

NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper

Transforming
surfaces
...and beyond

CM 42 D

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad původního návodu



SAINT-GOBAIN



Prohlášení o shodě

Podepsaný výrobce:

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

prohlašuje, že tento výrobek:

Pily na kámen: **CM 42 D 230V**

Kód: **70184633787**

je v souladu s následujícími směrnici:

- „**STROJE**“ 2006/42/ES
- „**ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA**“ 2014/30/EU
- „**HLUK**“ 2000/14/ES

a evropská norma:

- **EN 12418 – Stroje na řezání zdiva a kamene – Bezpečnost**

Platí pro stroje od sériového čísla: 4503689773001

Místo uložení technické dokumentace:

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

Toto prohlášení o shodě ztrácí platnost, pokud je výrobek bez souhlasu upraven nebo pozměněn.

Bascharage, Lucembursko, 26.05.2024

Fabrice Genuardi, výkonný ředitel a odpovědný za technickou dokumentaci.
Bascharage, Lucembursko



Prohlášení o shodě

Podepsaný výrobce:

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

prohlašuje, že tento výrobek:

Pily na kámen: **CM 42 D 230V**

Kód: **70184633787**

je v souladu s následující normou:

- **Předpisy o dodávkách strojů (bezpečnost) z roku 2008**
- **Předpisy o elektromagnetické kompatibilitě z roku 2016**
- **Emise hluku do životního prostředí zařízení určených pro venkovní použití z roku 2001**

a evropská norma:

- **EN 12418 – Stroje na řezání zdiva a kamene – Bezpečnost**

Platí pro stroje se sériovým číslem vyšším než: 4503689773001

Zmocněný zástupce:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

Unicorn House • Unit 1, Amison Close

Redhill Business Park • Stafford • Anglie • ST16 1WB

Toto prohlášení o shodě ztrácí platnost, pokud je výrobek bez souhlasu přeměněn nebo upraven.

Bascharage, Lucembursko, 26.05.2024

Fabrice Genuardi, výkonný ředitel a odpovědný za technickou dokumentaci.
Bascharage, Lucembursko

CM 42 D

NÁVOD K POUŽITÍ

OBSAH

<u>1</u>	<u>ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</u>	<u>6</u>
1.1	<i>Symbols</i>	6
1.2	<i>Štítek stroje</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro provozní fáze</i>	7
<u>2</u>	<u>POPIS STROJE.....</u>	<u>8</u>
2.1	<i>Stručný popis</i>	8
2.2	<i>Účel použití</i>	8
2.3	<i>Uspořádání</i>	9
2.4	<i>Technické údaje</i>	11
2.5	<i>Prohlášení o emisi vibrací</i>	12
2.6	<i>Prohlášení týkající se emisí hluku</i>	13
<u>3</u>	<u>MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU.....</u>	<u>14</u>
3.1	<i>Implementace prvků</i>	14
3.2	<i>Montáž nástroje</i>	14
3.3	<i>Elektrické připojení</i>	14
3.4	<i>Připojení vysavače</i>	14
3.5	<i>Spuštění stroje</i>	15
<u>4</u>	<u>OBSLUHA STROJE</u>	<u>16</u>
4.1	<i>Místo práce</i>	16
4.2	<i>Řezání</i>	16
<u>5</u>	<u>PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ</u>	<u>18</u>
5.1	<i>Změna polohy stroje</i>	18
5.2	<i>Zajištění pro přepravu</i>	19
5.3	<i>Postup přepravy</i>	19
5.4	<i>Dlouhodobá nečinnost</i>	20
<u>6</u>	<u>ÚDRŽBA A SERVIS</u>	<u>21</u>
<u>7</u>	<u>PORUCHY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ.....</u>	<u>22</u>
7.1	<i>Postupy při hledání závad</i>	22
7.2	<i>Průvodce odstraňováním poruch</i>	22
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	23
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	24
7.5	<i>Náhradní díly</i>	25

1 ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

CM 42 D je určen výhradně pro suché řezání stavebních materiálů, zejména na staveništích. Použití jiné než podle pokynů výrobce se považuje za porušení předpisů. Výrobce nenes odpovědnost za žádné škody, které z toho vyplynou. Veškerá rizika nese výhradně uživatel. Dodržování provozních pokynů a požadavků na kontrolu a údržbu se rovněž považuje za součást používání v souladu s předpisy.

1.1 Symboly

Důležité varování a rady jsou na stroji označeny symboly. Na stroji jsou použity následující symboly:



Přečtěte si návod k obsluze



Je nutné nosit ochranu sluchu



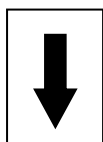
Je nutné nosit ochranu rukou



Je nutné nosit ochrannou masku



Je nutné nosit ochranu očí










Směr otáčení čepele



Nebezpečí: Riziko pořezání

1.2 Štítek stroje

Důležité údaje jsou uvedeny na následujícím štítku umístěném na stroji:

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Kód stroje	Year: Rok výroby	 = Ø Maximální nůž mm	  
	Mod: Model stroje	W= Hmotnost kg	 = Ø Vrtání mm	
	EN: Bezpečnostní norma	P= Výkon kW	 = Rychlost kotouče RPM	
	Type: Typ stroje	Serial N°: Sériové číslo		

1.3 Bezpečnostní pokyny pro provozní fáze

Před zahájením práce

- Před zahájením práce se seznamte s pracovním prostředím v místě použití. Pracovní prostředí zahrnuje překážky v oblasti práce a manévrování, pevnost podlahy, nezbytnou ochranu na místě v souvislosti s veřejnými komunikacemi a dostupnost pomoci v případě nehody.
- Pravidelně kontrolujte správnou montáž nože.
- Poškozené nebo silně opotřebované kotouče okamžitě odstraňte, protože při otáčení ohrožují obsluhu.
- Na stroj montujte pouze diamantové kotouče NORTON CLIPPER! Použití jiných nástrojů může stroj poškodit!
- Upozorňujeme na nutnost používání ochranných brýlí BS2092 v souladu se specifikovanými procesy č. 8 nařízení o ochraně očí z roku 1974, nařízení 2(2) část 1.
- Používání ochrany sluchu a rukou je povinné.
- Z bezpečnostních důvodů nikdy nenechávejte stroj bez dozoru, nepřipevněný nebo odemčený.

Při chodu motoru

- Nepohybujte se strojem, když je kotouč v chodu.
- Vždy řežte s nasazeným krytem nože.

2 POPIS STROJE

Jakékoli úpravy, které by mohly vést ke změně původních vlastností stroje, smí provádět pouze společnost Saint-Gobain Abrasives, která potvrdí, že stroj je i nadále v souladu s bezpečnostními předpisy.

2.1 *Stručný popis*

Stavební pila CM 42 D je navržena pro dlouhou životnost, vysoký výkon a maximální efektivitu při suchém řezání široké škály stavebních materiálů přímo na stavbě. Díky účinnému odsávání je při řezání zachycena většina vznikajícího prachu, což zvyšuje komfort obsluhy i čistotu pracovního prostředí. Stejně jako u všech produktů NORTON CLIPPER uživatel okamžitě ocení precizně zpracované detaily a kvalitní materiály. Každý komponent stroje je sestaven podle přísných výrobních standardů, které zaručují dlouhou životnost, minimální údržbu a spolehlivý provoz i v náročných podmínkách.

2.2 *Účel použití*

Stroj je určen pro suché řezání široké škály stavebních a žáruvzdorných materiálů, jako jsou cihly, dlažební kostky, obrubníky. **Není určen pro řezání dřeva nebo kovů.**

2.3 Uspořádání



Rám (1)

Pevná konstrukce z oceli svařované podle rozměrů, vyztužená příčníky. Rám je vybaven manipulačními úchyty pro přepravu vysokozdvížným vozíkem.

Stojan (2)

Stroj je namontován na stojanu s širokými koly. Pomocí transportních rukojetí (8) lze stroj ergonomicky přemísťovat v horní nebo dolní poloze. Tyto otočné rukojeti pomáhají omezit velikost stroje při skladování. Pneumatické pružiny umístěné v trubkách stojanu usnadňují samostatné a snadné uvedení stroje do horní polohy (řezací polohy).

Sací systém (3)

Skládá se z pevné sací drážky pod stolem, sběrače prachu na krytu, rozdělovače sání a hadic dodávaných se strojem. Tento integrovaný systém umožňuje odvádět prach vznikající při řezání pomocí samostatně dostupného vysavače.

Řezací hlava (4)

Pružinová ocelová konzola je přesně svařena v přípravku, což zajišťuje její vysokou pevnost a dlouhou životnost. **Upevňovací body motoru i otočný čep jsou precizně opracovány**, aby poskytovaly maximální stabilitu a hladký chod stroje.

Pružinové vratné zařízení automaticky vrací kotouč do horní polohy, čímž zvyšuje bezpečnost i efektivitu práce. **Integrovaný uzamykací / aretační systém** umožňuje provádět přímé řezy.

Kryt kotouče (5)

Vyrobeno ze svařované oceli. Kryt kotouče o průměru 400 mm poskytuje obsluze a jejímu okolí maximální ochranu a vynikající viditelnost na řezaný obrobek. Kryt kotouče lze otevřít, což umožňuje snadný přístup k hřídeli motoru pro kontrolu nebo výměnu kotouče, když je motor vypnutý.

Směr otáčení kotouče je označen šipkou na boku kotouče. Výškově nastavitelné plexisklové desky (10) vedou prach vznikající při řezání do sběrače prachu připevněného k zadní části krytu kotouče, čímž zajišťují maximální sběr prachu.

Elektromotor a spínač (6)

Elektromotor o výkonu **2,2 kW** je vybaven ochranou proti podpětí (NVR), která zabraňuje neúmyslnému restartování stroje například po výpadku a následném obnovení napájení. Pro zvýšení bezpečnosti a spolehlivosti je motor navíc osazen **tepelnou ochranou**, jež motor automaticky zastaví v případě přetížení.

Tepelná ochrana zasahuje ve dvou odlišných situacích:

1. **Vypnutí krátce po zapnutí** – indikuje nesprávně provedené elektrické připojení.
2. **Zastavení během řezání** – motor byl přetížen a ochranný systém zabránil jeho poškození.

Pojezdový stůl (7)

Svařovaná ocelová konstrukce je vybavena dorazem pro přesné ukotvení materiálu. Systém vedení vozíku zajišťuje hladký a stabilní posuv, což umožňuje provádět přesné a opakované řezy.

Díky velké ploše vozíku a variabilnímu úhlovému pravitku lze materiál snadno a přesně nastavit i při úhlovém řezání. Pro zvýšení bezpečnosti a kontroly nad materiálem je stůl vybaven protiskluzovým systémem.

Zajišťovací systém (9)

Model **CM 42 D** je vybaven **aretačním systémem s indexovatelnými kolíky**, který zajišťuje bezpečnou a stabilní práci. Tento mechanismus **spolehlivě udržuje stroj v horní poloze během řezání**, čímž výrazně zvyšuje bezpečnost obsluhy a zabraňuje nechtěnému samovolnému pohybu.

2.4 Technické údaje

Elektromotor	2,2 kW 230 V s tepelnou ochranou proti přetížení
Ochrana elektromotoru	IP54
Max. průměr kotouče	400 mm
Otvory	25,4 mm
Rychlost otáčení kotouče	2800 min ⁻¹
Hloubka řezu mm	125 mm (bez otočení materiálu)
Průměr příruby	90 mm
Hladina akustického tlaku	80 dB (A) (ISO EN 11201)
Hladina akustické energie	92 dB (A) (ISO EN 3744)
Max. délka řezu mm	600 mm (s odsáváním prachu)
Rozměry stolu (D x Š)	500 x 590 mm
Rozměry stroje v horní poloze (D x Š x V)	1110 x 700 x 1340 mm
Rozměry stroje ve spodní poloze (D x Š x V)	1180 x 700 x 945 mm
Hmotnost kompletního stroje	108 kg

2.5 Prohlášení o emisi vibrací

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

Stroj Model / kód	Naměřená hodnota emisí vibrací v m/s ²	Nejistota K m/s ²	Použitý nástroj Model / kód
CM 42 D 230 70184633787	<2,5	0,5	Norton Clipper Pro Universal Laser

- Hodnota vibrací je nižší a nepřesahuje 2,5 m/s.
- Hodnoty stanovené postupem popsaným v normě **EN 12418**.
- Měření jsou prováděna na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na podmínkách daného místa, a to z hlediska:
 - Pracovaných materiálů
 - opotřebení stroje
 - Nedostatečné údržby
 - Nevhodného nástroje pro danou aplikaci
 - Nástroj v špatném stavu
 - Nekvalifikovaný obsluhující pracovník
 - Atd.
- Doba vystavení vibracím se odvíjí od výkonu práce (v souvislosti s adekvátností stroje / nástroje / zpracovávaného materiálu / obsluhy).

Při hodnocení rizik způsobených vibracemi rukou a paží je třeba vzít v úvahu efektivní využití při jmenovitém výkonu stroje během celého pracovního dne; často zjistíte, že efektivní doba využití představuje přibližně 50 % celkové doby práce. Samozřejmě je třeba zohlednit přestávky, doplňování vody, přípravu práce, čas na přemístění stroje, montáž kotouče...

2.6 Prohlášení týkající se emisí hluku

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

Stroj Model / kód	Hluk Hladina tlaku L_{Peq} EN ISO 11201	Nejistota K (Hladina tlaková hladina L_{Peq} EN ISO 11201)	Hladina akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744	Nejistota K (Úroveň akustického výkonu L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM 42 D 230 70184633787	80 dB(A)	2,5 dB(A)	92 dB(A)	4 dB(A)

- Hodnoty stanovené postupem popsáným v normě **EN 12418**.
- Měření jsou prováděna na nových strojích. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na podmínkách daného místa, a to z hlediska:
 - Opatření stroje
 - Nedostatečné údržby
 - Nevhodného nástroje pro danou aplikaci
 - Nástroj v špatném stavu
 - Nekvalifikovaného obsluhujícího personálu
 - Atd.
- Naměřené hodnoty se vztahují k obsluze při běžném používání, jak je popsáno v manuálu.

3 MONTÁŽ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Stroj je dodáván kompletně vybavený (bez diamantového kotouče). Po namontování diamantového kotouče je připraven k provozu. Před použitím stroje postupujte podle následujících pokynů.

3.1 Implementace prvků

Řezná hlava je zajištěna v dolní poloze šestihrannou maticí.

3.2 Montáž nástroje

U modelu CM 42 D je vhodné používat jen diamantové kotouče NORTON CLIPPER s maximálním průměrem 400 mm.

Všechny použité nástroje musí být voleny s ohledem na jejich maximální povolenou řeznou rychlost, která musí odpovídat maximální otáčkové rychlosti stroje. Použití nevyhovujících kotoučů může vést ke snížení bezpečnosti i výkonu stroje.

Před montáží nového kotouče do stroje stroj vypněte a odpojte od hlavního zdroje elektrické energie. Při montáži nového kotouče postupujte takto:

- Povolte šroub před krytem kotouče a otevřete jej. (Otevře se pouze polovina krytu kotouče.)
- Pomocí dodaného klíče povolte šestihrannou matici na hřídeli kotouče (**pozor:** levý závit), která drží odnímatelnou vnější přírubu.
- Sejměte vnější přírubu.
- Očistěte příruby a hřídel kotouče a zkontrolujte opotřebení.
- Namontujte kotouč na hřídel motoru a ujistěte se, že směr otáčení je správný. Nesprávný směr otáčení rychle otupí kotouč (**pozor:** použijte suchý řezací kotouč).
- Vyměňte vnější přírubu kotouče.
- Utáhněte šestihrannou matici (**pozor:** levý závit) pomocí dodaného klíče.
- Zavřete kryt nože a utáhněte šroub na přední straně krytu nože.

POZOR: Otvor pro kotouč musí přesně odpovídat průměru hřídele kotouče. Prasklý nebo poškozený kotouč je nebezpečný pro obsluhu i pro stroj.

3.3 Elektrické připojení

Zkontrolujte, zda

- napětí/fáze napájení odpovídá údajům uvedeným na štítku motoru.
- Dostupné napájení musí mít uzemnění v souladu s bezpečnostními předpisy.
- Připojovací kabely by měly mít průřez alespoň^{2,5} mm² na fázi.

3.4 Připojení vysavače

Je důležité správně připojit vysavač ke stroji. Součástí dodávky je hadice o délce přibližně 1 m.

3.4.1 Použitý vysavač

Doporučujeme použít vysavač Norton Clipper CV 340 UNO (číslo výrobku 70184633786) s CM 42 D. Pokud používáte jiný vysavač, ujistěte se, že má alespoň stejné vlastnosti, tj. průtok alespoň 340 m³/h a podtlak přibližně 250 mbar.

Důležitý je také typ filtru. Některé filtry se mohou rychle ucpat, což výrazně naruší odsávání prachu. Vzhledem k typu částic vznikajících při řezání stavebních bloků se důrazně doporučuje používat vysavač s třídou filtrace M nebo vyšší.

Před zahájením práce připojte vysavač k rozdělovači sání na zadní straně stroje.

Pokud má použitý vysavač servo zásuvku, je vhodné připojit stroj k vysavači tak, aby se oba zapnuly současně, abyste nezapomněli zapnout vysavač před řezáním.

Je důležité zapnout vysavač před zahájením řezání.

3.4.2 Rychlé čištění vysavače

Tato část se týká modelu CV 340 UNO (k dispozici samostatně):

Řezání produkuje velké množství prachu, který má tendenci ucpávat filtr, což vede ke ztrátě průtoku a snižuje účinnost systému. CV 340 UNO má poloautomatické čištění filtru. K čištění filtru stačí stisknout tlačítko čištění filtru, které spustí sekvenci čištění filtru. Když je vysavač zastaven, spustí se také sekvence čištění. Jakmile je toto provedeno, CV 340 UNO obnoví velkou část své sací kapacity. Doporučuje se vyčistit filtr, když se rozsvítí LED dioda na vysavači nebo když zaznamenáte ztrátu účinnosti.

Plná nádoba také snižuje účinnost vysavače. Nezapomeňte ji pravidelně vyprazdňovat.

3.5 Spuštění stroje

Otevřete kryt spínače a stiskněte zelené tlačítko pro spuštění stroje. Stroj zastavíte stisknutím červeného tlačítka nebo přímo na krytu spínače.

POZOR: Během řezání vzniká velké množství prachu, který se šíří do ovzduší. Je důležité provádět řezání vždy s vysavačem připojeným k vakuovému systému a zapnutým na maximální sací výkon, aby se zachytila většina vzniklého prachu.

4 OBSLUHA STROJE

V této kapitole najdete několik rad, kde a jak stroj umístit.

4.1 Místo práce

4.1.1 Umístění stroje

- Odstraňte z místa vše, co by mohlo bránit práci!
- Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště!
- Dodržujte podmínky výrobce pro připojení k napájecím zdrojům!
- Elektrické kabely umístěte tak, aby nedošlo k jejich poškození!
- Zajistěte si neustálý dostatečný výhled na pracovní prostor, abyste mohli kdykoli zasáhnout do pracovního procesu!
- Zabraňte vstupu ostatních zaměstnanců do prostoru, abyste mohli pracovat bezpečně.

4.1.2 Prostor určený pro používání a údržbu stroje

Pro pohodlné používání stroje byste měli mít 2 m před strojem a 1,5 m po obou stranách.

4.1.3 Instalace stroje

Aby bylo možné stroj CM 42 D správně používat, musí být umístěn v horní poloze a zajištěn zajišťovacími pákami. (**POZOR:** nikdy nenechávejte stroj v horní poloze, aniž byste jej zajistili zajišťovacími pákami)

4.1.4 Instalace materiálu a nastavení plexisklových desek

Umístěte materiál, který chcete řezat, na stůl. Pro lepší odvod prachu je vhodné, aby hladká strana materiálu byla nahoře. Pokud má materiál drsný povrch, je vhodné jej otočit a řezat.

Před řezáním:

- Umístěte materiál pod plexisklovou desku
- Povolte rýhovaný šroub
- Spustěte plexisklovou desku, až se kartáč dotkne materiálu
- Utáhněte rýhovaný šroub, aby se udržela poloha
- Stejným způsobem nastavte druhou plexisklovou desku
- Umístěte materiál do polohy pro provedení požadovaného řezu

Toto nastavení by nemělo být prováděno za otáčení kotouče. Lze jej provést s kotoučem nebo bez něj.

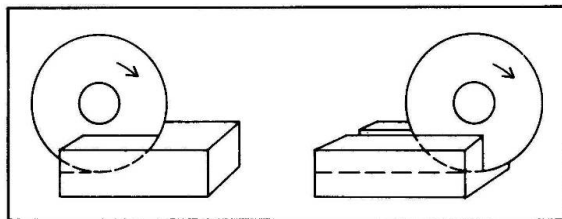
Zkontrolujte, zda pohyby stolu nejsou bráněny plexisklovými deskami.

4.2 Řezání

Měli byste stát před strojem, s rukojetí řezací hlavy v jedné ruce a druhou rukou na rukojeti stolu nebo na materiálu. Dávejte zvláštní pozor, abyste se rukama nepřiblížili k pracovní oblasti kotouče.

Chcete-li stroj spustit, zvedněte přední kryt spínače a stiskněte zelené tlačítko. Chcete-li jej vypnout, stiskněte červené tlačítko nebo přímo kryt spínače.

4.2.1 Řezání v plné hloubce nebo pevné řezání



Při řezání v plné hloubce nebo pevném řezu je řezací hlava zajištěna v pevné poloze a materiál se do ní zasouvá, jak je znázorněno.

- Sklopte řezací hlavu pomocí rukojeti do požadované hloubky. Pro řezání materiálu v jednom průchodu se řezací hlava sklopí tak, aby čepel byla alespoň 5–8 mm pod povrchem pohyblivého vozíku (pro optimální kontrolu prachu a maximální hloubku řezu).
- Zafixujte polohu utažením upínacího zařízení.
- Položte materiál na dopravní vozík
- Nastavte plexisklové desky
- Spusťte vysavač a stroj
POZOR: Nezapomeňte zapnout vysavač
- Pomalu a **bez zbytečného tlaku** posuňte dopravní vozík směrem k rotujícímu noži a řezte materiál podle obrázku.

Čím rychlejší je řez, tím více se může vyskytovat nesebraný prach.

4.2.2 Řezání po krocích

POZOR: Část sání je pod stolem, takže tento bod sání bude při tomto typu řezu neúčinný. Během řezání vznikne velké množství prachu, které nemusí být zachyceno, **proto se tento způsob řezání nedoporučuje.**

POZOR: Při tomto typu řezu se používá pouze odsávání za krytem nože, takže je možné, že velké množství prachu nebude zachyceno.

4.2.3 Obecné rady pro řezání

- Strojem lze řezat materiál o hmotnosti do 30 kg a rozměrech menších než 500 x 600 x 125 mm.
- Vyberte správné nástroje podle doporučení výrobce v závislosti na zpracovávaném materiálu, prováděném pracovním postupu (suché řezání) a požadované účinnosti.
POZOR: Používejte kotouč, který je kompatibilní se suchým řezáním.
- Před zahájením práce se ujistěte, že jsou nástroje pevně usazeny!
- Před zahájením práce zkontrolujte, zda je vysavač připojen k stroji.
- Před zahájením řezání zapněte vysavač, aby zachytil prach vznikající při řezání.
- **POZOR:** Čím rychlejší je řez, tím více neodsátého prachu může vzniknout.
- V případě, že dojde k vypnutí tepelné ochrany, počkejte, až motor vychladne, než stroj znovu spustíte.

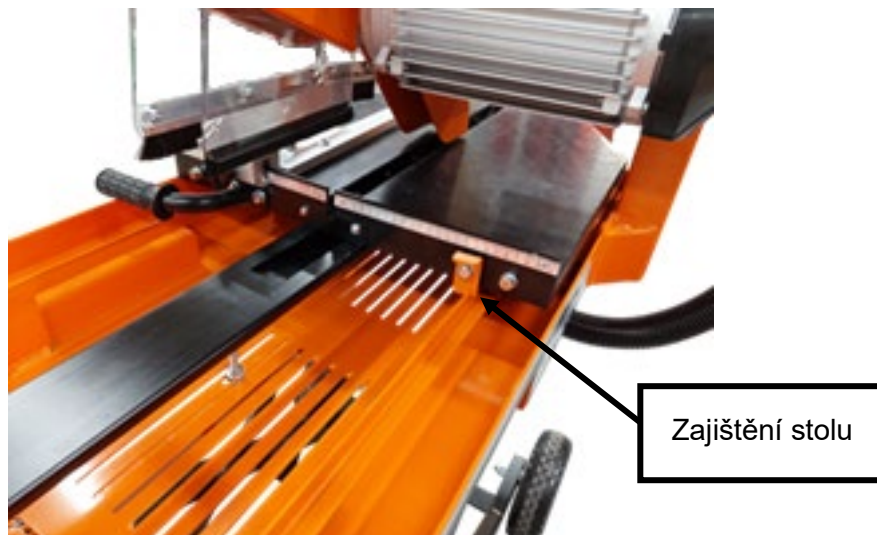
5 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Při přepravě stroje nezapomeňte zajistit řezací hlavu a stůl, aby se během přepravy neposunuly, což by mohlo způsobit značné riziko úrazu. Nebo poškození stroje.

5.1 Změna polohy stroje

Pokud je CM 42 D v transportní poloze, je pro jeho uvedení do pracovní polohy nutné:

- Zajistit stůl, aby se snížilo riziko úrazu



- Sklopte transportní rukojeti pod pracovní stůl, aby nepřekážely při zvedání stroje
- Odjistěte aretační kolíky na stojanu



- Postavte se na patky/příčku stroje
- Uchopte stroj za rukojeť uvnitř pracovního stolu
- Zatlačte nohou na patku/příčku stroje a současně zatáhněte za zvedací rukojeť nahoru.
- Lehký tah spustí zdvih stroje, který je podpořen plynovými pružinami
- Jakmile je stroj v horní/pracovní poloze, zajistěte jej pomocí aretačních kolíků

Nikdy nenechávejte stroj v horní poloze, aniž byste jej zajistili aretačními kolíky

Chcete-li stroj nastavit do transportní polohy, musíte:

- Zajistěte stůl, abyste snížili riziko zranění
- Sklopte transportní rukojeti pod pracovní stůl, aby nepřekážely při spouštění.
- Odjistěte aretační kolíky na stojanu.
- Uchopte stroj za rukojeť uvnitř pracovního stolu
- Zatlačit na rukojeť, aby se překonala síla plynových pružin a stroj se spustil do spodní polohy
- Jakmile je stůl ve transportní poloze, zajistěte aretačními kolíky.

Při spouštění stroje je možné, že se na konci dráhy pohybu rychle spustí dolů. Aby se zabránilo příliš prudkému nárazu, jsou na úrovni stojanu umístěny gumové zarážky.

I v transportní poloze musí být stroj vždy zajištěn aretačními kolíky.

5.2 Zajištění pro přepravu

Před přepravou stroje vždy odstraňte kotouč. Uzamkněte pracovní stůl pomocí západky. Doporučujeme uzamknout stůl v zadní poloze stroje, aby bylo zajištěno optimální rozložení hmotnosti stroje při přemísťování pomocí přepravních madel.

POZOR: Ujistěte se, že je poloha stroje (vysoká nebo nízká) zajištěna pomocí aretačních kolíků.

5.3 Postup přepravy

Stroj lze přemísťovat dvěma způsoby, ať už je ve vyšší nebo nižší poloze:

- Pomocí přepravních rukojetí a koleček. Pro optimální rozložení hmotnosti stroje je vhodné zajistit stůl v zadní poloze stroje.



- Použijte vysokozdvížený vozík k přemísťování stroje. Při přepravě vysokozdvížným vozíkem nebo paletovým vozíkem používejte pouze podpěry určené k tomuto účelu pod podnosem stroje.

Z bezpečnostních důvodů důrazně doporučujeme zajistit stůl v jedné ze dvou poloh, a to i při přepravě vysokozdvížným vozíkem.



Při přepravě ve vozidle by měl být stroj v dolní poloze, poloha by měla být zajištěna indexovými kolíky, řezací hlava a stůl by měly být zajištěny a čepel by měla být odstraněna. Stroj můžete ve vozidle zajistit popruhy připevněnými k dolním tyčím podvozku.

Stroj není vybaven zvedacími háky.

5.4 Dlouhodobá nečinnost

Pokud stroj nebude delší dobu používán, proveďte následující opatření:

- Stroj důkladně vyčistěte
- Skladovací prostor musí být čistý, suchý a s konstantní teplotou.

6 ÚDRŽBA A SERVIS

Aby byla zajištěna dlouhodobá kvalita řezání pomocí CM 42 D, dodržujte následující plán údržby:

		Na začátku pracovního dne	Při výměně nástroje	Na konci pracovního dne	Každý týden	Po poruše	Po poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (celkový vzhled, těsnost)						
	Čistota						
Přírubové a lopatkové upevňovací zařízení	Čistota						
Chladicí ventilátory motoru	Čistý						
Vozík a žaluzie	Vyčistit						
Vysajte drážku	Vyčistit						
Vodící lišty vozíku	Vyčistit						
Kryt motoru	Vyčistit						
Vodící lišta sběrače prachu	Promazat						
Dostupné matice a šrouby	Utáhnout						

Údržba stroje

Údržbu stroje provádějte vždy za podmínek, kdy je stroj odpojen od elektrického napájení.

Mazání

Pro pohodlné používání stroje musí být pohyb sběrače prachu plynulý. Pokud je tento pohyb obtížný, doporučujeme namazat vodící lištu mazivem, aby byl pohyb plynulý. K tomu odšroubujte kryty na krytu nože, abyste získali přístup k vodící liště.

Čištění stroje

Váš stroj vydrží déle, pokud jej po každém dni práce důkladně vyčistíte, zejména vysajte drážku, stůl a tyto žaluziové kryty, motor a přírubu nože.

Vysavač

Schopnost stroje sbírat prach závisí do značné míry na vysavači, který používáte. Nezapomeňte vysavač pravidelně vyprazdňovat a čistit.

7 PORUCHY: PŘÍČINY A ŘEŠENÍ

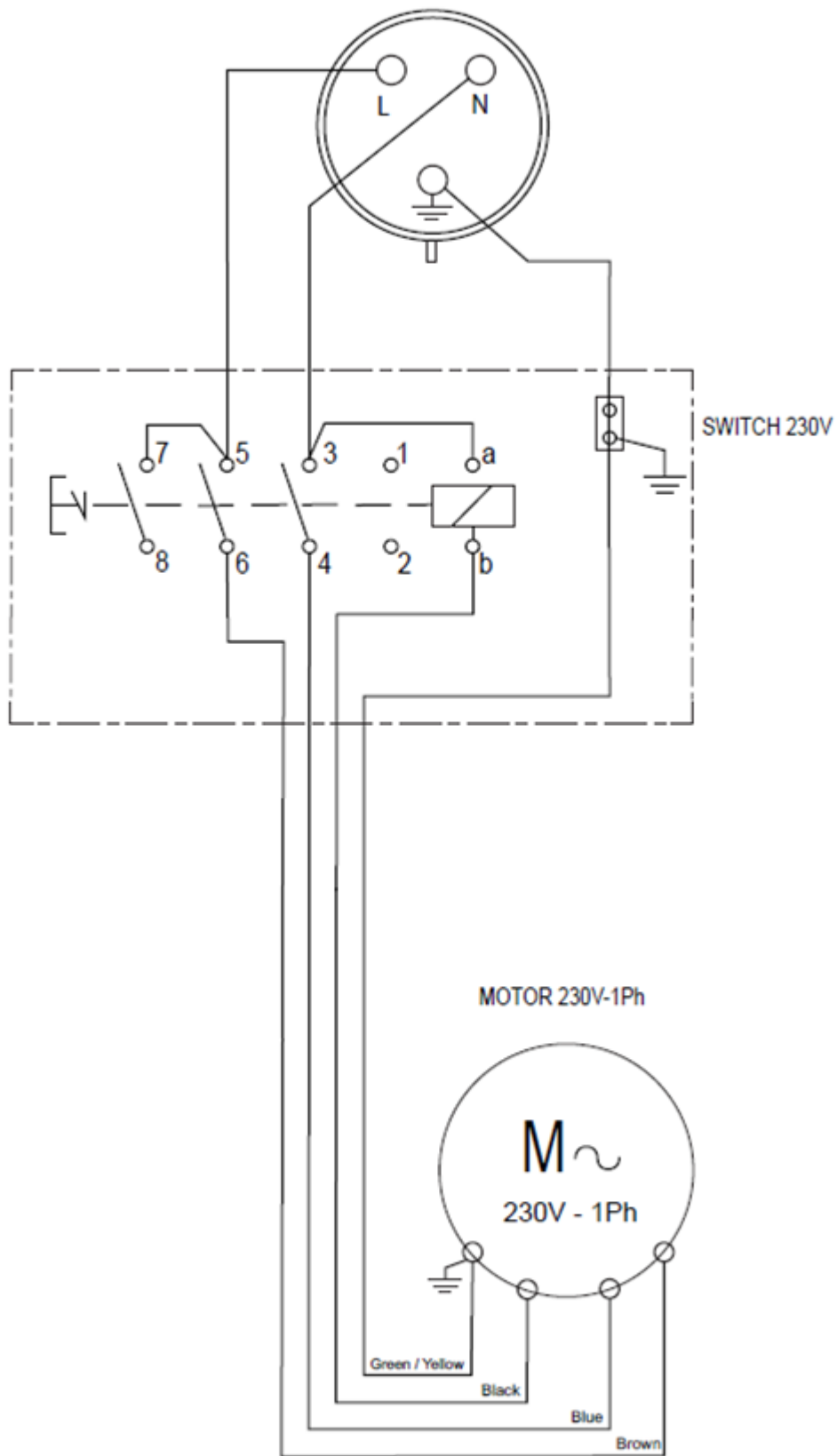
7.1 Postupy při hledání závad

Pokud během používání stroje dojde k nějaké poruše, vypněte jej a odpojte od elektrického napájení. Jakékoli práce související s elektrickým systémem nebo napájením stroje smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

7.2 Průvodce odstraňováním poruch

Porucha	Možná příčina	Řešení
Motor neběží	Žádný přívod elektřiny	Zkontrolujte napájení (například pojistku)
	Příliš malý průřez připojovacího kabelu	Vyměňte připojovací kabel
	Vadný spínač	UPOZORNĚNÍ: může opravit pouze kvalifikovaný elektrikář
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce motoru
	Vadný připojovací kabel	Vyměňte připojovací kabel
Prach není správně vysáván	Vysavač není zapnutý	Zapněte vysavač
	Vysavač není správně připojen k zařízení	Správně připojte vysavač
	Vysavač již nevysává správně	Vyčistěte filtr vysavače pomocí příslušného tlačítka Vysavač vyprázdněte a vyčistěte Pokud problém přetrvává, vyměňte vysavač
	Vysavač nemá dostatečný výkon k vysávání prachu	Výměna vysavače
	Disk není nebo není dostatečně zasunutý do drážky stolu	Snižte disk tak, aby zapadl do drážky
	Řezání je příliš rychlé	Řezejte pomalu
LED dioda na vysavači svítí i po vyčištění filtrů	Nádoba vysavače je plná	Vyprázdněte nádobu
Motor se během řezání zastaví, ale po krátké době lze jej znovu spustit (ochrana proti přetížení)	Řezání je příliš rychlé	Řezejte pomalu
	Čepel je tupá nebo zasklená	Břit nařezávejte každých 10–15 řezů ve vápenatém kameni
	Vadný nůž	Vyměňte čepel
	Nesprávná specifikace čepele pro dané použití	Vyměňte čepel

7.3 Schéma zapojení



7.4 Zákaznický servis

Při objednávání náhradních dílů uveďte:

- Sériové číslo (7 číslic).
- Kód dílu.
- Přesný název.
- Počet požadovaných dílů.
- Dodací adresu.
- Jasně uveďte požadovaný způsob dopravy, například „expresní“ nebo „letecký“. Bez konkrétních pokynů budeme díly zasílat způsobem, který nám připadá vhodný, ale který nemusí být vždy nejrychlejší.

Jasně pokyny zabrání problémům a chybným dodávkám.

Pokud si nejste jisti, zašlete nám prosím vadný díl.

V případě reklamace musí být díl vždy vrácen k posouzení.

Náhradní díly pro motor lze objednat u výrobce motoru nebo u jeho prodejce, což je často rychlejší a levnější.

Tento stroj byl vyroben společností: Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Velkovévodství Lucembursko.

Tel.: 00352-50 401-1

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

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

7.5 Náhradní díly

Chcete-li si prohlédnout seznamy náhradních dílů, navštivte prosím webové Norton Abrasives:

<https://www.nortonabrasives.com>



Záruku lze uplatnit a technickou podporu získat u místního distributora, kde lze také objednat stroje, náhradní díly a spotřební materiál:

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIE
TEL.: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS
CZ A.S
DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
ČESKÁ REPUBLIKA
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
DYBENDALSVÆNGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DÁNSKO
TEL.: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER KANCELÁŘ 2106
JLT BLOK C
(VEDLE STANICE METRA)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAJ
SPOJENÉ ARABSKÉ EMIRÁTY
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCIE
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
NĚMECKO
TEL: +49 (0) 2236 703-0
FAX: +49 (0) 2236 703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEŠT
BÁNYALÉG U. 60/B.
MAĎARSKO
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
ITÁLIE
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
VELKÉ VÉVODSTVÍ LUCEMBURSKO
TEL: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCIE): 0800 906 903

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 OSLO
NORSKO
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
62-600 KOŁO
POLSKO
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, Č. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
OBCHODNÍ JEDNOTKA ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU : LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PRŮMYSLOVÝ PARK RENOVATIO
RUMUNSKO
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

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

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
JIŽNÍ AFRIKA
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)
ŠPANĚLSKO
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • ŠVÉDSKO
ŠVÉDSKO
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. Ç. 21 ESAS
OFISPARK KAT:9 34843
MALTEPE, ISTANBUL • TURECKO
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON CLOSE
REDHILL BUSINESS PARK
STAFFORD ST161WB
VELKÁ BRITÁNIE
TEL: +44 1785 279 553
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
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

www.nortonabrasives.com/fr-fr