wbudowane uchwyty dla wózków widłowych (7) ułatwiające transport. Obszerna podstawa zapewnia stabilność podczas użytkowania.

Głowica tnąca (2)
Stalowa, spawana konsola wyposażona w belkę obrotową, przymocowaną do wsporników ramy. Konsola podtrzymuje silnik elektryczny i wyłącznik (10), napęd pasowy z osłoną (4), zespół wału ostrza i osłonę ostrza (3). Wyważenie głowicy tnącej uzyskuje się za pomocą wytrzymałej sprężyny. Łożyska są obrabiane maszynowo dla uzyskania idealnego dopasowania i wyrównania.

Osłona ostrza (3)
Spawana konstrukcja stalowa z ramieniem poziomym o pojemności ostrza o średnicy 500 mm zapewniająca maksymalną ochronę operatora i zwiększoną widoczność obrabianego przedmiotu.
W osłonę ostrza wbudowana jest pokrywa odpowietrzająca wał, którą można z łatwością otworzyć na zawiasach. Pozwala to na łatwy dostęp do wału w celu kontroli i wymiany ostrza przy wyłączonym silniku, jednocześnie w pełni chroniąc ostrze podczas pracy.

Regulacja posuwu w dół i głębokości cięcia
Sprężynująca głowica tnąca, uruchamiana ręcznie za pomocą uchwytu na osłonie ostrza lub za pomocą pedału nożnego (5), zapewnia płynne opuszczanie głowicy tnącej w celu bez-wstrząsowego zagłębiania się w obrabiany przedmiot i lepszą kontrolę nacisku podczas cięcia.
Zespół wału korbowego (6) w połączeniu z blokadą głębokości na listwie obrotowej głowicy tnącej umożliwia operatorowi ustawienie głowicy na żądaną maksymalną głębokość cięcia.

Wózek transportowy (8)
Duży, wytrzymały wózek transportowy wyposażony w otwory kontrolne przepływu wody, zamontowany na 4 rolkach zapewniających maksymalną stabilność i płynność ruchu. Wózek transportowy wyposażony jest w podziałkę na tylnej ściance oraz w urządzenie prowadzące cięcie.

System chłodzenia wodą (9)
Układ chłodzenia składa się z:
- Wydajnej, zanurzeniowej mechanicznej pompy wodnej.
- Plastikowej rury ssącej dostarczającej wodę z miski wodnej do głowicy tnącej.
- Zbiornika na wodę o dużej pojemności zaopatrzonego w korek spustowy.
- Kranik wodny, zamontowany na osłonie ostrza, umożliwiający kontrolowany przepływ wody.
- Dwie dysze wodne umieszczone na osłonie ostrza zapewniające odpowiedni przepływ wody na obie strony ostrza tnącego.
- Kurtyna wodna, zamocowana na belce obrotowej głowicy, ograniczająca rozpylanie wody i minimalizująca jej straty.

Silnik elektryczny i przełącznik (10)

Motor: Wbudowany w przełącznik wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) zapobiega ponownemu uruchomieniu silnika np. po przerwie w dostawie prądu.

Silnik elektryczny posiada zabezpieczenie przed przeciążeniem. Wyzwolenie termiczne przy przeciążeniu może wystąpić z dwóch powodów:

a. wyzwolenie przy niewielkim obciążeniu,
   w przypadku nieprawidłowego połączenia
b. wyzwolenie pod dużym obciążeniem,
   jeśli silnik został przeciążony

2.4 Dane techniczne

Silnik	400 V 3- fazowy
Osłona silnika elektrycznego	IP54
Maks. średnica ostrza	600
Średnica	25,4 mm
Prędkość obrotowa wału ostrza	1900 min-1
Głębokość cięcia mm (bez odwracania materiału)	245 mm
Średnica kołnierza	108 mm
Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z normą ISO EN 11201)	81 dB (A)
Poziom energii akustycznej (zgodnie z normą ISO EN 3744)	97 dB (A)
Długość cięcia	500 mm
Wymiary wózka transportowego (dł. x szer.)	580 x 420 mm
Wymiary urządzenia	1480 x 610 x 1550 mm
Waga urządzenia	Do 168 kg.

2.5 Oświadczenie dotyczące emisji drgań

Deklarowana wartość emisji drgań zgodnie z normą **EN 12096**.

Urządzenie Model / kod	**Wartość pomiarowa emisji drgań w m/s²**	**Niepewność mierzalna K w m/s²**	**Stosowane narzędzie Model / kod**
70184607577 - CM 601 5-55-3 400 V	<2,5	0,5	Tarcza diamentowa Clipper ZDH500

- Wartość wibracji jest niższa i nie przekracza 2,5 m / s.
- Wartości określone przy użyciu procedury opisanej w normie **EN 12418**.

- Pomiary zostały wykonane przy użyciu nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w miejscu pracy, pod względem:
  - Obrabianych materiałów
  - Zużycia maszyny
  - Braku konserwacji
  - Stosowania nieodpowiednich narzędzi
  - Narzędzi w złym stanie
  - Niewykwalifikowanych operatorów
  - itp.

- Czas ekspozycji na drgania wynika z warunków wykonywania pracy (związany jest z poziomem adekwatności na płaszczyźnie maszyna / narzędzie / obrabiany materiał / operator)

Oceniając ryzyko związane z wibracjami przekazywanymi na kończyny górne, należy wziąć pod uwagę efektywne wykorzystanie maszyny przy mocy znamionowej w ciągu całego dnia pracy; często okazuje się, że czas efektywnego wykorzystania stanowi około 50% całkowitego czasu pracy. Należy uwzględnić także przerwy, podawanie wody, przygotowanie pracy, czas na przesunięcie maszyny, montaż tarczy itp.

2.6 Oświadczenie dotyczące emisji hałasu

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

Urządzenie Model / kod	**Poziom ciśnienia akustycznego L_{Peq} EN ISO 11201**	**Niepewność mierzalna K (Poziom ciśnienia akustycznego L_{Peq} EN ISO 11201)**	**Poziom energii Akustycznej L_{Weq} NF EN ISO 3744**	**Niepewność mierzalna K (Poziom energii akustycznej L_{Weq} NF EN ISO 3744)**
70184607577 - CM 601 5-55-3 400 V	81 dB (A)	2.5 dB (A)	97 dB (A)	4 dB (A)

- Wartości określone przy użyciu procedury opisanej w normie **EN 12418**.

- Pomiary zostały wykonane przy użyciu nowych maszyn. Rzeczywiste wartości mogą się różnić w zależności od warunków panujących w miejscu pracy, pod względem:
  - Zużycia maszyny
  - Braku konserwacji
  - Stosowania nieodpowiednich narzędzi
  - Narzędzi w złym stanie
  - Niewykwalifikowanych operatorów
  - itp.

- Zmierzone wartości odnoszą się do operatora pracującego przy normalnym użytkowaniu, zgodnie z opisem odpowiedniej pozycji instrukcji.

3 MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Maszyna jest dostarczana w pełni wyposażona i zmontowana (choć bez tarczy diamentowej) i jest gotowa do pracy po podłączeniu do odpowiedniego zasilania.

3.1 Montaż narzędzia

Z CM 601 można stosować wyłącznie ostrza NORTON.
Wszystkie stosowane narzędzia muszą być dobrane pod kątem ich maksymalnej dopuszczalnej prędkości cięcia do maksymalnej dopuszczalnej prędkości obrotowej maszyny.
Przed zamontowaniem w maszynie nowego ostrza należy wyłączyć maszynę i odizolować ją od głównego źródła prądu.

Aby zamontować nowe ostrze, należy wykonać następujące kroki:
- Otwórz pokrywę odpowietrzającą wału na osłonie ostrza.
- Poluzuj nakrętkę sześciokątną na wałku ostrza, która utrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdejmij kołnierz zewnętrzny.
- Upewnij się, że kołnierze i wałek ostrza są oczyszczone i sprawdź, czy nie są zużyte.
- Zamontuj ostrze na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest prawidłowy. Niewłaściwy kierunek obrotów spowoduje szybkie stępienie ostrza.
- Wymień zewnętrzny kołnierz ostrza.
- Dokręć nakrętkę sześciokątną za pomocą dostarczonego w tym celu klucza.
- Zamknij pokrywę odpowietrzającą.

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

3.2 Połączenia elektryczne

Sprawdź czy:
- Zasilanie napięciem/fazą odpowiada informacji podanej na tabliczce znamionowej silnika.
- Dostępne zasilanie musi posiadać uziemienie zgodne z przepisami bezpieczeństwa.
- Przewody łączące powinny mieć przekrój co najmniej 2,5 mm^2 na fazę.

3.3 Uruchomienie maszyny

Silnik 230 V
Aby uruchomić maszynę, należy otworzyć pokrywę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk. Aby zatrzymać, użyj czerwonego przycisku lub naciśnij bezpośrednio na przednią pokrywę przełącznika.

Silnik 115 V
Aby włączyć maszynę, przekręć przełącznik 0/1 na 1. Aby wyłączyć maszynę, przekręć przełącznik 0/1 na 0.

Silnik 400 V

Ustaw przełącznik ON-OFF w pozycji ON. Następnie ustaw przełącznik trójkątny gwiazdkowy w pozycji Y. Poczekaj, aż ostrze osiągnie maksymalną prędkość obrotową, a następnie włącz przełącznik trójkątny gwiazdkowy Δ.

Kierunek obrotów wskazany jest na osłonie ostrza. Jeśli kierunek obrotów nie odpowiada kierunkowi wskazanemu przez strzałkę, wówczas należy odwrócić biegunowość silnika, obracając za pomocą śrubokręta przetwornik fazy wewnątrz wtyczki męskiej.

Maszyna o podwójnym napięciu 230 V / 400 V

Ustaw przełącznik 230 V / 400 V na napięcie odpowiadające temu, które jest dostarczane do Twojego urządzenia. Nieprawidłowy dobór napięcia może spowodować uszkodzenie osprzętu elektrycznego urządzenia.

Kierunek obrotów wskazany jest na osłonie ostrza. Jeśli kierunek obrotów nie odpowiada kierunkowi wskazanemu przez strzałkę, wówczas należy odwrócić biegunowość silnika, obracając za pomocą śrubokręta przetwornik fazy wewnątrz wtyczki męskiej.

3.4 System chłodzenia wodą

Uzupełnij zbiornik na wodę czystą wodą do około 2 cm od góry (upewnij się, że spód pompy jest całkowicie zanurzony w wodzie).

Otwórz zawór wody przy osłonie ostrza (uwaga, uchwyt na zaworze powinien znajdować się w linii przepływu wody). Należy upewnić się, że woda przepływa w obiegu swobodnie i jest odpowiednio dostarczana na obie strony tarczy, ponieważ niewystarczające zasilanie wodą może prowadzić do przedwczesnego uszkodzenia tarczy diamentowej.

Pompa wodna nigdy nie może pracować bez wody. Zawsze upewnij się, że w zbiorniku znajduje się wystarczająca ilość wody i w razie potrzeby uzupełnij ją.

W przypadku mrozu należy opróżnić wodę z układu chłodzenia.

4 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

- Przed transportem lub podniesieniem maszyny zawsze należy zdjąć ostrze i wózek transportowy oraz opróżnić zbiornik wody.

4.2 Procedura transportu

Jeśli urządzenie jest transportowane za pomocą wózka widłowego, należy używać WYŁĄCZNIE dwóch uchwytów widłowych znajdujących się pod zbiornikiem wody.

4.3 Długi okres bezczynności

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

- Całkowicie wyczyść maszynę
- Poluzuj pasy napędowe
- Opróżnij układ chłodzenia wodą
- Wyjmij pompę wodną z zawiesiny i dokładnie ją wyczyść. Miejsce składowania musi być czyste, suche i o stałej temperaturze.

5 OBSŁUGA MASZYNY

5.1 Miejsce pracy

5.1.1 Mocowanie maszyny

- Z miejsca pracy należy usunąć wszystko, co może utrudniać pracę.
- Upewnij się, że miejsce pracy jest wystarczająco dobrze oświetlone.
- Przestrzegaj warunków producenta dotyczących podłączania do zasilania.
- Przewody elektryczne należy ułożyć w taki sposób, aby wykluczyć możliwość uszkodzenia urządzenia.
- Należy zapewnić stały, odpowiedni widok na miejsce pracy, aby w każdej chwili móc interweniować w proces pracy.
- Nie dopuszczaj innych pracowników do obszaru pracy, abyś zapewnić bezpieczeństwo pracy.

5.1.2 Miejsce wymagane do obsługi i konserwacji

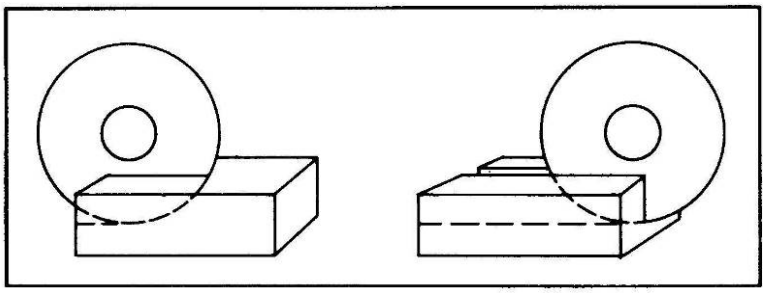
W celu użytkowania i serwisowania CM 601 należy pozostawić wolne 2 m przed maszyną i 1,5 m wokół niej.

5.2 Metody cięcia

Prawidłowe użytkowanie maszyny wymaga, abyś stanął przed nią z jedną ręką na uchwycie głowicy tnącej, a drugą na wózku transportowym. Ewentualnie można naciskać na pedał jedną nogą. Zawsze trzymaj ręce z dala od ruchomego ostrza.

5.2.1 Cięcie na pełną głębokość lub cięcie stałe

W przypadku cięcia na pełną głębokość lub cięcia stałego, głowica tnąca jest zablokowana w stałej pozycji, a materiał jest do niej wpychany w sposób pokazany na rysunku.

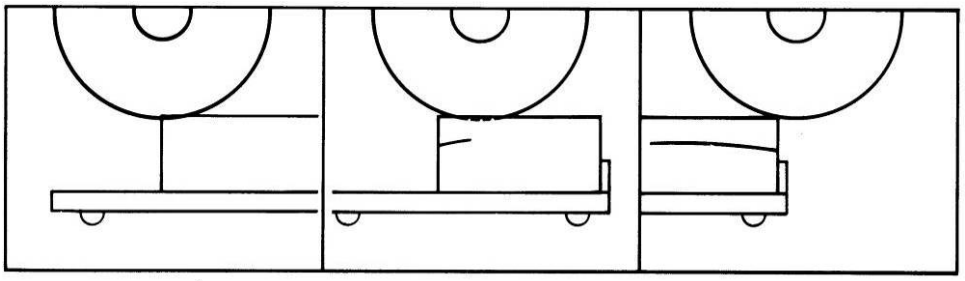


- Opuść głowicę tnącą na żądaną głębokość cięcia (w „cięciu przelotowym” opuść głowicę tnącą, aż obwód ostrza osiągnie głębokość max. 3 mm pod powierzchnią wózka transportowego) za pomocą uchwytu na osłonie ostrza lub pedału nożnego, lub za pomocą korby.
- Materiał należy umieścić na wózku transportowym przy ograniczniku.
- Popchnij wózek transportowy powoli i bez zbędnego nacisku w kierunku obracającego się ostrza i tnij materiał w sposób pokazany na rysunku.

UWAGA: Chociaż zalecane, nie jest absolutnie konieczne blokowanie głowicy tnącej w danej pozycji głębokości za pomocą korby podczas cięcia z blokadą. Żądaną głębokość cięcia można utrzymać trzymając mocno uchwyt posuwu głębokości na osłonie ostrza lub naciskając na pedał nożny. Jeśli pełna głębokość cięcia wymaga nadmiernego nacisku (np. na bardzo gęstym materiale) wykonaj 2 lub 3 płytkie cięcia.

5.2.2 Cięcie wieloetapowe

Cięcie wielostopniowe polega na przesuwaniu wózka transportowego z ciętym materiałem do tyłu i do przodu pod obracającym się ostrzem.



- Umieść cięty materiał na wózku transportowym stabilnie w stosunku do prowadnicy i oparcia, trzymając ręce z dala od ostrza.
- Przesuń wózek transportowy do przodu w pobliże ostrza i pociągnij w dół głowicę tnącą, aż ostrze opuści się do punktu, w którym będzie lekko dotykać powierzchni materiału.
- Następnie Przesuwaj materiał pod spodem szybkimi pociągnięciami na całej długości, wykonując płytkie cięcie (o głębokości około 3 mm, jak pokazano na rysunku) przy ruchu do przodu. Przy ruchu do tyłu podnieś ostrze tuż nad linią cięcia.
- Zakończ każdy szybki skok w tył i w przód, przepuszczając materiał poza środek ostrza przed rozpoczęciem ruchu wstecznego wózka transportowego.

UWAGA: im twardszy materiał, tym gwałtowniejsze powinny być pociągnięcia w przód i w tył.
Cięcie stopniowe zmniejsza obszar obwodu ostrza mający kontakt z materiałem, utrzymując ostrze chłodne, pracujące swobodnie i tnące z najwyższą wydajnością.

5.2.3 Ogólne wskazówki dotyczące cięcia

- Za pomocą maszyny można ciąć materiały o wadze poniżej 40 kg i o wymiarach mniejszych niż 600 x 500 x 390 mm (cięcie z odwróceniem materiału).
- Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że narzędzia są bezpiecznie osadzone!
- Wybierz odpowiednie narzędzia zgodnie z zaleceniami producenta w zależności od obrabianego materiału, procedury roboczej (cięcie na sucho lub na mokro), która ma być wykonana i wymaganej wydajności.
- Podczas cięcia i w odpowiednim czasie należy stale stosować wodę chłodzącą! Upewnij się, że w pojemniku na wodę znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Podczas cięcia na sucho należy zapewnić wystarczający stopień usuwania pyłu i założyć maskę przeciwpyłową. Można również zamówić urządzenie do odsysania pyłu (nr art. 00310004580).
- Po zakończeniu cięcia zamknij kranik z wodą, aby można było zdjąć odcięte elementy z wózka transportowego bez ich zamoczenia.
- W przypadku zadziałania zabezpieczenia termicznego, należy ponownie włączyć silnik poprzez naciśnięcie czarnego przycisku znajdującego się na silniku (silniki 230 V) lub na wyłączniku (silniki 115 V) lub pozwolić, aby zabezpieczenie termiczne ostygło (silniki 400 V i silniki dwunapięciowe 230 V/400 V). Przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy odczekać kilka minut, aby silnik ostygł.

6 KONSERWACJA I SERWISOWANIE

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia maszyną CM 601, należy przestrzegać poniższego planu konserwacji:

		Początek dnia	Podczas wymiany narzędzia	Zakończenie dnia lub częściej w razie potrzeby	Co tydzień	Po wystąpieniu usterki	Po uszkodzeniu
Cała maszyna	Ogólna kontrola wizualna (aspekty ogólny, wodoszczelność)	■				■	■
	Czyszczenie			■			
Urządzenia do mocowania kołnierzy i ostrzy	Czyszczenie	■	■				
Napięcie pasów	Kontrola i regulacja				■	■	■
Wentylatory chłodzące silnik	Czyszczenie			■			
Pompa wodna	Czyszczenie			■			
Zbiornik na wodę	Czyszczenie			■			
Węże wodne i dysze	Czyszczenie			■			
Filtr pompy wodnej	Czyszczenie			■			
Listwy prowadzące wózek transportowy	Czyszczenie			■			
Osłona silnika	Czyszczenie				■		
Dostępne nakrętki i śruby	Dokręcanie				■		

Konserwacja silnika

Konserwację silnika należy zawsze wykonywać podczas gdy maszyna jest odłączona od zasilania elektrycznego.

Czyszczenie maszyny

Twoja maszyna będzie działać dłużej, jeśli dokładnie ją wyczyścisz po każdym dniu pracy, zwłaszcza pompę wodną, zbiornik wody, silnik i kołnierz ostrza.

Smarowanie

W CM 601 zastosowano łożyska smarowane jednorazowo. W związku z tym, urządzenie to nie wymaga żadnego smarowania.

Regulacja i wymiana pasów

Aby wyregulować pasy, należy najpierw zdjąć osłonę pasa, odkręcając 4 śruby. Aby zdjąć osłonę pasa, należy zdjąć górną część łożyska obrotowego. Poluzuj 4 śruby silnika i przesuń silnik za pomocą dwóch śrub z boku.

Aby wymienić pasy, przesuń silnik do przodu względem głowicy tnącej. Wyreguluj pasy i naciągnij je, przesuwając silnik do tyłu maszyny.

Zawsze używaj dopasowanego zestawu pasów. Nie wymieniaj pojedynczych pasów.

7 USTERKI: PRZYCZYNY I METODY NAPRAWY

7.1 Procedury wykrywania usterek

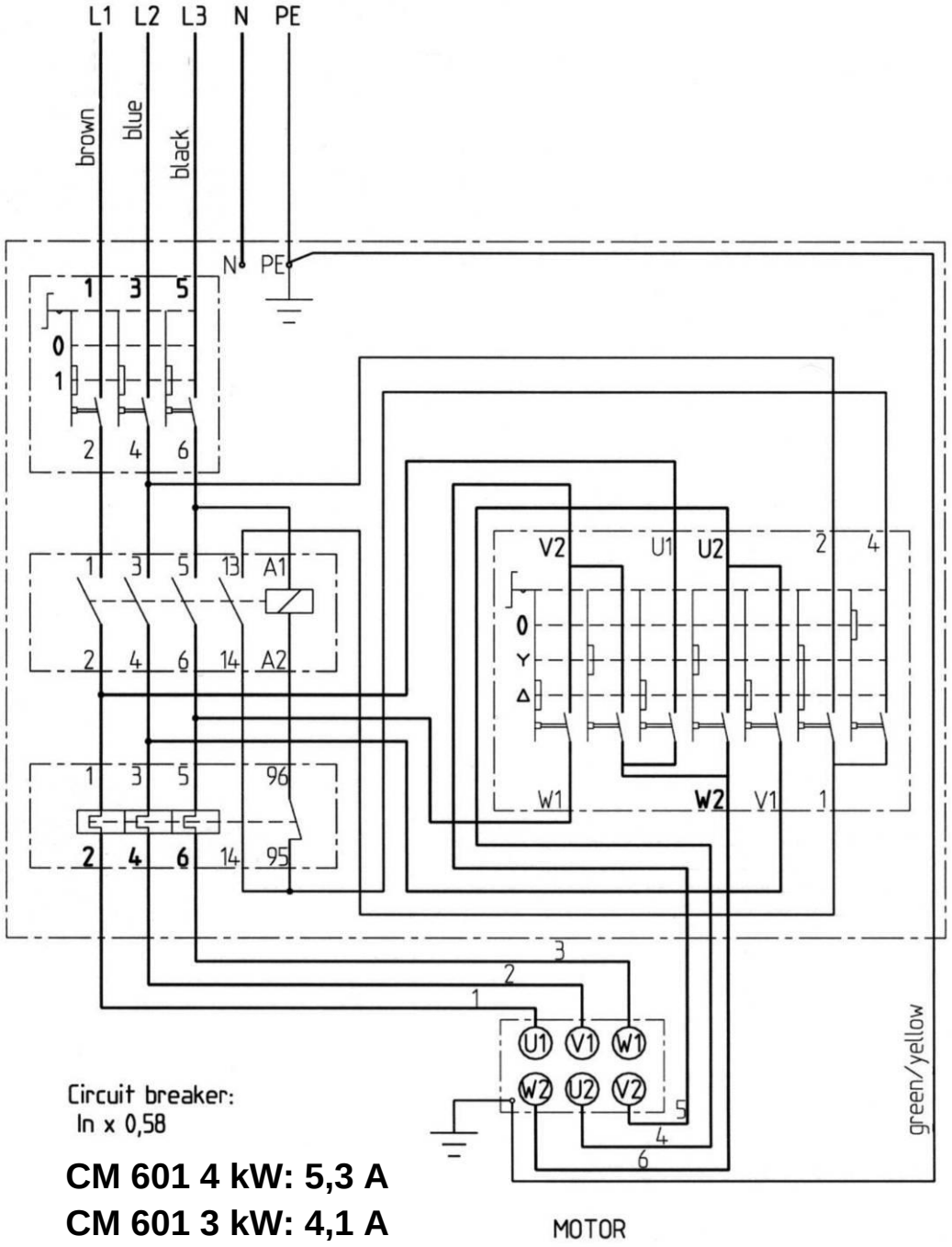
W przypadku wystąpienia jakiejkolwiek awarii podczas użytkowania maszyny, należy ją wyłączyć i odizolować od zasilania elektrycznego. Wszelkie prace związane z systemem elektrycznym lub zasilaniem maszyny mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

7.2 Tabela rozwiązywania problemów

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie działa	Brak zasilania	Sprawdź zasilanie elektryczne (np. bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu zasilającego	Wymień przewód zasilający
	Wadliwy przewód zasilający	Wymień przewód zasilający
	Wadliwy przełącznik	UWAGA: może być rozwiązany tylko przez wykwalifikowanego elektryka
	Awaria silnika	Wymień silnik lub skontaktuj się z producentem silnika
Ostrze nie obraca się	Pasy nie napięte lub uszkodzone	Sprawdź napięcie pasów i wymień je w razie potrzeby
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, ale po krótkim czasie można go ponownie uruchomić (zabezpieczenie przed przeciążeniem)	Zbyt szybki posuw cięcia	Wolne cięcie
	Ostrze jest tępe lub zeszklone	Naostrzyć ostrze za pomocą kamienia wapiennego
	Wadliwe ostrze	Wymień ostrze
	Niewłaściwa specyfikacja ostrza dla danego zastosowania	Wymień ostrze
Brak wody na ostrzu	Za mało wody w zbiorniku	Uzupełnij zbiornik na wodę
	Kranik z wodą jest zamknięty	Otwórz kranik na osłonie ostrza
	Instalacja wodna zablokowania	Wyczyść instalację wodną
	Pompa wodna nie działa	• Sprawdź, czy koło pasowe pompy jest napędzane przez paski • Wymień pompę

7.3 SCHEMAT POŁĄCZEŃ

Silnik 400 V



Obsługa klienta

Przy zamawianiu części zamiennych należy podać:

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

Jasne instrukcje pozwolą uniknąć problemów i wadliwych dostaw. Jeśli nie jesteś pewien, wyślij nam wadliwą część.
W przypadku roszczeń gwarancyjnych, część musi być zawsze zwrócona do oceny.
Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u jego sprzedawcy, co często jest rozwiązaniem szybszym i tańszym!

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

Saint-Gobain Abrasives S.A.
190, Bd. J.F. Kennedy
L- 4930 BASCHARAGE
Grand-Duché de Luxembourg.
Tel.: 00352-50401-1
Faks: 00331 83717792
http://www.construction.norton.eu
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.4 Części zamienne

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

https://spareparts.nortonabrasives.com

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

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

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES 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 BOSCONE 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: +331 83 717 792
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. 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
MAHALLESI, 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

SAINT-GOBAIN

Saint-Gobain Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 401 1
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr