

CM 450 Junior

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad originálního návodu



NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper





Níže podepsaný výrobce:

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

Prohlašuje, že tento produkt:

Stavební pily: **CM 450 Junior 1-30-1 230V**

Kód: **70184608625**

splňuje požadavky níže uvedených směrnic:

- **SMĚRNICE 2006/42/ES O STROJNÍCH ZAŘÍZENÍCH**
- **SMĚRNICE 2014/30/EU O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ**
- **„HLUK“ 2000/14/ES**

a evropská norma:

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

Toto prohlášení platí pro stroje od výrobního čísla:

161255080

Úložiště technických dokumentů:

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

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti v případě provedení neschválených změn nebo úprav tohoto výrobku.

Bascharage, 24.03.2023

François Chianese, jednatel a osoba odpovědná za technickou dokumentaci.
Bascharage, Lucembursko



Prohlášení o shodě

Níže podepsaný výrobce:

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

Prohlašuje, že tento produkt:

Stavební pila: **CM 450 Junior 1-30-1 230V**

Kód: **70184608625**

splňuje požadavky níže uvedených předpisů:

- **Nařízení o dodávkách strojních zařízení (bezpečnost) z roku 2008**
- **Nařízení 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 evropské normy:

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

Platí pro stroje s výrobním číslem vyšším než: 161255080

Zplnomocněný zástupce:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

Unicorn House • Unit 1, Amison Close

Redhill Business Park • Stafford • Anglie • ST16 1WB

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti v případě provedení neschválených změn nebo úprav tohoto výrobku.

Bascharage, 24.03.2023

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'F. Chianese'.

François Chianese, jednatel a osoba odpovědná za technickou dokumentaci.
Bascharage, Lucembursko

CM 450 Junior

NÁVOD K POUŽITÍ

<u>1</u>	<u>ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</u>	6
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek stroje</i>	6
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze</i>	7
<u>2</u>	<u>POPIS STROJE</u>	8
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>	10
2.6	<i>Prohlášení o emisích hluku</i>	11
<u>3</u>	<u>MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU</u>	12
3.1	<i>Montáž nástroje</i>	12
3.2	<i>Elektrická připojení</i>	12
3.3	<i>Spuštění stroje</i>	12
3.4	<i>Systém vodního chlazení</i>	12
<u>4</u>	<u>OBSLUHA STROJE</u>	13
4.1	<i>Místo provádění práce</i>	13
4.2	<i>Postup řezání</i>	13
<u>5</u>	<u>PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ</u>	15
5.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	15
5.2	<i>Postup přepravy</i>	15
5.3	<i>Delší doba nečinnosti</i>	15
<u>6</u>	<u>ÚDRŽBA A SERVIS</u>	16
<u>7</u>	<u>ZÁVADY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ</u>	17
7.1	<i>Postupy pro vyhledávání závad</i>	17
7.2	<i>Průvodce odstraňováním problémů</i>	17
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	18
7.1	<i>Zákaznický servis</i>	19
7.2	<i>Náhradní díly</i>	20

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Pila CM 450 Junior je určena výhradně pro řezání stavebních výrobků převážně na staveništích. Použití výrobku jiným způsobem než podle pokynů výrobce se považuje 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 se používají následující symboly:



Přečtěte si návod k použití



Používejte ochranu sluchu



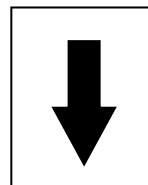
Používejte ochranu rukou



Používejte ochranu zraku










Nebezpečí: nebezpečí pořezání



Směr otáčení kotouče

1.2 Výrobní štítek stroje

Na štítku umístěném na stroji najdete důležité údaje:

 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Kód zařízení	Year: Rok výroby	 = Maximální Ø kotouče mm	  
	Mod: Model zařízení	W= Hmotnost kg	 = Ø otvoru mm	
	EN: Bezpečnostní norma	P= Výkon kW	 = Otáčky řezného 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 prostorách provádění práce a manipulace, pevnost podlahy, nezbytnou ochranu na místě s ohledem na veřejné komunikace a dostupnost pomoci v případě nehody.
- Umístěte stroj na rovný, pevný a stabilní základ!
- Pravidelně kontrolujte správné upevnění kotouče.
- Poškozené nebo silně opotřebované kotouče okamžitě vyměňte, protože při otáčení představují riziko pro obsluhu.
- Řezaný materiál musí být bezpečně upevněn na přepravním vozíku, aby při řezání nedocházelo k žádnému pohybu.
- Řezání provádějte pouze s krytem kotouče na místě.
- Na stroji používejte pouze diamantové kotouče NORTON! Při použití jiných nástrojů může dojít k poškození stroje!
- Pečlivě si přečtěte specifikace kotoučů a vyberte správný nástroj pro dané použití.
- Je třeba používat ochranné brýle BS2092 v souladu se stanovenými postupy č. 8 nařízení o ochraně očí 1974, nařízení 2(2) část 1.

Elektrický stroj

- Před jakoukoliv prací na stroji vždy stroj vypněte a odpojte od hlavního zdroje napájení.
- Všechny elektrické spoje musí být provedeny bezpečně, aby nedošlo ke kontaktu vodičů pod proudem se stříkající vodou nebo vlhkostí
- Když se stroj používá s vodou, je NUTNÉ, aby byl stroj řádně uzemněn. V případě pochybností nechte provést kontrolu kvalifikovaným elektrikářem.
- V případě nouze můžete stroj zastavit zatlačením na přední kryt spínače.
- V případě poruchy nebo zastavení stroje bez zjevného důvodu vypněte hlavní přívod elektrické energie. Takovou poruchu může prošetřit a závadu odstranit pouze kvalifikovaný elektrikář.

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 M 450 Junior je zkonstruována pro dlouhou životnost a vysoký výkon při mokřém i suchém řezání různých druhů zdiva a stavebních materiálů.

Stejně jako u všech ostatních výrobků NORTON, 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 mokřé 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 pojistnými šrouby.

Řezná hlavice (2)

Svařovaná ocelová konzola s pružinou. Upevňovací body motoru a čep jsou zhotoveny pro dokonalé uchycení. Zajišťovací systém umožňuje řezání bez dalšího příslušenství.

Kryt kotouče (3)

Svařovaná ocelová konstrukce pro průměr kotouče 450 mm, která zajišťuje maximální ochranu obsluhy a zároveň dobrou viditelnost obrobku.

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

Hřídel kotouče (4)

Přesně obrobená hřídel kotouče, která je uložena v kuličkových ložiskách a poháněna odolným klínovým hnacím řemenem. Sestava hřídele kotouče je kompletně uzavřena v konzole řezné hlavice a je přístupná pro provedení kontroly přes demontovatelnou desku. Demontovatelná příruba kotouče je utažena šroubem.

Pojízdny stůl (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. Vodítko s nastavitelným úhlem a velká plocha přepravního vozíku umožňují přesné umístění materiálu.

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 uvnitř krytu kotouče zajišťují dostatečný průtok vody na obou stranách kotouče
- Vodní clona upevněná na osu hlavice omezuje rozprašování vody a minimalizuje ztráty vody.

Elektromotor (7)

Elektromotor má ochranu proti přetížení. K vypnutí při tepelném přetížení může dojít ze dvou důvodů: vypnutí při nízkém zatížení, pokud je nesprávné připojení, a vypnutí při vysokém zatížení, pokud dojde k přetížení motoru.

Hlavní vypínač slouží také pro nouzové vypnutí. Spínač čerpadla je umístěn na pravé straně hlavního vypínače. Spínač nízkého napětí (NVR) zabraňuje opětovnému spuštění motoru například po výpadku proudu.

2.4 Technické údaje

Elektrický motor	2,2 kW 230V s tepelnou ochranou proti přetížení
Ochrana elektrického motoru	IP54
Max. průměr kotouče	450 mm
Otvor	25,4 mm
Otáčky kotouče	2 100 min ⁻¹
Průměr příruby	95 mm
Hloubka řezu mm	170 mm (bez obrácení materiálu)
Hladina akustického tlaku	78 dB (A) (ISO EN 11201)
Hladina akustické energie	89 dB (A) (ISO EN 3744)
Max. délka řezu mm	600 mm
Rozměry stolu (DxŠ)	460 x 400 mm
Rozměry stroje bez nožek (DxŠxV)	1390x530x800 mm
Rozměry stroje s nožkami (DxŠxV)	1390x750x1480 mm
Hmotnost	
Stroj	97 kg
Připraven k použití (s vodou)	130 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 450 Junior 230V 70184608625	<2,5	0,5	Clipper ALFA

- Hodnota vibrací je nižší a nepřesahuje 2,5 m/s.
- Hodnoty stanovené postupem popsáním 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 450 Junior 230V 70184608625	78 dB(A)	2,5 dB(A)	89 dB(A)	4 dB(A)

- 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 provozu po instalaci diamantového kotouče, nožiček a dopravního vozíku a po připojení k příslušnému zdroji napájení.

3.1 Montáž nástroje

U modelu CM 450 Junior se mohou používat pouze kotouče NORTON s maximálním průměrem 450 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:

- Otevřete kryt odvodu hřídele na krytu nože.
- Povolte šestihrannou matici na hřídeli kotouče, 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 klíčem dodaným pro tento účel.
- Otevřete kryt odvodu hřídele.

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

3.2 Elektrická přípojení

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.

3.3 Spuštění stroje

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

3.4 Systém vodního chlazení

Naplňte vodní zásobník čistou vodou přibližně 2 cm od horního okraje (dno čerpadla musí být zcela ponořeno ve vodě).

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 opotřebené 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

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 přístroje!
- 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 Prostor potřebný pro provoz a údržbu

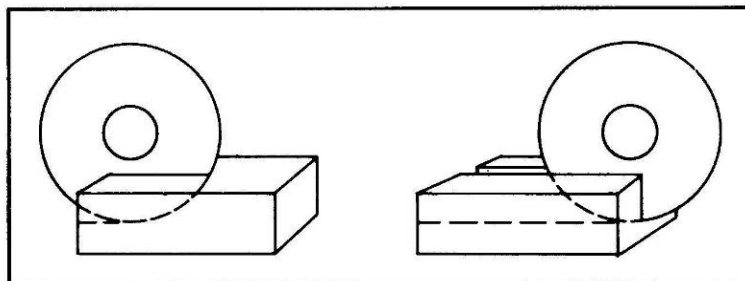
Pro použití a údržbu stroje CM450 ponechte prostor 2 m před strojem a 1,5 m kolem něj.

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 pohyblivého se kotouče. Otevřete kryt vypínače a stisknutím zeleného tlačítka spusťte 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.



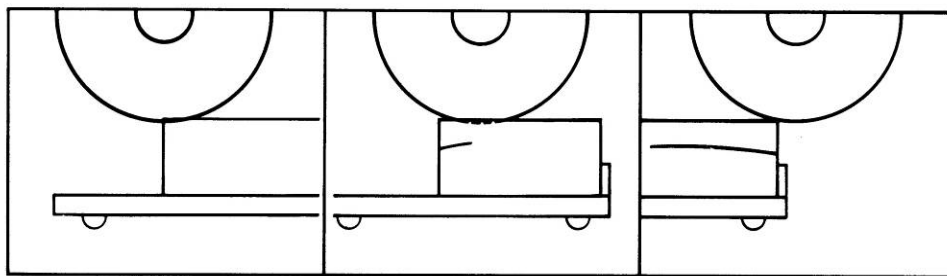
- Spusťte řeznou hlavici pomocí rukojeti na krytu kotouče na požadovanou hloubku řezu (při „prořezávání“ spusťte řeznou hlavici tak, až obvod kotouče pronikne max. 3 mm pod povrch přepravního vozíku).
- Upevněte polohu utažením upínacího zařízení
- Umístěte materiál na přepravní vozík
- Přepravní vozík 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.
- Přesuňte přepravní vozík dopředu ke kotouči a stáhněte řeznou hlavici směrem dolů, až se kotouč nastaví na místo, kde se sotva dotýká povrchu materiálu.
- Poté 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 Obecné rady pro řezání

- Strojem lze řezat materiál o hmotnosti do 15 kg a s rozměry do 500 x 500 x 150 mm.
- 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 mokrá řez) a požadovaného výkonu.
- Při řezání přivádějte včas a nepřetržitě chladicí vodu! Zkontrolujte, zda je ve vodním zásobníku dostatek vody.
- Při suchém řezání zajistěte dostatečné odsávání prachu a používejte ochrannou masku!
- Když je řezání dokončeno, zavřete vodní kohout, abyste mohli vyjmout řezané kusy z přepravního vozíku.
- Pokud dojde k vypnutí tepelné ochrany, znovu zapněte motor stisknutím černého tlačítka umístěného na motoru a před dalším spuštěním stroje počkejte, až motor vychladne.

5 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

5.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou stroje vždy odstraňte kotouč a vyprázdněte vodní zásobník. Demontujte také přepravní vozík, protože může být při přemísťování stroje nebezpečný.

5.2 Postup přepravy

K přemístění stroje jsou zapotřebí dvě osoby. Stroj může být přemísťován s ohnutými nožkami nebo bez nich. Při přepravě stroje na nákladním vozidle vždy nožky ohněte. Stroj není vybaven zdvihacími háky. Pomocí koleček v zadní části stroje můžete stroj pojíždět po podlaze.

5.3 Delší doba nečinnosti

Pokud stroj nebudete delší dobu používat, proveďte následující opatření:

- Celý stroj důkladně očistěte
- Povolte hnací řemeny
- 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 CM450 dodržujte níže uvedený plán údržby:

		Na začátku dne	Během výměny nástroje	Na konci dne nebo častěji v případě potřeby	Každý týden	Po poruše	Po poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecné, utěsnění)						
	Vyčistění						
Zařízení pro upevnění příruby a kotouče	Vyčistění						
Napnutí řemenů	Kontrola a nastavení						
Ventilátory chlazení motoru	Vyčistění						
Vodní čerpadlo	Vyčistění						
Vodní zásobník	Vyčistění						
Vodní hadice a trysky	Vyčistění						
Filtr vodního čerpadla	Vyčistění						
Vodící lišty vozíku	Vyčistění						
Kryt motoru	Vyčistění						
Dostupné matice a šrouby	Dotáhněte						

Údržba stroje

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

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.

Nastavení a výměna řemenů

Pro seřízení řemenů nejprve demontujte kryt řemene odšroubováním 4 matic. Uvolněte 4 šrouby motoru a posuňte motor dvěma šrouby na straně.

Při výměně řemenů motor posuňte na řezné hlavě vpřed. Nastavte řemeny a napněte je posunutím motoru do zadní části stroje.

Vždy používejte odpovídající sadu řemenů. Nevyměňujte jednotlivé řemeny.

7 ZÁVADY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ

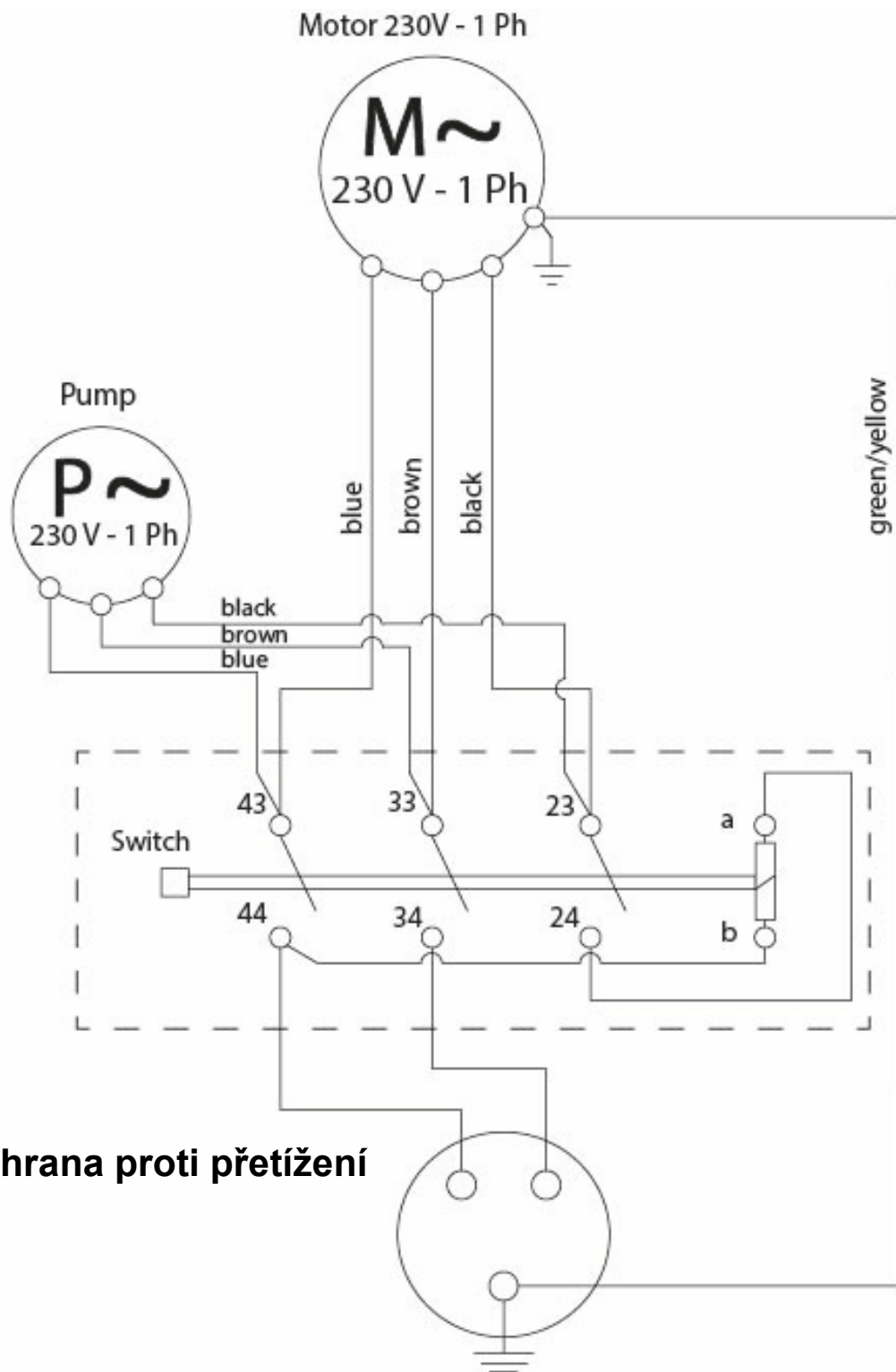
7.1 Postupy pro vyhledávání závad

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 připojovací kabel	Vyměňte připojovací kabel
	Vadný spínač	POZOR: smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce motoru
Kotouč se netočí	Neutažený nebo vadný řemen	Zkontrolujte napnutí řemenů a v případě potřeby je vyměňte
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 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
	Vodní kohout je uzavřen	Otevřete kohout na ochranném krytu čepele
	Systém přívodu vody je zablokovaný	Vyčistěte systém přívodu čisté vody
	Vodní čerpadlo nefunguje	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda je čerpadlo připojeno k motoru • Vyměňte čerpadlo

7.3 Schéma zapojení



Ochrana: ochrana proti přetížení

Pump	Čerpadlo
black	černé
brown	hnědý
blue	modrý
Switch	Vypínač
green/yellow	zelenožlutá

7.1 Zákaznický servis

Při objednávání náhradních dílů uveďte:

- výrobní číslo (7 číslic),
- kód dílu,
- přesné označení,
- počet požadovaných dílů,
- adresu 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
4930 BASCHARAGE, LUCEMBURSKO
Lucembursko.
Tel.: 00352-50 401-1
Fax: 00352- 50 16 33
<http://www.construction.norton.eu>
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.2 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
4930 BASCHARAGE, LUCEMBURSKO
LUCEMBURSKO
TEL.: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. BEZPLATNÁ LINKA (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
JÍŽNÍ 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
OFISPARK 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 50 401 1
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr