



# TR 250 H

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH



# Declaration of conformity

Niżej podpisany producent:

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

oświadcza, iż poniższy produkt:

przecinarka do płytek: **TR 250 H**

KOD: **70184629084**

spełnia wymagania poniższych dyrektyw:

- **dyrektywy maszynowej 2006/42/WE**
- **DYREKTYWY NISKONAPIĘCIOWEJ 2006/95/WE**
- **dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/WE**

oraz norm europejskich:

- **EN 12418 - Przecinarki do materiałów ceramicznych i kamienia stosowane na placu budowy. Bezpieczeństwo.**



Pierre Mersch  
Business Manager Machines Europe

# TR 250 H

## INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

<b>1</b>	<b>Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa</b>	<b>6</b>
1.1	<i>Oznaczenia bezpieczeństwa</i>	6
1.2	<i>Płytką znamionowa urządzenia</i>	7
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	7
<b>2</b>	<b>Opis urządzenia</b>	<b>8</b>
2.1	<i>Opis skrócony</i>	8
2.2	<i>Zastosowanie</i>	8
2.3	<i>Układ</i>	8
2.4	<i>Dane techniczne</i>	9
<b>3</b>	<b>Montaż i przekazanie do eksploatacji</b>	<b>9</b>
3.1	<i>Montaż nóżek</i>	9
3.2	<i>Głowica tnąca</i>	9
3.3	<i>Montaż narzędzi</i>	9
3.4	<i>Połączenia elektryczne</i>	10
3.5	<i>System chłodzenia wodą</i>	10
3.6	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	10
<b>4</b>	<b>Transport i magazynowanie</b>	<b>10</b>
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	10
4.2	<i>Długi okres postoju</i>	10
<b>5</b>	<b>Obsługa urządzenia</b>	<b>11</b>
5.1	<i>Teren pracy</i>	11
5.2	<i>Metody cięcia</i>	11
5.3	<i>Cięcie kątowe</i>	12
5.4	<i>Ogólne zalecenia dotyczące cięcia</i>	12
<b>6</b>	<b>Konserwacja i serwisowanie</b>	<b>13</b>
<b>7</b>	<b>Błędy: przyczyny i rozwiązania</b>	<b>14</b>
7.1	<i>Procedura odszukiwania błędów</i>	14
7.2	<i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i>	14
7.3	<i>Schemat połączeń</i>	15
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	15
<b>8</b>	<b>Załącznik</b>	<b>17</b>
8.1	<i>Lista części zamiennych</i>	17
8.2	<i>Rysunki złożeniowe części</i>	19

# 1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie TR 250 jest przeznaczone do cięcia płytek głównie i materiałów ściernych przy wykorzystaniu tarcz diamentowych NORTON, głównie na placach budowy.

Zastosowania odbiegające od wytycznych producenta uznawane będą za naruszenie przepisów. Producent nie będzie odpowiedzialny za jakiegokolwiek wynikające z tego tytułu uszkodzenia. Całe ryzyko ponoszone będzie w pełni przez użytkownika. Przestrzeganie instrukcji obsługi oraz zgodność z wymaganiami kontroli i obsługi technicznej uznawane są za ujęte w ramach użytkowania zgodnego z przepisami.

## 1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa

Istotne ostrzeżenia i zalecenia umieszczone na urządzeniu mają formę symboli. Na urządzeniu umieszczono poniższe symbole.



Proszę zapoznać się z instrukcją obsługi



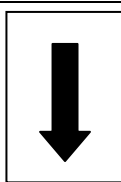
Niezbędne stosowanie ochrony słuchu.



Niezbędne stosowanie ochrony rąk.



Niezbędne stosowanie ochrony oczu.



Kierunek obrotów tarczy



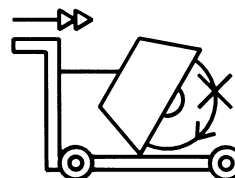
Pompa włączona



Pompa wyłączona



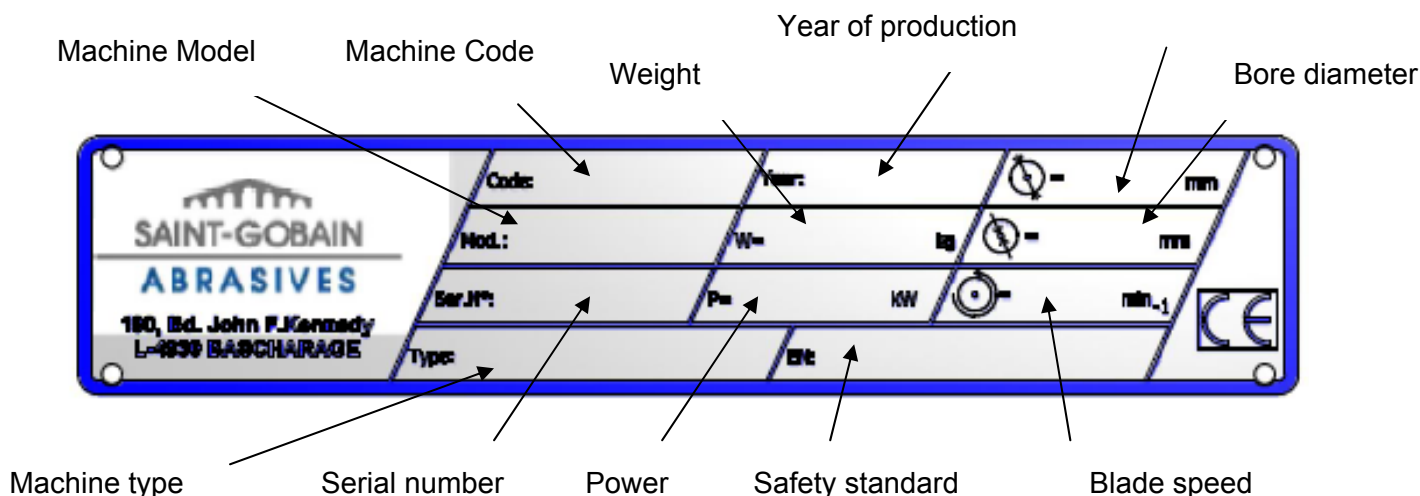
Zagrożenie: ryzyko okaleczenia



Nigdy nie przesuwaj urządzenia, jeśli tarcza jest na biegu jałowym.

## 1.2 Płytkę znamionową urządzenia

Na płycie umieszczonej na urządzeniu znajdują się bardzo istotne informacje.



## 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych

### Przed rozpoczęciem pracy

- Przed rozpoczęciem pracy zapoznać się ze środowiskiem roboczym w miejscu użytkowania. Środowisko robocze obejmuje: przeszkody znajdujące się na obszarze roboczym i manewrowym; twardość podłoża; niezbędne zabezpieczenie w zakładzie związane z publicznymi przejazdami; oraz dostęp do pomocy w razie wypadków.
- Umieścić urządzenie na równym, solidnym i stabilnym podłożu!
- Regularnie sprawdzać poprawne mocowanie tarczy.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż podczas rotacji zagrażają operatorowi.
- Materiał cięty musi zostać właściwie zamocowany w miejscu na stole do cięcia, aby nie dopuścić do nieoczekiwanych przesunięć podczas cięcia.
- Cięcia dokonywać wyłącznie przy założonej osłonie tarczy.
- W urządzeniu stosować jedynie diamentowe tarcze CLIPPER o ciągłej krawędzi! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Dokładnie zapoznać się ze specyfikacją tarcz, aby wybrać narzędzie odpowiednie do danego zastosowania.
- Proszę zwrócić szczególną uwagę na stosowanie okularów ochronnych BS2092 zgodnie z określonymi Procesami punkt 8 Rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 roku, Rozporządzenie 2(2) Część 1.

### Urządzenie zasilane elektrycznie

- Przed podjęciem jakichkolwiek działań na urządzeniu zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.
- Właściwie podłączyć wszystkie połączenia elektryczne, aby nie dopuścić do kontaktu przewodów pod napięciem z rozpyloną wodą lub wilgocią.
- W przypadku użytkowania urządzenia z wodą, KONIECZNE jest odpowiednie uziemienie urządzenia. W razie wątpliwości proszę zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.
- Nacisnąć czerwony przycisk na przełączniku, aby zatrzymać urządzenie w razie sytuacji awaryjnej.
- W przypadku awarii lub zatrzymania pracy urządzenia bez wyraźnego powodu, wyłączyć główną sieć zasilania. Wyłącznie wykwalifikowany elektryk może sprawdzić i usunąć przyczynę awarii.

## 2 Opis urządzenia

Wszelkie modyfikacje, które mogą doprowadzić do zmiany pierwotnej charakterystyki urządzenia mogą być dokonywane wyłącznie przez Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, iż urządzenie jest nadal zgodne z przepisami bezpieczeństwa.

### 2.1 Opis skrócony

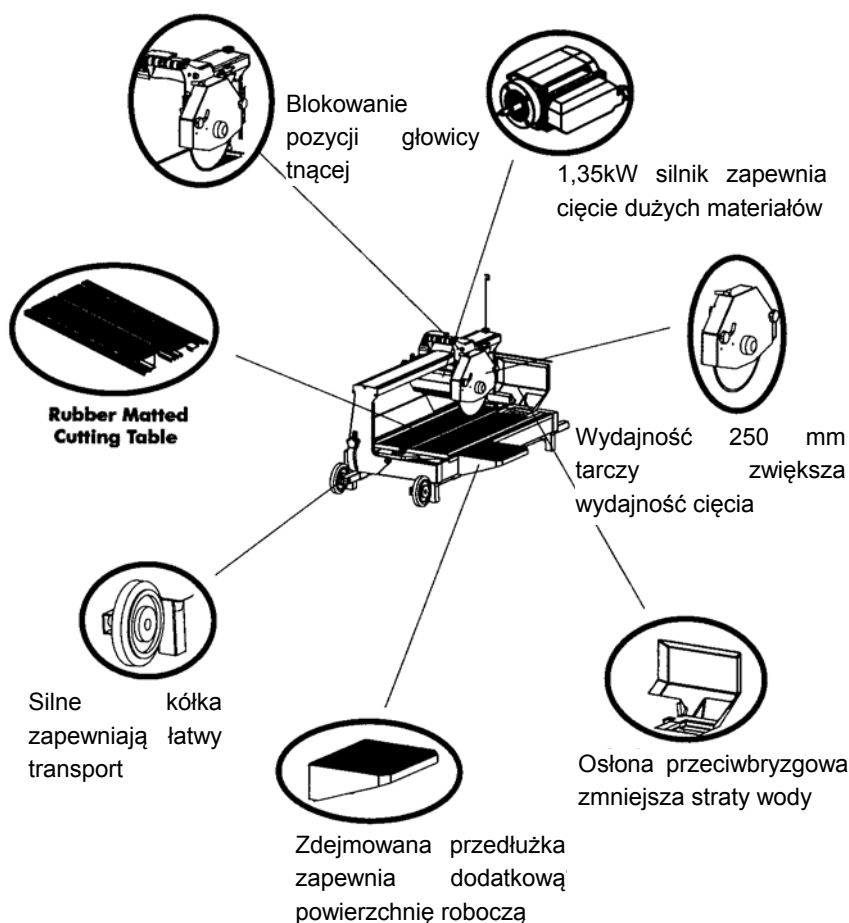
Maszyna do cięcia płytek TR 250 zapewnia trwałość i wysoką wydajność w przypadku miejscowego cięcia na mokro i na sucho szerokiego zakresu płytek i produktów z kamienia.

Tak samo, jak w przypadku innych produktów NORTON CLIPPER, operator natychmiast doceni uwagę, jaką poświęciliśmy detalom urządzenia oraz jakości materiałów wykorzystanych do jego budowy. Urządzenie wraz ze wszystkimi elementami montowane jest zgodnie z wysokimi normami zapewniającymi długi okres użytkowania przy minimalnej konserwacji.

### 2.2 Zastosowanie

Urządzenie przeznaczone jest do cięcia na mokro wielu wyrobów budowlanych i ogniotrwałych lub płytek. Nie jest przeznaczone do cięcia drewna ani metalu.

### 2.3 Układ



## 2.4 Dane techniczne

Silnik elektryczny	1,35kW
Napięcie	230V, 50Hz
Klasa ochrony	IP 54
Maks. średnica tarczy	250 mm
Średnica otworu	25.4 mm
Prędkość obrotów tarczy	2800 min <sup>-1</sup>
Średnica kołnierza	90 mm
Głębokość cięcia mm	60 mm
Długość cięcia mm	1000 mm
Poziom ciśnienia akustycznego	73 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	87 dB (A) (ISO EN 3744)
Wymiary stołu (Długość x Szerokość)	1110 x 490 mm
Wymiary urządzenia (Długość x Szerokość x Wysokość)	1400 x 800 x 1120 mm
Waga	
Kompletne urządzenie	66 kg
Gotowe do użytku (z wodą)	89 kg

## 3 Montaż i przekazanie do eksploatacji

Urządzenie dostarczane jest wraz z całym wyposażeniem. Jest gotowe do eksploatacji po zamontowaniu diamentowej tarczy oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

### 3.1 Montaż nóżek

Unieść jedną stronę przecinarki, zsunąć nóżki (bez kółek) do przodu przecinarki. Zablokować nakrętkę motylkową, aby umocować nóżki w miejscu. Unieść drugą stronę przecinarki i zsunąć nóżki z kółkami. Zablokować nakrętkę motylkową, aby umocować nóżki w miejscu.

### 3.2 Głowica tnąca

Niezbędne jest odłączenie głowicy tnącej poprzez zdemontowanie pokrętła zabezpieczającego głowicę na szynie urządzenia.

### 3.3 Montaż narzędzi

W urządzeniu TR 250 można stosować wyłącznie tarcze NORTON o maksymalnej średnicy 250 mm.

Wszystkie narzędzia należy wybierać biorąc pod uwagę ich maksymalną dozwoloną prędkość cięcia w odniesieniu do maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej urządzenia.

Przed montażem nowej tarczy, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.

W celu zamontowania nowej tarczy:

- Poluzować dwie nakrętki przytrzymujące zewnętrzną pokrywę osłony tarczy i zdjąć ją.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną (gwintowaną w lewo) na wale tarczy przy użyciu 30-milimetrowego klucza, która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierze i wał tarczy oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zamontować tarczę na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy (zweryfikować na podstawie strzałki umieszczonej na osłonie tarczy). Niewłaściwy kierunek obrotu spowoduje szybkie stępienie się tarczy.
- Zamontować zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną.
- Dokręcić dwie śruby wewnętrzne przytrzymujące zewnętrzną pokrywę wału tarczy.

Średnica otworu tarczy musi dokładnie odpowiadać średnicy wału tarczy. Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i urządzenia.

### **3.4 Połączenia elektryczne**

Sprawdzić, czy

- napięcie/fazy zgodne są z informacjami określonymi na płycie znamionowej silnika.
- dostępne zasilanie jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.
- przewody łączące posiadają przekrój równy co najmniej  $2,5 \text{ mm}^2$  na fazę.

### **3.5 System chłodzenia wodą**

- Napełnić zbiornik wody czystą wodą do 1 cm wysokości krawędzi miski wody.
- Upewnić się, że woda dostarczana jest w wystarczającej ilości do obu stron tarczy, gdyż niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesną awarię diamentowej tarczy.
- Pompa wodna nie może nigdy pracować bez wody. Zawsze upewnić się, że w misce znajduje się wystarczająca ilość wody i w razie potrzeby uzupełnić wodę.
- W przypadku mrozu usunąć wodę z systemu chłodzenia wodą.

### **3.6 Uruchomienie urządzenia**

Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Zmienić pozycję przełącznika na I, aby uruchomić urządzenie. Aby wyłączyć urządzenie, zmienić pozycję przełącznika na 0. 0 służy również jako wyłącznik awaryjny.

## **4 Transport i magazynowanie**

### **4.1 Zabezpieczenie na czas transportu**

Przed transportem urządzenia, zawsze zdjąć tarczę i opróżnić miskę wody. Zabezpieczyć głowicę tnącą na szynie przy użyciu pokrętła.

### **4.2 Długi okres postoju**

Jeśli urządzenie nie będzie eksploatowane przez dłuższy okres czasu, proszę zrealizować następujące działania:

- Całkowicie oczyścić urządzenie.
- Opróżnić instalację wodną.
- Wyjąć pompę wodną z miski wody i dokładnie ją oczyścić.



Miejsce magazynowania musi być czyste, suche i mieć stałą temperaturę.

## 5 Obsługa urządzenia

### 5.1 Teren pracy

#### 5.1.1 Umieszczenie urządzenia

- Usunąć z obszaru wszystko, co może utrudnić procedurę roboczą!
- Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony!
- Zastosować wytyczne producenta dotyczące podłączenia do zasilania!
- Rozmieścić przewody elektryczne w taki sposób, aby nie dopuścić do ich uszkodzenia przez urządzenie!
- Upewnić się, iż operator posiada ciągły i właściwy widok na obszar roboczy, dzięki czemu może podjąć odpowiednie działania w dowolnym momencie podczas procedury roboczej!
- Nie dopuszczać pozostałych pracowników do tego obszaru, aby zapewnić bezpieczną pracę.

#### 5.1.2 Obszar wymagany do obsługi i konserwacji

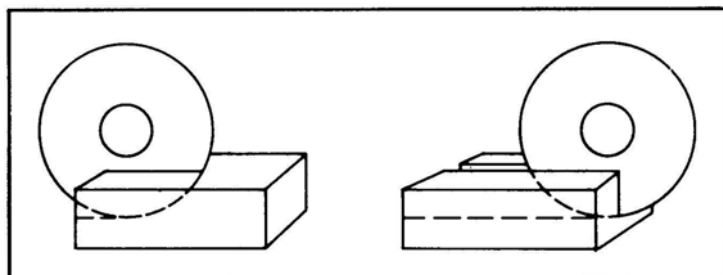
Z przodu pozostawić 2 m, a wokół urządzenia 1,5 m wolnej przestrzeni ze względu na potrzeby eksploatacyjne i konserwacyjne TR 250.

### 5.2 Metody cięcia

W celu prawidłowej eksploatacji urządzenia, stanąć twarzą w stronę urządzenia. Jedną rękę umieścić na głowicy tnącej, a drugą na materiale, aby opierał się o ogranicznik materiału. Ręce zawsze trzymać z dala od poruszającej się tarczy.

#### 5.2.1 Cięcie o pełnej głębokości lub cięcie stałe

W przypadku cięcia o pełnej głębokości lub cięcia stałego, głowica tnąca jest zablokowana na stałej głębokości, a materiał jest przesuwany, jak pokazano na rysunku.



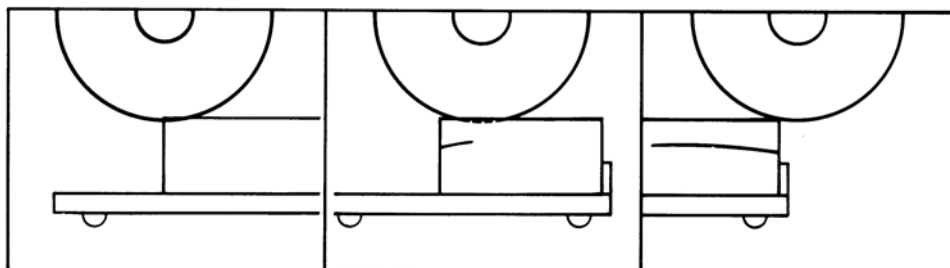
- Obniżyć głowicę tnącą do wybranej głębokości cięcia (w przypadku przecinania, obniżyć głowicę tnącą aż skraj tarczy osiągnie maks. 3 mm pod powierzchnią stołu) przy pomocy uchwytu na osłonie tarczy
- Ustalić pozycję dokręcając uchwyt
- Umieścić materiał na stole.
- Przesunąć wózek przenośnika powoli i bez nadmiernego nacisku w stronę materiału i ciąć go, jak pokazano na rysunku.

UWAGA: Mimo iż jest to zalecane, zablokowanie głowicy tnącej w danej pozycji nie jest wymagane w przypadku cięcia kleszczowego. Wymagana głębokość cięcia może być utrzymana poprzez mocne przytrzymanie uchwyt posuwu głębokości na głowicy tnącej. Jeśli pełna głębokość cięcia

wymaga nadmiernego nacisku (np. na materiał o bardzo dużej gęstości), dokonać 2 lub 3 płytkich nacięć.

### 5.2.2 Cięcie wielostopniowe

Cięcie wielostopniowe polega na przesuwaniu głowicy w tył i w przód na materiale przeznaczonym do cięcia.



- Umieścić materiał przeznaczony do cięcia na stole solidnie opierając na prowadnicy cięcia i ograniczniku, trzymając ręce z dala od tarczy.
- Przesunąć tarczę do przodu blisko materiału i pociągnąć w dół głowicę tnącą aż tarcza zostanie obniżona do punktu, w którym będzie się lekko stykać z powierzchnią materiału.
- Następnie przesuwając tarczę pod spodem szybkimi suwami przez całą długość materiału, dokonując płytkich nacięć (około 3 mm głębokości, jak pokazano na rysunku) podczas ruchu w przód. Podczas suwu w tył, podnieść tarczę nieco nad linię cięcia.
- Każdy szybki suw w tył i w przód kończyć przesunięciem materiału poza środek tarczy przed rozpoczęciem ruchu wstecznego głowicy tnącej.

UWAGA: im twardszy materiał, tym szybsze muszą być suwy w tył i w przód.

Cięcie stopniowe ogranicza obszar obwodu tarczy mający kontakt z materiałem, utrzymując chłodną tarczę, pracującą swobodnie i tnącą przy maksymalnej wydajności.

## 5.3 Cięcie kątowe

Przechylenie głowicy służy do cięcia kąтового pod kątem 0° do 45°. W tym celu:

- Poluzować dwa pokrętła przytrzymujące głowicę w celu przechylenia głowicy pod wybranym kątem.
- Dokręcić oba pokrętła.

## 5.4 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Urządzenie służy wyłącznie do cięcia płytek o maksymalnych wymiarach 1110 x 490 x 60 mm i maksymalnym ciężarze 10 kg.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że narzędzia są właściwie osadzone!
- Stosować właściwie narzędzia zalecane przez producenta w zależności od materiału poddawanego obróbce, procedur roboczych (cięcie na sucho lub na mokro) i wymaganej efektywności.
- Upewnić się, że w misce wodnej znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Ustawić prowadnicę cięcia na wybraną szerokość cięcia oraz na wybrany kąt przy użyciu dwóch wytłoczonych rozmiarów, aby dokonać poprawnego wyrównania.

## 6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia TR 250, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Początek dnia	Podczas zmiany narzędzia	Koniec dnia lub częściej, jeśli to konieczne	Po awarii	Po uszkodzeniu
Całe urządzenie	Oględziny (zagadnienia ogólne, szczelność)					
	Oczyścić					
Kołnierz i urządzenia mocujące tarczę	Oczyścić					
Wentylatory chłodzące silnik	Oczyścić					
Miska wodna	Oczyścić					
Obudowa silnika	Oczyścić					
Nakrętki i śruby, do których można dosięgnąć	Dokręcić					

### Konserwacja urządzenia

Konserwację silnika przeprowadzać zawsze po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania.

### Smarowanie

TR 250 posiada samosmarujące się łożyska. Dlatego urządzenie nie wymaga smarowania.

### Czyszczenie urządzenia

Okres eksploatacji urządzenia będzie dłuższy, jeśli po każdym dniu pracy zostanie dokładnie czyszczone. W szczególności dotyczy to pompy, miski wody, silnika i kołnierza tarczy.

## 7 Błędy: przyczyny i rozwiązania

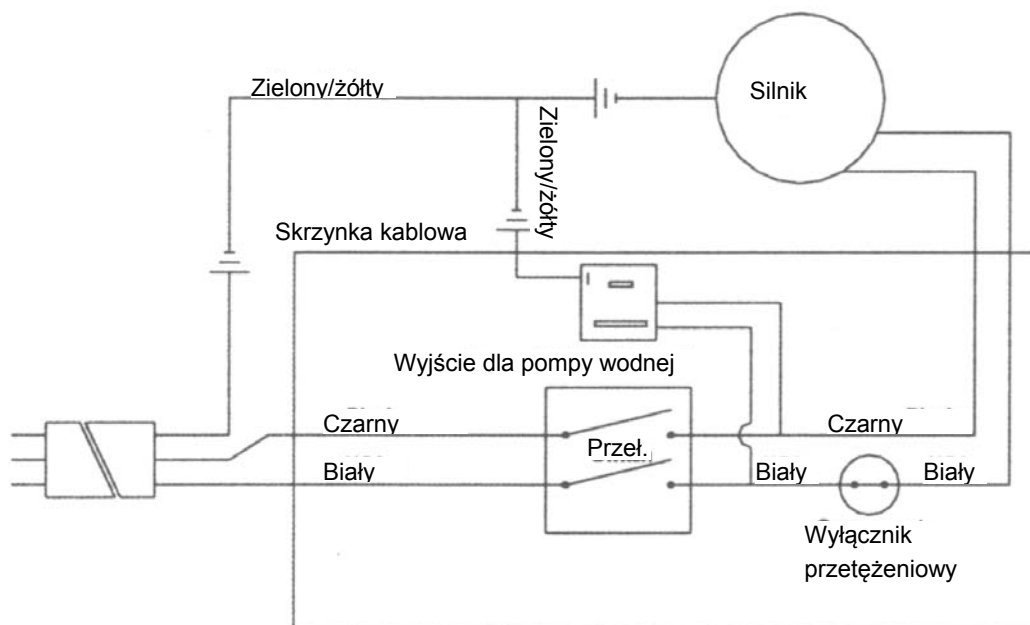
### 7.1 Procedura odszukiwania błędów

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek błędów podczas eksploatacji, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Wszelkie prace związane z instalacją elektryczną lub zasilaniem wykonywać może jedynie wykwalifikowany elektryk.

### 7.2 Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie pracuje	Brak zasilania	Sprawdzić zasilanie elektryczne (na przykład bezpiecznik)
	Zbyt mały przekrój przewodu połączeniowego	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przewód połączeniowy	Zmienić przewód połączeniowy
	Wadliwy przełącznik	OSTRZEŻENIE: ten problem rozwiązać może jedynie wykwalifikowany elektryk
	Wadliwy silnik	Wymienić silnik lub skontaktować się z producentem silnika
Silnik zatrzymuje się podczas cięcia, lecz można go ponownie włączyć po pewnym czasie (zabezpieczenie przeciążeniowe)	Zbyt szybki skok cięcia	Ciąć powoli
	Tarcza jest tępa lub wypolerowana	Naostrzyć kamieniem szlifierskim
	Wadliwa tarcza	Wymienić tarczę
	Niewłaściwa specyfikacja tarczy do danego zastosowania	Wymienić tarczę
Brak wody na tarczy	Niewystarczająca ilość wody w misce	Napełnić miskę wodną
	Zatkana instalacja wody	Oczyścić instalację
	Pompa wodna nie pracuje	Wymienić pompę

### 7.3 Schemat połączeń



### 7.4 Obsługa klienta

W przypadku zamawiania części zamiennych, proszę określić:

- Numer seryjny (7 cyfr).
- Kod części.
- Dokładne oznaczenie
- Wymaganą ilość części
- Adres dostawy
- Jasno określić wymagany sposób transportu np. „ekspres” lub „lotniczy”. Bez wyraźnych wytycznych wyślemy części transportem, który uznamy za najbardziej odpowiedni, lecz nie koniecznie będzie to najszybszy sposób.

Jasne wytyczne pozwolą uniknąć problemów i pomyłek w dostawach.

W razie wątpliwości, proszę przesłać nam wadliwą część.

W przypadku reklamacji gwarancyjnych, dana część musi zawsze zostać zwrócona w celu dokonania stosownej oceny.

Części zamienne do silnika można zamówić u producenta silnika lub u dealera, co często okazuje się szybszym i tańszym rozwiązaniem.

Urządzenie zostało wyprodukowane przez Saint-Gobain Abrasives S.A.  
190, Bd J.F.Kennedy  
L- 4930 BASCHARAGE  
Grand-Duché de Luxembourg.

TEL. : 00352-50 401-1

Faks: 00352- 50 16 33

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

e-mail:

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

Obsługę gwarancyjną i wsparcie techniczne można uzyskać u lokalnego dystrybutora, u którego można również zamówić urządzenia, części zamienne i elementy zużywalne:

#### **Beneluks i Francja;**

Z Saint-Gobain Abrasives S.A.

Darmowe nr tel.:

Belgia: 0 800 18951

Francja: 0 800 90 69 03

Holandia: 0 8000 22 02 70

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

#### **Republika Czeska**

Norton Diamantove Nastroje Sro

Vinohradska 184

CS-13000 PRAHA 3

Tel.: 0042 0267 13 20 21

Faks: 0042 0267 13 20 21

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

#### **Niemcy**

Saint-Gobain Diamond Products GmbH

Birkenweg 45-49,

D-50389 WESSELING

Tel : (02236) 8911 0

Faks: (02236) 8911 30

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

#### **Hiszpania**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.

C/. Verneda del Congost s/n

Pol.Ind. El Pedregar

E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)

Tel.: 0034 935 68 68 70

Faks: 0034 935 68 67 14

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

#### **Włochy**

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.

Via per Cesano Boscone, 4

I-20094 CORSICO-MILANO

Tel.: 0039 02 44 851

Faks: 0039 024 51 01 238

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

#### **Wielka Brytania**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel : 0845 602 6222

Darmowy nr faksu: 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

Faks: 0043 662 43 01 75

e-mail: [office@sga.net](mailto:office@sga.net)

#### **Węgry**

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Banyaleg Utca 60B

H-1225 BUDAPEST

Tel.: ++36 1 371 2250

Faks: ++36 1 371 2255

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

#### **POLSKA**

Saint-Gobain Abrasives Sp. z o. o..

Ul. Toruńska 239/241

PL-62-600 KOŁO

Tel: 0048 63 261 71 00

Tel /Fax: 0048 63 272 04 01

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

## 8 Załącznik

### 8.1 Lista części zamiennych

POZ.	NUMER POZYCJI	OPIS	TYP (*)	UWAGI
1	00310349850	Szyna prowadząca	S	
2		Śruba prowadząca z podziałką M6x16 (zestaw 4 szt.)	S	
3		Śruba zabezpieczająca słupek podpierający M5x20	S	
4	00310074714	Prowadnica z podziałką	S	
5		Pokrętko zabezpieczające regulacji kątowej	S	
6		Płytki słupka podpory przedniej	S	
7		Nakrętka zabezpieczająca środkowa M10	S	
8		Przedni stół do cięcia z matą gumową	S	
9	00310074715	Korek spustowy	S	
10		Główna rama metalowa	S	
11		Pompa wodna	W	
12		Wieszak sprężynowy przewodu i węża	W	
13		Pokrętko zabezpieczające stołu przedłużającego	S	
14	00310338653	Boczny stół przedłużający	S	
15	00310301062	Boczna osłona przeciwbryzgowa	W	
16		Tylny stół do cięcia z matą gumową	S	
17		Nakrętka motylkowa osłony przeciwbryzgowej M6	S	
18		Tylna osłona przeciwbryzgowa	W	
19		Wspornik pozycji przewodu i węża	W	
20		Śruba regulacji kątowej M6x20	S	
21		Płytki słupka podpory tylnej	S	
22		Pokrętko regulacji kątowej	S	
23	00310047984	Złączka Y przepływu wody	W	
24	00310078830	Zawór regulacji wody	W	
25		Pokrętko zabezpieczające osłony tarczy	S	
26		Osłona tarczy	S	
27		Osłona przeciwbryzgowa	W	
28		Nakrętka zabezpieczająca tarczy M12	S	
29		Zewnętrzny kołnierz	S	
30		Śruba zabezpieczająca mocowania silnika M8x16	S	
31		Śruba cięcia kątowego silnika M10	S	
32		Tuleja gumowa uchwytu	S	
33		Śruba regulacji cięcia kątowego silnika	S	
34	00310066219	Sprężyna naciągowa	S	
35		Wspornik sanek głowicy tnącej	S	
36		Pręt uchwytu	S	
37		Tuleja gumowa uchwytu	S	
38		Wspornik pozycji głowicy tnącej	S	
39		Pokrętko zabezpieczające pozycji silnika	S	
40	00310066214	Wyłącznik automatyczny	W	
41	00310066215	Przełącznik dwustabilny	W	

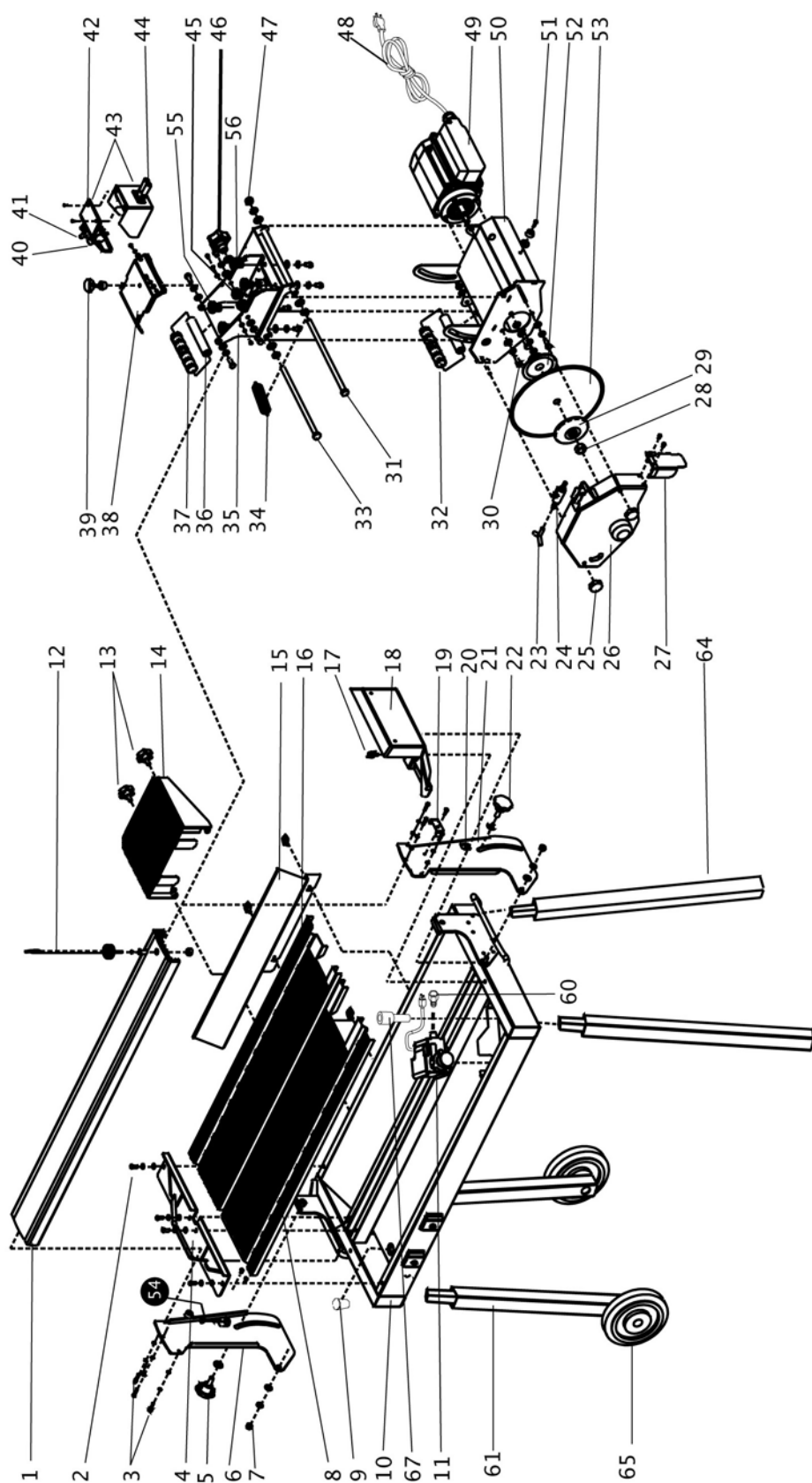
42		Panel kontrolny obudowy przełącznika	S	
43	00310066216	Kompletny zestaw obudowy przełącznika	S	
44		Ochrona tulei gumowej przewodu	S	
45		Pokrętła regulacji prowadnicy	W	
46		Pokrętło zabezpieczające regulacji wysokości cięcia	S	
47		Nakrętka zabezpieczająca M10	S	
48		Przewód zasilania	W	
49	00310066213	Silnik	S	
50		Wspornik mocowania silnika	S	
51		Zderzak przesuwu głowicy cięcia stołu	S	
52		Wewnętrzny kołnierz	S	
53		Tarcza diamentowa		
54		Śruba/nakrętka regulacji kątovej M6	S	
55		Pokrętła regulacji prowadnicy (zestaw 2 szt.)	W	
56		Kółka toczne	W	
60		Adapter pompy wodnej	S	
61		Wsuwane nóżki z kółkami (zestaw 2 szt.)	S	
64		Wsuwane nóżki (zestaw 2 szt.)	S	
65		Kółko gumowe	W	
67	00310074716	Rurka poziomej wody	S	
	00310064856	Prowadnica cięcia, komplet	S	Nie przedstawiona na rysunku złożeniowym

(\*): S = Część zamienna, W = Część zużywalna

Części zużywalne zużywają się podczas normalnego użytkowania urządzenia. Okres zużycia zależy w dużym stopniu od intensywności użytkowania urządzenia. Części zużywalne muszą być serwisowane, użytkowane i w końcu wymieniane zgodnie z wytycznymi producenta. Zużycie wymagające z normalnego użytkowania urządzenia nie będzie uznawane w ramach gwarancji. Zawsze należy stosować oryginalne części zamienne Clipper.



## 8.2 Rysunki złożeniowe części





SAINT--GOBAIN ABRASIVES

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

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

**Faks: ++352 501633**

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

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

**19.09.2008**