

Jumbo 900/1000 E 400V

Használati útmutató



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®





Megfelelősségi nyilatkozat

Alulírott gyártó :

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

kijelenti, hogy az alábbi gépek :

Tárcsás daraboló : **JUMBO 900 400V Cikkszám : 70184613939**
JUMBO 1000 400V Cikkszám: 70184621669

Megfelel az alábbi előírásoknak :

- **"Gépek" 2006/42 / CE**
- **"LIGHT VOLTAGE DIRECTIVE" 2006/95 / CE**
- **" ELEKTROMÁGNESES KOMPATIBILITÁS " 2004/108 / CE**
- **" KÖRNYEZETI ZAJKIBOCSÁTÁS " 2000/14 / CE**

És az európai normatíváknak :

- **EN 12418 - Falazat- és kődaraboló gépek helyszíni munkákhoz - Biztonság**

A feltüntetett gyártási azonosító számoktól kezdve érvényes, mint : 130400000

Műszaki dokumentációk tárolási helye.

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

Ez a megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket megállapodás nélkül átalakítják vagy módosítják.

Bascharage , Luxemburg, 2016.04.01



Olivier Plenert , meghatalmazott

JUMBO 900/1000 E 400V

Használati útmutató

SEITE

1 - Alapvető biztonsági utasítások.....	4
1.1 Szimbólumok.....	4
1.2 Adattábla	5
1.3 Biztonsági utasítások	5
2 - A GÉP LEÍRÁSA.....	6
2.1 Rövid leírás	6
2.2 Használat.....	6
2.3 Kialakítás.....	6
2.4 Műszaki adatok	8
2.5 A rezgés kibocsátásra vonatkozó nyilatkozat.....	8
2.6 A zaj kibocsátásra vonatkozó nyilatkozat.....	9
3 ÜZEMBE HELYEZÉS ÉS ALKALMAZÁS.....	10
3.1 Szerszámszerelés	10
3.2 Elektromos csatlakozás	10
3.3 A készülék bekapcsolása	10
3.4 Vízhűtés.....	11
4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS	11
4.1 Szállítási zár	11
4.2 Szállítási folyamat.....	11
4.3 Hosszú ideig tartó tárolás	11
5 A GÉP TELEPÍTÉSE ÉS MŰKÖDÉSE.....	11
5.1 A készülék elhelyezése.....	11
5.2 Vágási módszer.....	12
6 KARBANTARTÁS, ELLENŐRZÉSEK	13
7 Hiba - okok és szempontok.....	14
7.1 Működési hibák.....	14
7.2 Hibaelhárítási útmutató	14
7.3 Áramkör diagram	15
7.4 Alkatrészek rendelése	16

1 - Alapvető biztonsági utasítások

A Jumbo 900/1000 használata kizárólag NORTON fűrészláncával, elsősorban az építkezésen történő cellás vagy egyéb falazóelemek, beton és egyéb építőanyagok vágására szolgál. A gyártó utasításaitól eltérő felhasználások a rendeltetési cél megsértésének minősülnek. A gyártó nem vállal felelősséget az esetleges károkért. Minden kockázatot a felhasználó teljes egészében kell hogy viseljen. Az üzemeltetési utasítás betartása és az ellenőrzési és szervizelési követelmények betartása szintén figyelembe veendő, a használati utasítás szerint.

1.1 Szimbólumok

A gépre felhasznált névtáblákat és feliratokat nem szabad eltávolítani, és jó állapotban kell tartani, anélkül, hogy azok olvashatósága károsodna. Kár esetén cserélni kell!

Az alábbiak szimbólumok vannak A CLIPPER- gépen. A szimbólumok jelentése a következő :



Olvassa el a kézikönyvet, mielőtt
használatba veszi a gépet



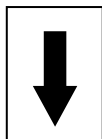
Fülvédő használata kötelező



Védőkesztyű viselete kötelező



Védőszemüveg használata kötelező



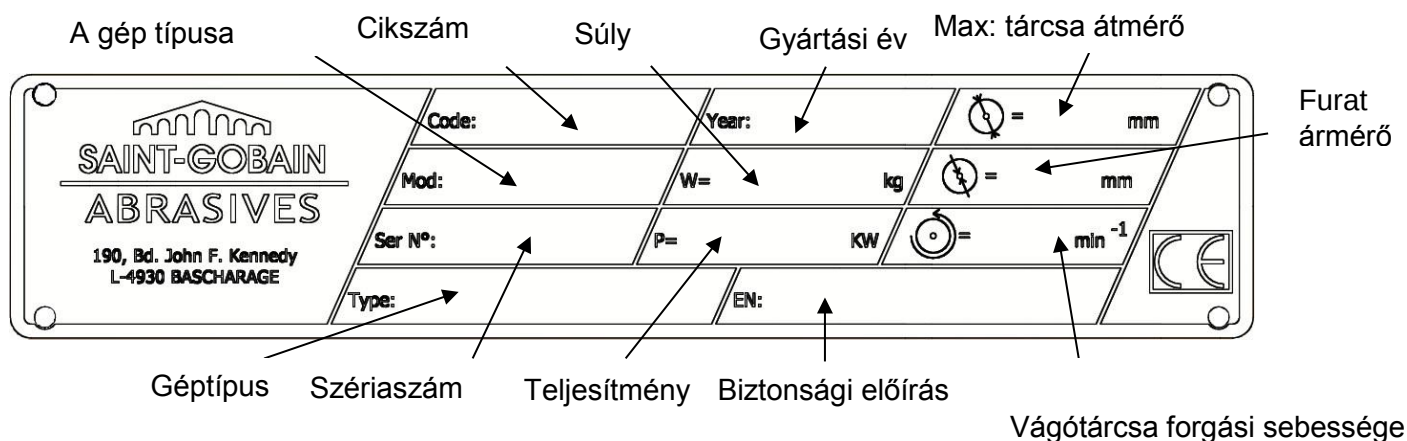
Fűrészlánc forgásiránya



Figyelem : vágás

1.2 Adattábla

Az adattáblán fontos adatok találhatóak:



1.3 Biztonsági utasítások

A vágás kezdete előtt

- A munka megkezdése előtt ismerkedjen meg a munkahelyi környezettel, hogy a munkát és a közlekedést ne akadályozza semmi. Ellenőrizze a talaj terhelhetőségét. Biztosítsa a közlekedési és segítségnyújtási lehetőségeket esetleges baleset esetére.
- Helyezze a gépet vízszintes és stabil talajra.
- Munka közben rögzítse a féket két kerékre.
- Rendszeresen ellenőrizze a vágótárcsa megfelelő rögzítését a védőburkolatokat.
- Szerelje le azonnal a sérült vagy kopott vágótárcsákat, mert az forgás közben elfordulhat, mely balesetveszélyes.
- Tartsa a munkadarabot szilárdan az asztalon úgy, hogy egyenesen álljon ne tudjon mozogni a vágás ideje alatt.
- A gépet csak akkor használja, ha a vágótárcsa biztonsági burkolata az utasítások szerint zárva van.
- A vágás során viseljen munkavédelmi eszközöket az 1.1 pont szerint.
- Csak NORTON gyémánttárcsákat használjon, mint más szerszámok használata esetén a gép károsodhat.
- Nézze meg a vágó tárcsák dokumentációját, válassza ki az alkalmazást és a vágási paramétereket.

Elektromos csatlakozás

- Minden művelet előtt állítsa le a gépet és húzza ki a hálózathoz.
- Az ON - OFF kapcsolót lakattal kell rögzíteni a képen látható módon.



- Az elektromos csatlakozásokat tartsuk víz és vízpára mentesen.
- Az elektromos hálózatra csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a megfelelő érintésvédelmi szempontok biztosítva vannak-e, különösen a földelés és érintésvédelmi relé tekintetében, a hálózati hozzáférés valamennyi műszaki feltételeinek, és villamos előírásoknak megfelelően.
- Vészhelyzet esetén azonnal kapcsolja ki a gépet.
- Kapcsolja le a főkapcsolót, ha a gép semmilyen okból nem áll le. Minősített villanszerelőnek kell megvizsgálnia és megoldania a problémát.

2 - A GÉP LEÍRÁSA

Minden módosítást, amely a gép eredeti jellemzőinek megváltozásához vezethet, csak a Saint-Gobain Abrasives végezhet, aki meg fogja erősíteni, hogy a gép továbbra is megfelel a munkabiztonsági szabályoknak.

2.1 Rövid leírás

A Jumbo 900/1000 egy erőteljes, tartós daraboló folyamatos használatra a Norton gyémánt vágótárcsákkal együtt.

A 900/1000 a legmagasabb minőségi és teljesítményszint a blokkfűrészek területén.

2.2 Használat

A nedves vágáshoz nagy méretű anyagok, például homok-mész téglára szolgál. Homokkő, gránit mosott beton, betonblokkok és betonacél- hoz is használható. Ez semmiképpen sem alkalmas fémek és fa vágására.

2.3 Kialakítás



Alapkeret (1)

Csavaródás mentes, csővázas hegesztett acélszerkezet.

A keret 4 szállítási keréken (kettő rögzítő fékkel) áll.

Az emelőszemek (8) a gép négy sarokcsapján található.

Vágófej (2)

A konzolon hajtómotor, ékszíjvédő és a csatlakoztatott tárcsavédő található.

A csapágyazott tengely a konzol alatt helyezkedik el.

A vágófej súlykorrekcióját feszítő rugó biztosítja. A vágófej állíthatósága lehetővé teszi a vágólap pozicionálását a teljes vagy alacsony vágási mélységhez.

A precíziós tengelyt hajtása három ékszíj segítségével golyós csapágyakon történik.

A teljes hajtás rendszer olyan védőházban van, amely karbantartáshoz és cseréhez eltávolítható.

Ezt biztosítja a vágófejen lévő fogantyúval működtetett rugós kar.

Magassági reteszelő rendszer, a fejen és az alapkeret rögzítve van, ez lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy pontosan megfeleljen a vágási mélységnek.

A fej mozgását a forgattyú forgatásával (6) végezzük.

Vízűtés (3) \ t

A vízvezetékben lévő elektromos szivattyú biztosítja a hűtővíz ellátását és szállítja a hűtővizet a víztálcából a gyémántlapra. Az érkező víz rendszere a tárcsavédőre van felszerelve. A megfelelő vízellátás a gyémántlap hosszabb élettartamát és kevesebb poreltömődést okoz. A széles fröccsvédő lemez csökkenti a vízvesztést. A víztálcát ürítő csavar segítségével ki lehet üríteni.

Figyelem: A vízszivattyúnak soha nem szabad víz nélkül működnie.

Fűrész tárcsa védő (4)

Hegesztett acélszerkezet. A lapátvédő Ø 900 mm-es Jumbo 900-as esetén és 1000 mm-es a

Jumbo1000 esetén. Ez biztosítja a felhasználó biztonságát a vágás során, és világos képet nyújt a készülékről.

Egy könnyen eltávolítható fémvédő lehetővé teszi a vágó tengelyhez való hozzáférést

A tárcsák cseréje és ellenőrzése esetén a burkolat(ha a gép ki van kapcsolva) megvédi a tárcsát.

A vágótárcsa forgási iránya a védőburkolaton egy nyíllal van ellátva.

Villamos motor és kapcsoló (5) \ t

7.5kW motor: A beépített túlfeszültség-kioldó (NVR) megakadályozza, pl. áramkimaradás esetén a motor véletlen újraindítását a feszültség helyreállításakor. A termikus túlterhelés elleni védelem megvédi a motort, és megakadályozza a motor újraindítását a megengedett üzemi hőmérsékleti tartományon kívül. A termikus megszakító két okból válaszolhat:

a. Könnyű terhelés esetén, ha a csatlakozások nem megfelelőek. A kapcsolót "0" - ra kell állítani, és ellenőrizni a kapcsolatokat és a fázis értékét.

b. A motor tényleges túlterhelése.

Az ON - OFF kapcsoló vészleállító kapcsolóként is szolgál.

Támasztóasztal (7)

Nagyméretű, rendkívül stabil támasztóasztal, horganyzott, ütközősínrel és rácsos kialakítással.

A széles nyílások lehetővé teszik a víz visszavezetését a víztálcába.

Asztal elülső védelme (9)

Az asztalt a készülék vízszugárral védett elülső részére visszavezeti és a vágás során az asztal körül kiálló paneleket védi.

2.4 Műszaki adatok

hajtómotor	7,5 kW háromfázisú 50 Hz 1490 min ⁻¹
Feszültség JUMBO 900	400V 3 fázis
motorvédelem	IP54
JUMBO 1000 kapcsoló	Csillag-delta irányváltó kapcsoló termikus túláram relével, alulfeszültség-kioldással (NVR) és vészleállítóval
Max. Tárcsaátmérő	900 mm (Jumbo900) 1000 mm (jumbo 1000)
Furat	60 mm
Vágási hossz max.	720 mm
Vágási mélység max. (az anyag átfordítása nélkül)	370 mm (Jumbo 900) 420 mm (jumbo 1000)
Asztal méretei (L x W)	720x800 mm
Támasztó karima	160 mm
A vágó tengely sebessége	928 perc ⁻¹
Méretek (L x W x H)	2310x1080x1700 mm
súly	360 kg (900) 370 kg (1000)
Max. Súly	420 kg (900) 430 kg (1000)
Folyamatos hangnyomás	86 dB (A) az ISO EN 11201 szerint
Hangerőszint	100 dB (A) az ISO EN 3744 szerint

2.5 A rezgés kibocsátásra vonatkozó nyilatkozat

A rezgés kibocsátás az **EN 12096** szerinti értéket jelezi .

Gép modell / kód	rezgések m / s ² mértkibocsátási értéke	K bizonytalanság m / s ²	Használt szerszám modell / kód
JUMBO 900 E 400V 70184613939	<2,5	0.5	Norton Pro BS - 12
JUMBO 1000 E 400V 70184621669			

- A vibrációs érték alacsonyabb és nem haladja meg a $2,5 \text{ m/s}^2$ -t.
- Az EN 12418 szabványban leírt eljárással meghatározott értékek.
- Az mérések új gépekkel készülnek. Az építési területek valós értékei a felhasználási feltételek függvényében változhatnak:
 - A megmunkált anyagok
 - A gép kopása
 - A karbantartás hiánya
 - Nem megfelelő szerszám az alkalmazáshoz
 - Szerszám rossz állapota
 - Nem szakképzett kezelő
 - Stb .
- A rezgéseknél a kiállítási idő a munkaműveletek függvénye is (az ezzel egyenértékű géphez / szerszámhoz / feldolgozott / forgalmazott anyaghoz kapcsolódik)
- A kéz-kar rezgéséből adódó kockázatok felmérése során egy napos munkában is figyelembe veszi a gép teljes körű alkalmazásának hatékony használatát; nem ritkán, hogy ez a hatékony felhasználási idő a teljes munkaidő 50% -ára korlátozódik, figyelembe véve az összes rendeletet (szünetek, üzemanyag- és vízellátás, munka előkészítése, a gép utazása, a szerszám telepítése ...).

2.6 A zajkibocsátásra vonatkozó nyilatkozat

Az emisszió magyarázata a zaj **EN ISO 11201** és **NF EN ISO 3744** szerint.

gép Modell / Kód	SPL $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201	K-bizonytalanság (Hangnyomásszint) $L_{P_{eq}}$ EN ISO 11201)	Hangerőszint $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744	K-bizonytalanság (Hangteljesítmény) $L_{W_{eq}}$ NF EN ISO 3744)
JUMBO 900 E 400V 70184613939	86 dB (A)	2,5 dB (A)	100 dB (A)	4 dB (A)
JUMBO 1000 e 400V 70184621669				

- Az **EN 12418** szabványban leírt eljárással meghatározott értékek .
- Az intézkedések új gépekkel készülnek. Az építési telek valós értékei a felhasználási feltételek függvényében változhatnak:
 - A gép viselése
 - A karbantartás hiánya
 - Nem megfelelő eszköz az alkalmazáshoz
 - Szerszám rossz állapotban
 - Nem szakosodott gazdasági szereplő
 - Stb .
- A mért értékek az ebben a kézikönyvben leírt normál használati helyzetben lévő adatok.

3 ÜZEMBE HELYEZÉS ÉS ALKALMAZÁS

A készülék első használata előtt tegye a következőket.

3.1 Szerszámszerelés

Csak NORTON – gyémánt vágótárcsákat használjon.

A Jumbo 900-as 900 mm-es, a Jumbo 1000-es 1000 mm-es akár max. átmérő is tárcsa használható.

Minden tárcsa megengedett maximális vágási sebességéhez a tervezeték gép maximális bemeneti sebességét.

Az új vágótárcsa telepítése előtt kapcsolja ki a készüléket, és húzza ki az áramellátást.

Új tárcsa felszerelésekor tegye a következőket:

- Válasszuk le a vízcsövet a fedél oldalán lévő csőről.
- Nyissa fel a vágó tárcsavédő fedelet.
- Lazítsa le a hatlapú anyát (Vigyázat: balmenet) a vágó tengelyről két 36 mm-es kulccsal és távolítsa el a külső karimát.
- Mindig győződjön meg arról, hogy az érintkező felületen lévő karimák és tárcsák alaposan meg vannak tisztítva!
- Most helyezze a tárcsát a vágó tengelyen található vállra.
- A tárcsa furatátmérőjének meg kell egyeznie a tengelyen átmérőjével!
- A nem körkörös , sérült furatok vagy egyéb nem pontosan szerelt tárcsák a gép, a szerszám és a munkadarab károsodásához, valamint sérüléséhez vezethetnek!
- **FIGYELEM** : A tárcsának jobbra kell forognia ! A forgó nyílnak a forgásiránynak meg kell felelnie ! Ha a forgásirány rossz, a penge nagyon hamar elkopik !
- Helyezze fel a külső karimát és a hatlapú anyát, és húzza meg két 36 mm-es villáskulccsal.
- Csatlakoztassa a tárcsavédőt és csatlakoztassa újra a vízcsövet.

3.2 Elektromos csatlakozás

Ellenőrizze, hogy

- a hálózati feszültség megegyezik a gép adataival.
- Az elérhető áramellátást földelni kell a biztonsági előírásoknak megfelelően.
- A csatlakozókábeleknek legalább 2,5 mm²-es méretűeknek kell lenniük fázisonként.

3.3 A készülék bekapcsolása

Motor 400V

Győződjön meg róla, hogy a csillag-delta kapcsoló és az ON-OFF kapcsoló mindkettő "0" -nál van. Kapcsolja az ON - OFF kapcsolót ON állásba. Először kapcsolja a csillag-delta kapcsolót Y állásba. A vízszivattyú bekapcsol. Miután a motor elérte a névleges fordulatszámot, kapcsolja a Δ állásba .

Forgásirány

Ellenőrizze, hogy a tárcsa forgásiránya egybeesik-e a tengely forgásirányával. (lásd a tárcsák védelmére vonatkozó megjegyzést). Ha a forgásirány rossz, akkor csavarhúzóval át kell kötni az euró csatlakozó fázis polaritását (3 fázis).

Vészleállító (rögzítő - 400V motor)

A bekapcsoláshoz először állítsa a csillag-delta kapcsolót "0" -ra, majd állítsa ismét az ON-OFF kapcsolót ON állásba.

3.4 Vízhűtés

- Töltsön fel elegendő mennyiségű vizet a víztálcába (legfeljebb 2,5 cm-re a felső szélétől), hogy a szivattyú mindig szivattyúzhasson.
- A forgó tárcsát mindkét oldalon megfelelő vízzel kell permetezni.
- A túl kevés vízellátás a szegmensek túlmelegedéséhez és a fűrészlap korai elhasználódásához vagy hibájához vezetnek. Ezért a vízcsövek kivezető nyílásait nem szabad eltömíteni. Ezért el kell kerülnünk a csöveket, és a fűvókák eltömődését.
- Nyissa ki a fiók elülső védelmét. A fiók megvédi a forgóasztalok keresztezését a vágási fázisban.
- A vízszivattyúnak soha nem szabad szárazon üzemelnie.
- Ha a vízszint a vízszivattyú szívó nyílásának teteje alá esik, adjon hozzá vizet.
- A gép fel van szerelve egy megszakítóval a szivattyú túlterhelése ellen. Ha reagál, kapcsolja ki a készüléket, és húzza ki a tápegységből, és óvatosan tisztítsa meg a szivattyút.
- Ha a fagy veszélye fennáll, ürítse le a vízrendszert.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

Bizonyos intézkedéseket kell tennie annak biztosítására, hogy a gépet biztonságosan szállítsák.

4.1 Szállítási zár

Szerelje le a vágótárcsát és ürítse ki a víztartályt a gép szállítása, mozgatása vagy mozgatása előtt.

Rögzítse a fejet a reteszelő horoggal és a rögzítő szerkezettel úgy, hogy a szállítás közben ne mozduljon el. Zárja le a fiók elülső védelmét.

4.2 Szállítási folyamat

A gépet a földön lehet görgetni.

A gépet villás targoncával lehet mozgatni, az alváz alatt található emelő horonnyal.

Ha a gépet daru kábelkötegével szeretné szállítani, csak a sarokoszlopokon található emelőszemek alkalmasak erre.

4.3 Hosszú ideig tartó tárolás

Ha a gépet hosszabb ideig le kell állítani, vegye figyelembe a következő pontokat:

- tisztítsa meg az egész gépet,
- lazítson meg minden ékszíjat
- ürítse le a hűtőrendszert
- vegye ki a vízszivattyút és alaposan tisztítsa meg.

A tárolási hely legyen száraz, tiszta és hőmérséklet állandó.

5 A GÉP TELEPÍTÉSE ÉS MŰKÖDÉSE

Ez a rész fontos információkat tartalmaz a gép beállításáról és használatáról.

5.1 A készülék elhelyezése

A gép biztonságos üzemeltetéséhez vegye figyelembe a következőket.

5.1.1 Helyadatok

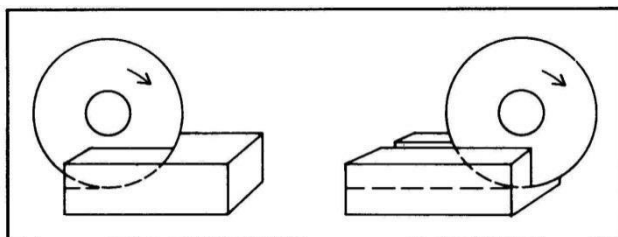
- A gép körül legalább 1,5 méteres távolságot kell hagyni a személyek és a tárgyak áthaladásához, és lehetővé kell tenni a szokásos karbantartási eljárásokat.
- Ügyeljen a használati hely megfelelő megvilágítására.
- Tartsa be a tápegységhez való csatlakozás feltételeit.
- Az elektromos kábeleket oly módon helyezze el, hogy a szerszám ne sérülhessen meg.
- Győződjön meg róla, hogy a munkaterületre mindenkor megfelelő láthatóság van, és veszély esetén mindig elérhető a biztonsági kapcsolók.
- A balesetek megelőzése érdekében tartsa másokat távol a munkaterületétől. Válassza ki a munkaterületet.

5.1.2 Működési és karbantartási helyigény

Kezelés és karbantartáskor tartson helyet kb. 2 m-re elöl és 1, 5 m-rel a gép mögött és mellett, hogy hibás működés esetén biztonságosan működjön és azonnal beavatkozzon.

5.2 Vágási módszer

A gép megfelelő használatához álljon a vágófej hajtókarjához egy kézzel, a másikkal pedig a gép kikapcsolásához. Különösen ügyeljen arra, hogy ne nyúljon be a vágótárcsa munkaterületébe.



A vázlat szerint ebben a folyamatban a vágandó anyagokat a vágófej rögzíti:

- Engedje le a tárcsát, amíg 3-5 mm-rel az asztal teteje felé esik (a teljes vágási mélységhez). A vágási mélységet pontosan beállíthatja a fej feletti skálán.
- Zárja be a vágófejet a tárcsa fölé a szorítószerkezettel.
- Helyezze a vágandó anyagot az asztalra, az oldalsó és az elülső ütközőkig.
- Nyissa ki az fiók elülső védelmét. A fiók megvédi a forgóasztalok keresztezését a vágási fázisban.
- Kapcsolja be a motort.
- Mérsékelt nyomás mellett tolja az anyagot a tárcsához a kézi karral a vázlat szerint.
- Miután levágta az anyagot, forgassa el a kézi kereket, amíg a tárcsa le nem áll az anyagban. Ezután kapcsolja ki a gépet.

Megjegyzés: Ha a vágási nyomás nagyon magas a nagyon sűrű és szilárd anyagok esetében, két vagy három lépésben kell mélyre vágni.

5.2.1 Fontos megjegyzések a vágáshoz

- A Jumbo 900/1000 géppel akár 100 kg súlyú anyagokat és a max. 720x800x370 mm nagyk vághatók.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze a gyémánt tárcsa vágóélét és tökéletes állapotát.
- A vágás során semmilyen körülmények között ne érintse meg a gyémánttárcsát a kezével!
- A megmunkálendő anyagtól, a megmunkálási folyamatától (nedves vágás) és a kívánt teljesítménytől függően használja a megfelelő munkavédelmi eszközt.

- Ellenőrizze, hogy a víz megfelelően szivárog-e. Túl kevés a vízellátás a szegmensek túlmelegedéséhez és a fűrészlap korai elhasználódásához vagy hibájához vezet. Ezért a vízcsövek kivezető nyílásait nem szabad eltömíteni. Ezért el kell kerülnünk a csövek, és a fűvókák eltömődését.
- Nyissa ki a fiók elülső védelmét. A fiók megvédi a forgóasztalok keresztezését a vágási fázisban.
- A nedves vágás során mindig elegendő vizet használjon.
- A vágás után, a gép leállítása érdekében az anyagot víz nélkül lefújhatja.
- Ha a hő védő kiold, várjon néhány percet, hogy a motor lehűljön, mielőtt újra használja a gépet.

6 KARBANTARTÁS, ELLENŐRZÉSEK

Gondoskodjon a gép élettartamának és rendelkezésre állásának érdekében a rendszeres karbantartásáról. Kövesse ezt a karbantartási tervet :

		A nap elején	Szerszámcserék	A nap végén	Minden héten	Hiba esetén	Sérülés esetén
Teljes gép	Optikai vezérlés (állapot, feszes)						
	tiszta						
Karimák és laptartó	tiszta						
Az ékszíjak feszessége	ellenőrzés						
Nedves vágáshoz: víztálca	tiszta						
vízszivattyú	tiszta						
Vízszugarak és tömlők	tiszta						
Szűrő, vízszivattyú	tiszta						
A vágófej vezetősínek	tiszta						
Motorház és hűtőbordák	tiszta						
Elérhető anyák és csavarok	következik						

A gép karbantartása : Csak akkor végezze el a karbantartási munkát, ha a gépet kikapcsolták! A karbantartási munkákat nem szabad járó gépen végezni. A gépet szükségyszerűen ki kell húzni a hálózathoz.

Az ékszíjak ellenőrzése és cseréje :

Az ékszíj feszességének ellenőrzése:

- A hat csavar meglazítása után távolítsa el az szíjvédőt.
- Lazítsa meg a négy motortartó csavart.
- Az ellenanya lazítása után mozgassa az elektromos motort a két rögzítő csavar segítségével, amíg a feszes nem lesz a szíj.
- A csavarok meghúzása előtt győződjön meg arról, hogy mindkét görgő tökéletesen illeszkedik.

Az ékszíjak cseréje:

- tolja előre a motort,
- vegye le a régi szíjakat,
- tegye vissza az újakat,
- A két szorítócsavar segítségével rögzítse ezeket.

Az ékszíj cseréjekor használjon megfelelő egyenlő hosszúságú készletet. Ne cseréljen egyetlen ékszíjat!

Zsírozás és olajok: A NORTON gép karbantartást nem igénylő csapágyakkal van ellátva. Ezért nem kell olajozni vagy zsírozni a gépet.

A gép tisztítása

A készülék élettartama a gondozásától függ. Minden munkanap végén tisztítsa meg a gépet (különösen a vízpumpa, a motor, a karimák, a vízpanel és a fejvezető sínek), hogy a gépet a lehető leghosszabb ideig használhassa.

7 Hiba - okok és szempontok

7.1 Működési hibák

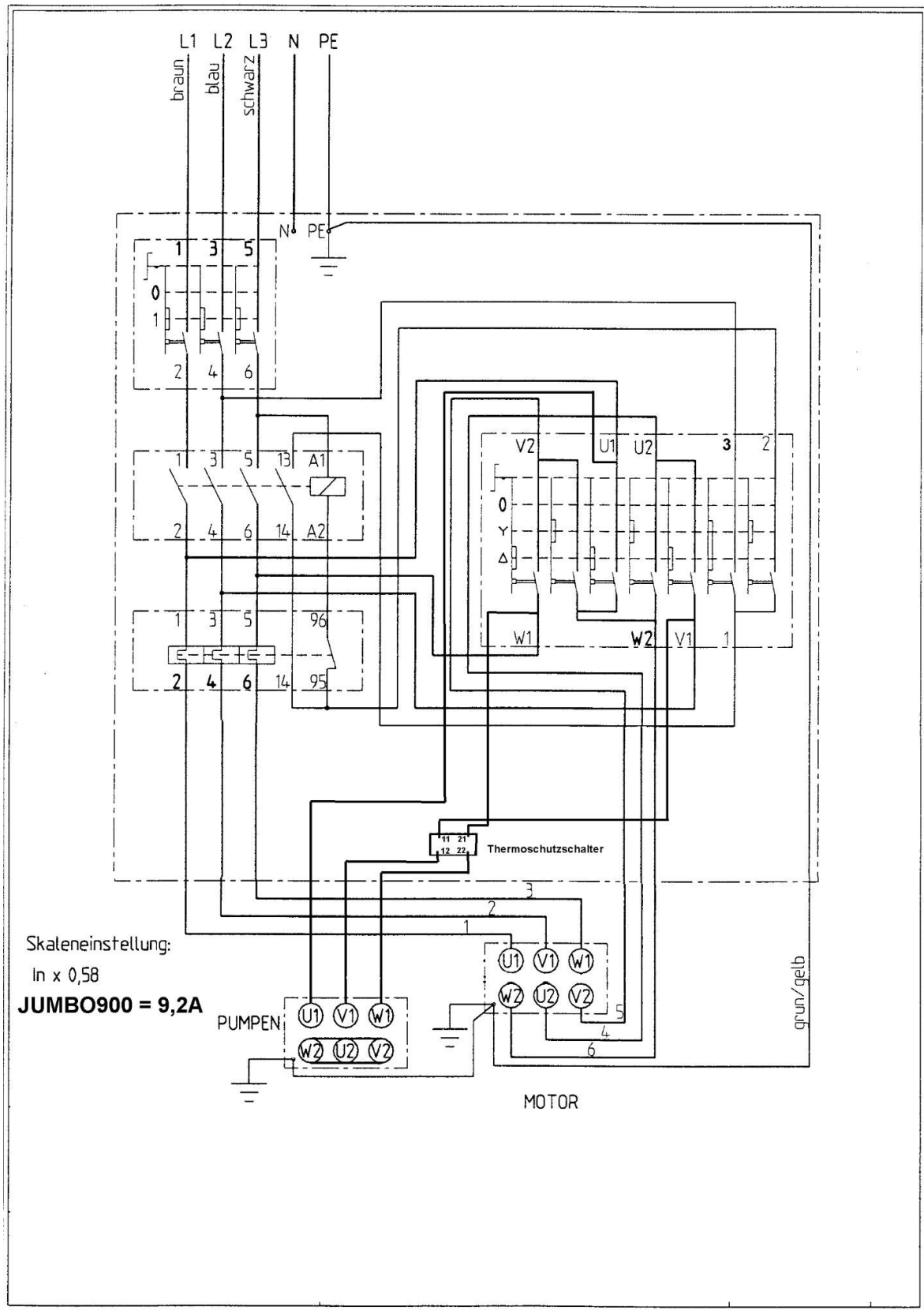
Üzemzavar esetén kapcsolja ki a készüléket, húzza ki a hálózatról. A gép elektromos berendezéseit csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

7.2 Hibaelhárítási útmutató

Jelenség	Lehetséges ok	Hibaelhárítás
A fűrészlap forgásiránya rossz	A motor rossz polaritása	Polaritás megfordítása
A motor nem működik	Nincs elektromos áram	Ellenőrizze a tápegység biztosítékát
	Túl kicsi a keresztmetszet	A tápkábel cseréje
	A tápkábel hibás	A tápkábel cseréje
	A kapcsoló hibás	FIGYELEM: csak villanyszerelő végezheti
	A motor hibás	Küldje el a motort egy motorműhelybe, vagy cserélje ki, ha szükséges
A lap nem mozog	Az ékszíj nem szakadt vagy törött	Feszítse meg vagy cserélje ki az ékszíjakat
A motornak nincs elég teljesítménye, vagy a hőterhelés-biztosíték reagál.	A hálózat feszültsége nem egyezik meg azzal, amellyel a gépet üzemeltetni kell.	Ellenőrizze, hogy a rács feszültsége megegyezik-e a motor feszültségével egybeesik (szorító - motor)
	Egyéb probléma	Kérjük, forduljon szakemberhez
A motor meghibásodik a fűrészelés során, de rövid szünet után újraindítható	Túl nagy a vágási sebesség	Vágjon alacsonyabb előtolással
	A fűrészlap élettelen	Élesítsük a fűrészlapot 10-15 vágással a homok-mész téglában
	Kopott vágótárcsa	Megélezheti a vágótárcsát
	Rossz gyémánt tárcsa a vágandó anyaghoz	Cserélje a gyémánt tárcsát
Nincs víz a vágólapon	A vízszint túl alacsony	Töltsön fel vizet
	A vonalrendszer eltömődött	Tisztítsa meg a csöveket
	A szivattyú hibás	Csatlakoztassa a szivattyút Nyomja meg a biztosítékot FIGYELEM: Ha a biztosíték újra bekapcsol, a hibát szakképzett villanyszerelőnek kell megvizsgálnia

7.3 Áramkör diagram

Rögzítés - Motor 400V (JUMBO 900 és 1000)



7.4 Alkatrészek rendelése

A pótalkatrészek megrendelésekor mindig adja meg a következő információkat:

- Cikkszám (kilenc számjegyből áll)
- Tartalék alkatrész száma.
- Pontos név
- Darabszám
- Pontos postai cím
- Kérjük, adja meg a kívánt szállítási módot.

Ha nem írnak elő szállítási módot, akkor a legmegfelelőbb utat választjuk számunkra, amely nem feltétlenül a leggyorsabb.

A pontos információk elkerülik a problémákat és a szállítási hibákat.

Kétség esetén adja vissza nekünk a hibás részt. **Ha az alkatrész még garancia alatt áll, vissza kell küldeni nekünk.**

A motor pótalkatrészeit közvetlenül a gyártótól vagy a legközelebbi forgalmazótól kell megrendelni: időt és pénzt takarít meg!

A gép gyártója : Saint-Gobain Abrasives S.A :

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-duché de Luxembourg.

Tel.: 00352-50 401-1

Fax: 00352- 50 16 33

<http://www.construction.norton.eu>

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

A pótalkatrészek, a fűrészlapok és a műszaki tanácsadás a helyi kereskedőktől is beszerezhetők.



Corvinus Tools Kft.

2086 Tinnye, Bajcsy-Zsilinszky u.1.

Tel: +36 26/335-184

Mobil: +36 70/601- 2418

E-mail: at-mernok@corvinustools.hu