

**NORTON**



# Jumbo 900/1000

NÁVOD K OBSLUZE

---

*clipper*<sup>®</sup>



## 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: **Jumbo 900 100.3 400V**

**Kód: 70184610071**

**Jumbo 1000 100.3 400V**

**70184620447**

vyhovuje požadavkům dále uvedených směrnic:

- **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních**
- **SMĚRNICE 2006/95/ES O ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍCH URČENÝCH PRO POUŽÍVÁNÍ V URČITÝCH MEZÍCH NAPĚTÍ**
- **SMĚRNICE 2004/108/ES O ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITĚ**

a evropských norem:

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



Pierre Mersch  
obchodní manažer pro evropské  
stroje



# JUMBO 900/1000

## NÁVOD K OBSLUZE A SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

<b>1</b>	<b>Základní bezpečnostní pokyny</b>	<b>6</b>
1.1	<i>Symboly</i>	6
1.2	<i>Štítek stroje</i>	7
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro specifické pracovní fáze</i>	7
<b>2</b>	<b>Popis stroje</b>	<b>8</b>
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
<b>3</b>	<b>Sestavení a uvedení do provozu</b>	<b>11</b>
3.1	<i>Montáž rezného nástroje</i>	11
3.2	<i>Elektrická přípojení</i>	11
3.3	<i>Spuštění stroje</i>	11
3.4	<i>Systém vodního chlazení</i>	12
<b>4</b>	<b>Přeprava a skladování</b>	<b>13</b>
4.1	<i>Zajištění pro přepravu</i>	13
4.2	<i>Postup při přepravě</i>	13
4.3	<i>Dlouhá doba mimo provoz</i>	13
<b>5</b>	<b>Práce se strojem</b>	<b>13</b>
5.1	<i>Pracoviště</i>	13
5.2	<i>Metody řezání</i>	13
<b>6</b>	<b>Údržba a servis</b>	<b>15</b>
<b>7</b>	<b>Závady: příčiny a jejich odstranění</b>	<b>16</b>
7.1	<i>Postupy pro zjišťování závad</i>	16
7.2	<i>Průvodce odstraňováním závad</i>	16
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	18
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	20

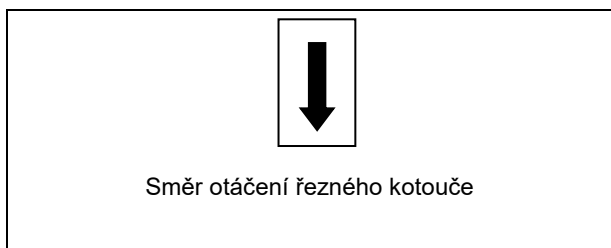
# 1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj Jumbo 900/1000 je určen výhradně pro řezání stavebních materiálů především na staveništích.

Použití jiné než podle pokynů výrobce bude považováno za porušení předpisů. Výrobce neponese 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.

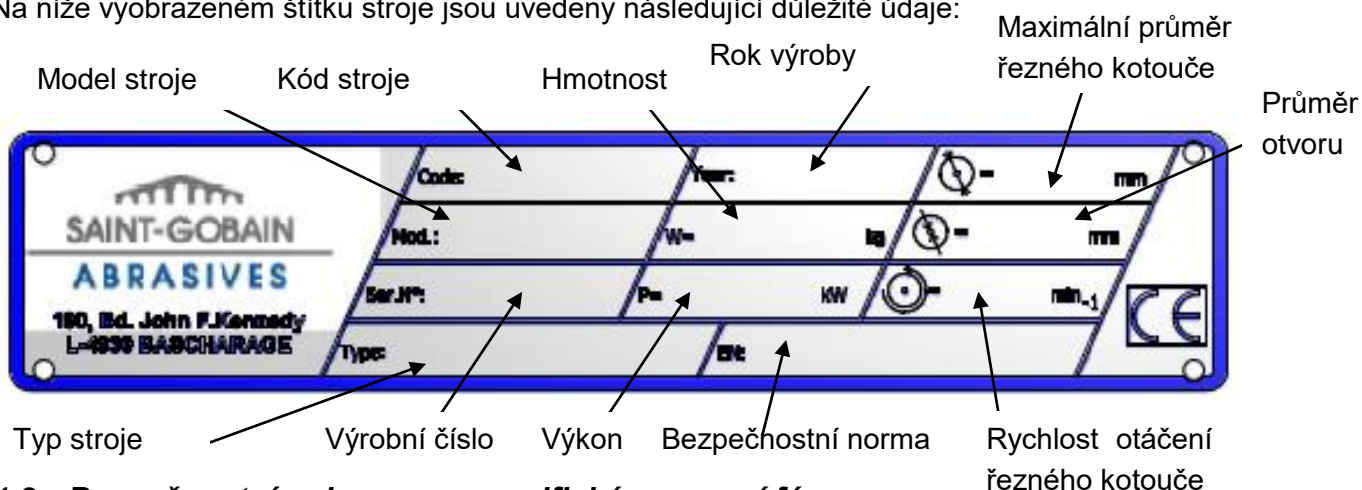
## 1.1 Symboly

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



## 1.2 Štítek stroje

Na níže vyobrazeném štítku stroje jsou uvedeny následující důležité údaje:



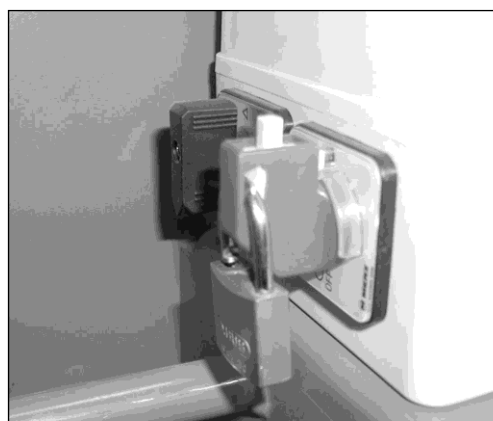
## 1.3 Bezpečnostní pokyny pro specifické pracovní fáze

### Před zahájením práce

- Před zahájením práce si prohlédněte pracovní prostředí 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.
- Stroj umístěte na rovný, pevný a stabilní podklad!
- Během práce zabrzděte brzdy, které se nacházejí na dvou ze čtyř koleček.
- Pravidelně kontrolujte upevnění řezného kotouče.
- Poškozené nebo velmi opotřebené řezné kotouče okamžitě vyměňte, protože při otáčení představují nebezpečí pro obsluhu.
- Materiál určený k řezání musí být bezpečně upevněn na řezném stole tak, aby se nemohl během řezání pohnout.
- Při řezání musí být chránič řezného kotouče vždy v pracovní poloze.
- K řezání na stroji používejte výhradně diamantové řezné kotouče NORTON! Použití jiných řezných kotoučů může zapříčinit poškození stroje!
- Pozorně si prostudujte technické parametry řezného kotouče, abyste si byli jisti, že pro danou práci používáte správný nástroj.
- 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. Při suchém řezání rovněž používejte další bezpečnostní zařízení uvedená v odstavci 1.1 a protiprachovou masku.

### Elektricky poháněný stroj

- Před provedením jakéhokoliv úkonu na stroji stroj vždy nejdříve vypněte a odpojte jej od zdroje elektrického proudu.
- Hlavní vypínač (ON-OFF) můžete zajistit visacím zámekem.
- Všechna elektrická připojení musejí být provedena bezpečným způsobem tak, aby nedošlo ke kontaktu živých vodičů s rozstříkovanou vodou či vlhkostí.
- Je NAPROSTO NUTNÉ, aby stroj byl řádně uzemněn.
- V případě poruchy stroje nebo jeho zastavení bez



zjevného důvodu vypněte přívod elektrického proudu. Prošetření příčiny problému a jeho odstranění smí provést pouze kvalifikovaný elektrikář.

## 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 JUMBO 900/1000 na stavební materiál má vysoce odolnou konstrukci a vysoký výkon pro mokré řezání na staveništi zahrnující širokou škálu materiálů, např. zdivo, žáruvzdorný materiál a výrobky z přírodního kamene.

Stejně jako u ostatních výrobků NORTON 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

Tento stroj je určen k řezání širokého spektra stavebních a žáruvzdorných materiálů. **Stroj není určen k řezání dřeva a kovů.**

### 2.3 Uspořádání





## **Rám (1)**

Svařovaná, vyztužená a celooceľová konstrukce zajišťuje dokonalou tuhost. Součástí rámu je i vysokokapacitní nádrž na vodu s vypouštěcí zátkou. Rám má čtyři integrální zvedací úchyty (8) umožňující snadnou přepravu a je uložen na 4 kolech, z nichž 2 jsou opatřena aretací pro zajištění stroje při řezání.

## **Řezná hlava (2)**

Svařovaná ocelová konzola opatřená vodící tyčí upevněnou k rámu v kolmé poloze a uložená na vysoce odolných ložiscích. Na konzoli se nachází elektromotor, hnací řemen s krytem a sestava hřídele řezného kotouče. Ložiska perfektně lícují a zajišťují dokonalé uložení. Přesně obrobená hřídel řezného kotouče osazená v kuličkových ložiscích je poháněna třemi vysoce odolnými klínovými řemeny. Sestava hřídele řezného kotouče je zcela uzavřena v konzoli řezné hlavy. Revizi hřídele lze provést po demontáži odnímatelné desky. Odnímatelná příruba řezného kotouče je utažena šestihrannými maticemi. Odpružená řezná hlava umožňuje plynulé spouštění. Aretace řezné hloubky upevněná k řezné hlavě a rámu umožňuje obsluhu nastavit řeznou hlavu do polohy požadované nebo maximální řezné hloubky. Pohyb řezné hlavy je ovládán ručním kolem (6).

## **Systém vodního chlazení (3)**

Chladicí systém tvoří:

- Výkonné ponorné elektrické vodní čerpadlo s tepelnou ochranou.
- Plastová sací trubka přivádějící vodu ze zásobníku do řezné hlavy.
- Vysokokapacitní vodní nádrž (galvanizovaná) opatřená vypouštěcí zátkou.
- Vodní ventil namontovaný na chrániči řezné hlavy, který slouží k regulaci průtoku vody.
- Dvě vodní trysky nacházející se na chrániči řezného kotouče, které zajišťují přívod odpovídajícího množství vody na obě strany řezného kotouče.
- Vodní clony připevněné k rámu a chrániči řezného kotouče, které omezují odstříkávání vody a minimalizují její ztráty.

**Upozornění:** Vodní čerpadlo nikdy nesmí běžet na sucho.

## **Chránič řezného kotouče (4)**

Svařovaná ocelová konstrukce pro řezné kotouče do průměru 900 mm pro stroj Jumbo900 a o průměru 1000 mm pro stroj Jumbo1000, která poskytuje maximální ochranu obsluhu a nabízí velmi dobrou viditelnost na řezaný materiál. V chrániči řezného kotouče se nachází vnější odnímatelný kovový kryt, který umožňuje snadný přístup pro provedení kontroly hřídele a výměny řezného kotouče, když je motor vypnutý. Během provozu je řezný kotouč kompletně chráněn.

## **Elektromotor**

Motor Leroy-Somer o výkonu 7,5 kW. Nízkonapěťový spouštěcí obvod (NVR) zabraňuje opětovnému spuštění motoru, například pro výpadku napětí. Elektromotor má nadproudovou ochranu. K zásahu tepelné ochrany může dojít v následujících dvou případech:

### a. zásah při nízkém zatížení

Při nesprávném připojení

Pokud fáze není pod zatížením

Před opětovným spuštěním stroje zkontrolujte zapojení a fázové napětí.

### b. zásah při velkém zatížení

Pokud dojde k přetížení motoru

Hlavní vypínač slouží rovněž jako prostředek pro nouzové zastavení.

## Řezný stůl (7)

Velký, vysoce odolný a galvanizovaný stůl opatřený ventily na regulaci průtoku vody. Stůl má zadní zarážku a zařízení pro vedení řezu.

### 2.4 Technické údaje

Elektromotor	7,5 kW, 3fázový 50 Hz 1490 ot/min
Napájecí napětí JUMBO 900	<ul style="list-style-type: none"><li>• 400V 3 fáze (stroj s kódem 70184613939)</li><li>• 230 V/400 V 3 fáze (stroj s kódem 70184610080)</li></ul>
Napájecí napětí JUMBO 1000	400V 3 fáze (stroj s kódem 70184621669)
Stupeň krytí elektromotoru	IP54
Přepínač JUMBO 900	<ul style="list-style-type: none"><li>• Přepínač hvězda-trojúhelník s tepelnou ochranou, beznapěťové uvolnění a funkce nouzového zastavení (stroj s kódem 70184613939)</li><li>• Přepínač napájecího napětí s tepelnou ochranou, beznapěťové uvolnění a funkce nouzového zastavení (stroj s kódem 70184613939)</li></ul>
Přepínač JUMBO 1000	Přepínač hvězda-trojúhelník s tepelnou ochranou, beznapěťové uvolnění a funkce nouzového zastavení (stroj s kódem 70184621669)
Max. průměr řezného kotouče	<ul style="list-style-type: none"><li>• 900 mm (Jumbo 900)</li><li>• 1000 mm (Jumbo 1000)</li></ul>
Průměr otvoru	60 mm
Řezná délka mm	720 mm
Řezná hloubka mm	<ul style="list-style-type: none"><li>• 370 mm (Jumbo 900)</li><li>• 420 mm (Jumbo 1000)</li></ul>
Rozměry stolu	720 × 800 mm
Průměr příruby	160 mm
Rychlost otáčení hřídele řezného kotouče	928 ot/min
Rozměry stroje	2000 × 1080 × 1700 mm
Hmotnost	360 kg (900) 370kg (1000)
Max. pracovní hmotnost	420 kg (900) 430kg (1000)
Hladina akustického tlaku	86 dB (A) (podle ISO EN 11201)
Hladina akustického výkonu	100 dB (A) (podle ISO EN 3744)

### 3 Sestavení a uvedení do provozu

Stroj je dodáván plně vybavený a smontovaný a je připraven k provozu po připojení vhodného zdroje elektrického proudu.

#### 3.1 Montáž řezného nástroje

Používejte pouze řezné kotouče NORTON s maximálním průměrem 900 mm u stroje Jumbo 900 a 1000 mm u stroje Jumbo 1000.

Všechny nástroje musí být vybrány s ohledem na maximální přípustnou řeznou rychlost a maximálních přípustných otáček stroje.

Před namontováním nového řezného kotouče do stroje vypněte hlavní vypínač a stroj odpojte od zdroje elektrického proudu.

Postup montáže nového řezného kotouče:

- Odpojte vodní hadice od chrániče řezného kotouče.
- Zasuňte vnější kryt chrániče řezného kotouče.
- Povolte šestihrannou matici na hřídeli řezného kotouče a současně přidržujte hřídel (použijte dva otevřené klíče 36 mm dodané společně se strojem), která drží snímací 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.
- Přidržujte hřídel a otevřeným klíčem dodaným k tomuto účelu utáhněte šestihrannou matici.
- Zavřete zasouvací kryt chrániče řezného kotouče a připojte zpět vodní hadice.

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

##### 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 mm<sup>2</sup> na fázi.

#### 3.3 Spuštění stroje

##### Stroj 400 V

Hlavní vypínač přepněte do zapnuté polohy (ON). Pak přepněte přepínač hvězda-trojúhelník do polohy Y. Vodní čerpadlo se uvede do chodu. Počkejte, dokud se řezný kotouč neroztočí maximálními otáčkami, a pak přepínač přepněte do polohy označené symbolem  $\Delta$ .

##### Duální napájecí napětí 230 V/400 V na stroji

Přepínač napětí 230 V/400 V přestavte do polohy napětí odpovídající zdroji elektrického proudu přiváděného do stroje. Nesprávné napětí může způsobit poškození elektroinstalace ve stroji.

### **Směr otáčení**

Směr otáčení je vyznačený na chrániči řezného kotouče. Pokud směr otáčení nebude souhlasit se směrem vyznačeným šipkou, pak změňte polaritu motoru otočením měniče fází uvnitř zástrčky pomocí šroubováku.

### **Nouzové zastavení (motor s jediným napětím 400 V)**

Opětovné spuštění po nouzovém zastavení provedete otočením přepínače hvězda-trojúhelník do polohy „0“. Pak přepněte hlavní vypínač do zapnuté polohy (ON).

### **3.4 Systém vodního chlazení**

Zásobník vody naplňte čistou vodou na úroveň zhruba 2,5 cm od vrchu (spodní část čerpadla musí být zcela ponořena ve vodě).

Otevřete vodní ventil na chrániči řezného kotouče (rukojeť na vodním ventilu musí být v rovině s proudem vody).

Zajistěte volný průtok vody v okruhu a její rovnoměrný přívod na obě strany řezného kotouče. Nedostatečný přívod vody může zapříčinit předčasné opotřebení diamantového řezného kotouče.

Vodní čerpadlo nesmí běžet na sucho. Zkontrolujte, zda je v zásobníku dostatečné množství vody a v případě potřeby ji doplňte.

U strojů s jediným napětím 400 V je čerpadlo opatřeno tepel ochranou. Pokud by došlo k zásahu této ochrany, stroj vypněte a před jeho opětovným spuštěním vodní čerpadlo pečlivě očistěte.

Za mrazu vypusťte zásobník vody.

## 4 Přeprava a skladování

Abyste mohli Jumbo 900/1000 bezpečně přepravovat, musíte učinit dále uvedená opatření.

### 4.1 Zajištění pro přepravu

Před přepravou nebo zvedáním stroje vždy demontujte řezný kotouč a vyprázdněte zásobník vody. Zajistěte řeznou hlavu s pojistným okem a rukojetí.

### 4.2 Postup při přepravě

Stroj lze přemisťovat na rovném povrchu pomocí jeho koleček. **Ke zvedání stroje používejte pouze zvedací úchyty**, protože ostatní části stroje nejsou k tomuto účelu určeny.

### 4.3 Dlouhá doba mimo provoz

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

- Stroj důkladně očistěte.
- Uvolněte hnací řemeny.
- Vypusťte vodní okruh.
- Vodní čerpadlo vyjměte z kalu a důkladně jej očistěte.

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

## 5 Práce se strojem

### 5.1 Pracoviště

#### 5.1.1 Usazení stroje

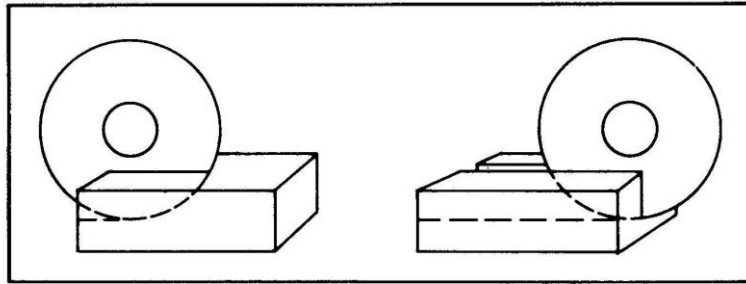
- Z pracoviště odstraňte vše, co by mohlo překážet při práci!
- Pracoviště musí být dostatečně osvětlené!
- Dodržujte podmínky výrobce pro připojení ke zdroji elektrického proudu!
- Elektrické kabely ved'te tak, aby nemohly nikoho ohrozit!
- Zajistěte, abyste měli trvalý a dostatečný přehled o pracovním 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 Prostor nutný pro práci a provádění údržby

K zajištění bezpečné práce a provádění údržby na Jumbo 900/1000 ponechejte 2 m před strojem a 5 m kolem ostatních stran.

### 5.2 Metody řezání

Správné používání stroje vyžaduje, aby obsluha stála na boku stroje a jednou rukou držela ruční kolečko a druhou měla připravenou k vypnutí stroje v nouzové situaci. Rukama se nikdy nepřibližujte k točícímu se řeznému kotouči.



- Řeznou hlavu spusťte do polohy požadované řezné hloubky (při „průchozím řezání“ spusťte hlavu tak, aby byl okraj řezného kotouče max. 3–5 mm pod povrchem řezného stolu). K tomu použijte kliku na chrániči řezného kotouče a stupnici na řezné hlavě.
- Polohu aretujte utažením upínacího zařízení.
- Umístěte materiál na řezný stůl.
- Pomalu a bez nadměrné síly otáčejte ručním kolečkem směrem k točícímu se řeznému kotouči a materiál přerýzněte.
- Spusťte stroj.
- Po dokončení řezání otáčejte ručním kolečkem tak, aby řezný kotouč byl zcela mimo materiál. Pak stroj vypněte.
- Pokud dosažení plné řezné hloubky vyžaduje nadměrný přítlak (např. u vysoce kompaktních materiálů), pak proveďte 2 nebo 3 mělké řezy.

#### 5.2.1 Obecná doporučení pro řezání

- Pomocí stroje Jumbo 900/1000 lze řezat materiály o hmotnosti do 100 kg a rozměrech menších než 720 × 800 × 370 mm.
- Před zahájením práce zkontrolujte pevné usazení diamantového řezného kotouče!
- Podle materiálu určeného k řezání, pracovního postupu (mokrý řezání) a požadované účinnosti zvolte odpovídající diamantový řezný kotouč.
- Během řezání trvale přivádějte chladicí vodu o dostatečném průtoku!
- Po skončení řezání zavřete ventil přívodu vody, abyste mohli vyjmout rozřezaný materiál, aniž byste se namočili.
- Pokud dojde k zásahu tepelné ochrany, před opětovným spuštěním stroje počkejte několik minut, aby motor mohl vychladnout.

## 6 Údržba a servis

K zajištění dlouhodobě kvalitního řezání strojem Jumbo 900/1000 dodržujte prosím dále uvedený plán údržby:

		Začátek dne	Při výměně nástroje	Konec 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						
Napnutí řemenů	Zkontrolujte a případně upravte napnutí						
Zásobník vody	Očistit						
Vodní čerpadlo	Očistit						
Vodní hadice a trysky	Očistit						
Filtr vodního čerpadla	Očistit						
Vodící tyče hlavy	Očistit						
Skříň motoru	Očistit						
Dostupné matice a šrouby	Dotáhnout						

### Údržba motoru

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

### Seřízení a výměna řemenů

Abyste mohli seřídít řemeny, musíte nejdříve sundat kryt řemenů po vyšroubování 6 matic. Povolte 4 šrouby na motoru a motor přesuňte pomocí dvou bočních šroubů.

Pokud chcete řemeny vyměnit, musíte motor posunout zcela dopředu. Seřídte řemeny a napněte je přesunutím motoru doleva.

Vždy použijte souhlasnou sadu řemenů. Neměňte pouze jeden řemen.

### Mazání

Stroj Jumbo 900/1000 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, a to zejména vodní čerpadlo, zásobník vody, motor, přírubu řezného kotouče a lišty řezné hlavy.

## 7 Závady: příčiny a jejich odstranění

### 7.1 Postupy pro zjišťování závad

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

### 7.2 Průvodce odstraňováním závad

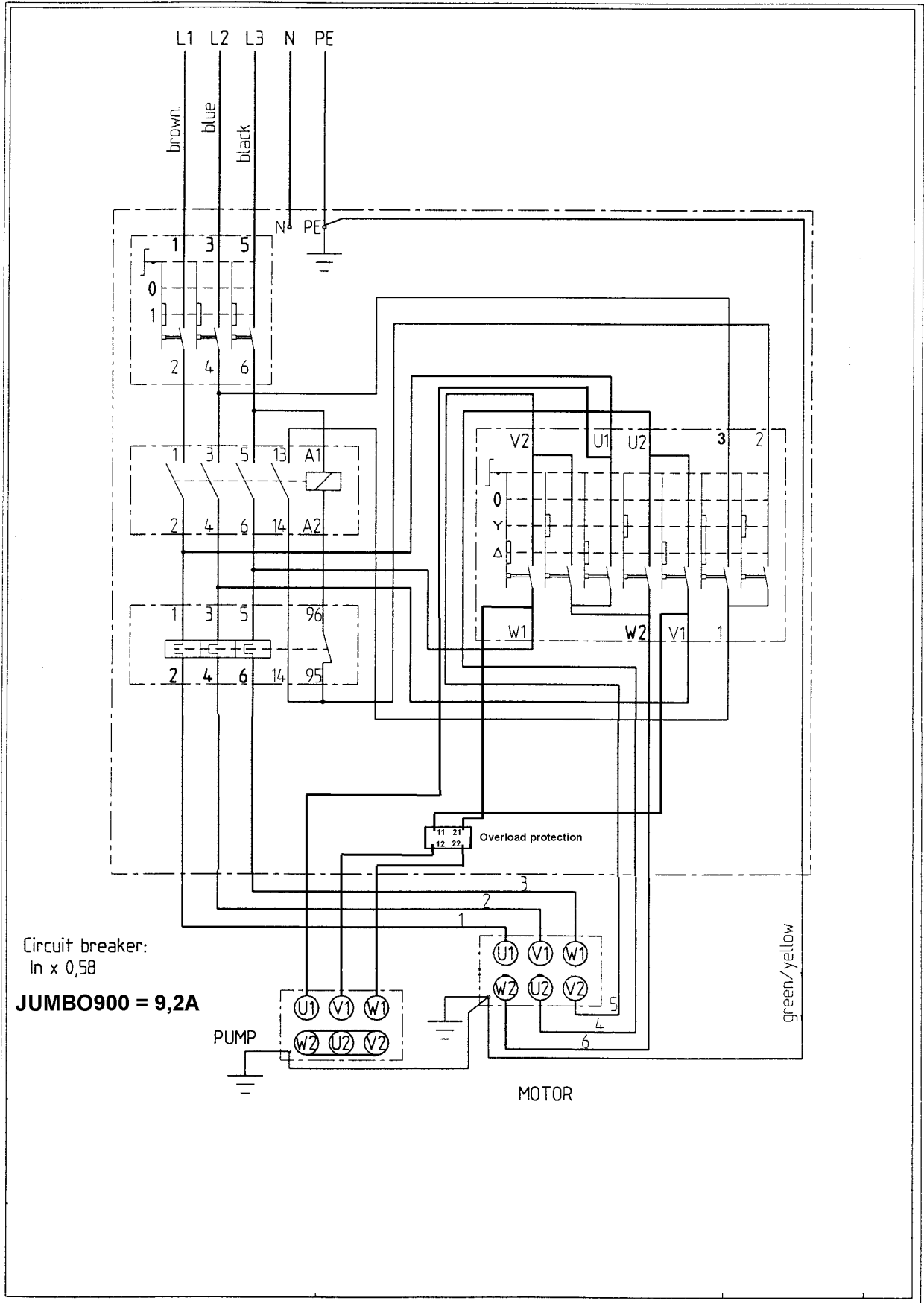
Závada	Možná příčina	Řešení
Nesprávný směr otáčení	Nesprávná polarita motoru	Změňte polaritu v zástrčce.
Motor se netočí	Není přiváděn elektrický proud	Zkontrolujte přívod elektrického proudu (například pojistku).
	Nedostatečný průřez napájecího kabelu	Vyměňte napájecí kabel.
	Vadný napájecí kabel.	Vyměňte napájecí kabel.
	Vadný spínač	UPOZORNĚNÍ: Závadu smí odstranit pouze kvalifikovaný elektrikář.
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce motoru
Motor neběží na plný výkon, nebo tepelná ochrana zasáhne krátce po spuštění stroje	Nesprávné napětí	Zkontrolujte, zda napájecí napětí odpovídá napětí stroje (u stroje s jediným napětím), a zda je přepínač napětí 230 V/400 V ve správné poloze (u stroje s duálním napájecím napětím).
Motor se zastaví během řezání, ale po krátké době ho lze znovu spustit	Příliš rychlý řezný posuv dopředu	Řezejte pomalu.
	Řezný kotouč je tupý nebo spálený	Řezný kotouč nabruste vápencovým pískovcem.
	Vadný řezný kotouč	Řezný kotouč vyměňte
	Nevhodný řezný kotouč pro danou aplikaci	Řezný kotouč vyměňte
K řeznému kotouči není přiváděna žádná voda	Je zavřený vodní ventil	Otevřete ventil na chrániči řezného kotouče.
	Vodní okruh je ucpaný	Vyčistěte vodní okruh.



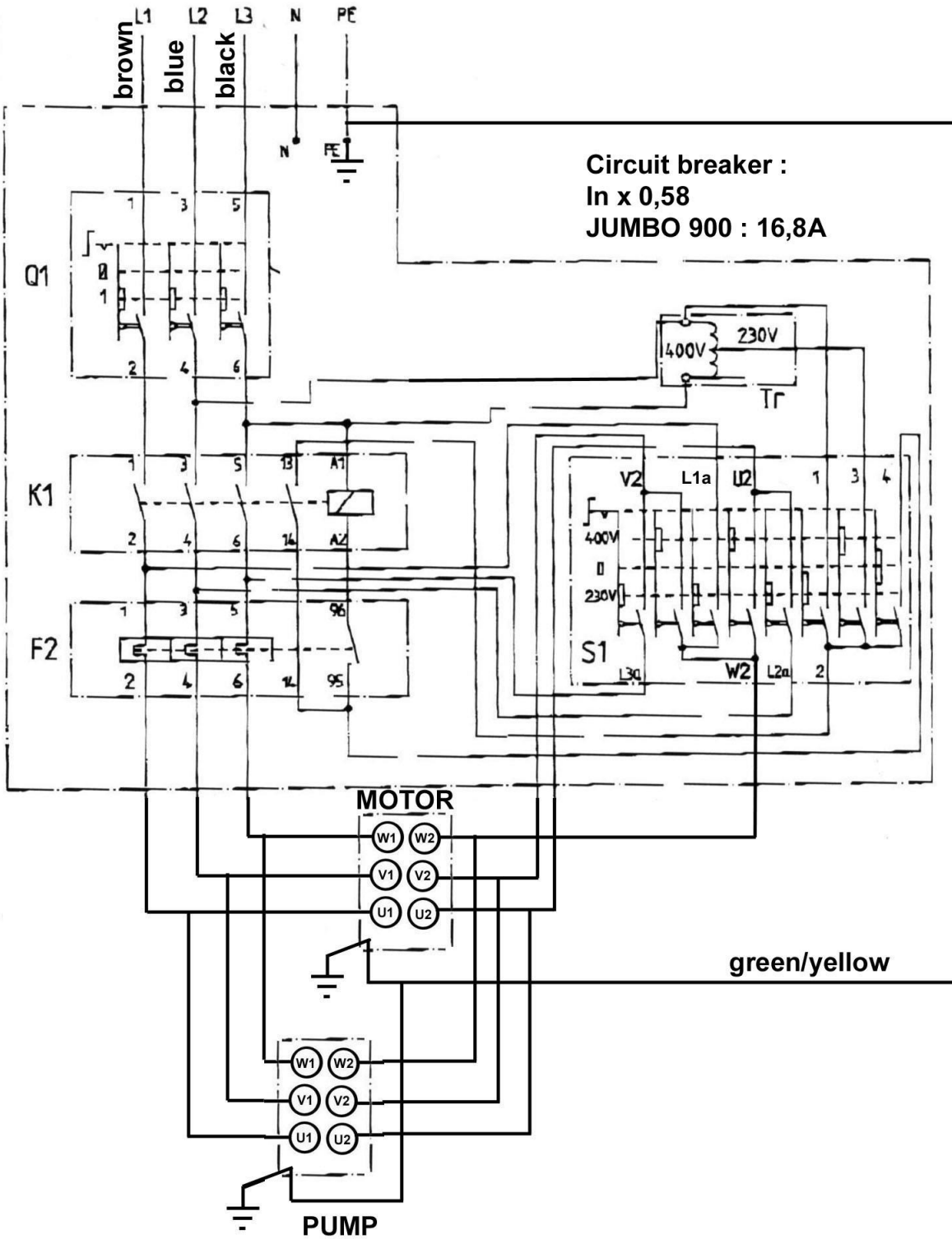
	Vodní čerpadlo je nefunkční	Stroj vypněte a čerpadlo důkladně vyčistěte. Znovu zapněte bezpečnostní spínač. VÝSTRAHA: Pokud spínač vypne znovu, pak tento problém může vyřešit pouze kvalifikovaný elektrikář.
--	-----------------------------	--

### 7.3 Schéma zapojení

Stroj 400 V (JUMBO 900 a 1000)



Stroj s duálním napájecím napětím 230 V/400 V (pouze JUMBO 900)



## 7.4 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“ nebo „letecky“. Při absenci specifických pokynů díly odešleme způsobem, který budeme považovat za nejvhodnější – 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.**

Náhradní díly pro motor lze objednat u výrobce motoru nebo některého z prodejců, což je často mnohem rychlejší i levnější.

Tento stroj je výrobkem společnosti Saint-Gobain Abrasives S.A.

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Lucemburské velkovévodství.

Tel.: 00352-50401-1

Fax: 003525016

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

e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

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

#### **Benelux a Francie:**

Ze Saint-Gobain Abrasives S.A.

Bezplatná telefonní čísla:

Belgie: 0 800 18951

Francie: 0 800 90 69 03

Holandsko: 0 8000 22 02 70

e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

#### **Česká republika**

Norton Diamantové Nástroje sro

Vinohradská 184

PRAHA 3, 130 00

Tel.: 0042 0267 13 20 21

Fax: 0042 0267 13 20 21

e-mail: [norton.diamonds@komerce.cz](mailto:norton.diamonds@komerce.cz)

#### **Španělsko**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.

Ctra Guipuzcoa km7,5

E-31195 BERRIOPLANO (Navarra)

Tel.: 0034 948 30 3000

Fax: 0034 948 30 6042

e-mail: [Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

#### **Itálie**

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)

#### **Spojené království**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel.: 0845 602 6222

Bezplatný fax: 0800 622 385

e-mail : [nortondiamonduk@saint-gobain.com](mailto:nortondiamonduk@saint-gobain.com)

#### **Německo**

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)

#### **Rakousko**

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)

#### **Maďarsko**

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Banyaleg Utca 60B

H-1225 BUDAPEŠŤ

Tel.: ++36 1 371 2250

Fax: ++36 1 371 2255

e-mail: [nortonbp@axelero.hu](mailto:nortonbp@axelero.hu)

#### **Polsko**

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.

AL. Krakowska 110/114

PL-00-971 VARŠAVA

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

190, Bd. J. F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
LUCSEMBURSKO

**Tel.: ++352 50401-1**

**Fax: ++352 501633**

e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

[www.construction.norton.eu](http://www.construction.norton.eu)

**10.11.2008**