

CM 501

INSTRUKCJA OBSŁUGI



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.

190, Bd J.F. KENNEDY L-4930

BASCHARAGE

Oświadczam, że niniejszy produkt:

Przecinarka stolikowa: **CM 501**

Kody:	70184627018	CM 501 3.55.3 400V
	70184628230	CM 501 1.40.3 400V
	70184628232	CM 501 5.55.3 400V
	70184628233	CM 501 3.55.3 230/400V BI
	70184628234	CM 501 1.40.3 230/400V BI
	70184628235	CM 501 3.20.1 115V
	70184628236	CM 501 3.30.1 230V
	70184628235	CM 501 3.55.3 525V

jest zgodny z unijną Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE, z Dyrektywą o Niskim Napięciu 2006/95/EWG i z Dyrektywą na temat Zgodności Elektromagnetycznej 2004/108/WE.

Olivier Plenert
Machine Design Manager

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

1	Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa	6
1.1	<i>Oznaczenia bezpieczeństwa</i>	6
1.2	<i>Płytką znamionową urządzenia</i>	6
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	7
2	Opis urządzenia	8
2.1	Opis skrócony	8
2.2	Zastosowanie	8
2.3	Układ	8
2.4	Dane techniczne	10
3	Montaż i odbiór komisyjny	12
3.1	Montaż narzędzi	12
3.2	Połączenia elektryczne	12
3.3	Uruchomienie urządzenia	12
3.4	System chłodzenia wodą	13
4	Transport i magazynowanie	13
4.1	Zabezpieczenie na czas transportu	13
4.2	Procedura transportowa	13
4.3	Długi okres postoju	13
5	Obsługa urządzenia	14
5.1	Teren pracy	14
5.2	Metody cięcia	14
6	Konserwacja i serwisowanie	16
7	Błędy: przyczyny i rozwiązania	17
7.1	Procedura odszukiwania błędów	17
7.2	Wykrywanie i usuwanie usterek	17
7.3	Schemat połączeń	18
7.4	Obsługa klienta	22

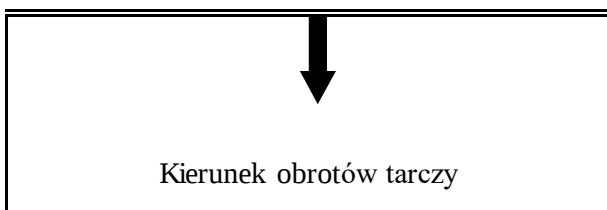
1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie CM501 jest przeznaczone do cięcia produktów budowlanych głównie na placach budowy.

Zastosowania odbiegające od wytycznych producenta uznawane będą za naruszenie przepisów. Producent nie będzie odpowiedzialny za jakiegokolwiek wynikające z tego tytułu uszkodzenia. Całe ryzyko ponoszone będzie w pełni przez użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi oraz zgodność z wymaganiami kontroli i obsługi technicznej uznawane są za ujęte w ramach użytkowania zgodnego z przepisami.

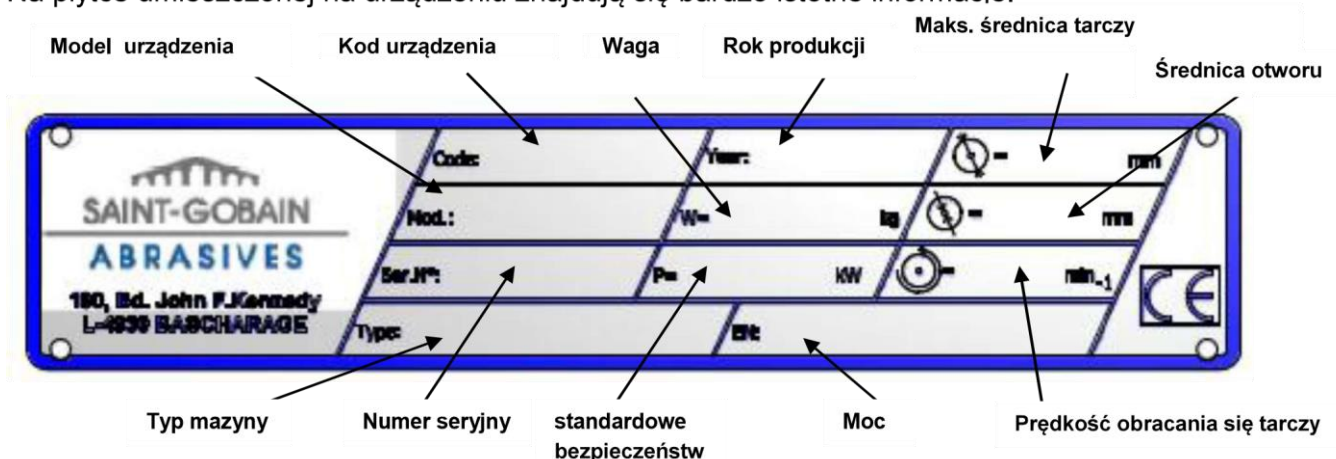
1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa

Istotne ostrzeżenia i zalecenia umieszczone na urządzeniu mają formę symboli. Na urządzeniu umieszczono poniższe symbole.



1.2 Płytko znamionowa urządzenia

Na płytce umieszczonej na urządzeniu znajdują się bardzo istotne informacje.



1.3 Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych

Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy zapoznać się ze środowiskiem roboczym w miejscu użytkowania. Środowisko robocze obejmuje: przeszkody znajdujące się na obszarze roboczym i manewrowym; twardość podłoża; niezbędne zabezpieczenie w zakładzie związane z publicznymi przejazdami; oraz dostęp do pomocy w razie wypadków.
- Umieścić urządzenie na równym, solidnym i stabilnym podłożu!
- Regularnie sprawdzać poprawne mocowanie tarczy.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż podczas rotacji zagrażają operatorowi.
- Materiał cięty musi zostać właściwie zamocowany w miejscu na wózku przenośnika, aby nie dopuścić do jakichkolwiek przesunięć podczas cięcia.
- Cięcia dokonywać wyłącznie przy założonej i zamkniętej osłonie tarczy.
- W urządzeniu instalować wyłącznie tarcze diamentowe NORTON! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Dokładnie zapoznać się ze specyfikacją tarczy, aby wybrać narzędzie odpowiednie do danego zastosowania.
- Proszę zwrócić szczególną uwagę na zastosowanie okularów ochronnych BS2092 wynikające z określonymi Procesami Nr 8 Rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 roku, Rozporządzenie 2(2) Część 1.

Urządzenie zasilane elektrycznie

- Przed podjęciem jakichkolwiek działań na urządzeniu zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.
- Właściwie podłączyć wszystkie połączenia elektryczne, aby nie dopuścić do kontaktu przewodów pod napięciem z rozpyloną wodą lub wilgocią.
- W przypadku użytkowania urządzenia z wodą, KONIECZNE jest odpowiednie uziemienie urządzenia. W razie wątpliwości proszę zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.
- W przypadku awarii lub zatrzymania pracy urządzenia bez wyraźnego powodu, wyłączyć główną sieć zasilania. Wyłącznie wykwalifikowany elektryk może sprawdzić i usunąć przyczynę awarii.
- W razie sytuacji awaryjnej, urządzenie można wyłączyć
 - naciskając przednią pokrywę wyłącznika, w przypadku urządzeń 230VV
 - przesuwając przełącznik 0/1 na pozycję 0, w przypadku urządzeń 115VV.
 - przesuwając włącznik/wyłącznik na pozycję wyłączoną, w przypadku urządzeń 400VV.
- W przypadku urządzeń 400VV, włącznik/wyłącznik można zablokować kłódką.



2 Opis urządzenia

Wszelkie modyfikacje, które mogą doprowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie przez Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, iż urządzenie jest nadal zgodne z przepisami bezpieczeństwa.

2.1 Opis skrócony

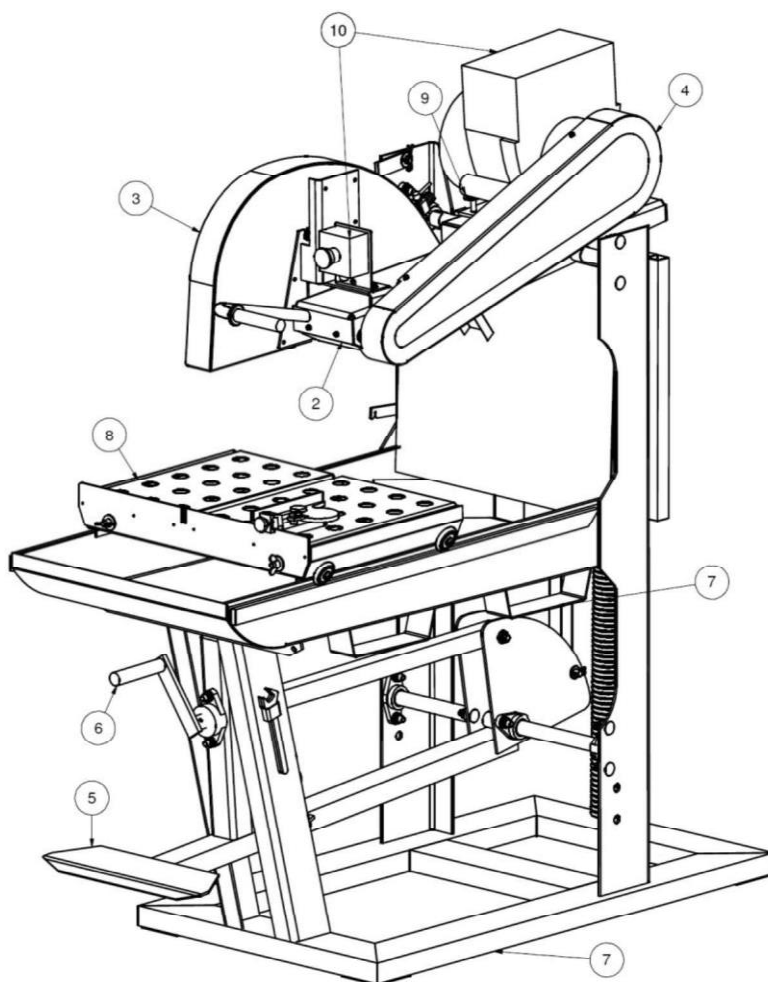
Przecinarka stolikowa CM501 jest trwałym urządzeniem o wysokiej wydajności przeznaczonym do cięcia na mokro i na sucho wielu wyrobów murarskich i ogniotrwałych oraz kamienia naturalnego. Tak samo, jak w przypadku innych produktów NORTON, operator natychmiast doceni uwagę, jaką poświęciliśmy detalom urządzenia oraz jakość materiałów wykorzystanych do jego budowy. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

2.2 Zastosowanie

Urządzenie przeznaczone jest do cięcia wielu wyrobów budowlanych i ogniotrwałych.
przeznaczone do cięcia drewna ani metalu.

Nie jest

2.3 Układ



Rama (1)

Spawana konturowo, wzmocniona konstrukcja ze stali, usztywniona po przekątnej, aby zapewnić idealną sztywność. Rama obejmuje nachyloną miskę wody o dużej pojemności z korkiem spustowym. Rama posiada wbudowane wsporniki (7) dla wózków widłowych, aby ułatwić transport. Duża podstawa zapewnia stabilność podczas eksploatacji.

Głowica tnąca (2)

Spawana konturowo stalowa konsola wyposażona w pręt obrotowy, który jest umocowany pionowo do ramy. Konsola wspiera silnik elektryczny i przełącznik (10), napęd pasowy z jego osłoną (4), zespół wału tarczy i osłonę tarczy stałego poziomu (3). Wyważenie głowicy tnącej uzyskiwane jest dzięki sprężynie o dużej wytrzymałości. Łożyska są poddawane obróbce mechanicznej w celu uzyskania idealnego dopasowania i wyrównania.

Osłona tarczy (3)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja z ramieniem utrzymania poziomu i wydajną tarczą o średnicy 500 mm zapewniają operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność przedmiotu obrabianego.

W osłonie tarczy znajduje się pokrywa odpowietrznika wału, którą można łatwo otworzyć. To zapewnia łatwy dostęp do wału na potrzeby kontroli i ewentualną wymianę tarczy podczas wyłączenia silnika, jednocześnie chroniąc tarczę podczas jego pracy.

Regulacja zasilania w dół i głębokości cięcia

Sprężynowa głowica tnąca, włączana ręcznie zaciskiem na osłonie tarczy lub pedałem nożnym (5), zapewnia płynne obniżanie głowicy cięcia w celu uzyskania bezuderzeniowej penetracji przedmiotu obrabianego i udoskonalonej kontroli nacisku cięcia.

Zespół wahacza (6) wraz z ustalaczem głębokości na pręcie obrotowym głowicy tnącej umożliwia operatorowi ustawienie głowicy tnącej na wybraną maksymalną głębokość cięcia.

Wózek przenośnika (8)

Duży i wytrzymały wózek przenośnika wyposażony jest w odpowietrzniki kontroli przepływu wody, zamontowane na 4 rolkach, aby zapewnić maksymalną stabilność i płynny ruch. Wózek przenośnika wyposażony jest w skalę pomiarową na tylnym ograniczniku oraz w prowadnicę cięcia.

System chłodzenia wodą (9)

System chłodzenia obejmuje:

- Silną mechaniczną wodną pompę głębinową
- Rurę ssącą z tworzywa sztucznego dostarczającą wodę z miski wody do głowicy tnącej.
- miskę wody o dużej pojemności wyposażoną w korek spustowy
- Kurek wodny, zamocowany do osłony tarczy, zapewniający kontrolowany przepływ wody.
- Dwie dysze wodne znajdujące się na osłonie tarczy, zapewniające adekwatny przepływ wody po obu stronach tarczy tnącej.
- Zasłonę wodną, zamocowaną do pręta obrotowego, która ogranicza rozpylanie wody i minimalizuje utratę wody

Silnik elektryczny i przełącznik (10)

Silnik: Wyzwalacz niskiego napięcia (NVR) wbudowany w wyłączniku zapobiega ponownemu włączeniu silnika na przykład po odcięciu zasilania.

Silnik elektryczny posiada zabezpieczenie przeciążeniowe. Wyłączenie ze względu na przeciążenie termiczne może nastąpić z dwóch powodów:

- a. wyzwolenie pod lekkim obciążeniem
Jeśli podłączenie jest niewłaściwe
- b. wyzwolenie pod dużym obciążeniem
Jeśli silnik został przeciążony

2.4 Dane techniczne

		MODELE
Silnik	2,2kW 115V 1-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628235
	2,2kW 230V 1-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628236
	3kW 400V, 3-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628230
	3kW podwójne napięcie 230V/400V, 3-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628234
	4kW podwójne napięcie 230V/400V, 3-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628233
	4kW 400V, 3-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184627018 70184628232
	4kW 525V, 3-fazowy NVR 50Hz 3000min ⁻¹	70184628238
Zabezpieczenie elektrycznego silnika	IP54	
Maks. średnica tarczy	350mm	70184628234 70184628236
	500mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238
	600mm	70184628232

Średnica otworu	25,4mm	
Szybkość wału tarczy	2700 min ⁻¹	70184628234 70184628236
	1900 min ⁻¹	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238 70184628232
Głębokość cięcia mm (bez odwracania materiału)	125mm	70184628234 70184628236
	195mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238
	245mm	70184628232
Średnica kołnierza	90mm	70184628234 70184628236
	108mm	70184627018 70184628233 70184628235 70184628236 70184628238 70184628232
Poziom ciśnienia akustycznego (zgodnie z ISO EN 11201)	81 dB (A)	
Poziom energii akustycznej (zgodnie z ISO EN 3744)	97 dB (A)	
Długość cięcia	500mm	
Wymiary wózka przenośnika (DłxSzer)	580x420mm	
Wymiary urządzenia (DłxSzerxWys)	1480x610x1550mm	
Ciężar urządzenia	168 kg maks.	

3 Montaż i odbiór komisyjny

Urządzenie dostarczane jest w stanie kompletnym i zmontowane (lecz bez tarczy diamentowej), oraz jest gotowe do eksploatacji po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

3.1 Montaż narzędzi

W urządzeniu CM501 można stosować wyłącznie tarcze NORTON.

Wszystkie narzędzia należy wybierać biorąc pod uwagę ich maksymalną dozwoloną prędkość cięcia w odniesieniu do maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej urządzenia.

Przed montażem nowej tarczy, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.

W celu zamontowania nowej tarczy:

- Otworzyć pokrywę odpowietrznika wału na osłonie tarczy.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną na wale tarczy, która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierze i wał tarczy oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zamontować tarczę na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy. Niewłaściwy kierunek obrotu spowoduje szybkie stępienie się tarczy.
- Zamontować zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną dostarczoną do tego celu kluczem.
- Zamknąć pokrywę otworu wentylacyjnego.

Średnica otworu tarczy musi dokładnie odpowiadać średnicy wału tarczy. Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i urządzenia.

3.2 Połączenia elektryczne

Sprawdzić, czy

- napięcie/fazy zgodne są z informacjami określonymi na płycie znamionowej silnika.
- dostępne zasilanie jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- przewody łączące posiadają przekrój równy co najmniej $2,5 \text{ mm}^2$ na fazę.

3.3 Uruchomienie urządzenia

Silnik 230V

Otworzyć pokrywę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. W celu zatrzymania urządzenia nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio przednią pokrywę przełącznika.

Silnik 115V

W celu włączenia urządzenia, przesunąć przełącznik 0/1 na pozycję 1. W celu wyłączenia urządzenia, przesunąć przełącznik 0/1 na pozycję 0.

Silnik 400V

Włącznik/wyłącznik przesunąć na pozycję włączoną. Następnie gwiazdzisty trójkątny przełącznik przesunąć na Y. Począć, aż tarcza uzyska maksymalną prędkość obrotową, a następnie przesunąć gwiazdzisty trójkątny przełącznik na pozycję Δ .

Kierunek obrotów wskazany jest na osłonie tarczy. Jeśli kierunek rotacji nie odpowiada kierunkowi wskazanemu przez strzałkę, odwrócić biegunowość silnika wsuwając inwertor fazy do wtyczki przy użyciu śrubokrętu

Urządzenie z podwójnym napięciem 230V/400V

Ustawić przełącznik 230V/400V na napięciu odpowiadające napięciu doprowadzanemu do danego urządzenia. Dokonanie błędnego wyboru napięcia spowoduje uszkodzenie sprzętu elektrycznego w urządzeniu.

Kierunek obrotów wskazany jest na osłonie tarczy. Jeśli kierunek rotacji nie odpowiada kierunkowi wskazanemu przez strzałkę, odwrócić biegunowość silnika wsuwając inwertor fazy do wtyczki przy użyciu śrubokrętu

3.4 System chłodzenia wodą

Napełnić miskę wody czystą wodą w taki sposób, aby odległość od górnej krawędzi do powierzchni wody wynosiła 3 cm (proszę upewnić się, że dno pompy jest w pełni zanurzone w wodzie).

Otworzyć kurek wody na osłonie tarczy (proszę zwrócić uwagę, aby uchwyt na kurku wody był zgodny z przepływem wody).

Upewnić się, że woda przepływa swobodnie w instalacji i dostarczana jest w wystarczającej ilości do obu stron tarczy, gdyż niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesną awarię diamentowej tarczy.

Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody. Zawsze upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody i w razie potrzeby uzupełnić wodę.

W przypadku mrozu usunąć wodę z systemu chłodzenia wodą.

4 Transport i magazynowanie

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

- Przed transportem lub podniesieniem urządzenia, zawsze usunąć tarczę i wózek przenośnika i opróżnić miskę wody.

4.2 Procedura transportowa

W przypadku transportu urządzenia przy użyciu wózka widłowego, proszę korzystać WYŁĄCZNIE z dwóch wsporników znajdujących się pod miską wody.

4.3 Długi okres postoju

Jeśli urządzenie nie będzie eksploatowane przez dłuższy okres czasu, proszę zrealizować następujące działania:

- Całkowicie oczyścić urządzenie.
- Poluzować pasy napędowe.
- Opróżnić instalację wodną.
- Wyjąć pompę wodną ze szlamu i dokładnie ją oczyścić.

Miejsce magazynowania musi być czyste, suche i mieć stałą temperaturę.

5 Obsługa urządzenia

5.1 Teren pracy

5.1.1 Umieszczenie urządzenia

- Usunąć z obszaru wszystko, co może utrudnić procedurę roboczą!
- Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony!
- Zastosować wytyczne producenta dotyczące podłączenia do zasilania!
- Rozmieścić przewody elektryczne w taki sposób, aby nie dopuścić do ich uszkodzenia przez urządzenie!
- Upewnić się, iż operator posiada ciągły i właściwy widok na obszar roboczy, dzięki czemu może podjąć odpowiednie działania w dowolnym momencie podczas procedury roboczej!
- Nie dopuszczać pozostałych pracowników do tego obszaru, aby zapewnić bezpieczną pracę.

5.1.2 Obszar wymagany do obsługi i konserwacji

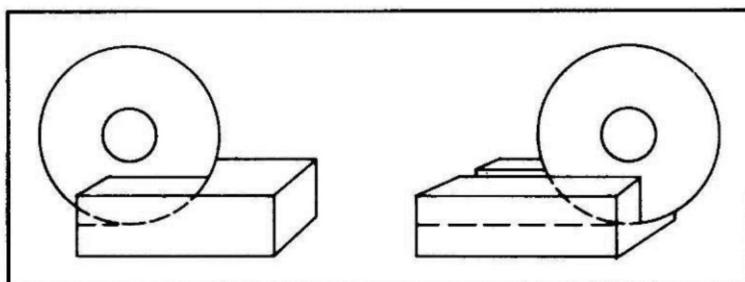
Z przodu pozostawić 2 m, a wokół urządzenia 1,5 m wolnej przestrzeni ze względu na potrzeby eksploatacyjne i konserwacyjne CM501.

5.2 Metody cięcia

W celu prawidłowej eksploatacji urządzenia, jedną rękę umieścić na uchwycie głowicy tnącej, a drugą na wózku przenośnika. Można również nacisnąć pedał jedną nogą. Ręce zawsze trzymać z dala od poruszającej się tarczy.

5.2.1 Cięcie o pełnej głębokości lub cięcie stałe

W przypadku cięcia o pełnej głębokości lub cięcia stałego, głowica tnąca jest zablokowana w stałej pozycji, a materiał jest przesuwany, jak pokazano na rysunku.

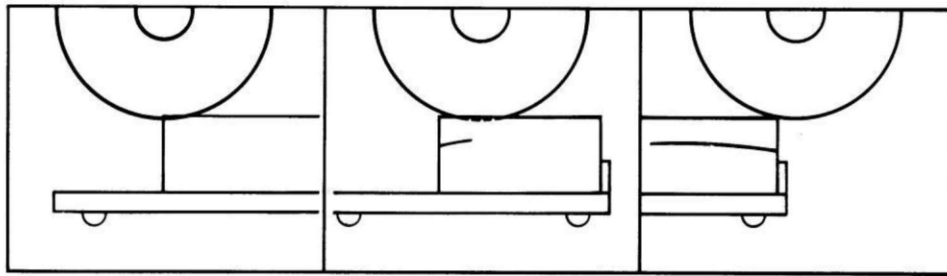


- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania, obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy osiągnie maks. 3 mm pod powierzchnią wózka przenośnika) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy lub pedału nożnego lub korzystając z wahacza.
- Umieścić materiał na wózku przenośnika opierając o tylny ogranicznik.
- Przesunąć wózek przenośnika powoli i bez nadmiernego nacisku w stronę tarczy obrotowej i ciąć materiał, jak pokazano na rysunku.

UWAGA: Mimo iż jest to zalecane, zablokowanie głowicy tnącej w danej pozycji przy użyciu wahacza nie jest wymagane w przypadku cięcia kleszczowego. Wymagana głębokość cięcia może być utrzymana poprzez mocne przytrzymanie uchwyt głębokości ruchu posuwowego na osłonie tarczy lub naciskając pedał nożny. Jeśli pełna głębokość cięcia wymaga nadmiernego nacisku (np. na bardzo gęsty materiał), dokonać 2 lub 3 płytkich nacięć.

5.2.2 Cięcie wielostopniowe

Cięcie wielostopniowe polega na przesuwaniu wózka przenośnika z materiałem do cięcia w tył i w przód pod obracającą się tarczą.



- Umieścić materiał przeznaczony do cięcia na wózku przenośnika solidnie opierając na prowadnicy cięcia i ograniczniku, trzymając ręce z dala od tarczy.
- Przesunąć wózek przenośnika do przodu blisko tarczy i pociągnąć w dół głowicę tnącą aż tarcza zostanie obniżona do punktu, w którym będzie się lekko stykać z powierzchnią materiału.
- Następnie przesunąć materiał pod spodem szybkimi suwami przez całą długość materiału, dokonując płytkich nacięć (około 3 mm głębokości, jak pokazano na rysunku) podczas ruchu w przód. Podczas suwu w tył, podnieść tarczę niewiele ponad linią cięcia.
- Każdy szybki suw w tył i w przód kończyć przesunięciem materiału poza środek tarczy przed rozpoczęciem ruchu wstecznego wózka przenośnika.

UWAGA: im twardszy materiał, tym szybsze muszą być suwy w tył i w przód.

Cięcie stopniowe ogranicza obszar obwodu tarczy mającej kontakt z materiałem, utrzymując chłodną tarczę, pracującą swobodnie i tnącą przy maksymalnej wydajności.

5.2.3 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Przy użyciu urządzenia można dokonywać cięcia materiału o ciężarze poniżej 40 kg i wymiarach mniejszych niż 600x500x390 mm (urządzenie pozwala na cięcie z odwracaniem materiału).
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że narzędzia są właściwie osadzone!
- Stosować właściwie narzędzia zalecane przez producenta w zależności od materiału poddawanego obróbce, procedur roboczych (cięcie na sucho lub na mokro) i wymaganej efektywności.
- Stosować chłodzenie wodą podczas cięcia w sposób ciągły! Upewnić się, że w misce wody znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Podczas cięcia na sucho zapewnić odciąganie pyłu i stosować maski przeciwpyłowe! Można również zastosować urządzenie wyciągowe (Nr Art. 00310004580).
- Po zakończeniu cięcia, zakręcić kurek wody, aby usunąć odcięte kawałki z wózka przenośnika bez konieczności moczenia rąk.
- W przypadku wyzwolenia ochrony termicznej, ponownie włączyć silnik naciskając czarny przycisk znajdujący się na silniku (silniki 230V) lub na przełączniku (silniki 115V) lub umożliwić schłodzenie się zabezpieczenia termicznego (silniki 400V i 230V/400V podwójne napięcie). Odczekać kilka minut, aby silnik schłodził się przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia CM501, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek dnia	Podczas zmiany narzędzia	Koniec dnia lub częściej, jeśli to konieczne	Raz w tygodniu	Po awarii	Po uszkodzeniu
Całe urządzenie	Oględziny (zagadnienia ogólne, wodoszczelność)						
	Oczyścić						
Kołnierz i urządzenia mocujące tarczę	Oczyścić						
Napężenie pasów	Sprawdzić i wyregulować						
Wentylatory chłodzące silnik	Oczyścić						
Pompa wodna	Oczyścić						
miska wody	Oczyścić						
Węże i dysze wodne	Oczyścić						
Filtr pompy wodnej	Oczyścić						
Pręty prowadzące wózek	Oczyścić						
Obudowa silnika	Oczyścić						
Nakrętki i śruby, do których można dosięgnąć	Dokręcić						

Konserwacja silnika

Konserwację silnika przeprowadzać zawsze po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.

Czyszczenie urządzenia

Okres eksploatacji urządzenia będzie dłuższy, jeśli po każdym dniu pracy zostanie dokładnie czyszczone. W szczególności dotyczy to pompy, miski wody, silnika i kołnierza tarczy.

Smarowanie

CM501 posiada samosmarujące się łożyska. Dlatego urządzenie nie wymaga smarowania.

Regulacja i wymiana pasów

W celu regulacji pasów, najpierw usunąć osłonę pasów odkręcając 4 śruby. W celu zdjęcia osłony pasa napędowego, konieczne jest usunięcie górnej części łożyska przegubowego. Poluzować 4 śruby silnika i unieść silnik przy pomocy dwóch śrub znajdujących się z boku.

Aby wymienić pasy, przesunąć silnik do przodu na głowicę tnącą. Wyregulować pasy i ponownie je naprężyć przesuwając silnik do tyłu urządzenia.

Zawsze stosować dopasowane zestawy pasów. Nie wymieniać pojedynczych pasów.

7 Błędy: przyczyny i rozwiązania

7.1 Procedura odszukiwania błędów

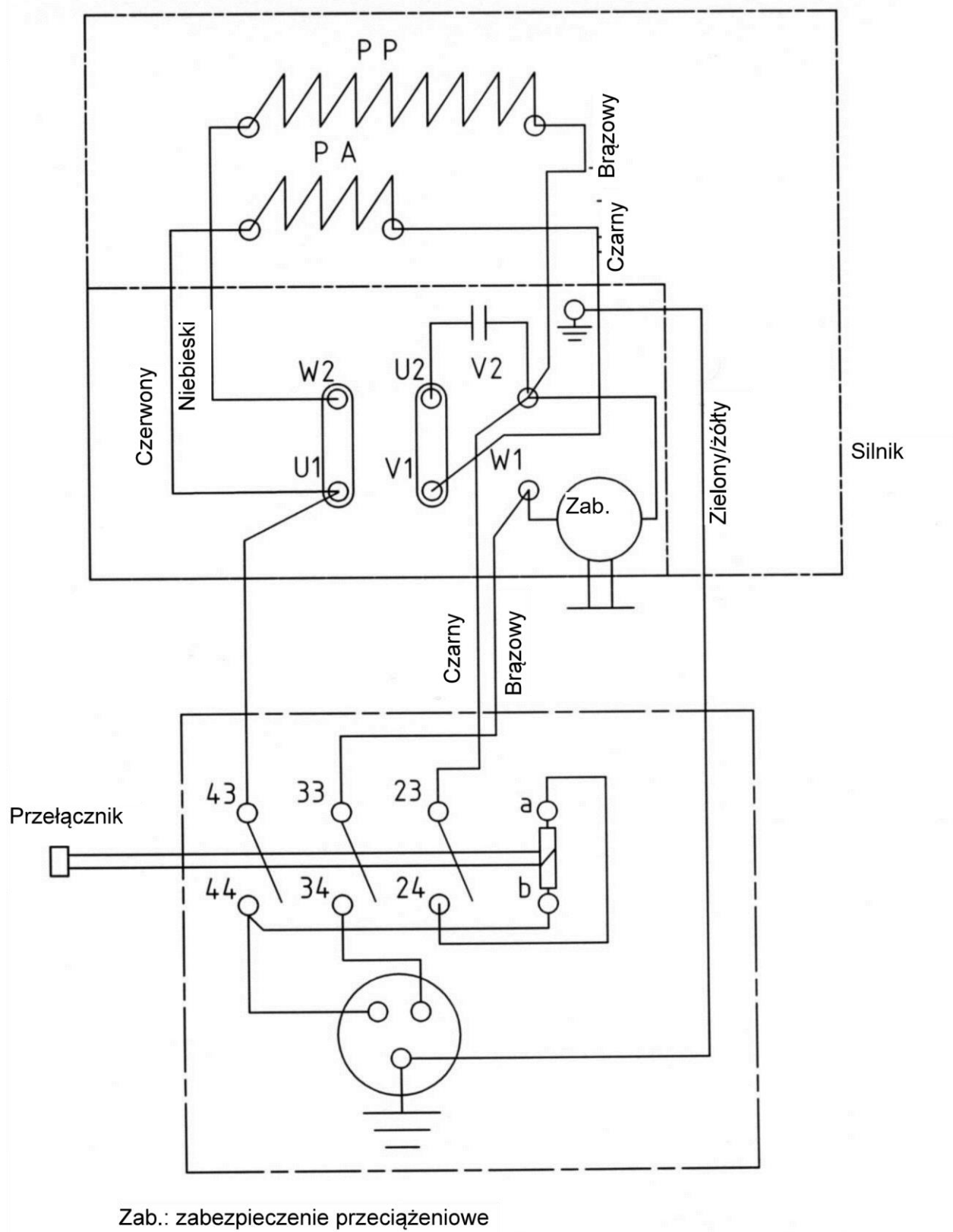
W przypadku wystąpienia jakichkolwiek błędów podczas eksploatacji, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną lub zasilaniem wykonywać może jedynie wykwalifikowany elektryk.

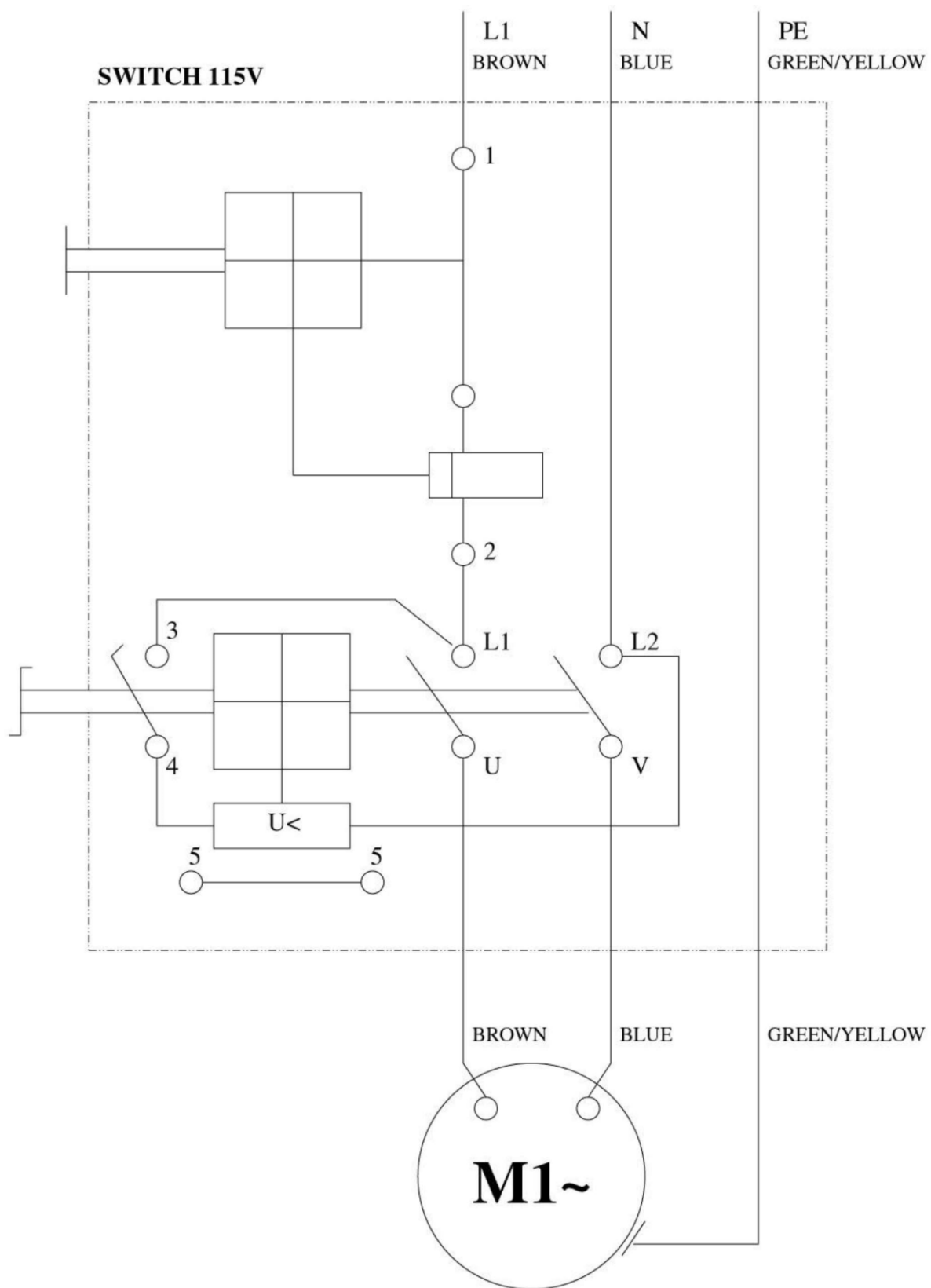
7.2 Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie pracuje	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (na przykład bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu połączeniowego	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przewód połączeniowy	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	OSTRZEŻENIE: ten problem rozwiązać może jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem silnika
Tarcza nie obraca się	Pasy są nienaprężone lub wadliwe	Sprawdzić naprężenie pasów i wymienić je, jeśli to konieczne
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, lecz można go ponownie włączyć po pewnym czasie (zabezpieczenie przeciążeniowe)	Zbyt szybki skok cięcia	Ciąć powoli
	Tępa lub wypolerowana tarcza	Naostrzyć kamieniem szlifierskim
	Wadliwa tarcza	Wymienić tarczę
	Niewłaściwa specyfikacja tarczy do danego zastosowania	Wymienić tarczę
Brak wody na tarczy	Niewystarczająca ilość wody w misce	Wypełnić miskę wody
	Kurek wody jest zamknięty	Otworzyć kurek na osłonie tarczy
	Instalacja wodna jest zablokowana	Oczyścić instalację wodną
	Pompa wodna nie pracuje	• Sprawdzić, czy mechanizm pompy jest napędzany pasami • Wymienić pompę.

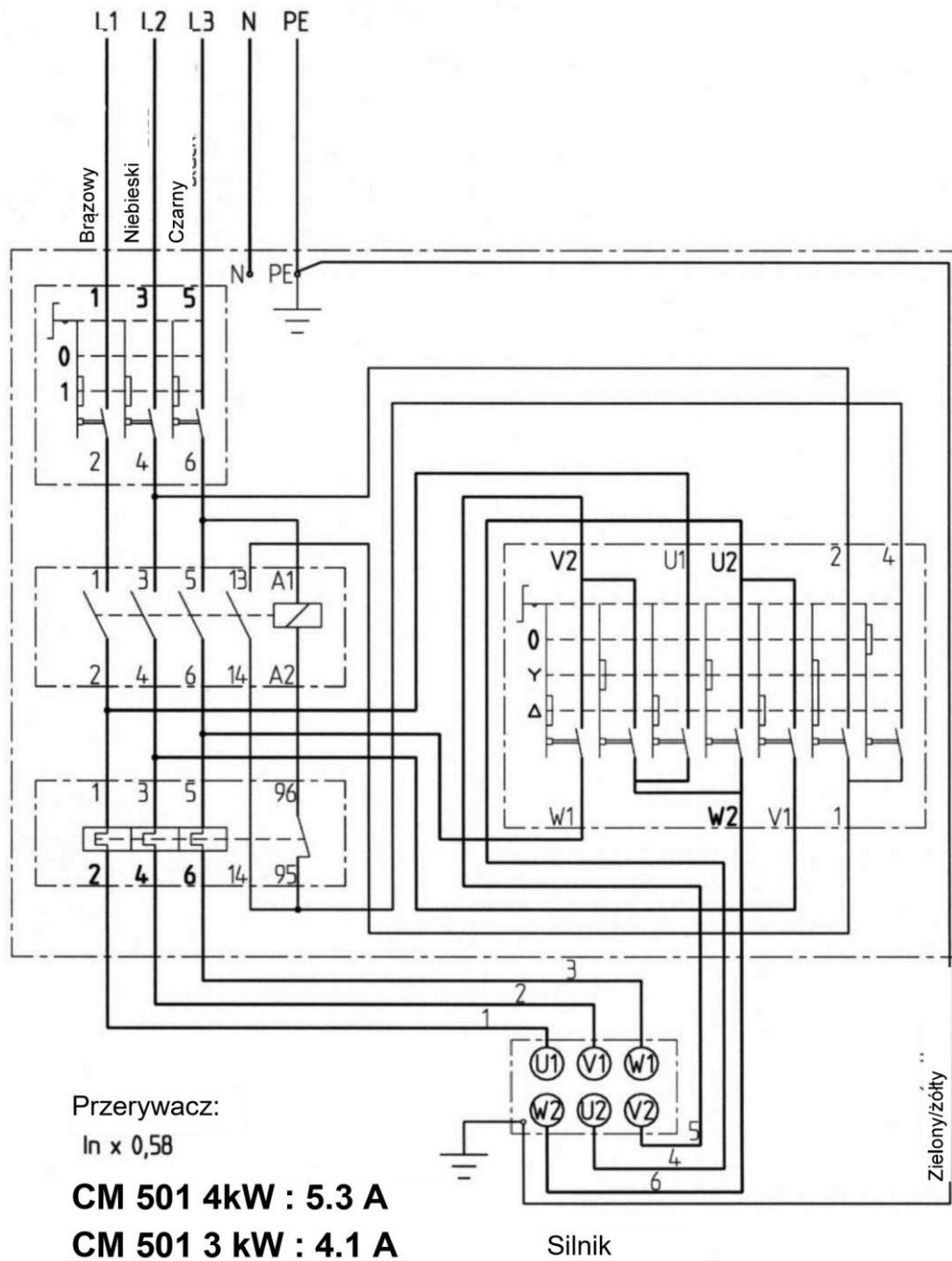
7.3 Schemat połączeń

Silnik 230V

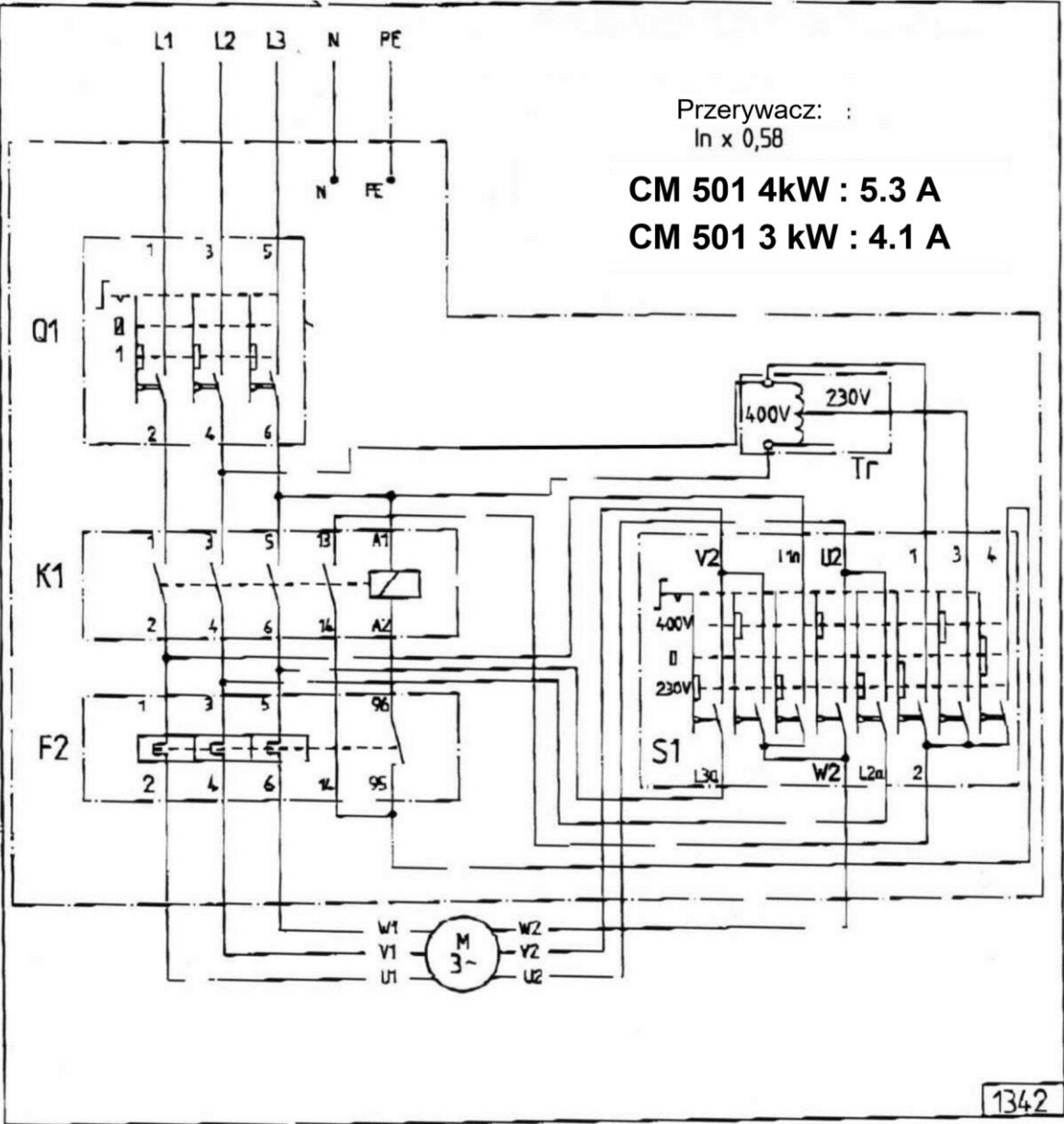




Silnik 400V



silnika 230V/400V podwójne napięcie



7.4 Obsługa klienta

W przypadku zamawiania części zamiennych, proszę określić:

- Numer seryjny (7 cyfr).
- Kod części.
- Dokładne oznaczenie
- Wymaganą ilość części
- Adres dostawy
- Jasno określić wymagany sposób transportu np. „ekspres” lub „lotniczy”. Bez wyraźnych wytycznych wyślemy części transportem, który uznamy za najbardziej odpowiedni, lecz nie koniecznie będzie to najszybszy sposób.

Jasne wytyczne pozwolą uniknąć problemów i pomyłek w dostawach.

W razie wątpliwości, proszę przesłać nam wadliwą część.

W przypadku reklamacji gwarancyjnych, dana część musi zawsze zostać zwrócona w celu dokonania stosownej oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u dealera, co często okazuje się szybszym i tańszym rozwiązaniem.

Urządzenie zostało wyprodukowane przez Saint-Gobain Abrasives S.A.

Saint-Gobain Abrasives S.A.
190, rue J.F.Kennedy
L- 4930 BASCHARAGE
Grand-Duché de Luxembourg.
TEL. : 00352-50401-1
Faks: 00352- 50 16 33 www.nortonabrasives.com

Obsługę gwarancyjną i wsparcie techniczne można uzyskać u lokalnego dystrybutora, u którego można również zamówić urządzenia, części zamienne i elementy zużywalne:

Beneluks i Francja;
Z Saint-Gobain Abrasives S.A. Darmowe
nr tel.:
Belgia: 0 800 18951
Francja: 0 800 90 69 03 Holandia: 0
8000 22 02 70 e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Republika Czeska
Norton Diamantove Nastroje Sro
Vinohradská 184

Niemcy
Saint-Gobain Diamond Products GmbH
Birkenweg 45-49,
D-50389 WESSELING

CS-13000 PRAHA 3
Tel.: 0042 0267 13 20 21 Faks: 0042 0267 13 20
21 e-mail: norton.diamonds@komerce.cz
Wielka Brytania
Saint-Gobain Abrasives Ltd.
Unit 2, Meridian West
Meridian Business Park
Leicester
LE19 1WX
Tel : 0116 2632 302 Faks: 0800 622 385 e-mail:
nortondiamonduk@saint-gobain.com

Tel : (02236) 8911 0 Faks:
(02236) 8911 30 e-mail:
sales.ngg@saint-gobain.com

Hiszpania
Saint-Gobain Abrasivos S.A.
C/. Verneda del Congost s/n
Pol.Ind. El Pedregar
E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)
Tel.: 0034 935 68 68 70 Faks: 0034 935 68 67 14
e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Włochy

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.
Via per Cesano Boscone, 4
I-20094 CORSICO-MILANO
Tel.: 0039 02 44 851 Faks: 0039 024 51 01
238 e-mail: Norton.edilizia@saint-gobain.com Austria
Saint-Gobain Abrasives GmbH
Telsenberggasse, 37
A-5020 SALZBURG
Tel : 0043 662 43 00 76 77 Faks: 0043 662
43 01 75 e-mail: office@sga.net

Węgry

Saint-Gobain Abrasives KFT.
Budafoki u. 111
H-1117 BUDAPEST
Tel.: ++36 1 371 2250 Faks: ++36 1 371
2255 e-mail: nortonbp@axelero.hu

Polska
Saint-Gobain Abrasives Sp. z o. o..
Ul. Toruńska 239/241
PL-62- 600 KOŁO
Tel: 0048 63 261 71 00 Tel /Fax: 0048 63 272 04 01
e-mail: info.kolo@saint-gobain.com

www.nortonabrasives.com

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

Tel: ++352 50401-1 Fax: ++352 501633
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com