

CM 601

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:

Kamenická pila: **CM 601 5-55-3 400V**

Kód : **70184607577**

splňuje požadavky těchto směrnic:

- „**STROJNÍ ZAŘÍZENÍ**“ 2006/42/ES
- „**NÍZKÉ NAPĚTÍ**“ 2006/95/ES
- „**ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA**“ 2004/108/ES
- „**HLUK**“ 2000/14/ES

a evropská norma:

- **EN 12418 - Řezací stroje na zdivo a kámen - Bezpečnost**

Platí pro stroje od výrobního čísla:

1404000000

Úložiště technických dokumentů:

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

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, pokud bude tento výrobek bez souhlasu změněn nebo upraven.

Bascharage, Luxembourg, 05.06.2018.

François Chianese, executive officer.

CM 601 : NÁVOD K OBSLUZE

1	Základní bezpečnostní pokyny	6
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé fáze</i>	7
2	Popis stroje	9
2.1	<i>Stručný popis</i>	9
2.2	<i>Účel použití</i>	9
2.3	<i>Popis stroje</i>	9
2.4	<i>Technická data</i>	11
2.5	<i>Prohlášení o vibracích</i>	11
2.6	<i>Prohlášení o emisních normách</i>	12
	MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU	14
2.7	<i>Montáž nástroje</i>	14
2.8	<i>Elektrická připojení</i>	14
2.9	<i>Spuštění stroje</i>	14
2.10	<i>Systém vodního chlazení</i>	15
2.11	<i>Zajištění pro přepravu</i>	15
2.12	<i>Přepravní postup</i>	15
2.13	<i>Dlouhodobé odstavení stroje</i>	15
3	OBSLUHA STROJE	16
3.1	<i>Pracoviště</i>	16
3.2	<i>Metody řezání</i>	16
4	ÚDRŽBA A SERVIS	18
5	ZÁVADY: PŘÍČINY A JEJICH ODSTRANĚNÍ	20
5.1	<i>Postupy pro zjišťování závad</i>	20
5.2	<i>Průvodce odstraňováním problémů</i>	20
5.3	SCHÉMA ZAPOJENÍ	21
5.4	<i>Náhradní díly</i>	22

1 Základní bezpečnostní pokyny

Produkt CM 601 je určen výhradně pro řezání stavebních výrobků (betonu, kamene, zámkové dlažby apod.) 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 uvedeny na stroji s pomocí symbolů. Na stroji se používají následující symboly:



Přečtěte si návod pro obsluhu



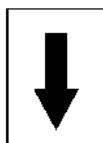
Používejte ochranu sluchu



Používejte ochranu rukou



Používejte ochranu zraku



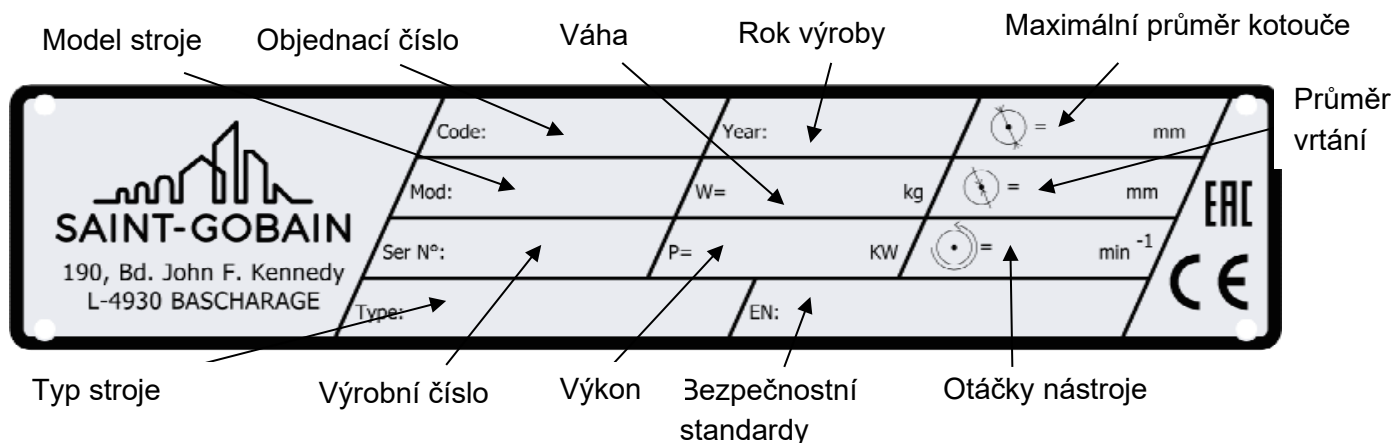
Ukazatel hloubky řezu



Nebezpečí: nebezpečí pořezání

1.2 Výrobní štítek

Na tomto štítku umístěném na stroji naleznete tyto důležité údaje:



1.3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se seznámte s pracovním prostředím v místě použití. 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.
- 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.

Stroj s elektrickým pohonem

- Stroj s elektrickým pohonem
- Před jakoukoli prací na stroji vždy stroj vypněte a odpojte od hlavního zdroje elektřiny.
- Provedte bezpečně všechna elektrická připojení, aby nedocházelo ke kontaktu vodičů pod proudem, stříkající vodou nebo vlhkostí.
- Pokud je stroj používán s vodou, je DŮLEŽITÉ stroj řádně uzemnit. V případě pochybností nechte zkontrolovat kvalifikovaného elektrikáře.
- V případě poruchy nebo zastavení stroje bez zjevného důvodu vypněte hlavní přívod elektřiny. Pouze kvalifikovaný elektrikář smí vyšetřit poruchu a odstranit ji.
- V případě nouze můžete stroj zastavit:

- zatlačením na přední kryt spínače u strojů napájených 230V.
 - zapnutí 0/1 na 0 pro stroje poháněné 115 V.
 - zapnutí spínače ON-OFF na OFF u strojů napájených 400V.
- Spínač ZAPNOUT-VYPNOUT na strojích s napětím 400 V můžete uzamknout pomocí visacího zámku.



2 Popis stroje

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

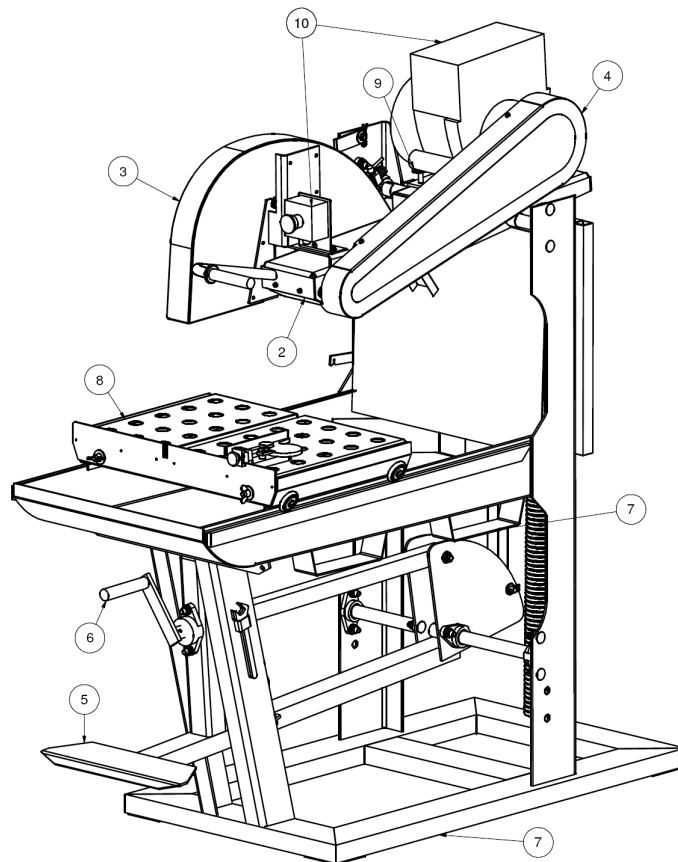
2.1 Stručný popis

Stavební pila CM 601 je navržena pro vysokou trvanlivost a vysoký výkon při mokřém i suchém řezání různých druhů zdiva a žáruvzdorných a přírodních kamenných materiálů. 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 jsou sestaveny podle vysokých standardů, které zaručují 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 Popis stroje



Rám (1)

Jígem svařovaná, celooceľová konstrukce, která je diagonálně vyztužená pro zajištění dokonalé tuhosti. Součástí rámu je velkokapacitní šikmý zásobník na vodu s vypouštěcí zátkou. Rám má pro snadnou přepravu zabudované držáky vysokozdvížného vozíku (7). Velká základna zajišťuje stabilitu při používání.

Řezná hlava (2)

Oceľová konzole vybavená otočnou lištou, která je připevněna k rámu. Konzola podporuje elektromotor a spínač (10), pohon řemenu s ochranným krytem (4), sestavu řezné hřídele a ochranný kryt kotouče (3). Vyvážení řezné hlavy je dosaženo pomocí silné pružiny. Ložiska jsou opracována pro dokonalé uložení a vyrovnání.

Kryt kotouče (3)

Svařovaná oceľová konstrukce pro průměr kotouče 600 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.

Systém řezání a nastavení hloubky řezu

Řeznou hlavu s pružinou lze aktivovat rukou (manuální řez) nebo nožním pedálem (5). Ten zajišťuje plynulejší spouštění řezací hlavy do obrobku a zlepšuje kontrolu řezného tlaku.

Kliková sestava (6) zajišťuje komfortnější nastavení hloubky řezu.

Pojezdový stůl (8)

Velký přecovní stůl pro těžší zatížení s ventilačními otvory pro regulaci průtoku vody, namontovanými na 4 válcích, které zajišťují maximální stabilitu a plynulý pohyb. Dopravní vozík je vybaven stupnicí na zpětném dorazu a zařízením vodícího řezu.

Systém vodního chlazení (9)

- Výkonné mechanické vodní čerpadlo
- Plastová sací trubice přivádějící vodu ze zásobníku vody do řezací hlavy.
- 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 hlavy omezuje rozprašování vody a minimalizuje ztráty vody.

Pozor: Vodní čerpadlo nesmí nikdy běžet na sucho.

Motor a spínač (10)

Motor: zabudování pínač nízkého napětí (NVR) zabudovaný ve zabraňuje restartování motoru, například po výpadku proudu.

Elektromotor má ochranu proti přetížení.

Vypnutí tepelného přetížení může nastat ze dvou důvodů:

- A. vypnutí při nízkém zatížení / Pokud je připojení nesprávné
- b. vypnutí při velkém zatížení / Pokud byl motor přetížen

2.4 Technická data

Motor	400V 3 Phases
Ochrana elektrického motoru	IP54
Max. průměr kotouče	600
Otvor	25,4mm
Rychlost otáčení kotouče	1900 min-1
Hloubka řezu mm (bez obrácení materiálu)	245mm
Průměr příruby	108mm
Hladina akustického tlaku	81 dB (A)
Hladina akustické energie	97 dB (A)
Řezná délka	500mm
Rozměr pracovního stolu (LxI)	580x420mm
Rozměr stroje (LxIxH)	1480x610x1550mm
Váha	168 kg Max.

2.5 Prohlášení o vibracích

Deklarovaná hodnota vibrací podle **EN 12096**.

Stroj Model / kód	Naměřená hodnota vibrací v m/s ²	Odchylka K m/s ²	Použitý nástroj Model / kód
70184607577 - CM 601 5-55-3 400V	<2.5	0.5	Clipper ZDH500 diamantový kotouč

- 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
 - vhodného 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 emisních normách

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

Stroj Model / kód	Hladina akustického tlaku L _{Peq} EN ISO 11201	Odchylka K (Hladina akustického tlaku L _{Peq} EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu L _{Weq} NF EN ISO 3744	Odchylka K (Hladina akustického výkonu L _{Weq} NF EN ISO 3744)
70184607577 - CM 601 5- 55-3 400V	81 dB(A)	2.5 dB(A)	97 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
 - vhodného použitého nástroje
 - stavu nástroje
 - kvalifikace obsluhy
 - atd.
- Naměřené hodnoty platí pro obsluhu při normálním použití, jak je to popsáno pro manuální polohu.

MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

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

2.7 Montáž nástroje

Ke stroji CM 601 používejte pouze kotouče NORTON.

Všechny použité nástroje musí být vybrány s ohledem na jejich maximální povolenou rychlost řezání a pro maximální povolenou rychlost otáčení stroje.

Před namontováním nového kotouče do stroje vypněte stroj a odpojte jej od hlavního zdroje elektřiny.

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.

2.8 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.

2.9 Spuštění stroje

230V Motor

Otevřete kryt spínače a stisknutím zeleného tlačítka spustíte stroj. Chcete-li zastavit, použijte červené tlačítko nebo stiskněte přímo přední kryt spínače.

400V Motor

Zapněte vypínač ON-OFF. Poté zapněte spínač "Hvězda" X "Trojúhelník" do polohy "Y". Počkejte, dokud kotouč nedosáhne maximální rychlosti otáčení, a teprve potom přepněte spínač do další polohy (maximální výkon)

Směr otáčení nástroje je vyznačen na krytu kotouče. Pokud směr otáčení neodpovídá směru znázorněnému šipkou, obraťte polaritu motoru otočením fázového střídače uvnitř zástrčky pomocí

šroubováku.

2.10 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 vypustte vodu z chladicího systému. TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

2.11 Zajištění pro přepravu

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

2.12 Přepravní postup

Pokud přepravujete stroj pomocí vysokozdvizného vozíku, musíte výlučně použít dva držáky vysokozdvizného vozíku pod vodní vanou.

2.13 Dlouhodobé odstavení stroje

Pokud stroj nebudete delší dobu používat, proveďte následující opatření:

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

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

3 OBSLUHA STROJE

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

3.1 Pracoviště

3.1.1 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.

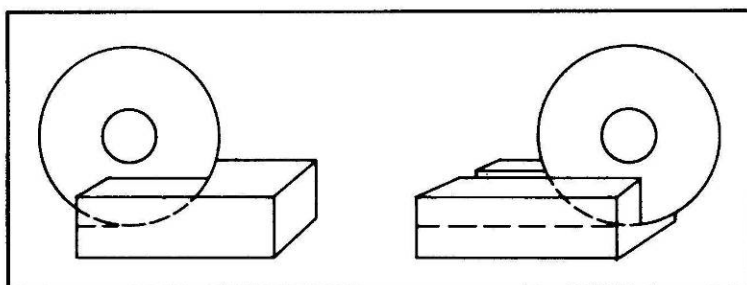
Prostory určené pro použití a údržbu stroje

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

3.2 Metody 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 spusťte stroj. Pro zastavení použijte červené tlačítko nebo zatlačte přímo na přední kryt spínače.

Pevné řezání



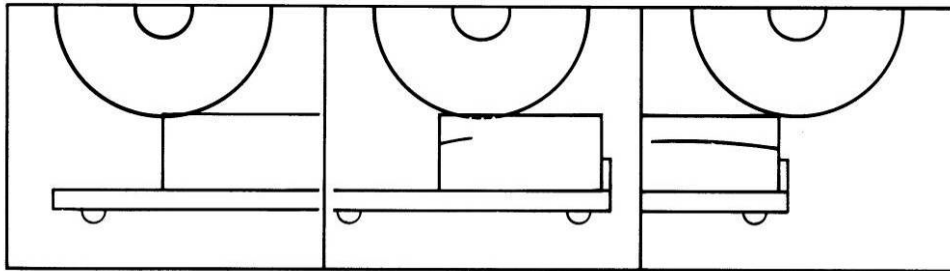
V případě pevného řezání je řezná hlavice zajištěna v pevné poloze a materiál se do ní zasouvá podle obrázku.

- 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.

Víceřádkové řezání

Víceřádkové řezání spočívá v pohybu pracovního stolu s materiálem, který má být řezán dopředu a dozadu, pod rotujícím kotoučem.



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 bude 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.

3.2.1 Obecné doporučení pro řezání

- Strojem lze řezat materiál o hmotnosti do 40 kg a s rozměry do 600x500x390mm.
- 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.

4 ÚDRŽBA A SERVIS

Pro zajištění dlouhodobě vysoké kvality řezání strojem CM 601 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						
Vodící 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.

Čištění stroje

Váš stroj vydrží déle, pokud jej po každém pracovním dni důkladně vyčistíte, zejména vodní čerpadlo, vodní nádrž, motor a přírubu kotouče..

Mazání ložisek

Je nutné pro správné fungování v časových intervalech 1x za 3 měsíce ložiska promazat. Použijte vhodné mazivo na ložiska.

Seřízení a výměna pásů

Chcete-li nastavit řemeny, nejprve odšroubujte 4 šrouby a odstraňte kryt řemene. Chcete-li sejmout kryt řemenu, musíte sejmout horní část otočného ložiska. Uvolněte 4 šrouby motoru a posuňte motor pomocí dvou bočních šroubů.

Chcete-li vyměnit řemeny, posuňte motor dopředu na řezací hlavě. Nastavte řemeny a znovu je

utáhněte posunutím motoru k zadní části stroje. Vždy používejte odpovídající typ pásů.

5 ZÁVADY: PŘÍČINY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

5.1 Postupy pro zjišťování závad

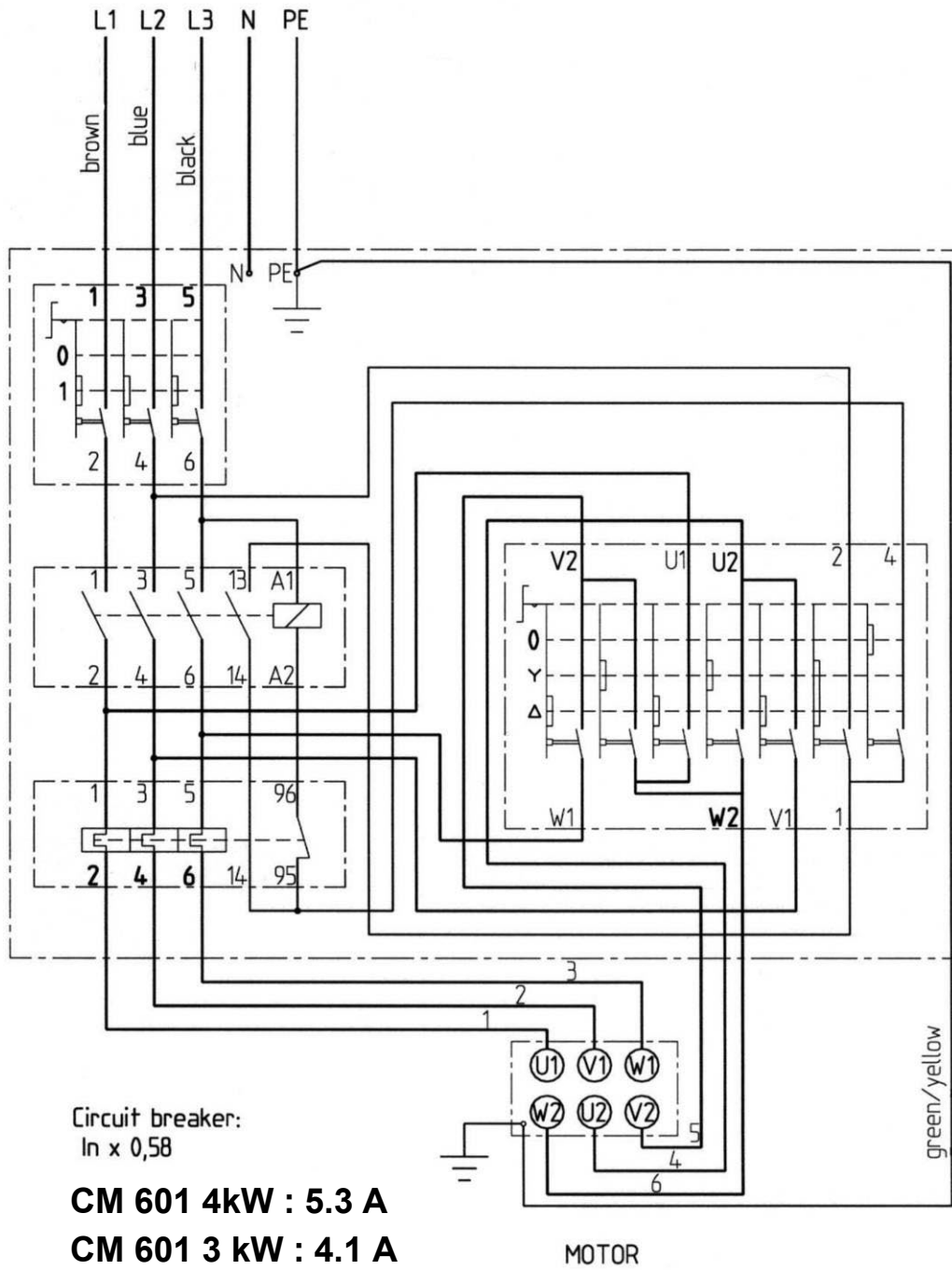
Pokud dojde k poruše při používání stroje, vypněte stroj a odpojte jej od elektrické sítě. Veškeré práce, které se týkají elektrického systému nebo napájení stroje, smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

5.2 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 1015 řezů pomocí brousicího 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
	System 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

5.3 SCHÉMA ZAPOJENÍ

400V Motor



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

5.4 Náhradní díly

Chcete-li nahlédnout do seznamů náhradních dílů, zveme vás k návštěvě webu Norton Abrasives:

<https://www.nortonabrasives.com>

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

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 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: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - 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
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-İSTANBUL,
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 Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duché de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr