

# Návod k obsluze

## TT200EM





## Prohlášení o shodě

Výrobce:

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

Deklaruje, že výrobek:

***TT 200 EM***

- je ve shodě s následujícími směrnici:
- **"Stroje" 2006/42/CE**
- **"Napětí" 2014/35/UE**
- **"Elektromagnetická kompatibility" 2014/30/UE**
- **"Hluk" 2000/14/CE**

A Evropská norma:

- **EN 12418 – Obkladací a kamenické stroje – Bezpečnost**

Bascharage, Luxembourg, 04.01.2016

Olivier Plenert, executive officer.

<b>1</b>	<b>Bezpečnostní pokyny</b>	Chyba! Záložka není definována.
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Výrobní štítek</i>	4
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé pracovní fáze</i>	7
<b>2</b>	<b>Popis stroje</b>	<b>6</b>
2.1	<i>Stručný popis</i>	6
2.2	<i>Účel použití</i>	6
2.3	<i>Zobrazení</i>	6
2.4	<i>Technické údaje</i>	7
<b>3</b>	<b>Montáž a uvedení do provozu</b>	<b>8</b>
3.1	<i>Montáž stojanu</i>	8
3.2	<i>Montáž úhelníku</i>	8
3.3	<i>Elektrické zapojení</i>	9
3.4	<i>Spuštění stroje</i>	9
3.5	<i>Chladicí systém</i>	9
<b>4</b>	<b>Doprava a skladování</b>	<b>9</b>
4.1	<i>Zabezpečení dopravy</i>	9
4.2	<i>Dlouhodobé odstavení stroje</i>	9
<b>5</b>	<b>Provoz stroje</b>	<b>10</b>
5.1	<i>Pracoviště</i>	10
5.2	<i>Způsobý řezání</i>	10
5.3	<i>Obecné pokyny pro řezání</i>	10
<b>6</b>	<b>Údržba a servis</b>	<b>11</b>
<b>7</b>	<b>Poruchy: příčiny a jejich odstranění</b>	<b>12</b>
7.1	<i>Způsoby zjištění poruchy</i>	12
7.2	<i>Návod na lokalizaci poruch</i>	12
7.3	<i>Zákaznický servis</i>	12
<b>8</b>	<b>Rejstřík</b>	<b>14</b>
8.1	<i>Seznam náhradních dílů</i>	14
8.2	<i>Schematický nákres součástí</i>	17

# 1 Základní bezpečnostní pokyny

TT200EM je výhradně navržena k řezání keramických 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.

## 1.1 Symboly

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



Přečtěte si instrukce k obsluze



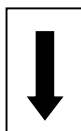
Noste chrániče sluchu



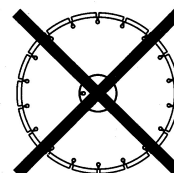
Noste ochranné rukavice



Noste ochranné brýle



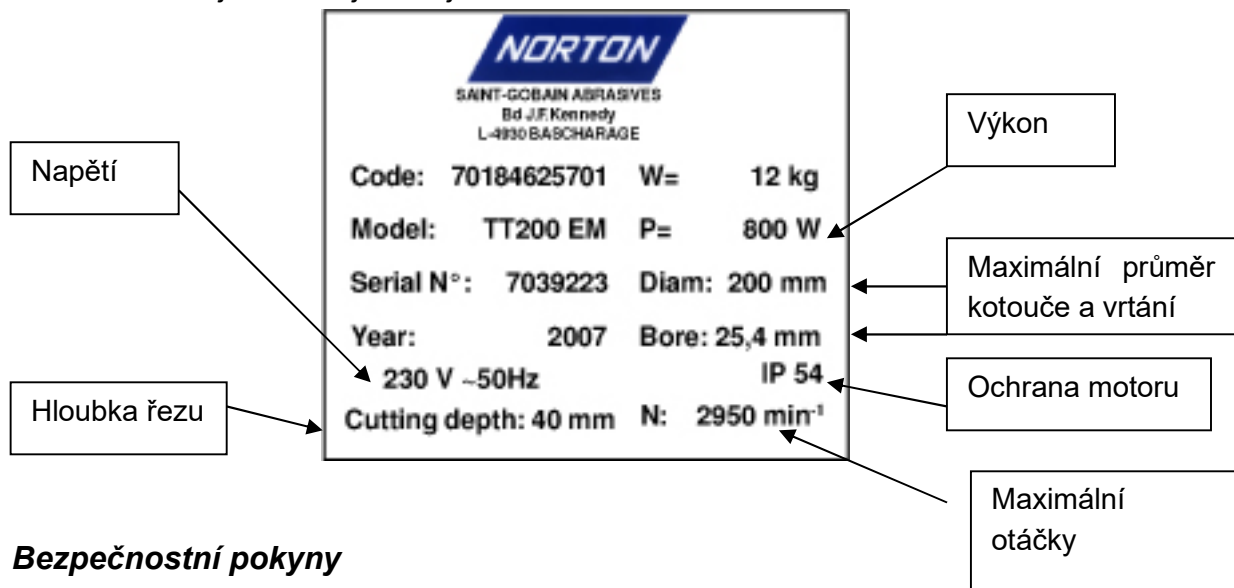
Směr rotace kotouče



Užívejte výhradně kotouče s celoobvodovým segmentem

## 1.2 Výrobní štítek

Výrobní štítek obsahuje následující údaje:



## 1.3 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, překážky nesmí bránit včasné zdravotnické pomoci.
- Umístěte stroj na rovný, pevný a stabilní podklad.
- Pravidelně kontrolujte správné uchycení kotouče.
- Poškozený nebo opotřeбенý 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.
- Zjistěte 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 zastavte stroj stisknutím červeného tlačítka.
- 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.

## 2 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.

### 2.1 Stručný popis

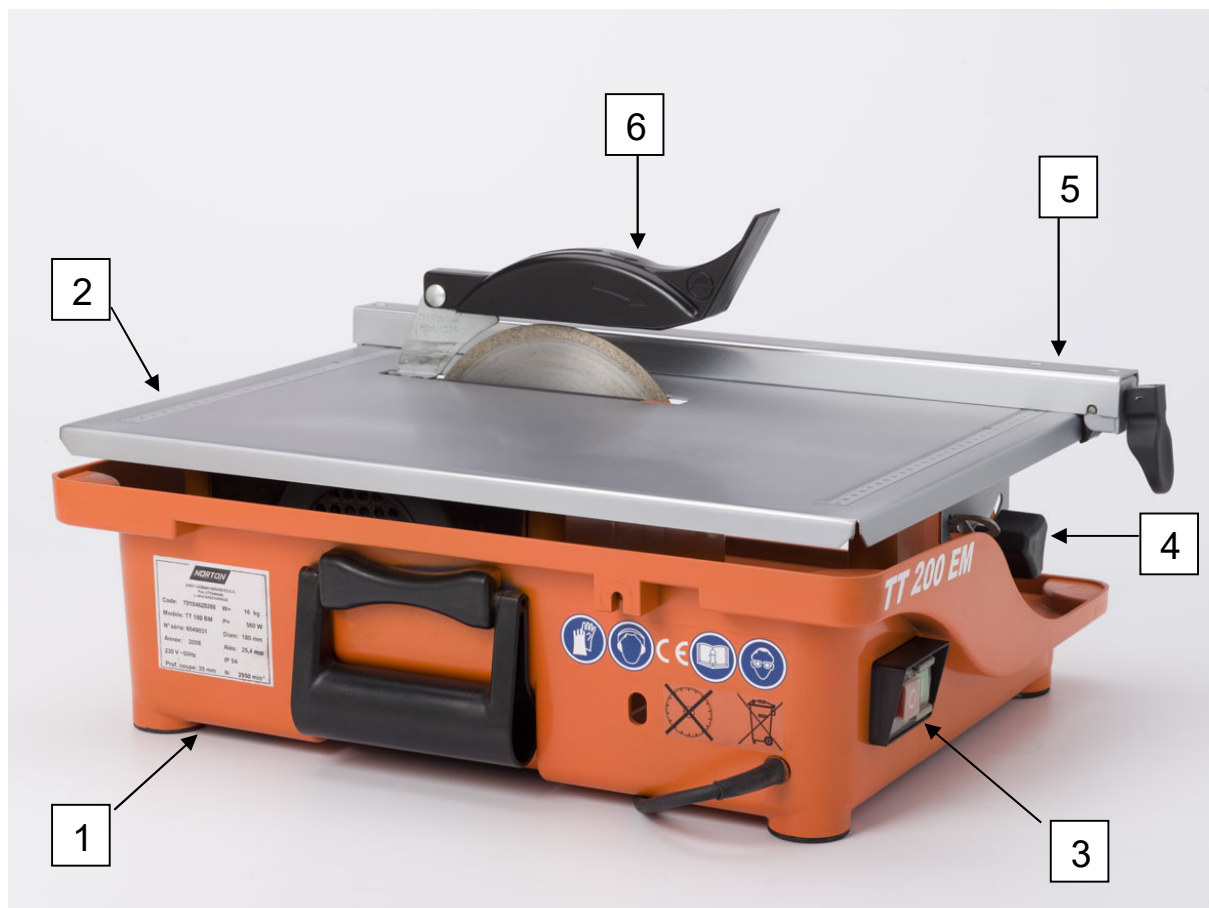
Pila TT200EM má dlouhou životnost a vysoký výkon jak při operacích za mokra, tak i za sucha a je určena pro širokou škálu různých druhů dlaždic.

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 zajišťují dlouhou životnost a minimální údržbu.

### 2.2 Účel použití

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

### Zobrazení



### **Rám (1)**

Rám je vyroben z pevného plastu, který zajišťuje perfektní stabilitu. Podpírá motor, řezací plochu a spínač.

### **Řezací plocha (2)**

Pozinkovaný povrch je velmi odolný vůči korozi a obsahuje vyryté značky zajišťující přesné zarovnání úhelníku.

### **Elektrický motor a vypínač (3)**

Motor má výkon 800W. Tlačítko ON-OFF zajišťuje současně okamžité vypnutí stroje v případě nouze.

### **Šikmý řez (4)**

Můžete dosáhnout i šikmého řezu odšroubováním dvou šroubů po stranách a pootočením stolu.

### **Úhelník (5)**

Pravítko může být uzpůsobeno pro požadovanou šířku řezu. Je zajištěn dvěma šrouby. Vodítko pro šikmý řez je součástí vybavení stroje.

### **Kryt kotouče (6)**

Kryt o průměru 200mm zajišťuje maximální bezpečnost obsluze, a stejně tak umožňuje dostatečnou kontrolu řezné operace. Úhelník je upevněn na rámu.

## **2.3 Technická data**

Příkon motoru	800W
Napětí	230V
Tepelná ochrana	IP 54
Max. průměr kotouče	200 mm
Vrtání	25,4 mm
Počet otáček	2990 min <sup>-1</sup>
Průměr příruby	50 mm
Hloubka řezu v mm	45 mm
Hloubka řezu na koso	14 mm
Akustický tlak	72 dB (A) (ISO EN 11201) 80 dB (A) (ISO EN 3744)

Plocha pracovního stolu (DxŠ)	420x400 mm
Rozměr motoru (DxŠxV)	510x450x400 mm
Hmotnosti:	
Pohotovostní hmotnost	12 kg
Hmotnost s náplní	16,5 kg

### **3 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.

#### **3.1 Montáž nástroje**

TE200EM lze použít pouze kotouč NORTON CLIPPER s celoobvodovým segmentem o maximálním průměru 200mm.

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 dva šrouby upevňující odnímatelnou část krytu a sejměte jej..
- Povolte matici klíčem 19 mm a sejměte volnou přírubu.
- Sejměte vnější přírubu.
- Uvolněte dva šrouby podpírající ochranu kotouče a sejměte jej.
- Vyčistěte obruby a zkontrolujte opotřebení kotouče.
- Namontujte diamantový kotouč správně podle směru otáčení. (Porovnejte se šipkou na krytu kotouče). Opačný-nesprávný směr otáčení vede k předčasnému opotřebení kotouče.
- Odstraňte vnější přírubu kotouče.
- Utáhněte matice.
- Znovu utáhněte dva šrouby držící přední kryt kotouče a namontujte podpěru na stůl.

Vrtání kotouče musí přesně korespondovat s průměrem hřídele. Prasklý nebo zničený vývrt kotouče může být pro uživatele, ale i stroj nebezpečná.

#### **3.2 Montáž úhelníku**

Jak namontovat úhelník:

- Umístěte úhelník na stůl
- Použijte rukojeť po straně úhelníku během upevňování ke stolu.



### **3.3 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 o ploše min. 2,5mm<sup>2</sup>.

### **3.4 Spuštění stroje**

Připojte stroj do el.sítě. Spust'ete stroj stlačením zeleného tlačítka spínače. Vypnutí stroje se provádí stlačením červeného tlačítka. Červené tlačítko je zároveň nouzovým vypínačem.

### **3.5 Chladicí systém**

- Naplňte nádrž vodou přibližně 5mm pod okraj.
- Zkontrolujte, zda chladicí tekutina proudí stejnoměrně po obou stranách kotouče. Nedostatečné množství vody se může projevit rychlým opotřebením kotouče.
- Kontrolujte, zda je v nádrži dostatečné množství vody.
- V době mrazů nenechávejte vodu v chladicím systému.

## **4 Doprava a skladování**

### **4.1 Zabezpečení dopravy**

Před dopravou vždy demontujte diamantový kotouč a vyprázdněte chladicí system.

### **4.2 Dlouhodobé odstavení stroje**

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

- Kompletně stroj vyčistěte
- Vyprázdněte chladicí systém

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

## 5 Provoz stroje

### 5.1 Pracoviště

#### 5.1.1 Umístění stroj

- Z okolí stroje odstraňte vše, co může bránit bezpečné práci stroje!
- 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.

#### 5.1.2 Prostor potřebný pro práci a údržbu

Zajistěte volný prostor min.2 metry v okolí stroje TT200EM, a to při práci i údržbě stroje.

### 5.2 Způsoby řezání

Pro správné užívání stroje je třeba držet řezanou dlaždici oběma rukama a tak ji tlačit proti kotouči. Vždy držte ruce mimo dosah pracujícího kotouče. .

Nastavit úhelník na požadovanou řezací šířku je nutno jej povolit a srovnat podle vodítka. Opět poté upevnit.

### 5.3 Obecné pokyny pro řezání

- Pouze dlaždice o rozměru 400x400x6mm s max. váhou 3kg lze řezat na této pile.
- 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.
- Ujistěte se, že v nádrži je vždy dostatek vody.
- Nastavte vedení řezu na požadovanou šířku, nastavte úhelník do požadovaného úhlu při využití stupnice.
- Nepřetěžujte zbytečně motor. Tento stroj není určen k nepřetržitému provozu.

## 6 Údržba a servis

Pokud chcete zachovat stroj Norton Clipper TT200EM dlouhodobě v perfektním stavu, dodržujte níže uvedený plan údržby.

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

### Údržba stroje

Jakékoliv servisní úkony musí probíhat vždy při odpojení stroje z el. sítě.

### Mazání

Stroj Norton Clipper TT200EM je vybaven samomaznými ložisky. Stroj nevyžaduje žádnou péči z hlediska mazání.

### Čištění stroje

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

## 7 Poruchy: příčiny a odstranění

### 7.1 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.

### 7.2 Řešení problému

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 přívodový kabel
	Vadný vypínač	Upozornění: může vyměnit pouze kvalifikovaný elektrikář
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce
Žádná voda na kotouči	Nedostatek vody v nádrži	Doplňte vodu do nádrže

### 7.3 Zákaznický servis

Pokud objednáváte 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 k posouzení.

Náhradní díly na motor lze objednat přímo u výrobce nebo u obchodního zástupce. Vyjde to mnohem levněji.

Výrobce tohoto stroje je:

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

Reklamací lze nárokovat u místního distributora, stejně tak jako technickou podporu. Ojednávkou strojů, náhradních dílů a ostatního zboží taktéž.

**Benelux and France:**

**United Kingdom**

From Saint-Gobain Abrasives S.A.  
Free telephone numbers:  
Belgium : 0 800 18951  
France: 0 800 90 69 03  
Holland: 0 8000 22 02 70  
e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

### **Czech Republic**

Norton Diamantove Nastroje Sro  
Vinohradska 184  
CS-13000 PRAHA 3  
Tel: 0042 0267 13 20 21  
Fax : 0042 0267 13 20 21  
e-mail : [norton.diamonds@komerce.cz](mailto: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](mailto:sales.ngg@saint-gobain.com)

### **Spain**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.  
C/. Verneda del Congost s/n  
E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)  
Tel: 0034 935 68 6870  
Fax: 0034 935 68 6714  
e-mail: [Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

### **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](mailto:norton-diamond@wp.pl)

Saint-Gobain Abrasives Ltd.  
Doxey Road  
Stafford  
ST16 1EA  
Tel : 0116 2632 302  
Fax : 0800 622 385  
e-mail : [nortondiamonduk@saint-gobain.com](mailto: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](mailto: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](mailto:nortonbp@axelero.hu)

### **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](mailto:Norton.edilizia@saint-gobain.com)