

NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper

Transforming
surfaces
...and beyond

CST 100/120 ALU

NÁVOD K OBSLUZE

Překlad původních instrukcí




SAINT-GOBAIN



CE Prohlášení o shodě

Podepsaný výrobce:

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

Uvádí, že tento produkt: Zednictví vidělo:

CST 100 115V – 350MM – 1,8 KW – 2800	Kód: 70184601937
RPM CST 100 230V – 350MM – 2,2 KW –	70184602016
2800RPM CST 120 115V – 350MM – 1,8	70184602124
KW – 2800RPM CST 120 230V – 350MM –	70184602125
2,2KW – 2800 RPM	

je v souladu s následujícími směrnici:

- **"STROJE" 2006/42/CE**
- **"ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA" 2014/30/UE**
- **"HLADINA ZVUKU" 2000/14/CE**

a evropský standard

- **EN 12418 – Stroje na řezání křavebních materiálů a kamene - Bezpečnost**

Platí pro stroje se sériovým číslem od: 1609XXXXX

Místo skladování technických dokumentů: Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930
BASCHARAGE, LEMBURSKO Toto prohlášení o shodě ztrácí platnost, pokud je produkt převeden nebo
upraven bez dohody.

Bascharage, Lucembursko, 01.10.2024

Fabrice Genuardi, výkonný důstojník a odpovědný za technický soubor.
Bascharage, Lucembursko

**UK
CA**

Prohlášení o shodě

Podepsaný výrobce:

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

Uvádí, že tento součin:

Zděnské pily: **CST 100 115V – 350MM – 1,8 KW – 2800 ot./min** Kód: **70184601937**
CST 100 230V – 350MM – 2,2 KW – 2800 **70184602016**
ot./min CST 120 115V – 350MM – 1.8 **70184602124**
KW – 2800 ot./min CST 120 230 V – 350 **70184602125**
mm – 2,2 KW – 2800 ot./min

je v souladu s následujícím standardem:

- **Předpisy o dodávce strojů (bezpečnost) z roku 2008**
- **Předpisy o elektromagnetické kompatibilitě 2016**
- **Emise hluku v životním prostředí zařízeními pro venkovní použití Předpisy 2001**

a evropský standard:

- **EN 12418 – Stavební stroje – Bezpečnost**

Platí pro stroje se sériovým číslem větším jako: 240600024

Oprávněný zástupce:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

Unicorn House • Jednotka 1, Amison Close Redhill

Business Park • Stafford • Anglie • ST16 1WB

Toto prohlášení o shodě ztrácí platnost, pokud je produkt převeden nebo upraven bez dohody.

Bascharage, Lucembursko, 01.10.2024

Fabrice Genuardi, výkonný důstojník a odpovědný za technický soubor.
Bascharage, Lucembursko

CST: OBSAH NÁVODU K UŽÍVÁNÍ

1	ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYN	6
1.1	<i>Symbols</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro konkrétní provozní fáze</i>	7
2	POPIS STROJE	8
2.1	<i>Krátký popis</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Rozvržení</i>	8
2.4	<i>Příslušenství</i>	9
2.5	<i>Technická data</i>	10
2.6	<i>Prohlášení o emisi vibrací</i>	11
2.7	<i>Prohlášení o emisi hluku</i>	12
3	UVEDENÍ DO PROVOZU	13
3.1	<i>stopy montážní</i>	13
3.2	<i>..... sestavování nástrojů</i>	13
3.3	<i>Instalace zastavení řezné hlavy</i>	13
3.4	<i>Elektrické spojení</i>	14
3.5	<i>Spuštění stroje</i>	14
3.6	<i>Vodní chladicí systém</i>	14
4	OBSLUHA STROJE	15
4.1	<i>Pracoviště</i>	15
4.2	<i>Řezání materiálu</i>	15
4.3	<i>Obecné rady pro řezání</i>	16
5	DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ	17
5.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	17
5.2	<i>Postup při přepravě</i>	17
5.3	<i>Dlouhodobé odstavení stroje</i>	17
6	ÚDRŽBA A SERVIS	18
7	CHYBY, PŘÍČINY A JEJICH ŘEŠENÍ	19
7.1	<i>Identifikace chyb</i>	19
7.2	<i>Průvodce odstraňováním problémů</i>	19
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	20
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	23
7.5	<i>Náhradní díly</i>	24

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

CST je výhradně navržen pro řezání stavebních materiálů pomocí diamantových čepelí NORTON, převážně na staveništích.

Použití jiné než pokyny výrobce se považuje za porušení předpisů. Výrobce nenese odpovědnost za jakékoli vzniklé škody. Veškeré riziko nese zcela uživatel. Dodržování provozních pokynů a dodržování požadavků na inspekci a servis se také považuje za součást užívání v souladu s předpisy.

1.1 Symboly

Na přístroji jsou pomocí symbolů uvedena důležitá varování a rady. Na stroji se používají následující symboly:



Přečtěte si pokyny operátora



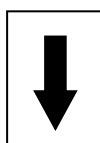
Je nutné nosit ochranu sluchu



Musí být nasazena ochrana rukou



Musí se nosit ochrana očí








Směr rotace kotouče



Nebezpečí: riziko řezu

1.2 Výrobní štítek

Důležitá data lze nalézt na následující desce umístěné na stroji:

 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Strojový kód	Year: Rok výroby	 = Ø Maximální čepel mm	
	Mod: Model stroje	W= Hmotnost kg	 = Ø Bore mm	
	EN: Bezpečnostní standard	P= Sériové číslo napájení	 = Rychlost listu RPM	
	Type: Typ stroje	Serial N°:		

1.3 Bezpečnostní pokyny pro konkrétní provozní fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se seznamte s pracovním prostředím na místě použití. Pracovní prostředí zahrnuje: překážky v oblasti práce a manévrování, tvrdost podlahy, nezbytnou ochranu na místě týkající se veřejných komunikací a dostupnost pomoci v případě nehod.
- Nainstalujte stroj vyvážený na rovný a stabilní povrch.
- Pravidelně kontrolujte správné upevnění čepel.
- Okamžitě odstraňte poškozené nebo silně opotřebované čepel, protože ohrožují obsluhu při otáčení.
- Na stroj se přidávají pouze diamantové čepel NORTON! Použití jiných nástrojů může stroj poškodit!
- Pevně přitlačte část k řezání proti stroji, aby se zabránilo jejímu pohybu během řezání.
- Používejte stroj pouze s uzavřenou a pevnou ochranou čepel..
- Pečlivě zkontrolujte dokumentaci o diamantových čepelích, abyste našli tu, která nejlépe splňuje požadavky vaší žádosti.

Stroj s elektrickým motorem

- Vypnout napájení CST a odpojit jej od sítě před jakoukoli prací na samotném stroji.
- Vyhněte se kontaktu elektrických spojů s vodními vývody nebo vlhkostí.
- CST musí být naprosto správně uzemněn. V případě pochybností nechte elektrické připojení zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem.
- Vypněte hlavní napájení CST, pokud přestane bez zjevného důvodu. Pouze kvalifikovaný elektrikář je oprávněn problém vyšetřit a vyřešit.
- Pro vypnutí stroje v případě nebezpečí stiskněte červené tlačítko na spínači.

2 POPIS STROJE

Jakákoli úprava, která by mohla vést ke změně původních vlastností stroje, může provést pouze Saint-Gobain Abrasives, která potvrdí, že stroj stále splňuje bezpečnostní předpisy.

2.1 Krátký popis

Typ CST stavební pily je stroj s pevným stolem a pohyblivou řeznou hlavou. Robustní a výkonný, umožňuje přesné řezy v široké škále stavebních materiálů. Lze jej použít na stavebních stavbách i na průmyslových stavbách. Ve spojení s diamantovými čepeli NORTON nabízí vysoký stupeň výkonu a kvality řezání pro velké dlaždice, parapety nebo schody.

2.2 Účel použití

Stroj je navržen pro mokré řezání široké škály stavebních a žáruvzdorných materiálů, tedy dlaždic. **Není určen pro řezání dřeva nebo kovů.**

2.3 Rozložení



Rám stroje (1)

Rám je konstrukci z oceli svařované pomocí šablony, je robustní a odolný. Boční sloupky stroje zajišťují, že lišta je rovnoběžná se stolem.

Pojezdové tyče (2) mohou být také nakloněny na 45° pro provádění fazetových řezů

Kryt kotouče (3)

Ocelová konstrukce svařená přípravkem s průměrem čepele 350 mm, která poskytuje maximální ochranu obsluhy a zvýšenou viditelnost obrobku.

V krytu čepele je zabudovaný vnější kovový kryt, který lze snadno otevřít na kloubech. To umožňuje snadný přístup k hřídeli pro kontrolu a výměnu lopatky při vypnutém motoru, přičemž lopatku plně chrání během provozu. Šipka na krytu čepele ukazuje směr otáčení čepele.

Rukojeť na naklápění řezné hlavy (4)**Nouzové tlačítko zastavení (5)**

Červené tlačítko zastaví motor. Je to také nouzové tlačítko zastavení.

2.4 Příslušenství

Pro CST je k dispozici příslušenství:

- Prodloužení stolu, které umožňovalo řezat větší materiály.
- Prodloužení stolního válce, které pomáhalo při postupném řezání na dlouhém materiálu.
- Další zastávka řezání.
- Dlouhé úhlové řezné vodítko, které poskytuje lepší přesnost při řezu.

2.5 Technická data

Kód	70184601937	70184602016	70184602124	70184602125
Popis	CST 100 ALU 230V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 120 ALU 115V
Výkon	2,2 kW		1,8 kW	
Napětí	230V 1~		115V 1~	
Ochrana motoru	IP 54			
Hladina akustického tlaku	73,5 dB (A) (viz ISO EN 11201)			
Hladina energie zvuku	88,5 dB (A) (viz ISO EN 3744)			
Délka řezu	1000 mm	1200 mm	1000 mm	1200 mm
Max. Hloubka řezu	110 mm			
Rychlost otáček (RPM)	2800 min ⁻¹			
Průměr kotouče	350mm			
Otvor kotouče	25,4 mm			
Průměr přírub	110 mm			
Délka	1270 mm	1600 mm	1270 mm	1600 mm
Šířka	660 mm			
Výška (s nohama)	1350 mm			
Výška (bez nohou)	780 mm			
Kapacita vodní nádrže	62 L	71 L	62 L	71 L
Šířka (celkem)	72 kg	79 kg	72 kg	79 kg

2.6 Prohlášení o emisi vibrací

Deklarovaná hodnota vibrací podle **normy EN 12096**.

Stroj Model / kód	Měřená hodnota vibrační emise při m/s^2	Nejistota K m/s^2	Použitý nástroj Model / kód
CST 100 ALU 230V / 70184601937 CST 100 ALU 115V / 70184602124 CST 120 ALU 230V / 70184602016 CST 120 ALU 115V / 70184602125	<2,5	0.5	Duo Granit

- Hodnota vibrací je nižší a nepřesahuje 2,5 m/s.
- Hodnoty určené postupem popsáním v normě **EN 12418**.
- Měření jsou prováděna novými stroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit podle podmínek lokality, a to například:
 - Materiály s prací
 - Wear Machine
 - Nedostatek údržby
 - Nevhodný nástroj pro použití
 - Nástroj ve špatném stavu
 - Nezkušený operátor
 - A tak dále...
- Doba expozice vibracím je založena na výkonu práce (související s vhodností stroje / nástroje / obdělávaného materiálu / obsluhy)

Při hodnocení rizik způsobených vibracemi rukou a paží je třeba zohlednit efektivní využití stroje při jmenovitém výkonu během celého pracovního dne; Často si uvědomíte, že efektivní doba využití představuje přibližně 50 % celkové délky práce. Samozřejmě musíte brát v úvahu přestávky, krmení vodou, přípravu práce, čas na přesun stroje, montáž na disk...

2.7 Prohlášení týkající se emisí hluku

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

Stroj model / kód	Hladina akustického tlaku $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	Nejistota K (hladina akustického tlaku $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Úroveň zvuku L_{Weq} NF EN ISO 3744	Nejistota K (Úroveň výkonu zvuku L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CST 100 ALU 230V / 70184601937 CST 100 ALU 115V / 70184602124 CST 120 ALU 230V / 70184602016 CST 120 ALU 115V / 70184602125	73,5 dB(A)	2,5 dB(A)	88,5 dB(A)	4 dB(A)

- Hodnoty určené postupem popsáním v normě **EN 12418**.
- Měření jsou prováděna s novými stroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit podle podmínek lokality, a to například:
 - Opotřebením stroje
 - Nedostatečná údržba
 - Nevhodný nástroj
 - Nástroj ve špatném stavu
 - Nekvalifikovaný operátor
 - A další
- Měřené hodnoty se vztahují k operátorovi při běžném používání.

3 MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj je dodáván plně vybavený. Je připraven k provozu, když namontujete diamantovou čepel, rukojeti a dopravníkový vozík a poté se připojíte k příslušnému zdroji napájení.

3.1 Montáž opěrných nohou

Použijte přiložené šrouby k upevnění nožiček na rám.

3.2 Montáž kotouče

Měly by se používat pouze NORTON čepel. Maximální průměr čepel je 350 mm.

Všechny použité nástroje musí být vybírány s ohledem na maximální povolenou rychlost řezání pro maximální povolenou otáčenou rychlost stroje. Před montáží nové čepel do stroje vypněte stroj a izolujte ho od hlavního zdroje elektřiny.

Pro montáž nové čepel postupujte podle těchto kroků:

- Povolte šroub před krytem čepel a odpojte hadici na levé straně a otevřete ho.
- Povolte šestiúhelníkovou matici na hřídeli čepel (**pozor:** levý závit), která drží odnímatelnou vnější přírubu, pomocí dodaného klíče.
- Odstraňte vnější přírubu.
- Vyčistit příruby a hřídel čepel a zkontrolovat opotřebení.
- Upevnění listu na hřídeli tak, aby byl správný směr otáčení. Špatný směr otáčení rychle otupí čepel tělem.
- Vyměňte vnější přírubu listu.
- Utáhněte šestiúhelníkovou (**pozor:** levá závitová) matici přiloženým klíčem.
- Zavřete kryt čepel, znovu utáhněte šroub na přední straně krytu čepel a znovu připojte hadici na vodu.

POZOR: Vrtání lopatek musí přesně odpovídat průměru hřídele listu. Prasklý nebo poškozený vrt je nebezpečný pro obsluhu i pro stroj.

3.3 Instalace dorazů řezné hlavy

POZOR, pokud jsou dorazy nesprávně umístěné, riskujete přeřezání rámu stroje.

Když měníte kotouč, musíte nastavit blokovací kroužek řezné hlavy, aby nepřelízl rám stroje.

Pravidelně kontrolujte, zda se zastávky nepřesunuly.





Když stroj obdržíte, řezná hlava je zajištěna dvěma aretačními kroužky na vodicích tyčích. Pro nastavení blokovacích kroužků musíte:

- 1) Odemkněte blokovací kroužky.
- 2) Když je čepel na místě, spouštějte řeznou hlavu, dokud segmenty nebudou pod úrovní stolu.
- 3) Tlačít řeznou hlavu jedním směrem, dokud mezi řeznou hlavou a rámem stroje nebude asi 2 cm. (Funkce čepel)
- 4) Přitlačte blokovací kroužek proti řezné hlavě a zajistěte kroužek, abyste nastavili dorazy a zabránili řezání rámu.
- 5) Opakujte kroky 3 a 4 na druhé straně stroje.

Zastavení řezné hlavy je nyní nastaveno.

3.4 Elektrické spojení

Zkontrolujte to,

- Napětí/fázové napájení odpovídá informacím uvedeným na motorové desce.
- Dostupný zdroj energie musí mít zemní spojení v souladu s bezpečnostními předpisy.
- Spojovací kabely by měly mít alespoň 2,5mm dvousekční průřez na fázi.

3.5 Spuštění stroje

Stiskněte zelené tlačítko pro spuštění stroje. Stiskněte červenou, abyste to zastavili. Červené tlačítko je také nouzové zastavení.

400V motor: Směr otáčení

Směr otáčení je uveden na krytu čepel. Pokud směr otáčení neodpovídá směru ukazovanému šipkou, obrňte polaritu motoru otočením fázového měniče uvnitř samčí zástrčky šroubovákem.

3.6 Vodní chladicí systém

- Naplňte nádrž s čistou vodou přibližně 1 cm od okraje (ujistěte se, že dno čerpadla je plně ponořené ve vodě).
- Otevřete vodní kohoutek u ochrany čepel (všimněte si, že rukojeť na vodovodním kohoutku by měla být v linii s průtokem vody).
- Zajistit, aby voda volně proudila v okruhu a byla dostatečně dodávána na obě strany listu, protože nedostatečný přísun vody může vést k předčasnému selhání diamantové čepel.
- Vodní čerpadlo nesmí nikdy běžet bez vody. Vždy se ujistěte, že je v pánvi dostatek vody a případně doplňte vody.
- V případě mrazu vyprázdnit vodní chladicí systém z vody.

4 OBSLUHA STROJE

V této části najdete několik bezpečnostních tipů pro používání stroje.

4.1 Místo práce

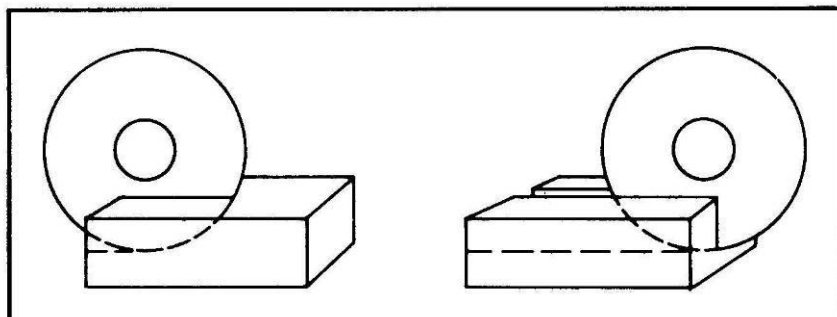
4.1.1 Umístění stroje

- Odstraňte ze stavby cokoli, co by mohlo bránit průběhu!
- Ujistěte se, že místo je dostatečně osvětlené!
- Dodržujte podmínky výrobce pro připojení k napájecím zdrojům!
- Umístěte elektrické kabely tak, aby nedošlo k poškození způsobenému zařízením!
- Ujistěte se, že máte neustále dostatečný výhled na pracovní prostor, abyste mohli kdykoli zasáhnout do pracovního procesu!
- Držte ostatní zaměstnance mimo oblast, abyste mohli pracovat bezpečně.

4.1.2 Prostor potřebný pro provoz a údržbu Nechte kolem stroje 2 m pro použití a údržbu CST.

4.2 Řezný materiál

Abyste CST správně používali a vyhnuli se kontaktu s řezným nástrojem, musíte být jednou rukou na jedné ze tří rukojetí řezné hlavy a druhou připraveni stroj v případě nouze vypnout. Vždy držte ruce dál od pohybující se čepele.



Při hlubokém nebo pevném řezání je řezná hlava zajištěna v pevné poloze a materiál je do ní tlačěn, jak je znázorněno.

- Snížit řeznou hlavu díky ručnímu kole na požadovanou hloubku řezu. Při "průběžném řezání" snižujte řeznou hlavu, dokud okraj čepele nedosáhne maximálně 3 mm pod povrchem dopravníkového vozíku (pro maximální hloubku řezání).
- Položte materiál na stůl a pevně jej udržujte proti nárazu. (nebo průvodce řezáním, pokud je to vhodné).
- Táhněte řeznou hlavu pomalu a bez nadměrného tlaku na materiál.
- Hlavu lze naklonit pro fazetové řezy. K tomuto účelu povolte dvě černá tlačítka na každé straně rámu a naklonte hlavu do požadované polohy (od 0 do 45°). Pak utáhněte dvě tlačítka.
- Pro řezání silnějších materiálů můžete nejprve vyříznout jednu stranu a poté ji obrátit, abyste zkrátali celkovou hloubku. Materiály můžete řezat až do hloubky 220 mm. (370 mm u verzí s 500 mm lopatkami).

4.3 Obecné rady pro řezání

- CST je navržen k řezání materiálů s maximálními rozměry :

Model	CST 120 ALU 115V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 100 ALU 230V
Ø průměr	350 mm	350 mm	350 mm	350 mm
Rozměry (L x l x h)	1200 x660 x120	1200 x660 x120	1000 x660 x120	1000 x660 x120
Váha materiálu	80 kg	80 kg	66 kg	66 kg

- Šířku stolu a materiálu lze zvětšit přidáním prodloužení stolu.
- Před zahájením práce se ujistěte, že nářadí je pevně usazeno!
- Vybrat správné nástroje podle doporučení výrobce v závislosti na materiálu, který má být zpracován, pracovním postupem (mokrý řez) a požadované účinnosti.
- Při řezání neustále aplikujte chladicí vodu a včas! Ujistěte se, že miska obsahuje dostatek vody.
- Používejte pouze čepele Norton diamonds. Jiné nástroje mohou stroj poškodit.
- Pokud se tepelná ochrana spustí, nechte tepelnou ochranu vychladnout. Počkejte pár minut, aby motor vychladl, než stroj znovu nainstalujete.

5 DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

5.1 Zajištění pro přepravu

Před převozem nebo zvednutím stroje vždy vyjměte čepel a vyprázdněte vodní misku. Také zajistěte řeznou hlavu na kolejnici. K tomu posuňte hlavu uprostřed lišty a utáhněte šroub knoflíku, dokud nebude řezná hlava upevněna na liště.

5.2 Přepravní postup

Dodržujte pracovní předpisy, abyste stroj bezpečně přepravili. Stroj je vybaven čtyřmi skládacími rukojetmi. Tyto závěsy vytáhněte ze stroje, aby se snadno přenášely s kolečky na zadních nohách.

Stroj je také navržen tak, aby se zvedal pomocí jeřábu pomocí vkládání zvedacích háků do rohových otvorů. Stroj lze také přepravovat vysokozdvížným vozíkem, zatímco vidlice se projíždějí pod vodní nádrží.

5.3 Dlouhodobé odstavení stroje

Pokud stroj nebude používán delší dobu, přijměte prosím následující kroky:

- Kompletní vyčištění stroje
- Vyprázdnit vodovodní systém
- Vyjměte vodní čerpadlo z nádrže a důkladně ho vyčistěte.

Skladovací místo musí být čisté, suché a při stálé teplotě.

6 ÚDRŽBA A SERVIS

Pro zajištění dlouhodobé kvality řezání pomocí CST prosím dodržujte níže uvedený plán údržby:

		Začátek dne	Během výměny nástroje	Na konci dne nebo častěji, pokud je to potřeba	Každý týden	Po chybě	Po poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecný aspekt, vodotěsnost)						
	Čisté						
Zařízení pro upevnění přírub a čepele	Čisté						
Ventilátory chlazení motoru	Čisté						
Vodní čerpadlo	Čisté						
Vodní nádrž	Čisté						
Řezací stůl	Čisté						
Vodní hadice a trysky	Čisté						
Filtr vodního čerpadla	Čisté						
Pojezdové tyče	Čisté						
Motorové kryty	Čisté						
Matice a šrouby	Utáhnout						

Údržba motoru

Údržbu motoru vždy provádějte s přístrojem odděleným od elektrického napájení.

Čištění stroje

Váš stroj vydrží déle, pokud ho důkladně vyčistíte po každém pracovním dni, zejména vodní čerpadlo, vodní misku, řeznou hlavu, motor a přírubu nože. Pro snadné čištění vodní misy otevřete stůl. Vždy čistěte stroj, když je ještě čerstvý prach a nečistoty; Nikdy nedovolte, aby se usazeniny ztvrdly.

Mazání

CST používá ložiska s prodlužováním životnosti. Proto stroj vůbec nemusíte mazat.

7 CHYBY, PŘÍČINY A JEJICH ŘEŠENÍ

7.1 Postup identifikace chyb

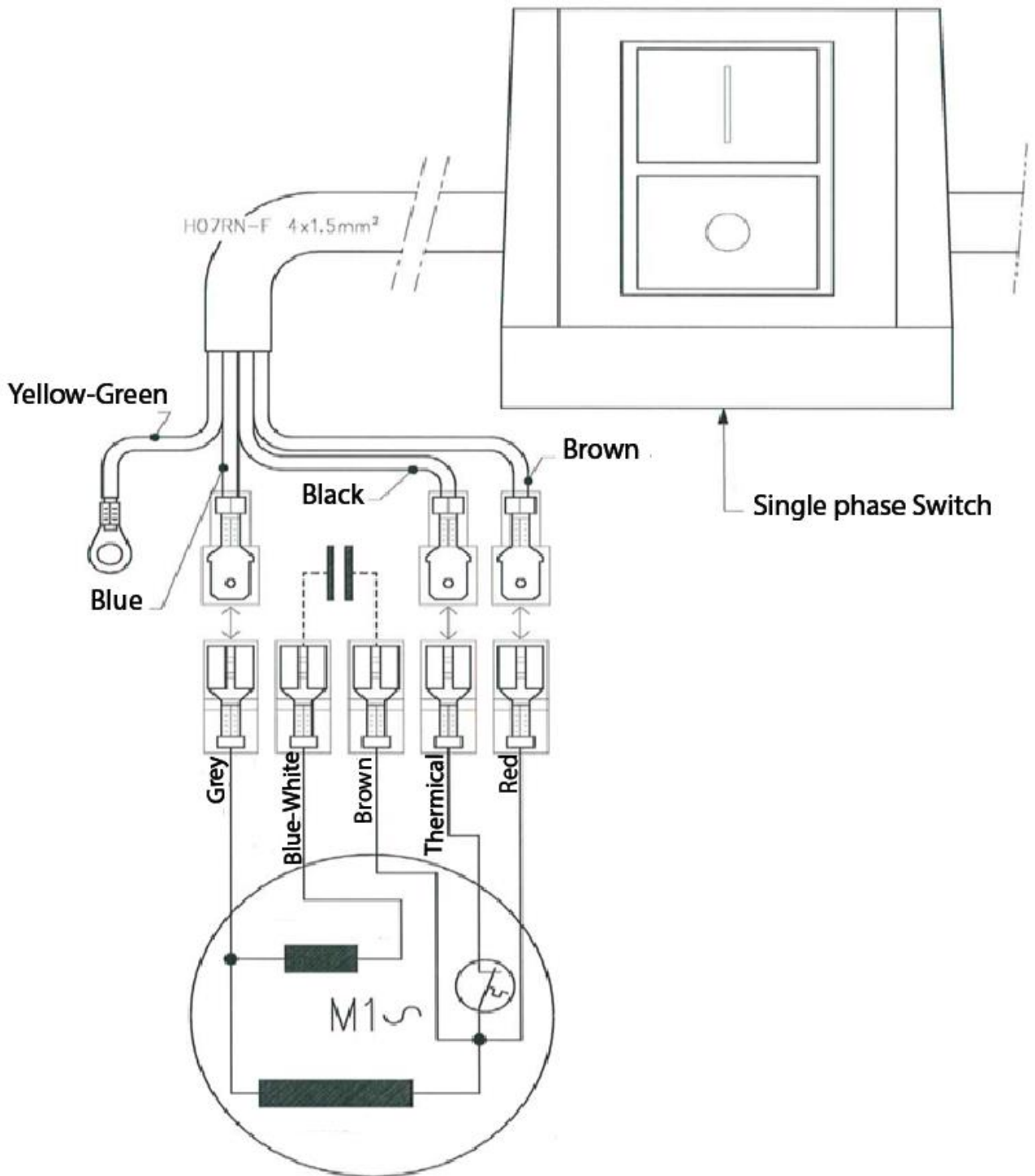
Pokud během používání stroje dojde k nějaké závadě, vypněte jej a odpojte od elektrického napájení. Veškeré práce týkající se elektrického systému nebo dodávky stroje může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

7.2 Průvodce odstraňováním problémů

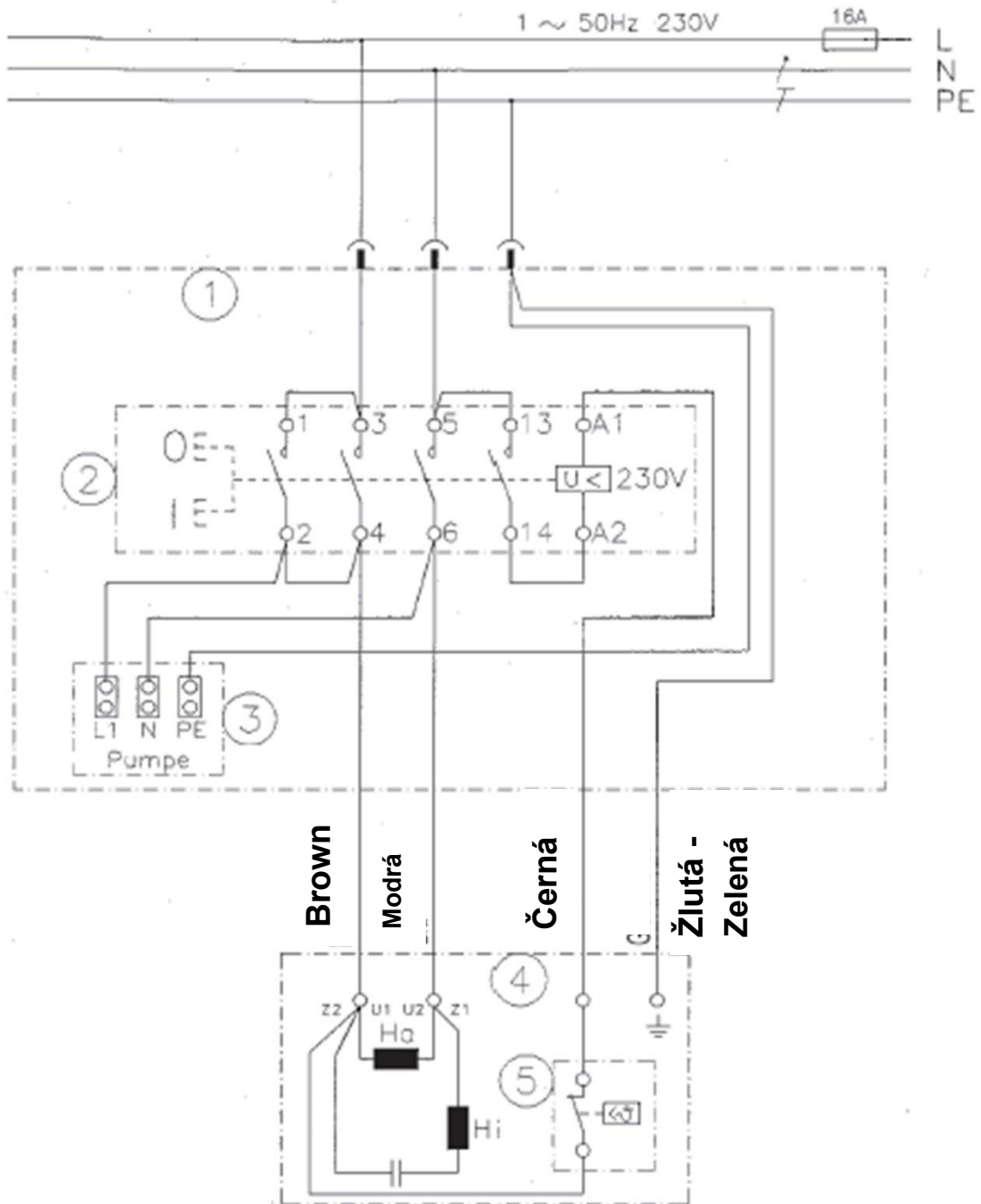
Problémy	Možný zdroj	Rozlišení
Motor neběží	Žádná elektřina	Zkontrolujte elektrické napájení (například pojistku)
	Sekce připojovacího kabelu je příliš malá	Vyměňte připojovací kabel
	Vadný spojovací kabel	Vyměňte připojovací kabel
	Vadný spínač	POZOR: problém může vyřešit pouze kvalifikovaný elektrikář
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo výrobce kontaktního motoru
Motor se během řezání zastaví, ale po krátké době jej lze znovu nastartovat (ochrana proti přetížení)	Příliš velký přítlak na materiál	Řežte pomalu
	Kotouč je tupý nebo zaleštěný	Nabrousit čepel v vápencovém kameni
	Vadný kotouč	Vyměnit kotouč
	Špatná specifikace čepele pro danou aplikaci	Vyměnit kotouč za vhodný
Na čepeli není žádná voda	Nedostatek vody v nádrži	Doplňte nádrž vodou
	Vodovodní kohoutek je uzavřený	Otevřený kohoutek na ochranném krytu čepele
	Vodovodní systém je ucpaný	System zásobování čistou vodou
	Vodní čerpadlo nefunguje	Vyměňte čerpadlo

7.3 Schéma zapojení

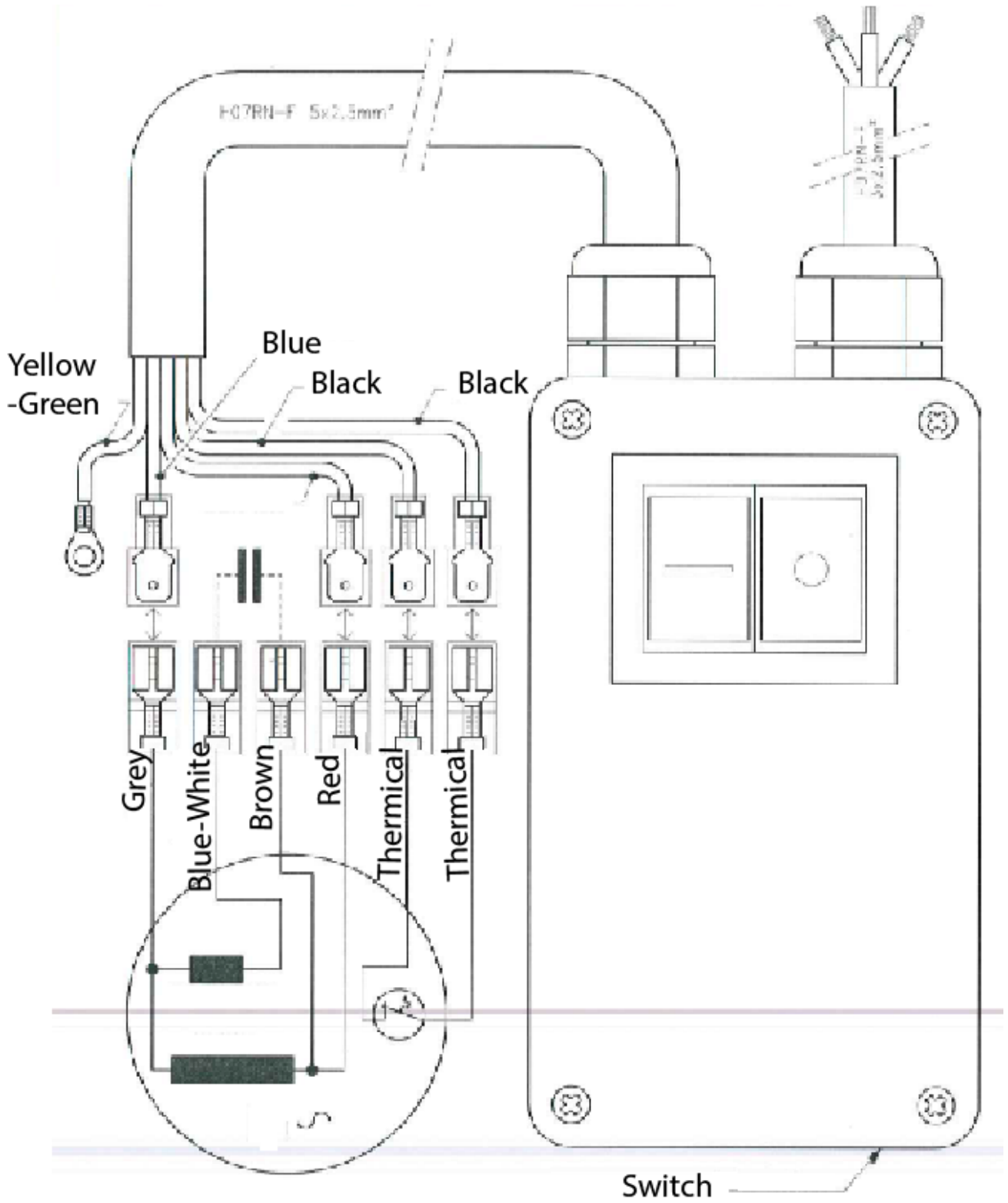
Motor 230V



Detailní pohled na schéma zapojení Motor 230V



115V jednofázový motor



7.4 Zákaznický servis

Při objednávce náhradních dílů prosím zmíněte:

- Sériové číslo (7 číslic).
- Kód dílu.
- Přesná nominální hodnota.
- Počet potřebných dílů.
- Doručovací adresa.
- Prosím, jasně uveďte požadované dopravní prostředky, například "expresní" nebo "letecky". Bez konkrétních instrukcí pošleme díly způsobem, který nám --- připadá vhodný, ale který není vždy nejrychlejší.

Jasně pokyny vám pomohou vyhnout problémům a chybným doručením.

Pokud si nejste jistí, pošlete nám prosím vadnou součástku.

V případě reklamace na záruku je vždy nutné díl vrátit k posouzení.

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

Tento stroj vyrábí společnost Saint-Gobain Abrasives S.A. 190, Bd.
J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE
velkovévodství lucemburské.

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

Navštivte webové stránky Norton Abrasives:

<https://www.nortonabrasives.com/cs-cz>

Záruku lze uplatnit a technickou podporu získat od místního distributora, kde lze 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
DENMARK TEL: +45 4675 5244

POŠTOVNÍ SCHRÁNKA
643706 KANCELÁŘ
FORTUNE TOWER 2106 JLT
BLOCK C (VEDLE STANICE
METRA) JUMEIRA LAKE
TOWER, DUBAJ 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 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
NĚMECKO TEL: +49 (0) 2236
703-0 FAX: +49 (0) 2236
703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
KFT. 1225 BUDAPEŠT
BÁNYALÉG U. 60/B.
MADARSKO 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 GRANDDUCE DE
LUXEMBOURG TEL: +352 50
401 1 FAX: +331 83 717 792 Č.
VERTIKÁLNÍ (FRANCIE): 0800
906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS,
S.A. 2 ALLÉE DES
FIGUIERS AIN SEBAÂ -
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 ABRASIVES S.A. DIVIZIA INDUSTRIAL SECTOR VII, C. 120 ANAFIȘTI 660 IATY - 166 BINA PORTUGAL TEL: +351 238
623 940 TEL: +351 238 623 940

DA

OBCHODNÍ
JEDNOTKA

MAIA SAINT-GOBAIN GLASS ABRASIVI PUNCT DE LUCRU - LOC.
VETIS, JUJ. 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, JIŽNÍ
A.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 GÅRDSFOGDEVÅGEN
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. TIK. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. Ç.:21
ESAS OFİSPARK KAT:9 34843
MALTTEPE, İSTANBUL • TURECKO 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

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