

CM70 ALU

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad původního návodu



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



CE Prohlášení o shodě

Níže podepsaný výrobce:

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

prohlašuje, že je tento výrobek:

Pila na zdivo: **CM70 ALU 230V**

Č.: **70184602669**

v souladu s následujícími směrnicemi:

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

a evropskou normou:

EN 12418 – zařízení k řezání zdiva a kamene – bezpečnost

Platí pro strojní zařízení výrobního čísla: 180100000

Místo uložení technické dokumentace:

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

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti, dojde-li bez souhlasu k úpravě či změně výrobku.

Bascharage, Lucembursko, 18.08.2018.

François Chianese, vedoucí pracovník.

CM70 ALU : NÁVOD K POUŽITÍ

OBSAH

1	ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	6
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Typový štítek</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze</i>	7
2	POPIS STROJE	8
2.1	<i>Stručný popis</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Nákres</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
2.4	<i>Technické údaje</i>	10
2.5	<i>Protokol o vibracích</i>	11
2.6	<i>Protokol o rušení</i>	12
3	MONTÁŽ A SPUŠTĚNÍ	13
3.1	<i>Montáž nástroje</i>	13
3.2	<i>Elektrické zapojení</i>	14
3.3	<i>Systém chlazení vodou</i>	15
4	PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ	15
4.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	16
4.2	<i>Postup přepravy</i>	16
4.3	<i>Dlouhá doba nečinnosti</i>	16
5	OBSLUHA STROJE	17
5.1	<i>Pracoviště</i>	17
5.2	<i>Metody řezání</i>	17
6	ÚDRŽBA A SERVISNÍ PRÁCE	19
7	ZÁVADY: PŘÍČINY A ODSTRANĚNÍ	21
7.1	<i>Postupy vyhledávání závad</i>	21
7.2	<i>Průvodce odstraňováním závad</i>	21
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	22
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	23

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTÍ POKYNY

Zařízení CM70 ALU je určeno výhradně k řezání stavebních výrobků především na stavbách. Jiné použití, než jaké doporučuje výrobce, bude považováno za porušení předpisů. Výrobce neodpovídá za způsobené škody. Veškerá rizika nese uživatel. Použití v souladu s předpisy zahrnuje i dodržování návodu k použití a požadavků na kontrolu a servis.

1.1 Symboly

Na stroji jsou použité následující symboly s důležitým upozorněním a doporučením:



Přečtěte si návod k obsluze



Nutná ochrana sluchu



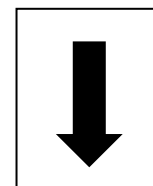
Nutná ochrana rukou



Nutná ochrana zraku



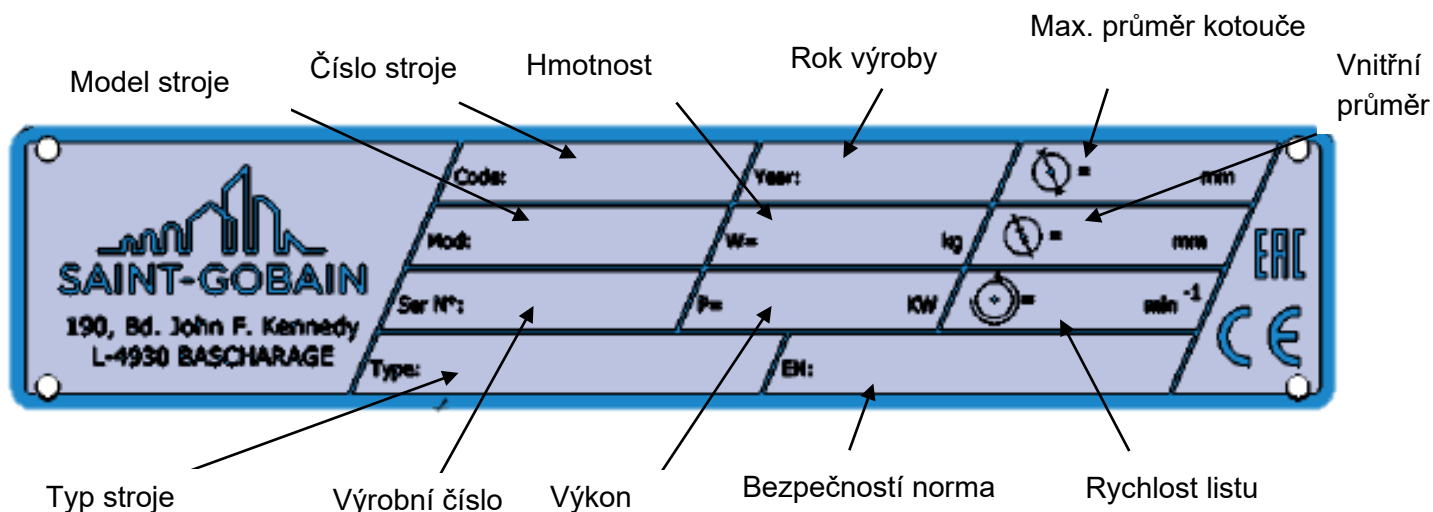
Nebezpečí: riziko pořezání



Směr otáčení kotouče

1.2 Typový štítek

Na následujícím štítku stroje najdete důležité údaje:



1.3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé provozní fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se seznámte s pracovním prostředím v místě použití. Pracovní prostředí musí mít: zábrany vstupu do pracovní oblasti a prostoru manipulace, pevnou podlahu, nezbytnou ochranu proti volnému procházení osob a dostupnou pomoc v případě nehody.
- Stroj umístěte na rovném, pevném a stabilním podkladu!
- Při práci aplikujte brzdy umístěné na dvou ze čtyřech kol.
- Kontrolujte pravidelně správné nasazení kotouče.
- Poškozený nebo opotřebený řezný kotouč okamžitě vyměňte, protože jeho rotace ohrožuje obsluhu.
- Materiál k řezání je třeba bezpečně upevnit na pojezdovém vozíku, aby byl během řezání umožněn jeho pohyb.
- Řezání provádějte jen se zavřeným krytem kotouče.
- U tohoto stroje používejte pouze diamantové kotouče NORTON! Použití jiných nástrojů může stroj poškodit!
- Přečtěte si pečlivě technické údaje kotouče, abyste vybrali správné nástroje pro vaši aplikaci.
- Věnujte pozornost použití ochranných brýlí BS2092 v souladu s uvedenými postupy č. 8 Předpisu pro ochranu zraku 1974, Předpis 2(2), část 1.

Stroj s elektrickým pohonem

- Před jakoukoli servisní prací prováděnou na stroji jej vždy nejprve vypněte a odpojte od zdroje elektrické energie.
- Veškeré elektrické spoje zajistěte tak, abyste zamezili kontaktu vodičů pod napětím s postřikovou vodou nebo vlhkostí
- Používá-li se při provozu stroje voda, je NUTNÉ jeho řádné uzemnění.
- V případě poruchy nebo bezdůvodného zastavení stroje vypněte hlavní přívod elektrické energie. Zjištění poruchy a provedení opravy může provést pouze kvalifikovaný elektromechanik.

2 POPIS STROJE

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

- Zvýšení a snížení řezného zařízení do různých výšek.
- Možná úprava řezné délky přiblížením řezného zařízení.
- Deska nebo vozík k upevnění materiálu má válečky tvaru „U“, které pohodlně zapadají do lyžin.
- Se 4 odnímatelnými podpěrnými nohama pro snadnou přepravu.
- Vozík je vybaven pravítkem se stupnicí pro řezání pod úhlem.
- Kryt s držáky pro chlazení řezného kotouče.
- Stroj je chráněn proti rozstříku vody clonou. Brání rozstříku vody na zadní část stroje.
- Elektrické součásti splňují bezpečnostní normy EU.
- Deska nebo vozík k upevnění materiálu jsou opatřené bezpečnostním prvkem, který brání během přepravy pohybu na lyžinách.
- Deska nebo vozík k upevnění materiálu jsou vybavené systémem proti náklonu. Toto zařízení brání vozíku v pádu nebo převrácení, jsou-li řezané předměty příliš velké nebo nedostatečně zajištěné.
- Tento model stroje je vyroben podle evropských směrnic.
- Veškerá ložiska motoru jsou hermeticky uzavřená, což zajišťuje jejich maximální životnost.

2.1 *Stručný popis*

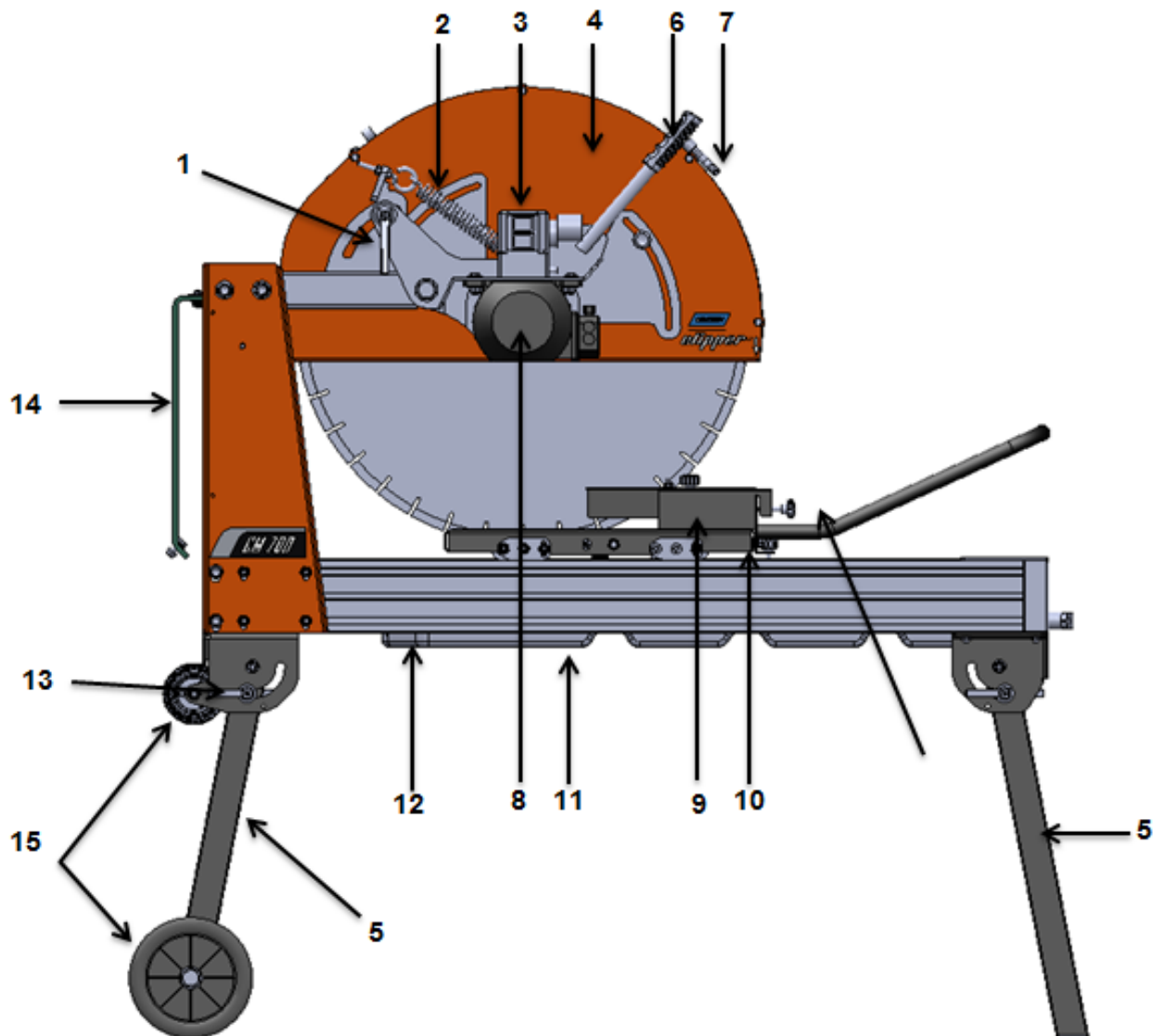
Pila na tvárnice CM70 ALU je určena pro dlouhodobé a výkonné řezání lehkých stavebních materiálů jako je Porobeton, Porotherm, Ytong atd.

Podobně jako u jiných výrobků NORTON obsluha okamžitě ocení, jaká pozornost byla při výrobě věnována detailům a kvalitě použitých materiálů. Vysoká standard tohoto stroje i jeho součástí zaručuje dlouhou životnost a minimální potřebu údržby.

2.2 *Účel použití*

Stroj je určen k řezání velkých kusů stavebních a nepoddajných materiálů. Není určen k řezání dřeva, kovů a extrémně tvrdých materiálů (žula, achát, čedič atd.) .

2.3 Nákres



1. Páčka k rychlému uvolnění.
2. Pružina.
3. Vypínač.
4. Kryt kotouče.
5. Nohy
6. Páka.
7. Chladicí systém.
8. Motor.
9. Zarážka.
10. Vozík
11. Miska s vodou.
12. Kostra.
13. Pojistka nohy.
14. Clona proti postříkání.

Elektrický motor

Motor o výkonu 3 kW. Nízkonapěťový spouštěč (NVR) brání motoru v restartování např. po výpadku energie.

Elektrický motor má nadproudovou ochranu. K vypnutí v důsledku tepelného přetížení může dojít ze dvou důvodů:

- a. Vypnutí při nízkém zatížení

Je-li zapojení nesprávné

Není-li fáze pod proudem

Před opětovným spuštěním stroje zkontrolujte připojení a fázové napětí.

- b. Vypnutí při vysokém zatížení

Došlo-li k přetížení motoru

Hlavní vypínač slouží i jako nouzový vypínač.

2.4 Technické údaje

Napětí motoru (V) / fáze	230 / Mono
Kmitočet (Hz) / zástrčka	50 / 3P
Kw (Hp)	3
Objem misky na vodu	42
Průměr otvoru kotouče (mm)	25,4
Průměr kotouče (mm - Pulg)	600/650/700 - 24 /25/27
Rychlost otáčení (ot/min)	1500
Kotouč součástí (mm - Pulg)	Ne
Max. délka řezu (mm)	540
Max. hloubka řezu (mm)	Kotouč Ø700: 270 / 355 – Kotouč Ø600: 230 / 300
Čistá hmotnost (Kg)	128
Rozměry obalu DxŠxV	1450 x 850 x 800
Sklápěcí nohy	Ano

2.5 Protokol o vibracích

Deklarovaná hodnota vibrací podle **EN 12096**.

Model / číslo stroje	Naměřená hodnota vibrací m/s ²	Proměnlivost K m/s ²	Použitý nástroj model / číslo
CM70 ALU 70184602669	<2.5	0.5	PRO UNIVERSAL LASER

- Hodnota vibrace je nižší a nepřesahuje 2,5 m / s.
- Hodnoty stanované postupem popsáním v normě **EN 12418**.
- Měření se provádí přístroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit podle okolních podmínek a v důsledku:
 - Zpracovávaných materiálů
 - Opotřebení stroje
 - Nedostatečné údržby
 - Nevhodného nástroje pro danou aplikaci
 - Nástroje ve špatném stavu
 - Nezkušené obsluhy
 - atd.
- Doba působení vibrací závisí na výkonu práce (podle adekvátnosti stroje / nástroje / zpracovávaného materiálu / obsluhy)

Při hodnocení rizik vibrací pro ruce-paže musíte započítat efektivní využití při jmenovitém výkonu stroje během celodenní práce; poměrně často zjistíte, že efektivní využití představuje 50% celkové doby trvání práce. Musíte samozřejmě započítat přestávky, doplňování vody, přípravné práce, čas přesunu stroje, nasazování kotouče...

2.6 Protokol o rušení

Deklarovaná hodnota rušení podle **EN ISO 11201** a **NF EN ISO 3744**.

Model / číslo stroje	Hladina akustického tlaku L_{Peq} EN ISO 11201	Proměnlivost K (hladina akustického tlaku L_{Peq} EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744	Proměnlivost K (hladina akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM70 ALU 70184602669	100dB(A)	2.5 dB(A)	116 dB(A)	4 dB(A)

- Hodnoty stanované postupem popsáním v normě **EN 12418**.
- Měření se provádí přístroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit podle okolních podmínek a v důsledku:
 - Opotřebením stroje
 - Nedostatečné údržby
 - Nevhodného nástroje pro danou aplikaci
 - Nástroje ve špatném stavu
 - Nezkušené obsluhy
 - atd.
- Naměřené hodnoty platí pro provoz při běžném použití, jak je uvedeno v manuálu.

3 MONTÁŽ A SPUŠTĚNÍ

Stroj se dodává plně vybavený a smontovaný (ale bez diamantového řezného kotouče) a je připraven k provozu po připojení k příslušnému zdroji napájení.

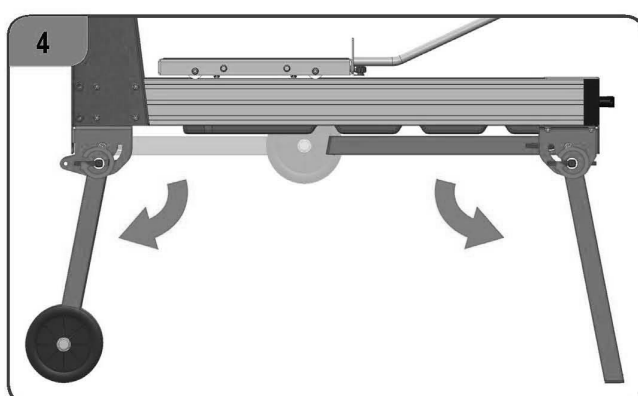
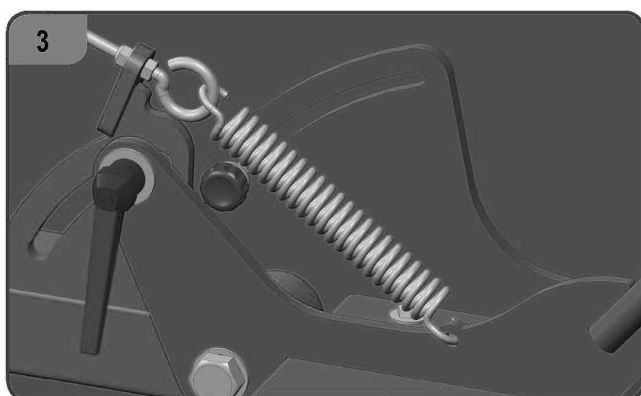
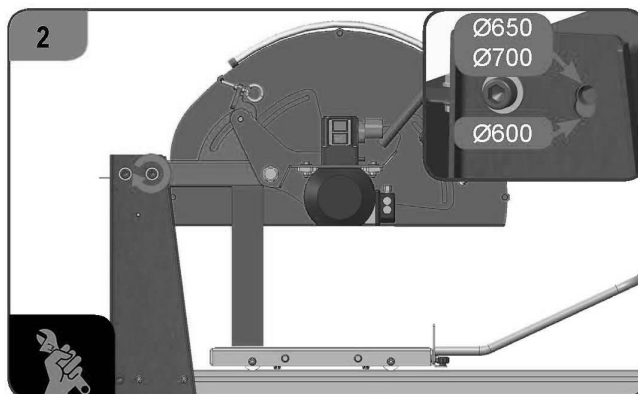
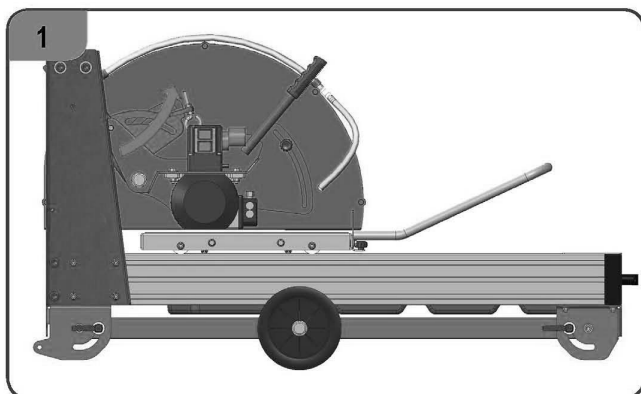
3.1 Montáž nástroje

U stroje CM70 ALU lze použít pouze řezné kotouče NORTON o maximálním průměru 700 mm. Všechny nástroje je třeba volit s ohledem na jejich maximální povolenou řeznou rychlost a maximální rychlost otáček stroje.

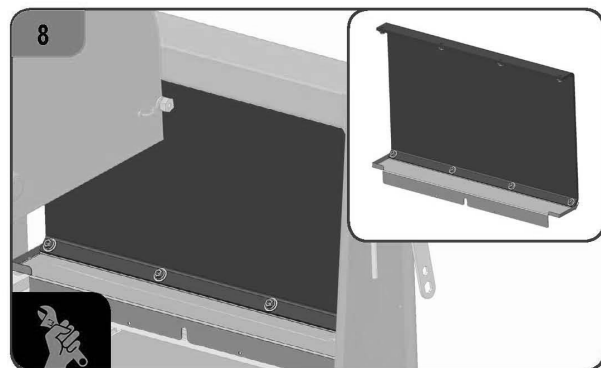
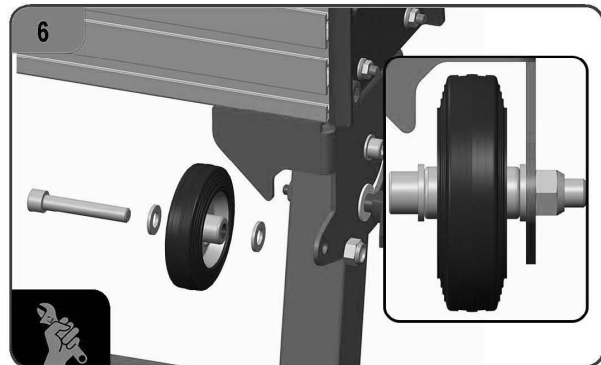
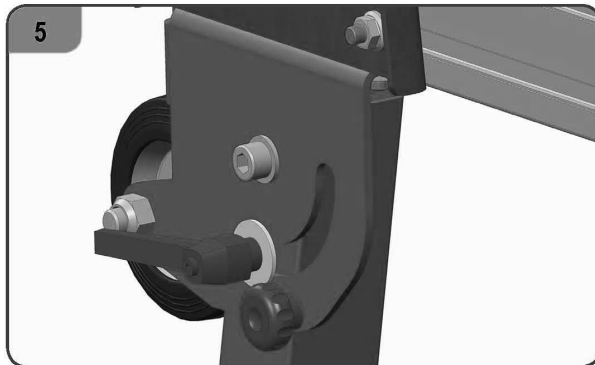
Před instalací nového kotouče stroj nejprve vypněte a odpojte od přívodu elektrické energie.

Při instalaci nového kotouče postupujte následovně:

1. Při upevňování hlavy použijte k podepření dodaný karton
2. V závislosti na velikosti kotouče, který použijete, upevněte hlavu do příslušné polohy.
3. Nasadte pružinu.
4. Rozložte nohy a zajistěte je ve správné poloze



5. Nainstalujte pojistné kolečko, aby nemohlo při přepravě dojít k náhodnému sklopení nohou.
6. Nainstalujte horní kolečka.
7. Nainstalujte přepravní držadla.
8. Nainstalujte clonu proti rozstříku.



9. Na řeznou plochu nainstalujte pravítko.
10. Nainstalujte držák nástroje.
11. Nasadte řezný kotouč.



UPOZORNĚNÍ: Otvor kotouče musí přesně odpovídat průměru hřídele pro kotouč. Prasklý nebo poškozený kotouč je nebezpečný pro obsluhu i stroj.

3.2 Elektrické zapojení

Elektrické zapojení

Elektrická instalace řezacích stolů CM70 ALU, které vyrábí společnost Norton Clipper má stupeň krytí IP54. Zdroj napájení na tomto stroji má podpěťovou ochranu, která brání nečekanému zapnutí stroje. Pokud dojde k výpadku elektrické energie nebo poklesu napětí, při kterých se stroj zastaví, po obnovení provozních podmínek se motor nezapne, dokud nestisknete zelené tlačítko.

Zkontrolujte následující:

- Zda napětí/fáze odpovídá údajům uvedením na štítku motoru.
- Dostupný zdroj napájení musí být uzemněný v souladu s bezpečnostními předpisy.
- Propojovací kabely musí mít průměr nejméně 2,5 mm² na jednu fázi.

Zapnutí stroje

Motor 230 V

Pro zapnutí stroje stiskněte zelené tlačítko. Pro jeho vypnutí stiskněte červené tlačítko. Pro správné použití, nechte diamantový kotouč roztočit na maximální možné otáčky (motor má pomalejší rozběh) a až poté můžete začít stroj používat. V případě že začnete řezat dříve než bude nástroj v provozní rychlosti hrozí poškození motoru i diamantového nástroje.

Směr otáčení

Směr otáčení je označen na ochranném krytu kotouče. Pokud směr otáčení neodpovídá směru označenému šipkou, otočte polaritu motoru otočením fázového konvertoru uvnitř zástrčky pomocí šroubováku.

Nouzové vypnutí

Pro opětné zapnutí stroje po nouzovém vypnutí stiskněte zelené tlačítko. Pro zastavení stroje stiskněte červené tlačítko.



3.3 Systém chlazení vodou

Pily určené pro řezání nepoddajného materiálu jsou konstruované pro povoz s diamantovými řeznými kotouči chlazenými vodou. Proto je důležitou součástí konstrukce vodní nádrž, která funguje jako uzavřený chladicí okruh (voda se čerpá ke kotouči).

- Do nádrže napusťte dostatečné množství vody (asi 2,5 cm od horního okraje), aby bylo těleso čerpadla zcela ponořené.
- Kotouč musí být dostatečně chlazen vodou na obou stranách. Množství vody můžete upravit pomocí kohoutku v krytu kotouče.

- Není-li kotouč dostatečně chlazen vodou, mohou se segmenty zahřívat, což urychluje poškození a zvyšuje riziko zlomení kotouče. Nesmí proto dojít k ucpání trubic a trysek.
- Vodní čerpadlo nesmí běžet naprázdno. Proto zajistěte, aby hladina vody neklesla nikdy pod úroveň, ve které dochází k sání čerpadla.
- V případě nebezpečí mrazu chladicí systém kotouče kompletně vypusťte.
- Při řezání se na dně nádrže hromadí mnohé nečistoty. Je proto nutné vodu často měnit, aby se zajistila správná funkce čerpadla a optimální chlazení kotouče. Nádrž je opatřena výpustní zátkou, která tento úkol usnadní.

4 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Pro bezpečnou přepravu CM70 ALU proveďte následující opatření.

4.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou nebo zvedáním stroje vždy vyjměte řezný kotouč a vyprázdněte vodní nádrž.

Přepravní vozík materiálu musí být zajištěn:

- Posuňte vozík na konec stroje
- Zajistěte jej pomocí čepu na zadním sloupku rámu a závěsným šroubem s okem na vozíku.

4.2 Přeprava

Se strojem lze na rovném povrchu pohybovat s využitím koleček. Ke zvedání stroje používejte pouze držadla, protože ostatní části stroje k tomu nejsou určeny. Stroj není určen k přepravě pomocí jeřábu.

4.3 Dlouhá doba nečinnosti

Pokud nebude stroj delší dobu používán, proveďte následující opatření:

- Stroj kompletně vyčistěte
- Vypusťte vodní soustavu
- Vyjměte vodní čerpadlo a důkladně jej vyčistěte.

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

5 OBSLUHA STROJE

5.1 Pracoviště

5.1.1 Usazení stroje

- Odstraňte z pracoviště vše, co by mohlo při práci překážet!
- Zajistěte dobré osvětlení pracoviště!
- Dodržujte pokyny výrobce pro připojení ke zdroji napájení!
- Elektrické kabely umístěte tak, aby nedošlo k jejich poškození!
- Ujistěte se, že máte neustále odpovídající výhled na pracovní prostor, abyste mohli kdykoli během pracovního procesu zasáhnout!
- Pro zajištění bezpečnosti práce udržujte ostatní předměty z dosahu pracoviště.

5.1.2 Prostor požadovaný pro provoz a údržbu

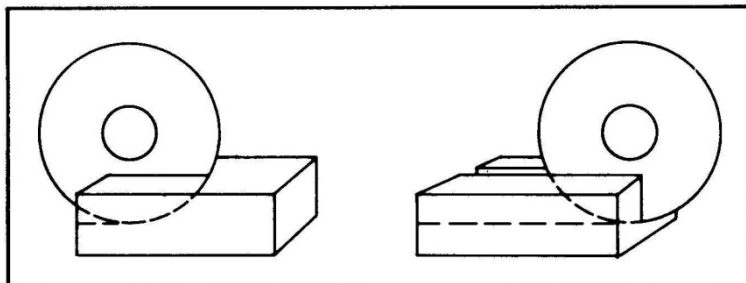
Ponechte 2 m před strojem a 1,5 m okolo stroje pro provoz i údržbu CM70 ALU.

5.2 Metody řezání

Při správném použití musíte stát čelem ke stroji s jednou rukou na držadle řezné hlavy a s druhou na držadle pojezdového vozíku. Ruce vždy udržujte z dosahu pohybujícího se kotouče.

5.2.1 Přítlačné nebo pevné řezání

Při přítlačném nebo pevném řezání je řezná hlava zajištěná v pevné poloze a materiál se na ni přitlačuje, jak je níže znázorněno.



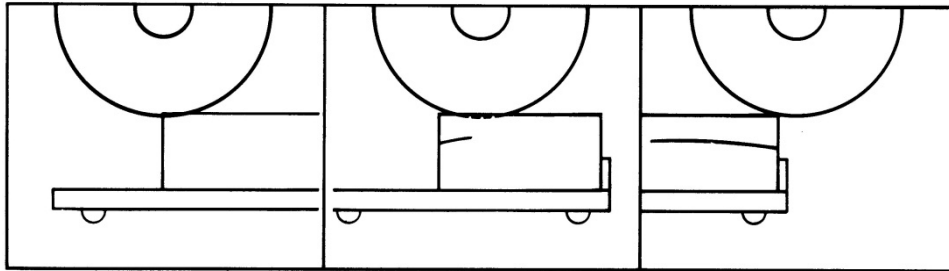
- Snižte řeznou hlavu na požadovanou hloubku řezu (při „řezání skrz“ snižte řeznou hlavu tak, aby byl okraj řezného kotouče max. 3-5 mm pod povrchem pojezdového vozíku) pomocí páčky na krytu kotouče
- Polohu zajistěte dotažením upínacího zařízení
- Na pojezdový vozík položte materiál
- Pojezdový vozík pomalu tlačte bez přehnaného tlaku směrem k otáčejícímu se kotouči a materiál rozřízněte.

POZN.: I když se to doporučuje, není nezbytně nutné zajistit řeznou hlavu při přítlačném řezání v dané poloze hloubky. Požadovanou hloubku řezu lze udržovat pevným přidržením držadla pro posuv do hloubky na krytu kotouče.

Pokud by hloubka řezu vyžadovala nadměrný tlak (např. u velmi hutného materiálu), proveďte 2 nebo 3 mělčí řezy po sobě.

5.2.2 Řezání o více krocích

Řezání o více krocích spočívá v posunu pojezdového vozíku s řezaným materiálem tam a zpět pod otáčejícím se řezným kotoučem.



- Materiál k řezání umístěte pevně na pojezdový vozík proti naváděcímu zařízení a záložce a ruce přitom udržujte z dosahu řezného kotouče.
- Posunujte pojezdový vozík ke kotouči a řeznou hlavu stáhněte tak, aby se kotouč snížil až k bodu, kde se bude lehce dotýkat povrchu řezaného materiálu.
- Potom materiál posunujte pod ním rychlými tahy v plné délce a provedte mělký řez (o hloubce asi 3 mm) směrem vpřed. Při zpětném tahu kotouč mírně zvedněte nad řeznou linku.
- Každý rychlý tah zpět a vpřed zakončete posunutím materiálu pod středem kotouče, než zahájíte zpětný pohyb pojezdového vozíku.

POZN.: Čím je materiál tvrdší, tím rychlejší by měly být tahy tam a zpět.

Řezání po krocích zmenšuje plochu dotyku obvodu kotouče s řezaným materiálem, kotouč se nezahlívá, otáčí se volně a řeže s vysokou účinností.

5.2.3 Základní rady pro řezání

- Pomocí pily CM70 ALU lze řezat materiál o hmotnosti do 30 kg a rozměrech do 600x500x265 mm.
- Před zahájením práce se ujistěte, že jsou nástroje pevně nasazené!
- Zvolte správné nástroje podle doporučení výrobce v závislosti na opracovávaném materiálu, pracovním postupu (řezání za mokra) a požadované účinnosti.
- Při řezání zajistěte neustálý přívod chladicí vody!
- Po dokončení řezání uzavřete vodovodní kohoutek, abyste mohli vyjmout nařezané kusy z pojezdového vozíku, aniž byste se namočili.
- Pokud se stroj zastaví v důsledku ochrany proti přehřátí, před opětovným spuštěním stroje vyčkejte několik minut, než se motor ochladí.
- V případě vypnutí v důsledku ochrany proti přehřátí stiskněte černé tlačítko na vypínači (motor 230 V).

6 ÚDRŽBA A SERVISNÍ PRÁCE

K zajištění dlouhodobé kvality řezání pomocí CM70 ALU dodržujte prosím následující plán údržby:

		Na začátku dne	Při výměně nástroje	Na konci dne	Každý týden	Při závadě	Při poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecná, vodotěsnost)						
	Čištění						
Obruba a zařízení k upevnění kotouče	Čištění						
Ventilátory chlazení motoru	Čištění						
Vodní miska	Čištění						
Vodní čerpadlo	Čištění						
Vodní hadice a trysky	Čištění						
Filtr vodního čerpadla	Čištění						
Vodící lišty pojezdového vozíku	Čištění						
Kryt motoru	Čištění						
Dosažitelné matice a šrouby	Dotážení						

Údržba motoru

Údržbu stroje provádějte vždy až po jeho odpojení od zdroje elektrické energie.

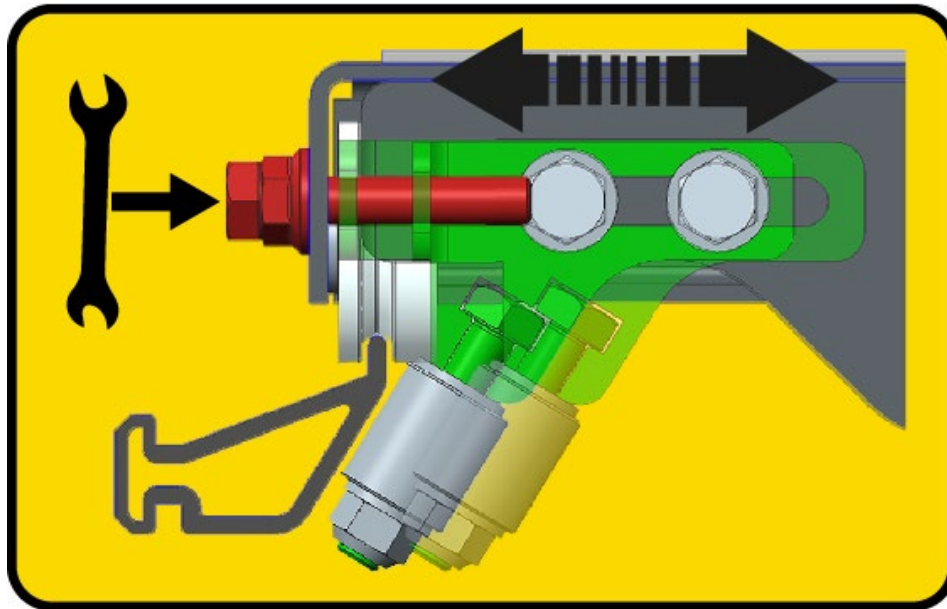
Mazání ložisek

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

Čištění stroje

Delší životnosti stroje dosáhnete, budete-li jej důkladně čistit po každém pracovním dnu, zvláště pak vodní čerpadlo, vodní nádrž, motor a obrubu kotouče.

Pojezdový vozík je opatřen systémem proti náklonu, proto nemůže vykolejit. Pokud chcete vozík při údržbě vyjmout, uvolněte červený šroub znázorněný na obrázku níže. Potom musíte systém proti náklonu posunout, abyste mohli vozík vyjmout z lyžin.



7 ZÁVADY: PŘÍČINY A ODSTRANĚNÍ

7.1 Postupy vyhledávání závad

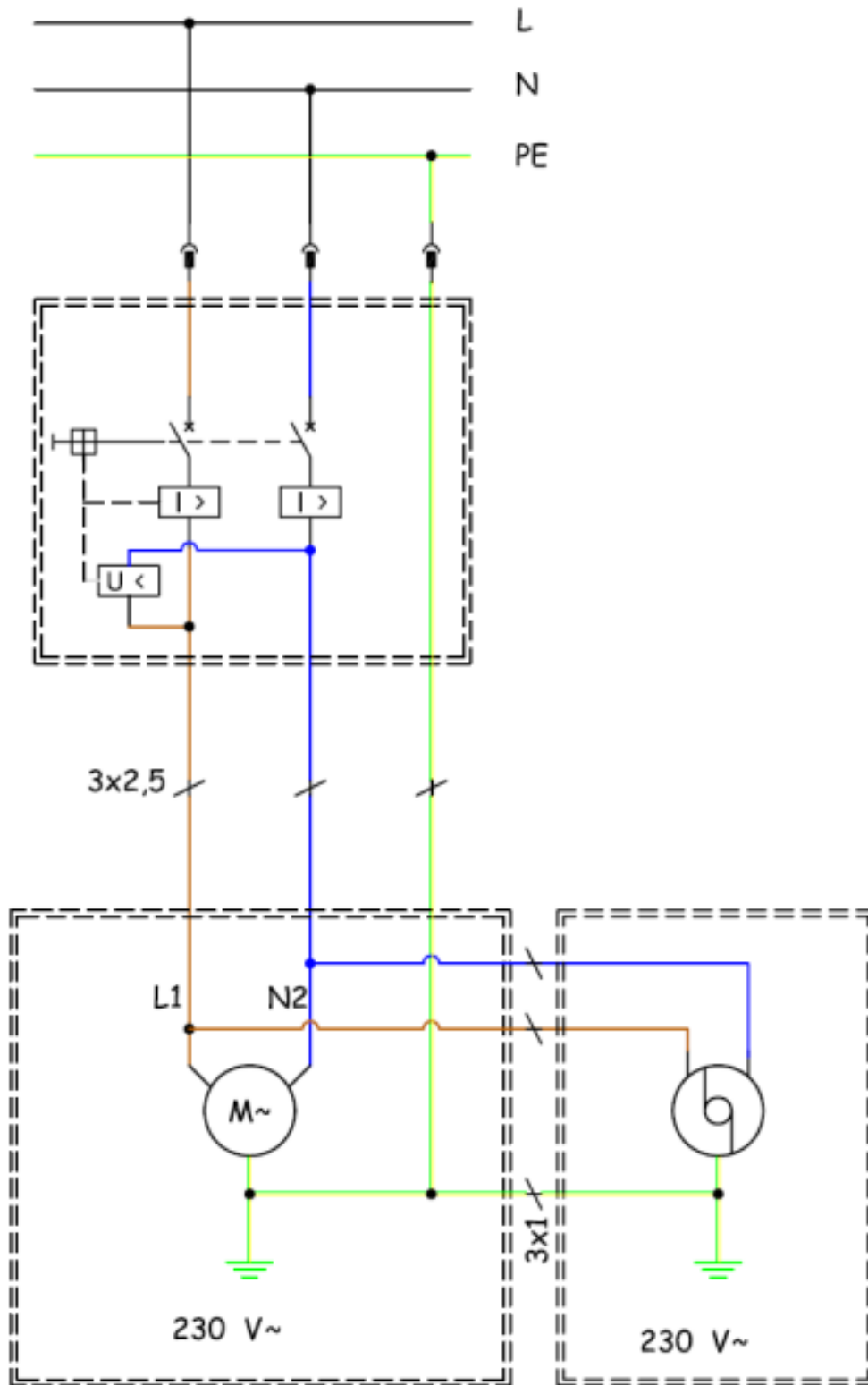
Pokud dojde k poruše během provozu stroje, vypněte jej a odpojte od zdroje elektrické energie. Práce na elektrické instalaci nebo napájení stroje může provádět pouze kvalifikovaný elektrotechnik.

7.2 Průvodce odstraňováním závad

Problém	Možná příčina	Řešení
	Špatná polarita motoru	Přehodte polaritu na zástrčce
Motor neběží	Bez přívodu energie	Zkontrolujte elektrické napájení (např. pojistku)
	Nedostatečný spojovací kabel	Vyměňte spojovací kabel
	Vadný spojovací kabel	Vyměňte spojovací kabel
	Vadný spínač	POZOR: může provést jen kvalifikovaný elektrotechnik
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce motoru
Motor se při řezání zastaví, lze jej však po krátké době opět spustit	Příliš rychlý postup řezání	Řežte pomalu
	Kotouč je tupý nebo pokrytý skelným povlakem	Naostřete kotouč
	Vadný kotouč	Vyměňte kotouč
	Špatná volba kotouče pro danou aplikaci	Vyměňte kotouč
Ne kotouč neproudí voda	Vodovodní kohoutek je uzavřený	Otevřete kohoutek na krytu kotouče
	Ucpaný vodovodní systém	Vyčistěte vodovodní systém
	Vodní čerpadlo nefunguje	Zkontrolujte, zda je řemenice poháněná řemeny Vyměňte čerpadlo

7.3 Schéma zapojení

- 2P+ T



7.4 Zákaznický servis

Při objednávce náhradních dílů prosím uveďte:

- Výrobní číslo.
- Číslo dílu.
- Přesný název.
- Počet požadovaných dílů.
- Dodací adresu.
- Uveďte zřetelně způsob požadované dopravy, např. „expres“ nebo „letecky“. Pokud neuvedete konkrétní pokyny, zašleme díly způsobem, jaký uznáme za vhodný --- což však není vždy ten nejrychlejší způsob.

Jasně pokyny zamezí problémům a chybným dodávkám.

Pokud si nejste jistí, vadný díl nám zašlete.

V případě záruční reklamace je třeba díl vždy zaslat zpět k posouzení.

Náhradní díly k motoru lze objednat u výrobce motoru nebo u místního prodejce, což je často rychlejší a levnější.

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

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

Případnou reklamaci v záruční době můžete uplatnit a technickou podporu získat u místního prodejce, u kterého si můžete také objednat další 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: +33 183 717 792
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAÄ - 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-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

