

NORTON



TR 201 E

POKYNY PRO OBSLUHU A SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

clipper[®]



Prohlášení o shodnosti

Níže uvedený výrobce:

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

Deklaruje, že výrobek:

TR 201 E 230V (70184625285)

Odpovídá Evropské direktivě 2006/42EC, 2006/95/EC a Evropské direktivě o magnetické kompatibilitě 2004/108/EC.

Pierre Mersch
Business Manager Machines Europe

TR 201 E

OPERATING INSTRUCTIONS

1	Basic Safety Instructions	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé pracovní fáze</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
2	Popis stroje	7
2.1	<i>Stručný popis</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Zobrazení</i>	8
2.4	<i>Technické údaje</i>	9
3	Montáž a uvedení do provozu	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.1	<i>Montáž stojanu</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.2	<i>Montáž ručních madel</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.3	<i>Řezná hlava</i>	10
3.4	<i>Transportní kolečka</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.5	<i>Chladicí systém - pojezd</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.6	<i>Montáž nástroje</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.7	<i>Elektrické zapojení</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.8	<i>Montáž úhelníku</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.9	<i>Chladicí systém- čerpadlo</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.10	<i>Spuštění stroje</i>	13
4	Doprava a skladování	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
4.1	<i>Zabezpečení dopravy</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
4.2	<i>Dlouhodobé odstavení stroje</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5	Provoz stroje	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5.1	<i>Pracoviště</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5.2	<i>Způsob řezání</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5.3	<i>Řezání pod úhlem 45 stupňů</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5.4	<i>Obecné pokyny pro řezání</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
6	Údržba a servis	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7	Poruchy: příčiny a jejich odstraňování	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.1	<i>Způsoby zjištění poruchy</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.2	<i>Návod na lokalizaci poruch</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.3	<i>Schema zapojení</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>

1 Základní bezpečnostní pokyny

TR201E je výhradně navržena k řezání dlaždic přímo na staveništích.

Užití jiným způsobem, než dle pokynů výrobce lze považovat za porušení předpisů. Výrobce neodpovídá za kroky, které nejsou v souladu s předpisy a vedou k poškození stroje. Za jakékoli riskantní operace nese odpovědnost uživatel stroje. Následování doporučených instrukcí a vyhovění kontrolním a technickým požadavkům je také považováno za součást doporučených předpisů.

1.1 Symboly

Důležitá upozornění a pokyny jsou vyznačeny na stroji příslušnými symboly. Na stroji jsou umístěny následující symboly:

:



Přečtěte si instrukce k obsluze



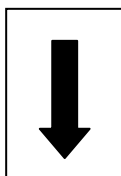
Noste chrániče sluchu



Ochrana rukou



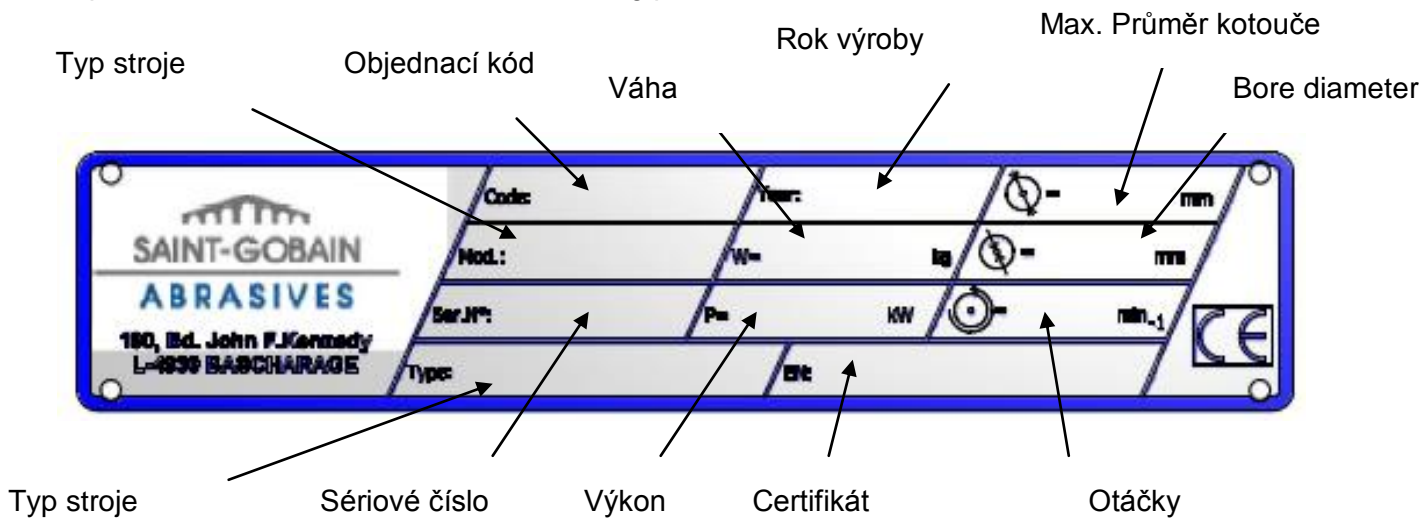
Ochrana očí



Směr rotace kotouče

1.2 Machine plate

Important data can be found on the following plate located on the machine:



1.2 Bezpečnostní pokyny

Před započítím práce

- Důkladně se seznamte s pracovním prostředím v místě použití. Odstraňte případné překážky v pracovním místě, vyhradte si potřebný prostor pro manévrování s materiálem, zabezpečte pracoviště tak, aby se vyloučilo zranění dalších osob. Pokud by přeci jen došlo k úrazu prostor nesmí bránit včasné zdravotnické pomoci.
- Umístěte stroj na rovný, pevný a stabilní podklad.
- Pravidelně kontrolujte správné uchycení kotouče. Poškozený nebo opotřebený kotouč, může ohrozit obsluhu.
- Řezaný materiál musí být držen na pracovní desce tak, aby nedošlo k náhlému uvolnění během řezání.
- Vždy při řezání používejte ochranný kryt kotouče.
- Používejte pouze celoobvodové diamantové kotouče Norton Clipper . Užití jiných kotoučů může způsobit zničení stroje.
- Ke zvolení správného nástroje čtěte pozorně specifikaci každého kotouče
- Důraz je kladen na užití bezpečnostních brýlí BS2092 v souladu s No.8 of the Protection of Eyes Regulation 1974, Regulation 2(2) Part 1.

Stroj na elektrický pohon

- Vždy vypněte stroj ze sítě před započítím jakékoli manipulace se strojem.
- Zajistěte bezpečně všechny elektrické přípojky, aby nedošlo k přímému kontaktu elektrického vedení se stříkající vodou či vlhkem.
- Stroj musí být vždy připojen k řádně uzemněné el. přípojce . Pokud si nejste jisti, požádejte o kontrolu zkušeného elektrikáře.
- V případě nouze stiskněte červené tlačítko pro zastavení stroje.
- V případě náhlého poškození či zastavení stroje z neznámé příčiny, vypněte hlavní elektrický zdroj, dokonce i za cenu poškození hlavní přípojky. Pouze kvalifikovaný elektrikář může zjišťovat příčinu poruchy a opravit ji.

• Popis stroje

Jakákoli úprava vedoucí ke změně původních parametrů stroje lze být provedena výhradně firmou Saint-Gobain Abrasives, která také garantuje funkci stroje v souladu s bezpečnostními pravidly.

1.3 Stručný popis

Pila TR201E má dlouhou životnost a vysoký výkon jak při operacích za mokra, tak i za sucha a je určena pro širokou škálu různých druhů dlaždic.

Tak jako u jiných strojů Clipper, uživatel okamžitě ocení důraz kladený na detaily a kvalitu materiálu použitého ke konstrukci pily. Pila a její náhradní díly odpovídají vysokým standardům, které zajišťující dlouhou životnost a minimální údržbu.

1.4 Účel použití

Stroj je navržen k řezání široké škály dlaždic. Není určen k řezání dřeva nebo kovu.

1.5 Layout



Rám (1)

Rám je vyroben z hliníku a oceli. Je tak zajištěna odolnost a dlouhá životnost. Sklápěcí podstavec se 4 nohama zajišťuje stabilitu během řezných operací.

Řezná hlava (2)

Uložení řezné hlavy zaručuje maximální přesnost řezání. Součástí řezné hlavy je elektromotor a ochranný kryt kotouče. Hlavu lze naklánět do řezu v úhlu 0-45°.

Ochranný kryt kotouče (3)

Kryt kotouče umožňuje použití diamantových kotoučů do průměru 200 mm. K přístupu k řezné hřídeli slouží odnímatelná část krytu. To zajišťuje maximální bezpečnost pro uživatele a zároveň umožňuje dostatečnou kontrolu řezné operace.

Vodní chlazení (4)

Chladicí zařízení obsahuje:

- ponorné elektrické vodní čerpadlo.
- plastickou sací trubici dodávající vodu z vodní nádrže k řezné hlavě.
- Snímatelnou velkokapacitní plastickou vodní nádrž umístěnou pod pracovní deskou. Ta brání nadměrnému úbytku vody.

Elektromotor

Jednofázový motor o výkonu 800W. Tlačítko ON-OFF lze použít i jako nouzové .

1.6 Technical Data

Příkon motoru	900W
Napětí	230V
Tepelná ochrana	IP 54
Max.průměr kotouče	200 mm
Vrtání	25.4 mm
Počet otáček	2950 min ⁻¹
Průměr příruby	35 mm 25 mm
Hloubka řezu v mm	580 mm
Délka řezu v mm	70 mm
Akustický tlak	72 dB (A) (ISO EN 11201) 80 dB (A) (ISO EN 3744)
Plocha pracovního stolu (DxŠ)	930x470x1200 mm
Rozměr motoru (DxŠxV)	
Hmotnost	35 kg
Hmotnost pohotovostní	45 kg
Hmotnost s náplní	

2 Montáž a uvedení do provozu

Pila se dodává včetně příslušenství. Pilu lze uvést do provozu ihned po upevnění diamantového kotouče a zapojení pily do příslušného elektrického zdroje.

2.1 Montáž stojanu

Uvolněte nohy ze stojanu. Upevněte vodní nádrž na stojan a poté i vrchní část stroje. Ujistěte se, že kabel ani hadice nejsou zachyceny mezi jednotlivými částmi.



- Zajistěte nohy upevňovacím šroubem



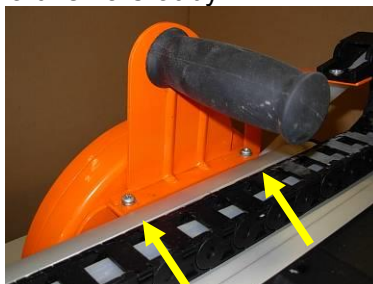
2.2 Ruční madla

- Sklopné madla pro lepší transport stroje

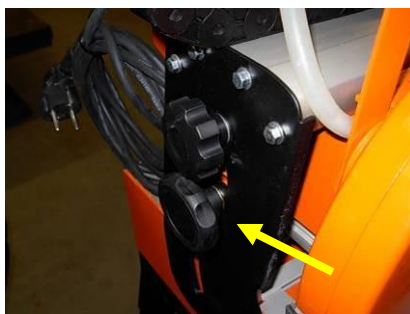


2.3 Cutting head

- Madlo rezné hlavy je upevněno dvěma šrouby

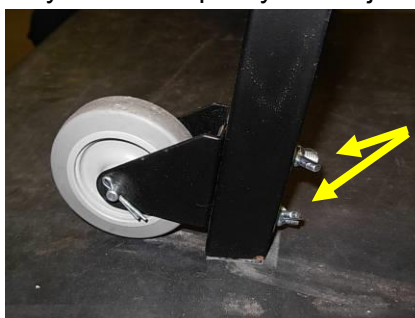


- Rameno stroje lze báklopět pomocí dvou šroubu viz obrázek. Možnost řezání od 0 do 45 stupňů



2.4 Kolečka stroje

- Upevněny pomocí dvou křídlových šroubů pro rychlé sejmutí



2.5 Chladicí systém

- Montáž pásů pro přívod chladicí kapaliny



- Vodní čerpadlo a výpustní šroub.



2.6 Montáž nástroje

Na TR200E lze použít pouze kotouč NORTON CLIPPER s celoobvodovým segmentem o maximálním průměru 200 mm.

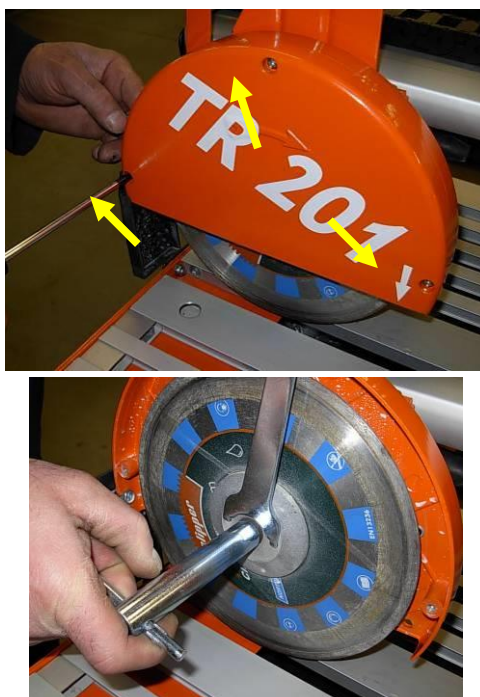
Všechny nástroje musí odpovídat maximální povolené řezné rychlosti stroje a maximálním otáčkám.

Před montáží nového kotouče stroj vypněte a odpojte z hlavního přívodu elektřiny.

Při montáži nového kotouče dodržujte následující kroky:

- Povolte tři šrouby upevňující odnímatelnou část krytu a sejměte jej.
- Povolte matici klíčem 19 mm a sejměte volnou přírubu.
- Zkontrolujte kavlitu povrchu a čistotu přírub a hřídele.
- Namontujte diamantový kotouč správně podle směru otáčení. (Porovnejte se šipkou na krytu kotouče). Opačný-nesprávný směr otáčení vede k předčasnému opotřebení kotouče.
- Namontujte volnou přírubu a utáhněte matici.
- Utáhněte řádně šrouby (1) upevňující odnímatelnou část krytu kotouče.

Vrtání kotouče musí korespondovat s průměrem řezné hřídele. Neodpovídající průměr či prasklý nebo poškozený vývrt kotouče může být nebezpečný jak pro stroj, tak pro obsluhu.

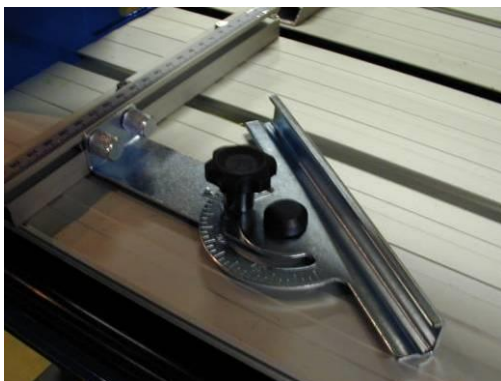


2.7 Elektrické zapojení

Zkontrolujte zda:

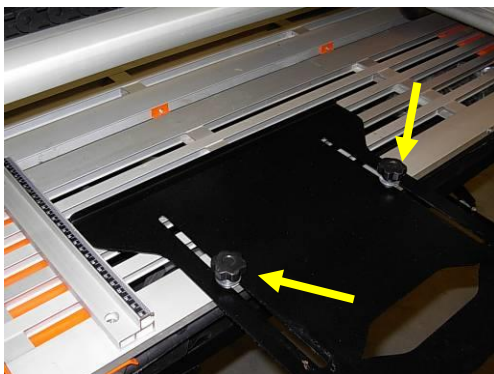
- Napětí koresponduje s údaji uvedenými na štítku motoru.
- Přívod je řádně uzemněn v souladu s platnými bezpečnostními předpisy.
- Jednotlivé prameny kabelu mají průřez ao ploše min. 2,5 mm².

2.8 Montáž úhelníku



- Umístěte řezaný materiál k dorazu stolu.
- Vložte uhelník
- Nastavte požadovaný úhel a zajistěte šrouby

Lateral guide-a-cut



- Položte příložník na pracovní stůl
- Dotáhněte dvěma šrouby.

2.9 Chladicí systém

- Naplňte nádrže vodou přibližně 1 cm pod okraj.
- Zkontrolujte, zda chladicí tekutina proudí stejnoměrně po obou stranách kotouče. Nedostatečné množství vody se může projevit rychlým opotřebením kotouče.
- Čerpadlo nesmí nikdy pracovat na sucho. Kontrolujte pravidelně stav chladicí kapaliny v nádrži, v případě potřeby ji doplňte.
- V době mrazů nenechávejte vody v chladícím systému.

2.10 Spuštění stroje

Pomocí vypínače na stroji zelená / červená – start/ stop

3 Doprava a skladování

4 Zabezpečení dopravy

Před přepravou vždy demontujte diamantový kotouč a vyprázdněte chladicí systém. Zajistěte řeznou hlavu.

4.1 Dlouhodobé odstavení stroje

V případě, že stroj nebudete delší dobu používat, postupujte dle následujících pokynů:

- Kompletně stroj vyčistěte.
- Vyprázdněte chladicí systém.
- Vyjměte čerpadlo a řádně jej vyčistěte.

Skladovací místo musí být čisté, suché a s konstantní teplotou.

5 Provoz stroje

5.1 Pracoviště

Umístění stroje

- Z okolí stroje odstraňte vše co může bránit bezpečné práci na stroji!
- Ujistěte se, že pracoviště je řádně osvětleno!
- Zkontrolujte stav přípojky na staveništi, zda odpovídá příslušným předpisům!
- Přívodní kabel umístěte tak, aby nemohlo dojít k jeho poškození!
- Zajistěte pracovní místo tak, abyste měli dostatečný výhled na pracovní stůl a měli celé pracoviště pod kontrolou!
- Zajistěte, aby ostatní pracovníci měli dostatečný a bezpečný odstup od běžícího stroje.

5.1.1 Prostor potřebný pro práci a údržbu

Zajistěte volný prostor min. 2 metry před strojem a min. 1,5 okolo stroje při práci i jeho údržbě.

5.2 Způsoby řezání

Základní způsob řezání spočívá v držení řezaného materiálu jednou rukou opřené o doraz, druhá ruka ovládá řeznou hlavu. Vždy je třeba dbát na to, aby ruce byly v dostatečné vzdálenosti od rotujícího kotouče.

Řezání pod úhlem

Strojem Norton Clipper TR 201 E lze řezat po úhlem v rozmezí 0-45°. Postupujte takto:

- Uvolněte dva šrouby s černou hlavou umístěné po straně a nakloňte most s řeznou hlavou do požadovaného úhlu.
- Znovu utáhněte šrouby a pokračujte v práci.

5.3 Obecné pokyny pro řezání

- Na stroji TR 201E lze zpracovávat materiál o max. rozměrech 800x400x25 mm a hmotnosti 3 kg.
- Před započítím práce je nutné zkontrolovat, zda je diamantový kotouč řádně upevněn!
- Zvolte správný typ kotouče dle doporučení výrobce s ohledem na druh řezaného materiálu, s ohledem na způsob řezání (mokré či za sucha) tak, abyste dosáhli požadovaného efektu.
- Nastavte vedení řezu na požadovanou šířku, nastavte uhelník do požadovaného úhlu při využití stupnice.
- Nepřetěžujte zbytečně motor. Tento stroj není určen k nepřetržitému provozu.
-

Údržba a servis

Pokud chcete zachovat stroj Norton Clipper TR 200E dlouhodobě v perfektním stavu, dodržujte níže uvedená plán údržby:

		Začátek směny	V průběhu výměny nástroje	Na konci směny nebo častěji pokud je třeba	Po odstranění defektu	Po odstranění poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (celkový stav, těsnost chladicího systému)					
	Čištění					
Příruby a řezná hřídel	Čištění					
Chladicí systém motoru	Čištění					
Vodní nádrž	Čištění					
Těleso motoru	Čištění					
Šroubové spoje	Kontrola dotažení					

Údržba stroje

Jakékoliv servisní úkony musí probíhat vždy při odpojeném stroji od el. sítě.

Mazání

Stroj Norton Clipper TR 200 E je vybaven samomaznými ložisky. Stroj navyžaduje žádnou péči z hlediska mazání.

Čištění stroje

Životnost stroje prodloužíte pečlivým čištěním po skončení každé směny. Péči je třeba věnovat především čerpadlu, vodní nádrži, motoru a přírubám řezné hřídele.

6 Poruchy: příčiny a odstranění

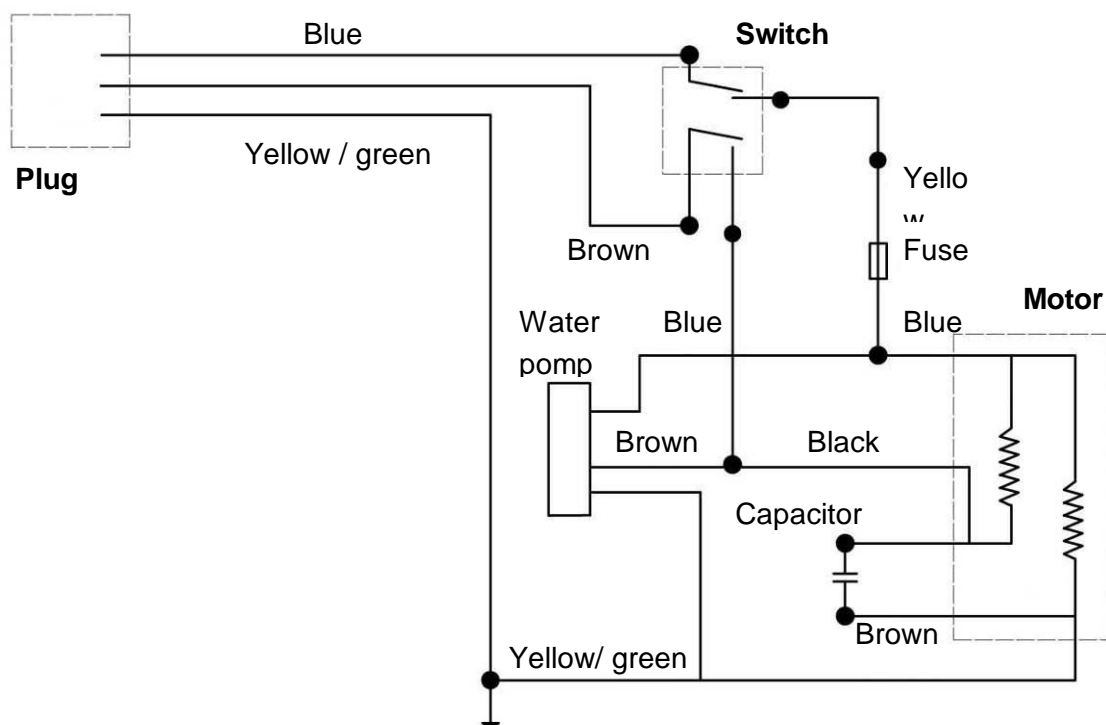
6.1 Odhalení příčin

Pokud se objeví jakákoli porucha během práce s pilou, vypněte ji a odpojte z hlavního zdroje elektřiny. Jakoukoli práci s elektrickým systémem může provést pouze kvalifikovaný elektrikář.

6.2 Řešení problémů

Typ poruchy	Možná příčina	Řešení
Motor nepracuje	Nejde elektřina	Zkontrolujte zdroj elektřiny (například pojistky)
	Elektrický přívodový kabel je příliš krátký	Vyměňte kabel
	Vadný přívodový kabel	Vyměňte
	Vadný vypínač	Upozornění: může být vyměněn pouze kvalifikovaným elektrikářem
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce
Žádná voda na kotouči	Nedostatek vody v nádržce	Doplňte vodu do nádržky
	Vodní zdroj je zablokován	Vyčistěte přívod vodního zdroje
	Čerpadlo nefunguje	Vyměňte čerpadlo

6.3 Schema zapojení



6.4 Zákaznický servis

Pokud objednávejte náhradní díly, prosím uveďte:

- Sériové číslo (7-místné).
- Kód náhradního dílu.
- Přesné označení.
- Počet objednávaných dílů.
- Adresa dodání.
- Prosím, vyznačte jasně způsob dodání: (expres, letecky). Pokud není uvedeno jinak, doručíme díly běžnou poštou, ač to není nejrychlejší cesta.

Jasně instrukce zamezí potížím a nesrovnalostem při dodání.

Pokud zjistíte závadu, prosím pošlete zpět vadnou součást.

V případě nároku na nový díl v záruční lhůtě, vždy je nutno poškozený díl poslat k vyhodnocení reklamace.

Výrobce stroje:

Saint-Gobain Abrasives S.A.
190, rue J.F.Kennedy
L- 4930 BASCHARAGE
Grand-Duché de Luxembourg.
Tel. : 00352-50401-1
Fax : 00352- 50 16 33

Reklamaci lze nárokovat u místního distributora, stejně tak jako technickou podporu, objednávky strojů, náhradních dílů a ostatního zboží také zajistí místní distributor.

Benelux and France:

From Saint-Gobain Abrasives S.A.

Zelená linka:

Belgium : 0 800 18951

France: 0 800 90 69 03

Holland: 0 8000 22 02 70

e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Czech Republic

Norton Diamantove Nastroje Sro

Vinohradská 184

CS-13000 PRAHA 3

Tel: 0042 0267 13 20 21

Fax : 0042 0267 13 20 21

e-mail : norton.diamonds@komerce.cz

Germany

Saint-Gobain Diamond Products GmbH

Birkenweg 45-49,

D-50389 WESSELING

Tel : (02236) 8911 0

Fax : (02236) 8911 30

e-mail: sales.ngg@saint-gobain.com

Spain

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

Fax: 0034 935 68 67 14

e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Italy

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.

Via per Cesano Boscone, 4

I-20094 CORSICO-MILANO

Tel: 0039 02 44 851

Fax : 0039 024 51 01 238

e-mail : Norton.edilizia@saint-gobain.com

United Kingdom

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel : 0116 2632 302

Fax : 0800 622 385

e-mail : nortondiamonduk@saint-gobain.com

Austria

Saint-Gobain Abrasives GmbH

Telsenberggasse, 37

A-5020 SALZBURG

Tel : 0043 662 43 00 76 77

Fax : 0043 662 43 01 75

e-mail: office@sga.net

Hungary

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Budafoki u. 111

H-1117 BUDAPEST

Tel: ++36 1 371 2250

Fax: ++36 1 371 2255

e-mail: nortonbp@axelero.hu

Poland

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.

AL. Krakowska 110/114

PL-00-971 WARSZAWA

Tel: 0048 22 868 29 36

Tel/Fax: 0048 22 868 29 27

e-mail: norton-diamond@wp.pl

