

CM 35 Mini Clipper

NÁVOD K OBSLUZE

Překlad původní verze návodu



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



CE Prohlášení o shodě

Níže podepsaný výrobce:

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

prohlašuje, že tento výrobek:

Pila na zdivo: **CM 35 Mini Clipper 230V**
CM 35 Mini Clipper 110V UK

Kód: **70184603115**

Kód: **70184607578**

Vyhovuje požadavkům dále uvedených směrnic:

- **2006/42/ES O STROJNÍCH ZAŘÍZENÍCH**
- **2014/35/EU O NÍZKONAPĚŤOVÝCH ZAŘÍZENÍCH**
- **2014/30/EU O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ**
- **2000/14/ES O EMISÍCH HLUKU**

A evropských norem:

- **ČS EN 12418 – Řezací stroje na zdivo a kámen pro práce na staveništi –
Bezpečnost**

Platné pro stroje od výrobního čísla:

1801XXXXX

Místo uložení technické dokumentace:

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

Toto prohlášení o shodě pozbývá platnosti v případě výrobků, u kterých byla provedena přestavba nebo úprava bez předchozího souhlasu.

Bascharage, Lucembursko, 15. 5. 2018:

VERZ. 13.11.2018CM 35 Mini Clipper_MAN_EN

François Chianese, jednatel

CM 35 Mini Clipper

NÁVOD K OBSLUZE

OBSAH

<u>1</u>	<u>ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</u>	<u>6</u>
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Štítek stroje.....</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé pracovní fáze</i>	7
<u>2</u>	<u>POPIS STROJE.....</u>	<u>8</u>
2.1	<i>Krátký popis.....</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Uspořádání.....</i>	8
2.4	<i>Technické údaje.....</i>	10
2.5	<i>Prohlášení o emisích vibrací</i>	11
2.6	<i>Prohlášení o emisích hluku</i>	12
<u>3</u>	<u>MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU</u>	<u>13</u>
3.1	<i>Montáž nástroje</i>	13
3.2	<i>Elektrická přípojení</i>	13
3.3	<i>Spuštění stroje</i>	13
<u>4</u>	<u>PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ</u>	<u>14</u>
4.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	14
4.2	<i>Postup při přepravě.....</i>	14
4.3	<i>Dlouhá doba mimo provoz.....</i>	14
<u>5</u>	<u>PRÁCE SE STROJEM.....</u>	<u>14</u>
5.1	<i>Pracoviště</i>	15
5.2	<i>Metody řezání</i>	15
<u>6</u>	<u>ÚDRŽBA A SERVIS.....</u>	<u>18</u>
<u>7</u>	<u>ZÁVADY: PŘÍČINY A NÁPRAVA.....</u>	<u>19</u>
7.1	<i>Postup při vyhledávání závad.....</i>	19
7.2	<i>Návod k řešení problémů se strojem</i>	19
7.3	<i>Schéma zapojení 230 V</i>	21
7.4	<i>Schéma zapojení 110 V</i>	22
7.5	<i>Zákaznický servis</i>	23
7.6	<i>Náhradní díly.....</i>	24

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Stroj CM 35 Mini clipper je určen výhradně pro řezání stavebních materiálů pomocí diamantových kotoučů Norton, a to především na staveništích.

Použití jiné než podle pokynů výrobce bude považováno za porušení předpisů. Výrobce neneseme žádnou odpovědnost za takto vzniklé škody. Veškerá rizika nese výhradně uživatel. Dodržování návodu k obsluze a požadavků na provádění kontrol a údržby je rovněž považováno za součást používání v souladu s předpisy.

1.1 Symboly

Na stroji se nacházejí důležitá varování a upozornění, která jsou vyjádřena prostřednictvím symbolů. Na stroji jsou použity tyto symboly:



Přečtěte si návod k obsluze



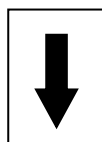
Povinnost používat ochranu sluchu



Povinnost používat ochranu rukou



Povinnost používat ochranu zraku



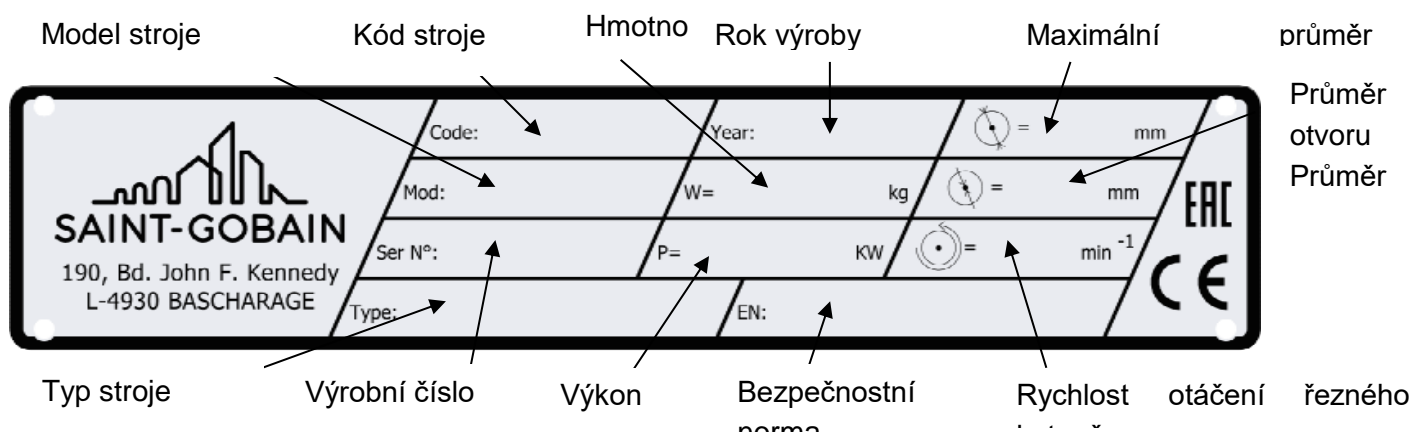
Směr otáčení řezného kotouče



Nebezpečí: Riziko pořezání

1.2 Štítek stroje

Na níže vyobrazeném štítku stroje jsou uvedeny následující důležité údaje:



1.3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé pracovní fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se obeznamte s pracovním prostředím v místě používání. Relevantní položky pracovního prostředí: překážky v pracovním prostoru a pro manipulaci, pevnost podkladu, potřebná ochrana na staveništi v souvislosti s veřejnými komunikacemi a dostupnosti pomoci v případě nehody.
- Pravidelně kontrolujte upevnění řezného kotouče.
- Poškozené nebo velmi opotřebené řezné kotouče okamžitě vyměňte, protože při otáčení představují nebezpečí pro obsluhu.
- K řezání na stroji používejte výhradně diamantové řezné kotouče NORTON! Použití jiných řezných kotoučů může zapříčinit poškození stroje!
- Upozorňujeme na povinnost používat ochranné brýle BS2092 v souladu s nařízením Procesu č. 8 předpisu na ochranu zraku z r. 1974, předpis 2(2) část 1.
- Používání ochrany sluchu a rukou je povinné.
- Z bezpečnostních důvodů stroj nikdy nenechávejte bez dozoru, uvolněný nebo odemknutý.

Za chodu motoru

- Se strojem nikdy nemanipulujte, pokud se řezný kotouč točí naprázdno.
- Při řezání musí být chránič řezného kotouče vždy v pracovní poloze.

2 POPIS STROJE

Jakoukoliv úpravu na stroji, která by mohla vést ke změně jeho původních technických parametrů, smí provést pouze personál společnosti Saint-Gobain Abrasives, který zajistí, že stroj bude i nadále splňovat požadavky technických předpisů.

2.1 Krátký popis

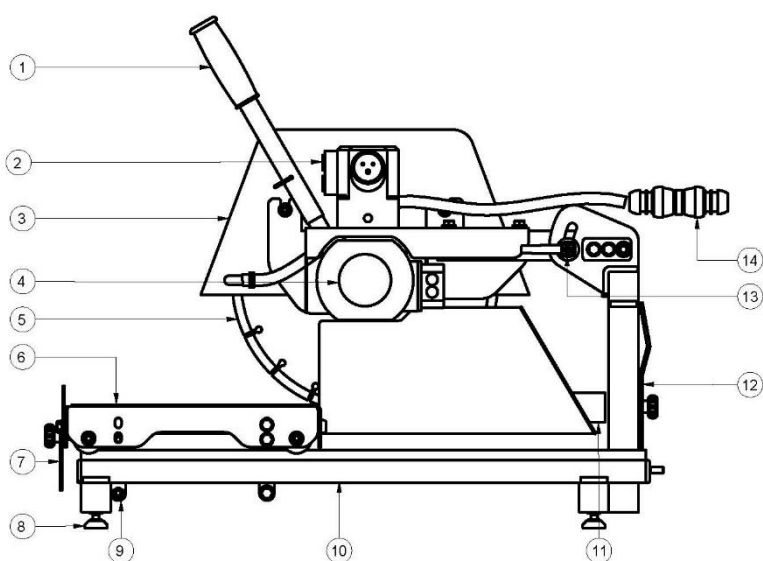
Pila na zdivo CM 35 má vysoce odolnou konstrukci a vysoký výkon pro řezání na staveništi zahrnující širokou škálu stavebních materiálů. Stejně jako u ostatních výrobků CLIPPER uživatelé okamžitě ocení péči, kterou jsme věnovali detailům a kvalitě materiálů použitých při konstrukci stroje. Stroj a všechny jeho komponenty jsou sestaveny podle vysokých standardů zaručujících dlouhou životnost a minimální nutnost provádění údržby.

2.2 Účel použití

Stroj CM 35 Mini Clipper je určen k řezání zámkové dlažby a stavebního materiálu. **Stroj není určen k řezání dřeva a kovů.**

2.3 Uspořádání

1. Rukojeť.
2. Spínač spouštěče.
3. Chránič řezného kotouče.
4. Motor.
5. Řezný kotouč.
6. Pojízdný vozík.
7. Zajišťovací šroub pojízdného vozíku.
8. Nastavitelné nohy.
9. Systém proti naklápění.
10. Podvozek.
11. Přívod vysavače.
12. Nástroje.
13. Zámek rukojeti s nastavením výšky.
14. Potrubí pro přívod vody.



Rukojeť (1)

Ocelová rukojeť umožňuje snadné použití stroje.

Chránič řezného kotouče (3)

Svařovaná ocelová konstrukce pro řezné kotouče do průměru 350 mm, která poskytuje maximální ochranu obsluze a nabízí velmi dobrou viditelnost na řezaný materiál.

V chrániči řezného kotouče se nachází vnější kovový kryt, který lze snadno odstranit a který umožňuje snadný přístup pro provedení kontroly hřídele a výměny řezného kotouče, když je motor vypnutý. Během provozu je řezný kotouč kompletně chráněn.

Elektrický motor a spínač spouštěče (4) a (2)

2,2kW elektrický motor a spínač stroje ke spuštění/zastavení

Řezný kotouč (5)

Diamantový řezný kotouč.

Pojízdňý vozík (6)

Ocelová svařovaná konstrukce s protiskluzovou vrchní částí. Přesné polohování materiálu je možné díky velké ploše dopravního vozíku a variabilnímu úhlu řezu.

Zajišťovací šroub pojízdňého vozíku (7)

Chcete-li zajistit bezpečnější přepravu a zamezit pohybu vozíku, můžete vozík na podvozku uzamknout.

Nastavitelné nohy (8)

Nastavení nohou, aby byla zajištěna stabilizace stroje při práci.

Systém proti naklápění (9)

Systém proti naklápění pojízdňého vozíku.

Podvozek (10)

Podvozek stroje.

Přívod vysavače (11)

Stroj je vybaven sběračem prachu. Sběrač má výstup umožňující spojení s vysavačem. Sběrač během řezání absorbuje prach a úlomky stavebního materiálu.

Nástroje (12)

Nástroje pro výměnu diamantového řezného kotouče.

Zámek rukojeti s nastavením výšky (13)

Systém nastavení výšky řezání.

Potrubí pro přívod vody (14)

Konektor pro rychlý přívod vody.

2.4 Technické údaje

Elektromotor	2,2 kW, 230 V, s tepelnou ochranou proti přetížení nebo 2,2 kW, 110 V, s tepelnou ochranou proti přetížení
Stupeň krytí elektromotoru	IP54
Max. průměr řezného kotouče	350 mm
Průměr otvoru	25,4 mm
Rychlost otáčení řezného kotouče	2 800 min ⁻¹
Řezná hloubka	100 mm (bez obrácení materiálu)
Maximální řezná délka	270 mm
Rozměry pojízdného vozíku (D × d)	280 × 340 mm
Rozměry stroje (D × d × V)	781 × 508 × 683 mm
Hmotnost stroje	40 kg
Hladina akustického tlaku	80 dB (A) (ISO EN 11201)
Hladina akustického výkonu	92 dB (A) (ISO EN 3744)

2.5 Prohlášení o emisích vibrací

Deklarovaná hodnota emisí vibrací podle **ČSN EN 12096**.

Stroj Model/kód	Naměřená hodnota emisí vibrací v m/s ²	Koeficient nejistoty K m/s ²	Použitý nástroj Model/kód
CM 35 Mini Clipper 230V 70184603115 CM 35 Mini Clipper 110V 70184607578	< 2,5	0,5	Clipper ALFA

- Hodnota vibrací je nižší a nepřekračuje 2,5 m/s.
- Hodnoty stanovené na základě postupu popsaného v normě **ČSN EN 12418**.
- Měření jsou prováděna u nových strojů. Specifické hodnoty se mohou lišit podle podmínek na staveništi, a to podle:
 - zpracovaných materiálů,
 - stupně opotřebení stroje,
 - prováděné údržby,
 - použití nevhodného nástroje pro danou operaci,
 - použití nekvalitního nástroje,
 - ovládání nezkušenou obsluhou,
 - a dalších.
- Doba expozice vibracím závisí na pracovních podmínkách (vhodnost stroje / použitý nástroj / řezaný materiál / kvalifikovaná obsluha).

Při hodnocení rizik souvisejících s přenosem vibrací do rukou je třeba zohlednit skutečné používání při jmenovitém výkonu stroje během celého pracovního dne; často pak dospějete k závěru, že skutečná doba práce se strojem představuje zhruba 50 % celkové pracovní doby. Dále je pak třeba zohlednit přestávky, doplňování vody, přípravné práce, čas potřebný k přemístění stroje, montáž kotouče atd.

2.6 Prohlášení o emisích hluku

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

Stroj Model/kód	Hladina akustického tlaku L_{Peq} ČSN EN ISO 11201	Koeficient nejistoty K (Hladina akustického tlaku L_{Peq} ČSN EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744	Koeficient nejistoty K (Hladina akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM 35 Mini Clipper 230V 70184603115 CM 35 Mini Clipper 110V 70184607578	80 dB (A)	2,5 dB (A)	92 dB (A)	4 dB (A)

- Hodnoty stanovené na základě postupu popsaného v normě **ČSN EN 12418**.
- Měření jsou prováděna u nových strojů. Specifické hodnoty se mohou lišit podle podmínek na staveništi, a to podle:
 - stupně opotřebení stroje,
 - prováděné údržby,
 - použití nevhodného nástroje pro danou operaci,
 - použití nekvalitního nástroje,
 - ovládání nezkušenou obsluhou,
 - a dalších.
- Naměřené hodnoty platí pro obsluhu při normálních podmínkách, které jsou popsány v návodu.

3 MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj je dodáván plně vybavený (i když bez diamantového řezného kotouče). Je připraven k řezání, jakmile namontujete diamantový řezný kotouč, rukojeti a dopravní vozík a poté, co jej připojíte k příslušnému zdroji napájení.

3.1 Montáž nástroje

U stroje CM 35 lze použít pouze řezné kotouče NORTON s maximálním průměrem 350 mm. Všechny nástroje musí být vybrány s ohledem na maximální přípustnou řeznou rychlost a maximální přípustné otáčky stroje. Před namontováním nového řezného kotouče do stroje vypněte hlavní vypínač a stroj odpojte od zdroje elektrického proudu.

Postup montáže nového řezného kotouče:

- Povolte šroub před krytem řezného kotouče, odpojte vodní hadici na levé straně a otevřete ji.
- Pomocí maticového klíče, který je součástí dodávky, povolte šestihrannou matici (3) na hřídel řezného kotouče (**pozor:** levý závit), která drží odnímatelnou vnější přírubu.
- Sundejte vnější přírubu.
- Očistěte příruby a hřídel řezného kotouče a zkontrolujte jejich opotřebení.
- Nasadte řezný kotouč na trn tak, aby měl správný směr otáčení. Při nesprávném směru otáčení dochází k velmi rychlému otupování ostří.
- Nasadte zpět vnější přírubu řezného kotouče.
- Pomocí maticového klíče, který je součástí dodávky, utáhněte šestihrannou matici (**pozor:** levý závit).
- Uzavřete chránič řezného kotouče, dotáhněte šroub na jeho přední straně a znovu připojte vodní hadici.

UPOZORNĚNÍ: Otvor řezného kotouče musí přesně souhlasit s průměrem hřídele řezného kotouče. Popraskaný nebo jinak poškozený otvor je nebezpečný pro obsluhu i pro stroj.

3.2 Elektrická připojení

Zkontrolujte, zda

- Napájecí napětí/fáze odpovídají údajům uvedeným na štítku motoru.
- Použitý zdroj elektrického napájení musí mít uzemnění v souladu s bezpečnostními předpisy.
- Připojovací kabely musejí mít minimální průřez 2,5 mm² na fázi.

3.3 Spuštění stroje

1. Umístěte stroj na rovné, dobře osvětlené místo. Stabilitu stroje při používání stroje zajistěte pomocí nastavitelných noh.
2. Namontujte rukojeť a zajistěte ji šroubem.
3. Namontujte řezný kotouč, jak bylo popsáno výše.
4. Uvolněte brzdu pojízdného vozíku.
5. Nastavte správnou hloubku řezu pomocí rotace rukojeti zámku.
6. Zapojte stroj do síťové zásuvky a zkontrolujte správný směr řezného kotouče.
7. Připojte ohebnou hadici vysavače k odpadní zásuvce stroje a ke zdroji energie.
8. V případě potřeby mokrého řezání připojte stroj k přívodu vody.
9. Začněte řezat.

4 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

4.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou stroje demontujte řezný kotouč. Dopravník zajistěte pomocí západky.

4.2 Postup při přepravě

Stroj lze přepravovat v jedné osobě s pomocí dvoukolového ručního vozíku nebo ručně s pomocí druhé osoby.

Stroj nemá zvedací háky.

4.3 Dlouhá doba mimo provoz

Pokud stroj nebude používán po dlouhou dobu, je třeba učinit následující opatření:

- Stroj důkladně očistěte.
- Vypusťte vodní okruh.

Skladování musí být v čistém a suchém prostoru s konstantní teplotou.

5 PRÁCE SE STROJEM

V této kapitole najdete několik doporučení týkajících se místa a způsobu ustavení stroje.

5.1 Pracoviště

5.1.1 Usazení stroje

- Z pracoviště odstraňte vše, co by mohlo překážet při práci!
- Pracoviště musí být dostatečně osvětlené!
- Dodržujte podmínky výrobce pro připojení ke zdroji elektrického proudu!
- Elektrické kabely ved'te tak, aby nedošlo k žádnému ohrožení!
- Zajistěte, abyste měli trvalý a dostatečný přehled o pracovním prostoru a kdykoliv mohli do práce zasáhnout, bude-li to třeba.
- Zajistěte, aby se v blízkosti stroje nepohybovaly žádné osoby, které by mohly ohrozit bezpečnost práce.

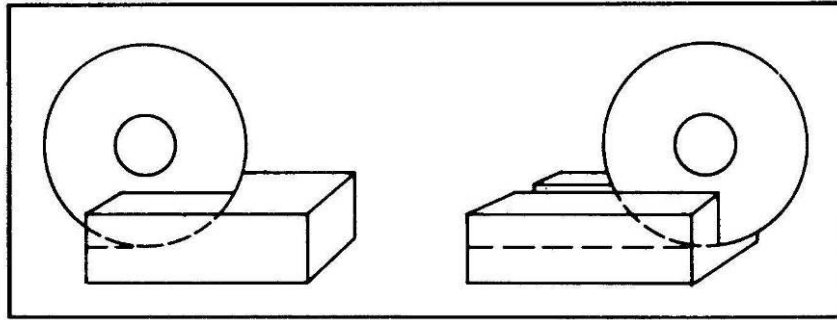
5.1.2 Místo vyhrazené pro použití a údržbu stroje

Abyste mohli stroj jednoduše používat, doporučujeme volný prostor 2 m před strojem a 1,5 m po obou stranách.

5.2 Metody řezání

Abyste stroj mohli správně používat, musíte k němu stát čelem, jednou rukou držet rukojeť řezné hlavy a druhou dopravní vozík. Rukama se nikdy nepřibližujte k točícímu se řeznému kotouči. Otevřete kryt spínače a stisknutím zeleného tlačítka spustíte stroj. Pro zastavení použijte červené tlačítko nebo přímo stiskněte přední kryt spínače.

5.2.1 Plná hloubka nebo pevné řezání

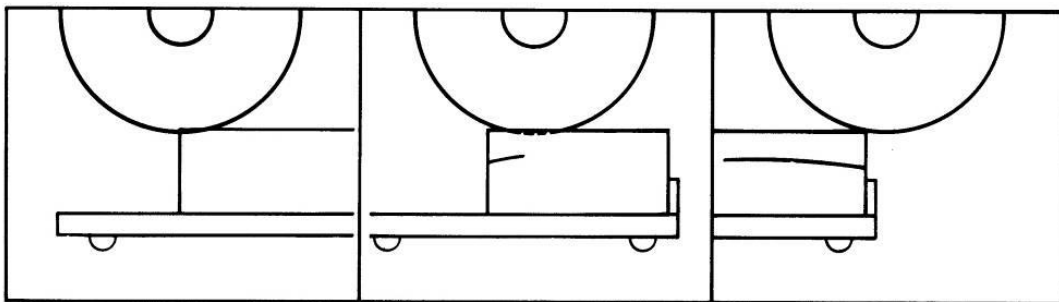


Při plném nebo pevném řezání je řezná hlava aretována v pevné poloze a materiál je skrz ní protlačován, viz ilustrace.

- Řeznou hlavu spusťte do polohy požadované řezné hloubky (při „průchozím řezání“ spusťte hlavu tak, aby byl okraj řezného kotouče max. 3 mm pod povrchem dopravního vozíku). K tomu použijte rukojeť na chrániči řezného kotouče.
- Polohu aretujte utažením upínacího zařízení.
- Položte materiál na dopravní vozík.
- Spusťte stroj.
- Dopravní vozík pomalu a bez nadměrné síly tlačte směrem k točícímu se řeznému kotouči a materiál přeřízněte, viz ilustrace.

POZNÁMKA: Ačkoliv to je doporučeno, není při blokovém řezání naprosto nezbytné aretovat řeznou hlavu v poloze specifické řezné hloubky. Požadovanou řeznou hloubku zajistíte také tak, že budete pevně držet rukojeť na chrániči řezného kotouče. Pokud dosažení plné řezné hloubky vyžaduje nadměrný přítlak (např. u vysoce kompaktních materiálů), pak proveďte 2 nebo 3 mělké řezy.

5.2.2 Vícekrokové řezání



Vícekrokové řezání označuje proces řezání, při kterém je dopravní vozík s materiálem přesouván dopředu a zpět pod točícím se řezným kotoučem.

- Materiál určený k řezání bezpečně umístěte na dopravní vozík tak, aby byl vůči vodítku a zadnímu dorazu, přičemž ruce mějte v bezpečné vzdálenosti od řezného kotouče.
- Spusťte stroj.
- Dopravní vozík přesuňte dopředu do blízkosti řezného kotouče a řeznou hlavu spusťte dolů tak, aby se dostala do polohy, ve které se řezný kotouč bude lehce dotýkat povrchu materiálu.
- Materiálem projedte pod řezným kotoučem po celé délce řezu a vytvořte mělký řez (o hloubce zhruba 3 mm) směrem dopředu, viz ilustrace. Při pohybu zpět zvedněte řeznou hlavu tak, aby se kotouč vysunul nad řeznou drážku.
- Proveďte rychlé přesunutí dozadu a dopředu tak, že materiál projde pod středem řezného kotouče, než zahájíte pohyb dopravního vozíku v opačném směru.

5.2.3 Obecná doporučení pro řezání

- Pomocí stroje lze řezat materiály o hmotnosti pod 10 kg a rozměrech menších než 280 × 340 mm.
- Před zahájením práce zkontrolujte pevné usazení diamantového řezného kotouče!
- Podle materiálu určeného k řezání, pracovního postupu (suché nebo mokré řezání) a požadované účinnosti zvolte odpovídající řezné kotouče.
- V případě, že dojde k vypnutí tepelné ochrany, počkejte před opětovným zapnutím stroje na vychladnutí motoru.
- Z bezpečnostních důvodů musí být všechny poškozené nástroje nebo díly vyměněny.

6 ÚDRŽBA A SERVIS

K zajištění dlouhodobě kvalitního řezání strojem CM 35 dodržujte prosím dále uvedený plán údržby:

		Na začátku pracovního dne	Při výměně nástroje	Na konci pracovního dne	Týdně	Po závadě	Po poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (obecný vzhled, kontrola neprosakování vody)						
	Očistit						
Příruba a zařízení na upevnění řezného kotouče	Očistit						
Ventilátor chlazení motoru	Očistit						
Vodní hadice a trysky	Očistit						
Vodící tyče vozíku	Očistit						
Skříň motoru	Očistit						
Dostupné matice a šrouby	Utáhnout						

Údržba stroje

Údržba stroje musí být vždy prováděna při odpojeném přívodu elektrického proudu.

Mazání

Stroj CM 35 používá samomazná ložiska. Proto stroj nevyžaduje naprosto žádné mazání.

Čištění stroje

Váš stroj bude mít delší životnost, pokud jej každý den po práci důkladně vyčistíte (motor a přírubu řezného kotouče).

7 ZÁVADY: PŘÍČINY A NÁPRAVA

7.1 Postup při vyhledávání závad

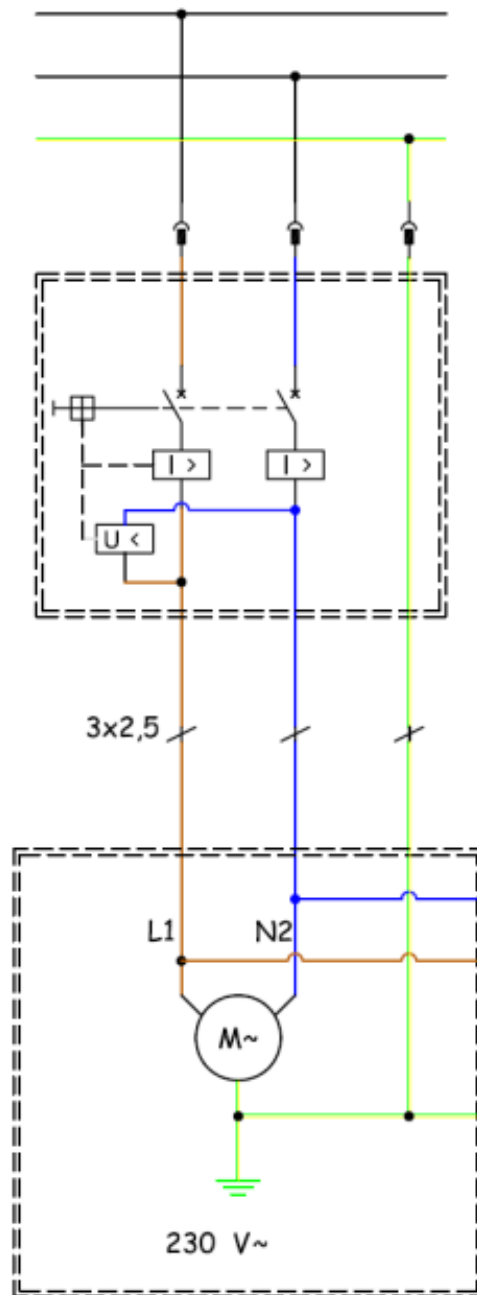
Pokud při používání stroje dojde k jakékoliv závadě, stroj vypněte a odpojte ho od zdroje elektrického proudu. Jakékoliv úkony v elektroinstalaci nebo přívodu elektrického proudu smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

7.2 Návod k řešení problémů se strojem

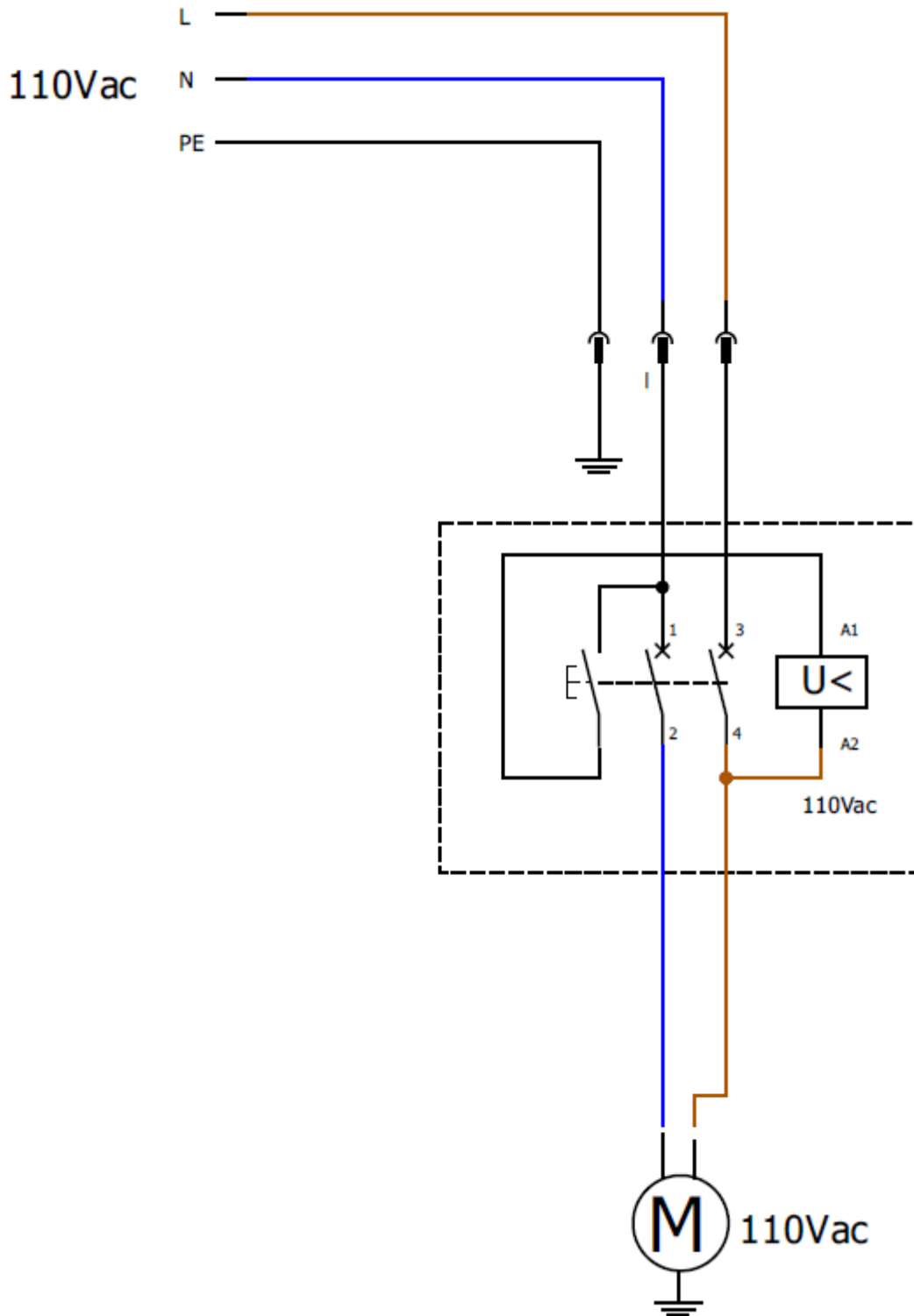
ZÁVADA	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Motor nespustí	Výpadek elektrického proudu	Zkontrolujte zdroj napájení v rozvaděči. Zkontrolujte polohu tepelného magnetu a diferenciálu v rozvaděči. Ujistěte se, že prodlužovací kabel je v dobrém stavu a je na obou koncích dobře zapojený.
	Tepelná ochrana vypíná	Počkejte, až motor vychladne, a restartujte tepelnou ochranu.
	Poškozený spínač	Vyměňte spínač.
	Zablokovaný řezný kotouč	Odstraňte překážky zabráňující otáčení kotouče.
Motor se rozbíhá velmi pomalu a trvá dlouho, než dosáhne svých otáček	Poškozený kondenzátor.	Vyměňte spínač.
Nedostatečná řezná síla	Tupost dílů řezného kotouče nebo ozubených kol diamantového řezného kotouče.	Provedte několik řezů abrazivního materiálu (pískovec, beton, smrkový brousek).
	Nevhodný řezný kotouč	Použijte vhodný řezný kotouč pro řezání materiálu.
	Nízký výkon motoru	Nechte motor zkontrolovat odborným servisním technikem.
Chladicí voda nedosahuje kotouče	Hadice je ucpaná	Uvolněte proud vody vyčištěním hadice
Brousící kotouč se rychle opotřebovává	Nevhodné chlazení diamantového	Zkontrolujte systém chlazení kotouče.
	Nadměrný tlačný tlak na řezání.	Uvolněte tlačný tlak.
	Nevhodný řezný kotouč	Použijte vhodný řezný kotouč pro řezání materiálu.
Chybné řezání	Stroj je chybně seřízen.	Stoj seřídte podle pokynů v této příručce.
	Špatná kvalita nebo opotřebení brousícího kotouče	Vyměňte řezný kotouč.
	Nevhodný řezný kotouč	Použijte vhodný řezný kotouč pro řezání materiálu.
Výskyt vibrací	Řezný kotouč běží nevyváženě.	Zkontrolujte stav řezného kotouče a správně
	Vadné upevnění řezného kotouče.	Ujistěte se, že svorky řezného kotouče a hřídel motoru jsou správně zajištěny. Pevně

		utáhněte matici.
	Zdeformovaný řezný kotouč.	Vyměňte řezný kotouč.
Nadměrný prach	Zaseknutý filtr ve vysavači.	Často čistěte filtr vysavače.

7.3 Schéma zapojení 230 V



7.4 Schéma zapojení 110 V



7.5 Zákaznický servis

Při objednávání náhradních dílů prosím uveďte:

- Výrobní číslo (7ciferné)
- Kód dílu
- Přesné pojmenování
- Požadovaný počet dílů
- Adresa dodání
- Zřetelně uveďte způsob přepravy, například „expresní“. Při absenci specifických pokynů díly odešleme způsobem, který budeme považovat za nejpříhodnější – to však nutně nemusí být nejrychlejší.

Jednoznačné pokyny předejdou problémům a chybným dodávkám.

Pokud si nebudete jisti, pošlete nám vadný díl.

V případě záruční reklamace musí být díl vždy vrácen pro vyhodnocení.

Výrobce stroje: Saint-Gobain Abrasives S.A.:

190, Bd. J. F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
Lucemburské velkovévodství.
Tel.: 00352 50 401 1
Fax. : 00331 83717792
<http://www.construction.norton.eu>
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.6 Náhradní díly

Chcete-li nahlédnout do seznamů náhradních dílů, navštivte webovou stránku poprodejního servisu společnosti Norton Clipper na následující adrese:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Nebo pomocí svého mobilního telefonu můžete využít QR kód uvedený níže:



V tomto elektronickém katalogu naleznete schematické pohledy a seznamy náhradních dílů pro různé stroje navržené společností Norton Clipper, takže zde naleznete potřebné odkazy.

Záruku můžete uplatnit a technickou podporu si vyžádat u svého místního prodejce, kde si rovněž můžete objednat stroje, náhradní díly i spotřební materiál:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT/BRUSSEL
BELGIUM
TEL: +32 (0)2 267 21 00
FAX: +32 (0)2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
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
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL
ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
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
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
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
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
POSTBOKS 11, ALNABRU,
0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
NORWAY
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
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: 0040-261-839.709
FAX: 0040-261-839.710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF
MALZEMELER VE AŞINDIRICI
SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487

