

CM 43

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad originálního návodu



NORTON[®]

SAINT-GOBAIN

clipper[®]



Prohlášení o shodě

Níže podepsaný výrobce:

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

Prohlašuje, že tento produkt:

Stavební pily: **CM 43 115V UK**
CM 43 230V UK
CM 43 230V

Kód: **70184631946**
70184631945
70184631438

splňuje požadavky těchto směrnic:

- „**STROJNÍ ZAŘÍZENÍ**“ 2006/42/ES
- „**NÍZKÉ NAPĚTÍ**“ 2014/35/EU
- „**ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA**“ 2014/30/EU
- „**HLUK**“ 2000/14/ES

a evropská norma:

- **EN 12418 - Řezací stroje na zdivo a kámen pro práce na staveništi - Bezpečnost**

Platí pro stroje od výrobního čísla: 0000000000000

Úložiště technických dokumentů:

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

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, pokud se tento výrobek bez souhlasu změni nebo upraví.

Bascharage, Lucembursko, 19.10.2022

François Chianese, jednatel.



Prohlášení o shodě

**UK
CA**

Níže podepsaný výrobce:

SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.

190, BD J.F. KENNEDY

L- 4930 BASCHARAGE

Prohlašuje, že tento produkt:

Stavební pila: **CM 43 115V UK**

CM 43 230V UK

CM 43 230V

Kód: **70184631946**

70184631945

70184631438

splňuje požadavky těchto norem:

- **Směrnice o dodávkách strojních zařízení (bezpečnost) z roku 2008**
- **Směrnice o elektrických zařízeních (bezpečnost) z roku 2016**
- **Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě z roku 2016**
- **Směrnice o emisích hluku zařízení, která jsou určena k použití ve venkovním prostoru, do okolního prostředí z roku 2001**

a evropská norma:

- **EN 12418 - Řezací stroje na zdivo a kámen pro práce na staveništi - Bezpečnost**

Platí pro zařízení s výrobním číslem vyšším než: 130400000

Zplnomocněný zástupce:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

Unicorn House • Unit 1, Amison Close

Redhill Business Park • Stafford • Anglie • ST16 1WB

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, pokud se tento výrobek bez souhlasu změní nebo upraví.

Bascharage, Lucembursko, 19.10.2022

François Chianese, jednatel.

CM 43

NÁVOD K POUŽITÍ

OBSAH

<u>1</u>	<u>ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</u>	<u>6</u>
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek.....</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze</i>	7
<u>2</u>	<u>POPIS STROJE</u>	<u>8</u>
2.1	<i>Stručný popis</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Sestava.....</i>	8
2.4	<i>Technické údaje.....</i>	10
2.5	<i>Prohlášení o vibracích</i>	11
2.6	<i>Prohlášení o emisích hluku</i>	12
<u>3</u>	<u>MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU</u>	<u>13</u>
3.1	<i>Montáž nástroje</i>	13
3.2	<i>Instalace součástí.....</i>	13
3.3	<i>Elektrická připojení</i>	13
3.4	<i>Spuštění stroje</i>	13
3.5	<i>System vodního chlazení.....</i>	14
<u>4</u>	<u>OBSLUHA STROJE</u>	<u>14</u>
4.1	<i>Místo provádění práce.....</i>	14
4.2	<i>Postup řezání.....</i>	14
<u>5</u>	<u>PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ</u>	<u>17</u>
5.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	17
5.2	<i>Převravní postup.....</i>	17
5.3	<i>Delší doba nečinnosti.....</i>	17
<u>6</u>	<u>ÚDRŽBA A SERVIS.....</u>	<u>18</u>
<u>7</u>	<u>ZÁVADY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ</u>	<u>19</u>
7.1	<i>Postupy pro vyhledávání závad</i>	19
7.2	<i>Průvodce odstraňováním problémů.....</i>	19
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	20
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	22
7.5	<i>Náhradní díly.....</i>	23

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Výrobek CM 43 je určen výhradně pro řezání stavebních výrobků na místě výstavby.

Použití výrobku jiným způsobem než podle pokynů výrobce bude považováno za porušení předpisů. Výrobce neručí za škody, ke kterým tímto dojde. Veškeré riziko nese výhradně uživatel. Dodržování návodu k použití a plnění kontrolních a servisních požadavků bude také považováno za součást použití v souladu s předpisy.

1.1 Symboly

Důležitá upozornění a rady jsou na stroji vyznačené pomocí symbolů. Na stroji jsou použity následující symboly:



Přečtěte si návod k obsluze



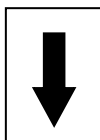
Je nutné používat chrániče sluchu



Používejte ochranu rukou



Používejte ochranu zraku










Směr otáčení kotouče



Nebezpečí: nebezpečí pořezání

1.2 Výrobní štítek

Z tohoto štítku umístěném na zařízení je možné zjistit tyto důležité údaje:

 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Kód zařízení	Year: Rok výroby	 = Maximální \varnothing kotouče mm	  
	Mod: Model zařízení	W= Hmotnost kg	 = \varnothing otvoru mm	
	EN: Bezpečnostní norma	P= Výkon kW	 = Otáčky kotouče RPM	
	Type: Typ stroje	Serial N°: Výrobní číslo		

1,3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se seznámte s pracovním prostředím v místě použití stroje. Pracovní prostředí zahrnuje: překážky v pracovních a manipulačních prostorách, pevnost podlahy, nezbytnou ochranu na místě s ohledem na veřejné komunikace a dostupnost pomoci v případě nehody.
- Pravidelně kontrolujte správné upevnění kotouče.
- Poškozené nebo silně opotřebované kotouče okamžitě vyměňte, protože při otáčení představují riziko pro obsluhu.
- Na stroji používejte pouze diamantové kotouče NORTON! Při použití jiných nástrojů může dojít k poškození stroje!
- Je třeba používat ochranné brýle BS2092 v souladu se stanovenými postupy č. 8 nařízení o ochraně očí 1974, nařízení 2(2) část 1.
- Použití ochrany uší a rukou je povinné.
- Z bezpečnostních důvodů nikdy nenechávejte nezajištěný nebo odemčený stroj bez dozoru.

Když je motor v chodu

- Nepojíždějte se strojem, když kotouč běží naprázdno.
- Řežte vždy se správně ustaveným krytem kotouče.

2 POPIS STROJE

Veškeré úpravy, které by mohly vést ke změně původních vlastností stroje, smí provádět pouze společnost Saint-Gobain Abrasives, která potvrdí, že je stroj stále v souladu s bezpečnostními předpisy.

2.1 Stručný popis

Stavební pila CM 43 je zkonstruována pro dlouhou životnost a vysoký výkon při mokrém i suchém řezání různých druhů zdiva, vysoce odolných a přírodních kamenných materiálů na staveništích. Stejně jako u všech ostatních výrobků CLIPPER, obsluha okamžitě musí ocenit to, jaká pozornost je věnována detailu a kvalitě materiálů používaných ve stavebnictví. Stroj a jeho součásti jako celek splňují vysoké standardy, což zaručuje jejich dlouhou životnost a minimální údržbu.

2.2 Účel použití

Stroj je určen pro mokré i suché řezání velkého množství stavebních a žáruvzdorných materiálů nebo obkladů a dlaždic. **Není určen pro řezání dřeva nebo kovů.**

2.3 Sestava



Rám a nožky (1)

Rám je vyroben z vyztužené svařované ocelové konstrukce, která zajišťuje jeho dokonalou tuhost. 4 demontovatelné nožky zapadají do pouzder, které jsou přivařeny na bocích rámu a jsou zajištěny křídlovými šrouby. Přední nožky jsou nastavitelné. Stroj je také vybaven kolečky a rukojetí pro přepravu.

Řezná hlavice (2)

Svařovaná ocelová konzola s pružinou. Upevňovací body motoru a čep jsou zhotoveny pro dokonalé uchycení. K řezání úkosů lze řeznou hlavici naklonit na **45°**. Zajišťovací systém umožňuje řezání bez dalšího příslušenství.

Kryt kotouče (3)

Svařovaná ocelová konstrukce pro průměr kotouče 400 mm, která zajišťuje maximální ochranu obsluhy a zároveň dobrou viditelnost obrobku.

V krytu kotouče je zabudován vnější kovový kryt, který lze odstranit pro snadný přístup k hřídeli pro provádění kontroly a výměny kotouče, když je motor vypnutý, a zároveň za provozu chrání celý kotouč.

Elektromotor (4)

Elektromotor 2,2 kW (1,8 kW pro 115V) s ochranou proti přetížení. Spínač nízkého napětí (NVR) zabraňuje opětovnému spuštění motoru například po výpadku proudu. K vypnutí kvůli tepelnému přetížení může dojít ze dvou důvodů:

- a) vypnutí při nízkém zatížení, pokud je připojení nesprávné
- b) vypnutí při vysokém zatížení, pokud došlo k přetížení motoru.

Hlavní vypínač slouží také pro nouzové vypnutí.

Převravní vozík (5)

Ocelová svařovaná konstrukce s protiskluzovým povrchem.

Tento vodící systém stroje umožňuje provádět přesné řezy pomocí čtyř válečkových řemenic nastavených ve sklonu pro kompenzaci opotřebení. Nylonové řemenice a ložiska zajišťují snadnou obsluhu. Přesné umístění materiálu umožňuje velká plocha přepravního vozíku a vodítko s nastavitelným úhlem. Stůl má ochranný systém a zajišťovací západku.

Systém chlazení vodou (6)

Systém chlazení obsahuje:

- Výkonné ponorné elektrické vodní čerpadlo
- Plastová sací trubice přivádějící vodu ze zásobníku vody do řezací hlavice.
- Velkoobjemový zásobník vody (pozinkovaný zásobník) dodávaný s vypouštěcím uzávěrem.
- Vodní kohout instalovaný na krytu kotouče a umožňující regulovaný průtok vody.
- Dvě vodní hubice umístěné na krytu kotouče zajišťují dostatečný průtok vody na obou stranách kotouče.
- Vodní clona upevněná na osu hlavice omezuje rozprašování vody a minimalizuje ztráty vody.
- Spínač čerpadla je umístěn na pravé straně hlavního vypínače.

Pozor: Vodní čerpadlo nesmí nikdy běžet na sucho.

2.4 Technické údaje

Elektrický motor	1,8 kW 115V s tepelnou ochranou proti přetížení 2,2 kW 230V s tepelnou ochranou proti přetížení
Ochrana elektrického motoru	IP54
Max. průměr kotouče	400mm
Otvor	25,4mm
Rychlost otáčení kotouče	2800 min ⁻¹
Průměr příruby	135 mm (bez obrácení materiálu)
Hloubka řezu mm	90 mm
Hladina akustického tlaku	80 dB (A) (ISO EN 11201)
Hladina akustické energie	92 dB (A) (ISO EN 3744)
Max. délka řezu mm	600mm
Rozměry stolu (DxŠ)	500x540mm
Rozměry stroje se složenýma nožkama (D x Š x V)	1187x741x729mm
Rozměry stroje se rozloženýma nožkama (D x Š x V)	1187x741x1355mm
Hmotnost:	
Plně vybavený	90 kg
Připraven k použití (s vodou)	132 kg

2.5 Prohlášení o vibracích

Deklarovaná hodnota vibrací podle **EN 12096**.

Stroj Model / kód	Naměřená hodnota vibrací v m/s ²	Nejistota K m/s ²	Použitý nástroj Model / kód
CM 43 115V UK 70184631946	<2,5	0,5	Clipper ALFA
CM 43 230V UK 70184631945			
CM 43 230V 70184631438			

- Hodnota vibrací je nižší a nepřesahuje 2,5 m/s.
- Hodnoty stanovené postupem popsaným v normě **EN 12418**.
- Měření se provádějí na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, a to podle:
 - zpracovávaných materiálů
 - opotřebení stroje
 - prováděné údržby
 - vhodně použitého nástroje
 - stavu nástroje
 - kvalifikace obsluhy
 - atd.
- Doba vystavení vibracím závisí na provádění práce (podle vhodnosti stroje / nástroje / opracovaného materiálu / obsluhy)

Při vyhodnocování rizik v důsledku vibrací působících na ruce a paže je třeba vzít v úvahu efektivní využití při jmenovitém výkonu stroje během celého pracovního dne; často se ukáže, že efektivní doba využití představuje přibližně 50% celkové délky práce. Je samozřejmě třeba zohlednit přestávky, přívod vody, přípravu práce, čas potřebný pro přesun stroje, instalaci kotouče...

2.6 Prohlášení o emisích hluku

Deklarovaná hodnota emisí hluku podle **EN ISO 11201** a **NF EN ISO 3744**.

Stroj Model / kód	Hladina akustického tlaku L_{Peq} EN ISO 11201	Nejistota K (Hladina akustického tlaku L_{Peq} akustického tlaku L_{Peq} EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu L_{Weq} ČSN EN ISO 3744	Nejistota K (Hladina akustického výkonu L_{Weq} ČSN EN ISO 3744)
CM 43 115V UK 70184631946				
CM 43 230V UK 70184631945	80 dB(A)	2,5 dB(A)	92 dB(A)	4 dB(A)
CM 43 230V 70184631438				

- Hodnoty stanovené postupem popsaným v normě **EN 12418**.
- Měření se provádějí na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, a to podle:
 - opotřebení stroje
 - prováděné údržby
 - vhodně použitého nástroje
 - stavu nástroje
 - kvalifikace obsluhy
 - atd.
- Naměřené hodnoty platí pro obsluhu při normálním použití, jak je to popsáno pro manuální polohu.

3 MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj se dodává plně vybavený (ovšem bez diamantového kotouče). Je připraven k provedení po instalaci diamantového kotouče, rukojetí a dopravního vozíku a po připojení k příslušnému zdroji napájení.

3.1 Montáž nástroje

U modelu CM 43 se mohou používat pouze kotouče NORTON s maximálním průměrem 400 mm. Všechny použité nástroje musí být zvoleny s ohledem na jejich maximální povolenou řeznou rychlost pro maximální povolené otáčky stroje. Před montáží nového kotouče do stroje vypněte stroj a odpojte jej od hlavního zdroje elektrické energie.

Chcete-li instalovat nový kotouč, postupujte takto:

- Uvolněte šroub před krytem kotouče a odpojte vodní hadici na levé straně a otevřete ji.
- Povolte dodaným klíčem šestihrannou matici na hřídeli kotouče (**pozor**: levý závit), která drží demontovatelnou vnější přírubu.
- Odstraňte vnější přírubu.
- Očistěte příruby a hřídel kotouče a zkontrolujte, zda nejsou opotřebené.
- Namontujte kotouč na hřídel tak, aby byl směr otáčení správný. Při špatném směru otáčení se kotouč rychle otupí.
- Vyměňte vnější přírubu kotouče.
- Utáhněte šestihrannou matici (**pozor**: levý závit) dodaným klíčem.
- Zavřete kryt kotouče, utáhněte šroub na přední straně krytu kotouče a znovu připojte vodní hadici.

POZOR: Otvor kotouče musí přesně odpovídat průměru hřídele kotouče. Prasklý nebo poškozený otvor představuje nebezpečí pro obsluhu a samotný stroj.

3.2 Instalace součástí

Stroj se dodává s demontovanými přepravními držadly. Tato držadla musíte namontovat pomocí 4 dodaných šroubů M10x25.

Řezací hlavice je v dolní poloze zajištěna šestihrannou maticí. Vyměňte ji za dodanou napínací páčku. Na levé straně stroje jsou nožičky zajištěné ve složené poloze pomocí matic. Vyměňte je za dodávané napínací páčky a pak nožky rozložte a zajistěte je napínacími páčkami.

3.3 Elektrická připojení

Zkontrolujte, že

- Napájecí napětí/fáze odpovídají údajům uvedeným na štítku motoru.
- Napájení musí být uzemněno v souladu s bezpečnostními předpisy.
- Připojovací kabely musí mít průměr minimálně 2,5 mm² na fázi.

3.4 Spuštění stroje

Otevřete kryt vypínače a stisknutím zeleného tlačítka spusťte stroj. Stroj zastavíte stisknutím červeného tlačítka nebo přímo krytu spínače.

3.5 Systém vodního chlazení

- Naplňte vodní zásobník čistou vodou přibližně 2 cm od horního okraje (dno čerpadla musí být zcela ponořeno ve vodě). Pro spuštění čerpadla použijte spínač čerpadla na straně hlavního vypínače.
- Otevřete vodní kohout na krytu kotouče (páčka na vodním kohoutu by měla být ve směru průtoku vody).
- Zajistěte, aby voda v okruhu volně tekla a byla přiváděna v dostatečném množství na obě strany kotouče, protože nedostatečný přívod vody může způsobit předčasné opotřebení diamantového kotouče.
- Vodní čerpadlo nesmí nikdy běžet na sucho. Zajistěte, aby byl v zásobníku vždy dostatek vody a v případě potřeby ji doplňte.
- V případě mrazu vypusťte vodu z chladicího systému.

4 OBSLUHA STROJE

V této kapitole naleznete několik rad, kde a jak stroj sestavit.

4.1 Místo provádění práce

4.1.1 Umístění stroje

- Odstraňte z pracoviště vše, co by mohlo překážet v pracovnímu postupu!
- Zkontrolujte, zda je pracoviště dostatečně osvětlené!
- Dodržujte podmínky výrobce pro připojení ke zdroji napájení!
- Elektrické kabely umístěte tak, aby bylo vyloučeno poškození zařízení!
- Zajistěte, abyste měli neustále dostatečný výhled na pracovní plochu, abyste mohli kdykoliv během pracovního procesu zasáhnout!
- Udržujte ostatní pracovníky mimo pracoviště, abyste mohli bezpečně pracovat.

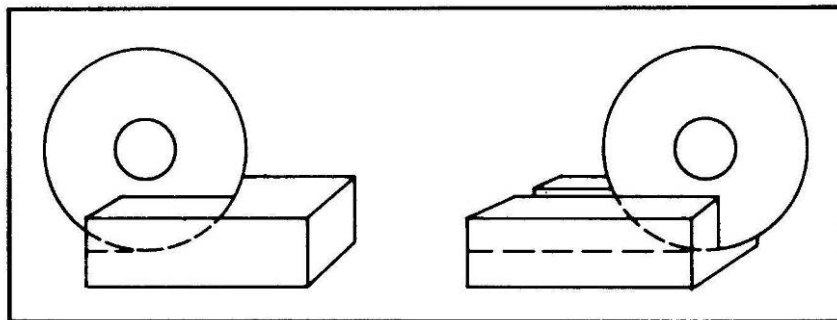
4.1.2 Prostory určené pro použití a údržbu stroje

K pohodlnému používání stroje byste mít prostor 2 m před strojem a 1,5 m po obou stranách.

4.2 Postup řezání

Chcete-li stroj používat správně, musíte jej držet jednou rukou za rukojeť řezné hlavice a druhou rukou za přepravní vozík. Udržujte ruce v dostatečné vzdálenosti od pohybujícího se kotouče. Otevřete kryt vypínače a stisknutím zeleného tlačítka spustíte stroj. Pro zastavení použijte červené tlačítko nebo zatlačte přímo na přední kryt spínače.

4.2.1 Pevné řezání

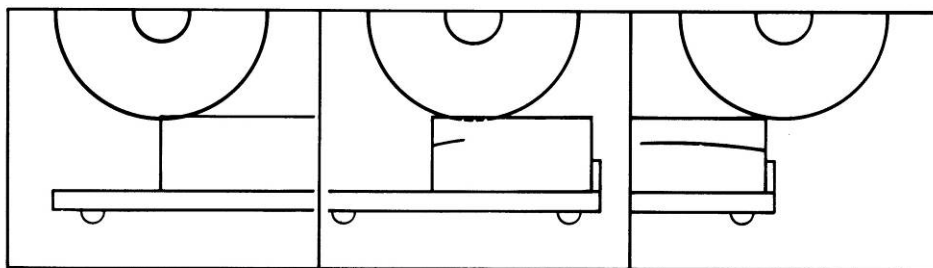


V případě pevného řezání je řezná hlavice zajištěna v pevné poloze a materiál se do ní zasouvá podle obrázku.

- Spusťte řeznou hlavici pomocí rukojeti na krytu kotouče na požadovanou hloubku řezu (při „prořezávání“ spusťte řeznou hlavici tak, až obvod kotouče pronikne max. 3 mm pod povrch přepravního vozíku).
- Upevněte polohu utažením upínacího zařízení
- Umístěte materiál na přepravní vozík
- Spusťte stroj
- Přepravní vozík pomalu a bez nadměrného tlaku posunujte směrem k rotujícímu kotouči a provádějte řezání materiálu, jak je to znázorněno na obrázku.

POZNÁMKA: Když je to doporučeno, není bezpodmínečně nutné při řezání zajistit řeznou hlavu v dané hloubce. Požadovanou hloubku řezání lze udržet pevným přidržením rukojeti nastavení hloubky na krytu kotouče. Pokud řezání v plné hloubce vyžaduje nadměrný tlak (např. u materiálu s vysokou hustotou), proveďte 2 nebo 3 mělké řezy.

4.2.2 Vícekrokové řezání



Řezání v několika krocích spočívá v pohybu přepravního vozíku s materiálem, který má být řezán, tam a zpět pod rotujícím kotoučem,

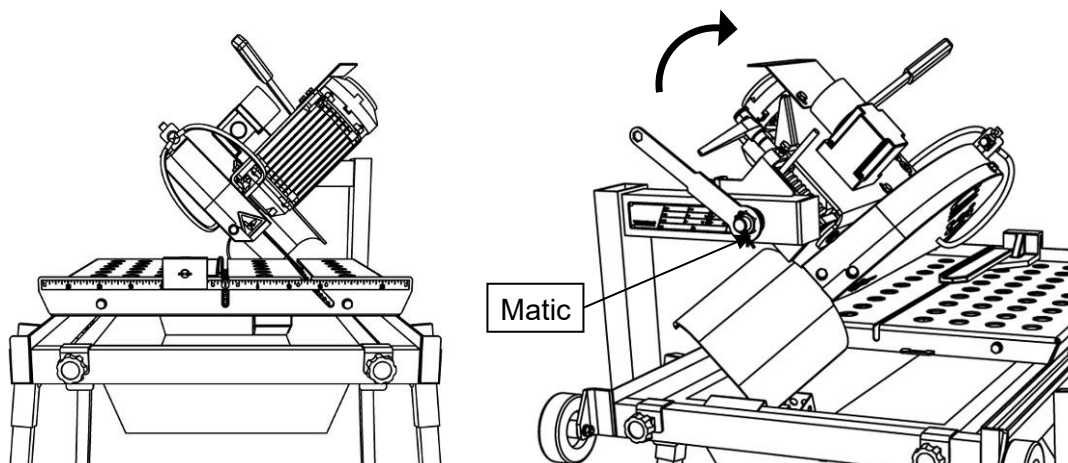
- Umístěte materiál, který má být řezán, na přepravní vozík pevně k vodítku a dorazu, přičemž udržujte ruce v dostatečné vzdálenosti od kotouče.
- Spusťte stroj.
- Přesuňte přepravní vozík dopředu ke kotouči a stáhněte řeznou hlavici směrem dolů, až se kotouč nastaví na místo, kde se sotva dotýkat povrchu materiálu.
- Přejíždějte materiálem rychlými tahy po celé délce, přičemž směrem dopředu se bude provádět mělký řez (hluboký přibližně 3 mm, jak je to zachyceno na obrázku). Při zpětném tahu zvedněte kotouč jen tak, aby přešel přes linii řezu.
- Každý rychlý tah dozadu a dopředu dokončete protažením materiálu za střed kotouče, než

zahájíte zpětný pohyb přepravního vozíku.

POZNÁMKA: čím je materiál tvrdší, tím rychlejší by měly být tahy vpřed a vzad.

Postupné řezání zmenšuje plochu obvodu kotouče, která je v kontaktu s materiálem, čímž se udržuje kotouč chladnější, volně se otáčí a řeže s maximální účinností.

4.2.3 Úkosy pod úhlem 45°



Model **CM 43** umožňuje provádět pevné nebo 45° úkosy.

Naklonění řezné hlavičky do úhlu 45° provedte prosím následovně:

- Přesuňte přepravní vozík do přední části stroje tak, abyste měli dostatečný přístup k čepu.
- **Mírně** povolte (stačí o 1/8 otáčky) matici, která drží hlavičku.
- Otočte hlavu až do zastavení v úhlu 45°.
- Znovu **pevně** utáhněte matici, která drží hlavičku.
- Zkontrolujte nastavení snížením hlavičky tak, že kotouč správně pronikne středem drážky pro řezy pod úhlem 45° 3 mm pod povrch přepravního vozíku.

Poznámka: pro vrácení hlavičky do normální polohy použijte tentýž postup a otočte hlavičku opačným směrem ke druhému dorazu. Zkontrolujte **pevně** utažení matice, která drží hlavičku. Dorazy jsou nastaveny ve výrobě; za běžných okolností nejsou nutné další úpravy.

4.2.4 Obecné rady pro řezání

- Strojem lze řezat materiál o hmotnosti do 30 kg a s rozměry do 500x540x135mm.
- Před zahájením práce se ujistěte, že jsou nástroje pevně usazeny!
- Zvolte správné nástroje podle doporučení výrobce v závislosti na materiálu, který má být řezán, pracovního postupu (suchý nebo mokrý řez) a požadovaného výkonu.
- Při řezání přivádějte včas a nepřetržitě chladicí vodu! Zkontrolujte, zda je ve vodním zásobníku dostatek vody.
- V případě, že dojde k vypnutí tepelné ochrany, počkejte, až motor znovu vychladne, než stroj znovu uvedete do provozu.

5 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

5.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou stroje vždy odstraňte kotouč a vyprázdněte vodní zásobník. Zajistěte dopravník pomocí západky.

5.2 Přepravní postup

Stroj můžete přemísťovat dvěma způsoby: jednou osobou se složenýma nožkama a s pomocí přepravních koleček, nebo dvěma osobami se složenýma nebo rozloženýma nožkama.

Při přepravě stroje na dodávce nebo nákladním vozidle vždy nožky složte.

Stroj není vybaven zdvihacími háky.

5.3 Delší doba nečinnosti

Pokud stroj nebudete delší dobu používat, proveďte následující opatření:

- Celý stroj důkladně očistěte
- Vypusťte systém chladicí vody
- Vyjměte vodní čerpadlo a důkladně je vyčistěte.

Místo skladování musí být čisté, suché a se stabilní teplotou.

6 ÚDRŽBA A SERVIS

Pro zajištění dlouhodobě vysoké kvality řezání strojem CM 43 dodržujte níže uvedený plán údržby:

		Na začátku pracovního dne	Během výměny nástroje	Na konci pracovního dne	Každý týden	Po poruše	Po poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecné, utěsnění)						
	Čištění						
Zařízení pro upevnění příruby a kotouče	Čištění						
Ventilátory chlazení motoru	Čištění						
Vodní čerpadlo	Čištění						
Vodní zásobník	Čištění						
Zásobník na vodu	Čištění						
Vodní hadice a trysky	Čištění						
Filtr vodního čerpadla	Čištění						
Vodicí lišty vozíku	Čištění						
Kryt motoru	Čištění						
Dostupné matice a šrouby	Utáhněte						

Údržba stroje

Údržbu stroje provádějte jen tehdy, když je stroj odpojen od elektrického napájení.

Mazání

U CM 43 se používají ložiska mazaná na celou dobu životnosti. Proto se stroj nemusí mazat.

Čištění stroje

Váš stroj vám bude sloužit déle, pokud jej po každém pracovním dni důkladně vyčistíte, a to zejména vodní čerpadlo (které lze demontovat pro snadné čištění), vodní zásobník, motor a přírubu kotouče.

7 ZÁVADY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ

7.1 Postupy pro vyhledávání závad

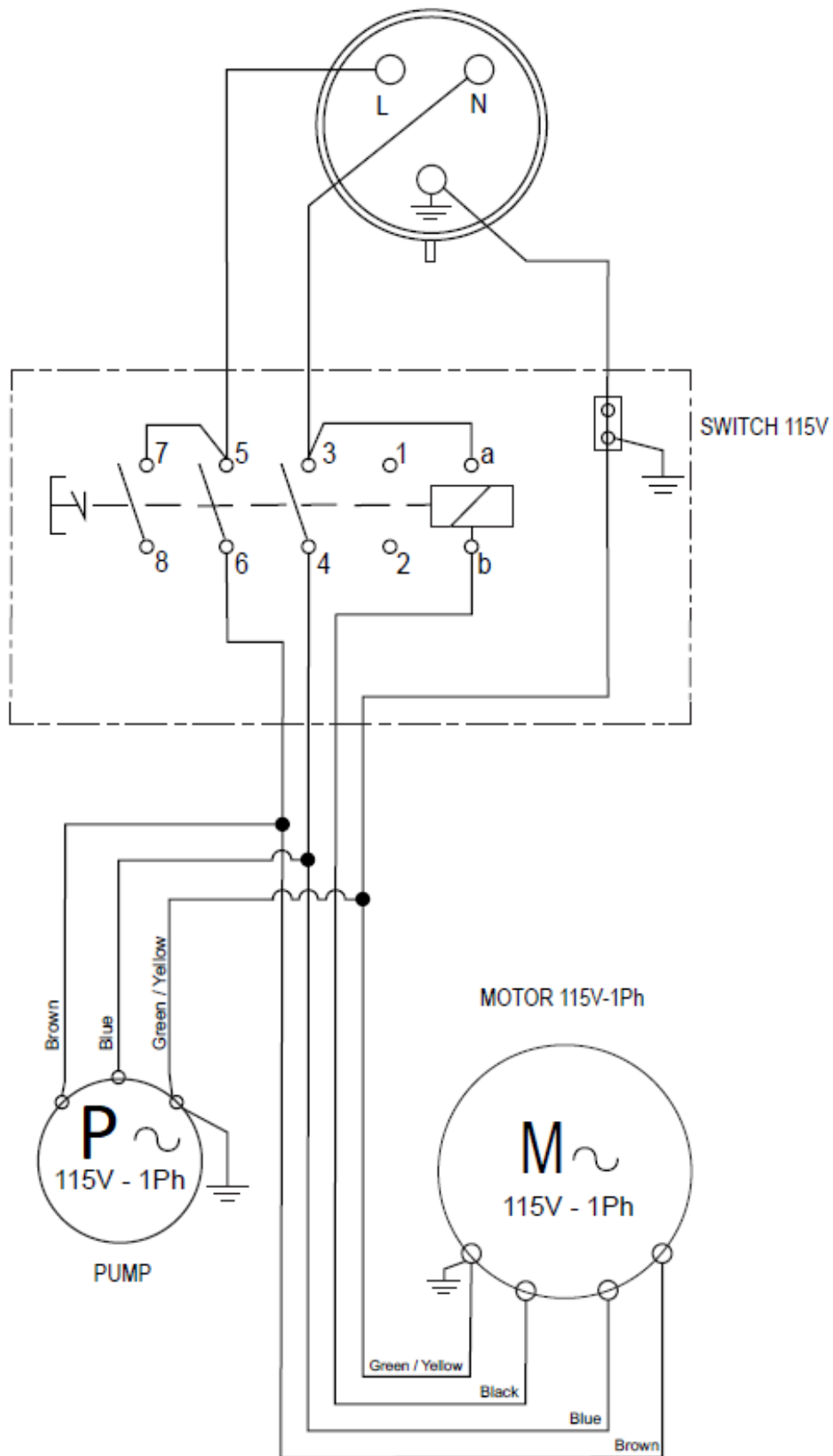
Pokud dojde k poruše při používání stroje, vypněte stroj a odpojte jej od elektrické sítě. Veškeré práce, které se týkají elektrického systému nebo napájení stroje, smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

7.2 Průvodce odstraňováním problémů

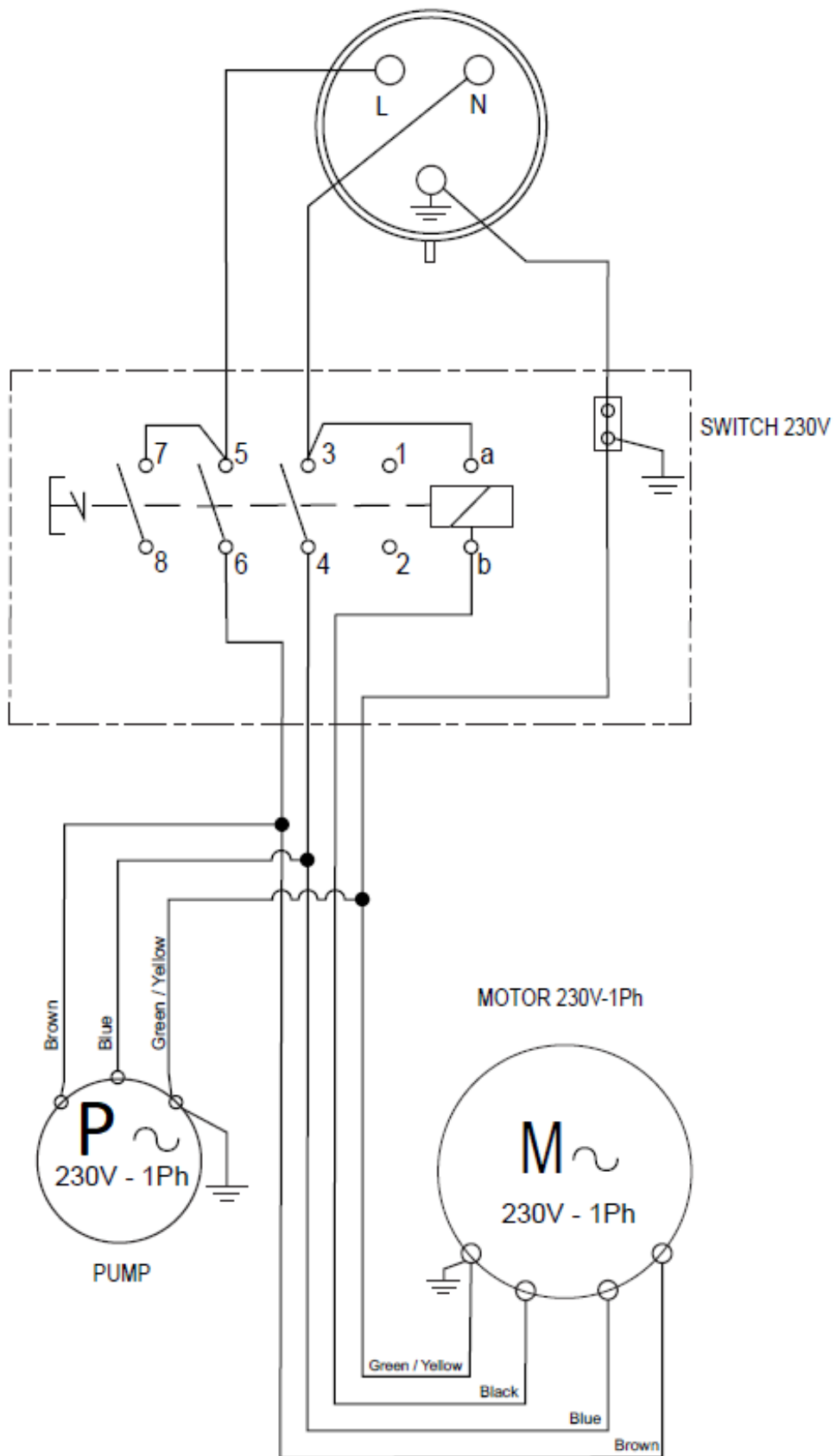
Problém	Možná příčina	Řešení
Motor se nespustí	Není pod napětím	Zkontrolujte elektrické napájení (např. pojistku)
	Připojovací kabel je příliš malý	Vyměňte připojovací kabel
	Vadný spínač	POZOR: smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce motoru
	Vadný připojovací kabel	Vyměňte připojovací kabel
Motor se při řezání zastaví, ale po krátké době jej lze znovu spustit (ochrana proti přetížení)	Rychlost řezání je příliš vysoká	Provádějte řezání pomaleji
	Kotouč je tupý nebo opotřebovaný	Naostřete kotouč každých 10-15 řezů pomocí brousícího kamene
	Vadný kotouč	Vyměňte kotouč
	Nesprávné parametry kotouče pro dané použití	Vyměňte kotouč
Není přiváděna voda na kotouč	Nedostatek vody v zásobníku	Doplňte vodu do zásobníku
	Systém přívodu vody je zablokovaný	Vyčistěte systém přívodu čisté vody
	Vodní čerpadlo nefunguje	Naplňte čerpadlo nebo znovu aktivujte spínač POZOR: pokud se spínač opět vypne, problém může vyřešit pouze kvalifikovaný elektrikář

7.3 Schéma zapojení

115V



230V



7.4 Zákaznický servis

Při objednávání náhradních dílů uveďte:

- výrobní číslo (7 číslic),
- kód dílu,
- přesné označení,
- počet požadovaných dílů,
- adresa pro doručení,
- Uveďte prosím jasně požadovaný způsob přepravy, např. „expresní“ nebo „letecky“. Bez konkrétních instrukcí dodáme díly takovým způsobem, který budeme považovat za vhodný a který nemusí být vždy nejrychlejší.

Díky jasným pokynům můžete zabránit problémům a chybným dodávkám.

Pokud si nejste jisti, pošlete nám vadný díl.

V případě reklamace musí být díl vždy vrácen k posouzení.

Náhradní díly pro motor lze objednat u výrobce motoru nebo u jeho prodejce, což je často rychlejší a levnější.

Tento stroj vyrobila společnost: Saint-Gobain Abrasives S.A.

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

Tel.: 00352-50 401-1

Fax: 00352- 50 16 33

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

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

7.5 Náhradní díly

Seznam náhradních dílů najdete na stránkách Norton Abrasives:

<https://www.nortonabrasives.com>

Záruku lze uplatnit a technickou podporu získat u místního distributora, kde lze také objednat stroje, náhradní díly a spotřební materiál:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIE
TEL: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS
CZ A.S.
DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
ČESKÁ REPUBLIKA
TEL.: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
DYBENDALSVÆNGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DÁNŠKO
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOK C
(VEDLE STANICE METRA)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
SPOJENÉ ARABSKÉ EMIRÁTY
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCIE
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
NĚMECKO
TEL: +49 (0) 2236 703-0
FAX: +49 (0) 2236 703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEŠT
BÁNYALÉG U. 60/B.
MAĎARSKO
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
ITÁLIE
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
LUCSEMBURSKO
TEL.: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. ZELÉNÉ ČÍSLO (FRANCIE): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - CASABLANCA
MAROKO
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
NIZOZEMSKO
TEL.: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 OSLO
NORSKO
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
62-600 KOŁO
POLSKO
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
PORTUGALSKO
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
RUMUNSKO
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

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

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
JIŽNÍ AFRIKA
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)
ŠPANĚLSKO
TEL.: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
ŠVÉDSKO
TEL.: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS
OFISPAK KAT:9 34843
MALTEPE, İSTANBUL • TÜRECKO
TEL.: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON CLOSE
REDHILL BUSINESS PARK
STAFFORD ST161WB
SPOJENÉ KRÁLOVSTVÍ
TEL: +44 1785 279 553
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr