



***clipper***

# **TT 250 G 70184625705**

**INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH**

---

**NORTON**



# 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: **TT 250 G**  
KOD: **70184625705**

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

# TT250G

## INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

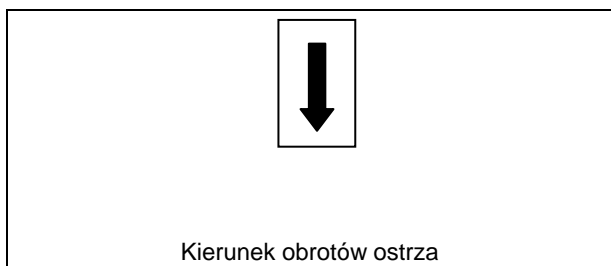
<b>1</b>	<b>Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa</b>	<b>4</b>
1.1	<i>Oznaczenia bezpieczeństwa</i>	4
1.2	<i>Płytką znamionowa urządzenia</i>	4
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	5
<b>2</b>	<b>Opis urządzenia</b>	<b>5</b>
2.1	<i>Opis skrócony</i>	5
2.2	<i>Zastosowanie</i>	6
2.3	<i>Układ</i>	6
2.4	<i>Dane techniczne</i>	7
<b>3</b>	<b>Montaż i odbiór komisyjny</b>	<b>7</b>
3.1	<i>Montaż narzędzi</i>	7
3.2	<i>Montaż osłony ostrza (tarczy)</i>	8
3.3	<i>Montaż przewodnicy cięcia</i>	8
3.4	<i>Połączenia elektryczne</i>	8
3.5	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	9
3.6	<i>System chłodzenia wodą</i>	9
<b>4</b>	<b>Transport i magazynowanie</b>	<b>9</b>
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	9
4.2	<i>Długi okres postoj</i>	9
<b>5</b>	<b>Obsługa urządzenia</b>	<b>9</b>
5.1	<i>Teren pracy</i>	9
5.2	<i>Metody cięcia</i>	10
5.3	<i>Cięcie skośne</i>	10
5.4	<i>Ogólne zalecenia dotyczące cięcia</i>	10
<b>6</b>	<b>Konserwacja i serwisowanie</b>	<b>10</b>
<b>7</b>	<b>Błędy: przyczyny i rozwiązania</b>	<b>12</b>
7.1	<i>Procedura odszukiwania błędów</i>	12
7.2	<i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i>	12
7.3	<i>Schemat połączeń</i>	13
7.4	<i>Obsługa klienta</i>	14
<b>8</b>	<b>Załącznik</b>	<b>16</b>
8.1	<i>AKCESORIA</i>	16
8.2	<i>Lista części zamiennych</i>	16
8.3	<i>Rysunki złożeniowe części</i>	18

# 1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie TT250G jest przeznaczone do cięcia płytek 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.

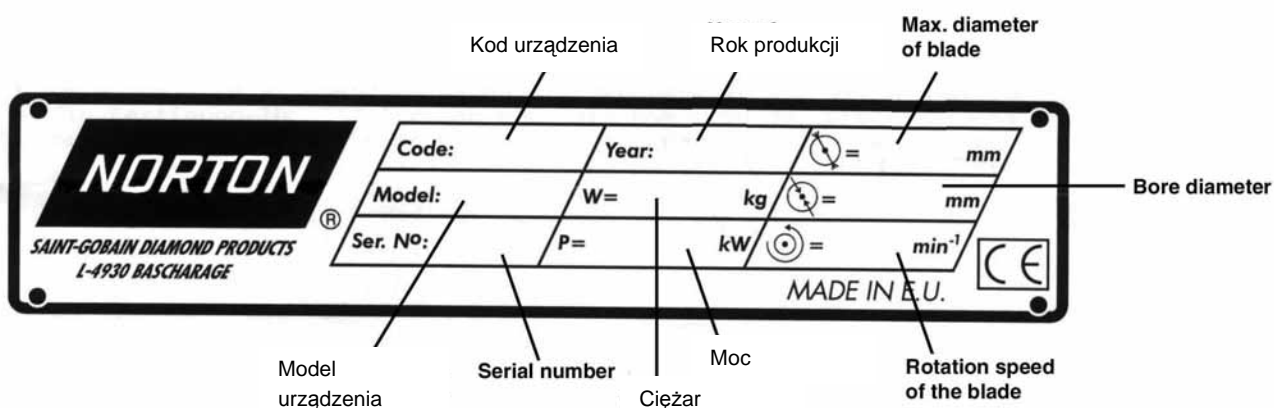
## 1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa

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



## 1.2 Płytko znamionowa urządzenia

Na płytce 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 ostrza.
- Natychmiast usuwać uszkodzone lub mocno zużyte ostrza (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 ostrza.
- W urządzeniu stosować jedynie diamentowe ostrza CLIPPER o ciągłej krawędzi! Stosowanie innych narzędzi może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia!
- Dokładnie zapoznać się ze specyfikacją ostrzy, aby wybrać narzędzie odpowiednie do danego zastosowania.
- Proszę zwrócić szczególną uwagę na zastosowanie okularów ochronnych BS2092 wynikające z określonymi Procesami Nr 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.
- W razie sytuacji awaryjnej można wyłączyć urządzenie naciskając przód pokrywy wyłącznika.
- 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 TT250G zapewnia trwałość i wysoką wydajność w przypadku miejscowego cięcia na mokro i na sucho szerokiego zakresu płytek.

Tak samo, jak w przypadku innych produktów CLIPPER, operator natychmiast doceni dbałość o szczegóły i jakość materiałów zastosowanych w konstrukcji urządzenia. 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 dużych płytek na sucho i na mokro. Nie jest przeznaczone do cięcia drewna ani metalu.

## 2.3 Układ



### Rama (1)

Rama wykonana jest ze spawanej konturowo konstrukcji ze wzmocnionej stali zapewniającej doskonałą sztywność. Podpiera silnik, stół do cięcia i przełącznik.

### Stół do cięcia (2)

Górny element wykonany z nierdzewnej stali zapewnia doskonałą odporność na korozję i wyposażony jest wytłoczone podziałki zapewniające precyzyjne wyrównanie prowadnicy cięcia.

### Silnik elektryczny i przełącznik (3)

Silnik 1kW. Włącznik/wyłącznik służy również do zatrzymania awaryjnego.

### Osłona ostrza (4)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja z wydajnym ostrzem o średnicy 250 mm zapewniają operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność przedmiotu obrabianego. Osłona zamontowana jest na ramie.

### Prowadnica cięcia (5)

Prowadnicę cięcia można regulować do wybranej szerokości cięcia. Można ją blokować przy użyciu dwóch śrub.

### Zbiornik wody (6)

Ostrze chłodzone jest obracając się wewnątrz zbiornika wody (7) znajdującego się pod stołem roboczym. Woda minimalizuje również wytwarzanie pyłu i zwiększa jakość cięcia. Można go wyjąć z urządzenia poprzez odkręcenie dwóch nakrętek (7). Otwór (8) w ramie umożliwia łatwe napełnianie zbiornika.

## **Cięcie skośne**

Cięcia skośnego pod kątem na grubość materiału można dokonać poluzowując dwie śruby (9) z boku i obracając stół.

### **2.4 Dane techniczne**

Silnik elektryczny	1000W
NAPIĘCIE	220V (urządzenia oznaczone 99383) 110V (urządzenia oznaczone 99390)
Klasa ochrony	IP 54
Maks. średnica ostrza	250 mm
Średnica otworu	25,4 mm
Prędkość obrotów ostrza	2950 min <sup>-1</sup>
Średnica kołnierza	90 mm
Głębokość cięcia mm	55 mm
Poziom ciśnienia akustycznego	71 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	79 dB (A) (ISO EN 3744)

Wymiary stołu (Długość x Szerokość) 560x500 mm

Wymiary urządzenia (DługośćxSzerokośćxWysokość) 560x500x270 mm

Waga

Kompletne urządzenie 28 kg

Gotowe do użytku (z wodą) 34 kg

## **3 Montaż i odbiór komisyjny**

Urządzenie dostarczane jest wraz z całym wyposażeniem. Jest gotowe do eksploatacji po zamontowaniu ostrza diamentowego, osłony ostrza i przewodnicy cięcia oraz po podłączeniu do odpowiedniego źródła zasilania.

### **3.1 Montaż narzędzi**

W urządzeniu TR250E można stosować wyłącznie ostrza CLIPPER o maksymalnej średnicy 200 mm.

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

Przed montażem nowego ostrza, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.



W celu zamontowania nowego ostrza:

- Poluzować dwie śruby (1) z boku urządzenia i zdjąć przednią zbiornik wody.
- Poluzować nakrętkę sześciokątną (3) na wale ostrza 19-milimetrowym kluczem (Ostrzeżenie: gwintowany w lewo), która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierz i wał ostrza oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zmontować ostrze na trzpieniu, upewniając się, że kierunek obrotu jest właściwy (zweryfikować na podstawie strzałki umieszczonej na osłonie ostrza). Niewłaściwy kierunek obrotu spowoduje szybkie stępienie się ostrza.
- Zamontować zewnętrzny kołnierz ostrza.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną.
- Ponownie zamontować zbiornik wody na ramie i ponownie dokręcić dwie śruby (1).

Średnica otworu ostrza musi dokładnie odpowiadać średnicy wału ostrza.

Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i urządzenia.

### **3.2 Montaż osłony ostrza**

- Osłona ostrza nie jest mocowana fabrycznie, aby uniknąć uszkodzenia podczas transportu.
- Zamontować osłonę ostrza na podporze (1)



### **3.3 Montaż prowadnicy cięcia**

- Umieścić prowadnicę cięcia na stole.
- Dokręcić dwie śruby blokujące.

### **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 Uruchomienie urządzenia**

Otworzyć pokrywę przełącznika i nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. Nacisnąć czerwony przycisk lub bezpośrednio pokrywę przełącznika, aby wyłączyć urządzenie.

### **3.6 System chłodzenia wodą**

- Napełnić zbiornik wody czystą wodą do małego otworu nawierconego w misce wody z tworzywa sztucznego.
- Upewnić się, że woda dostarczana jest w wystarczającej ilości do obu stron ostrza, gdyż niewystarczająca ilość wody może spowodować przedwczesną awarię diamentowego ostrza.
- 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.

## **4 Transport i magazynowanie**

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

Przed transportem urządzenia, zawsze usunąć ostrze i opróżnić miskę wody.

### **4.2 Długi okres postoju**

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

- Całkowicie oczyścić urządzenie.
- Opróżnić instalację wodną.

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 TT250G.

## 5.2 Metody cięcia

W celu prawidłowej eksploatacji urządzenia, stanąć twarzą w stronę urządzenia. Obie ręce umieścić na płytce w taki sposób, aby docisnąć ją do ostrza. Ręce zawsze trzymać z dala od poruszającego się ostrza.

## 5.3 Cięcie skośne



- Poluzować dwie śruby (1) po obu stronach urządzenia.
- Obracać stół do momentu osiągnięcia wymaganego kąta.
- Zamocować stół przy użyciu śrub (1). Wyregulować odległość do ostrza względem płytki do cięcia.

## 5.4 Ogólne zalecenia dotyczące cięcia

- Urządzenie służy do cięcia płytek. 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 przy użyciu dwóch wytłoczonych podziałek, aby dokonać poprawnego wyrównania.
- Nie forsować silnika. Urządzenie jest przeznaczone do pracy ciągłej.

## 6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia TT250G, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Cz	ate	k	zm	ian	uz	ęś	cie	z	w	tyg	Po	aw	us	zk	od
Całe urządzenie	Ogłędziny (zagadnienia ogólne, wodoszczelność)																
	Oczyścić																
Kołnier i urządzenia mocujące ostrze	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

TT250G 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 miski wody, silnika i kołnierza ostrza.

## 7 Błędy: przyczyny i rozwiązania

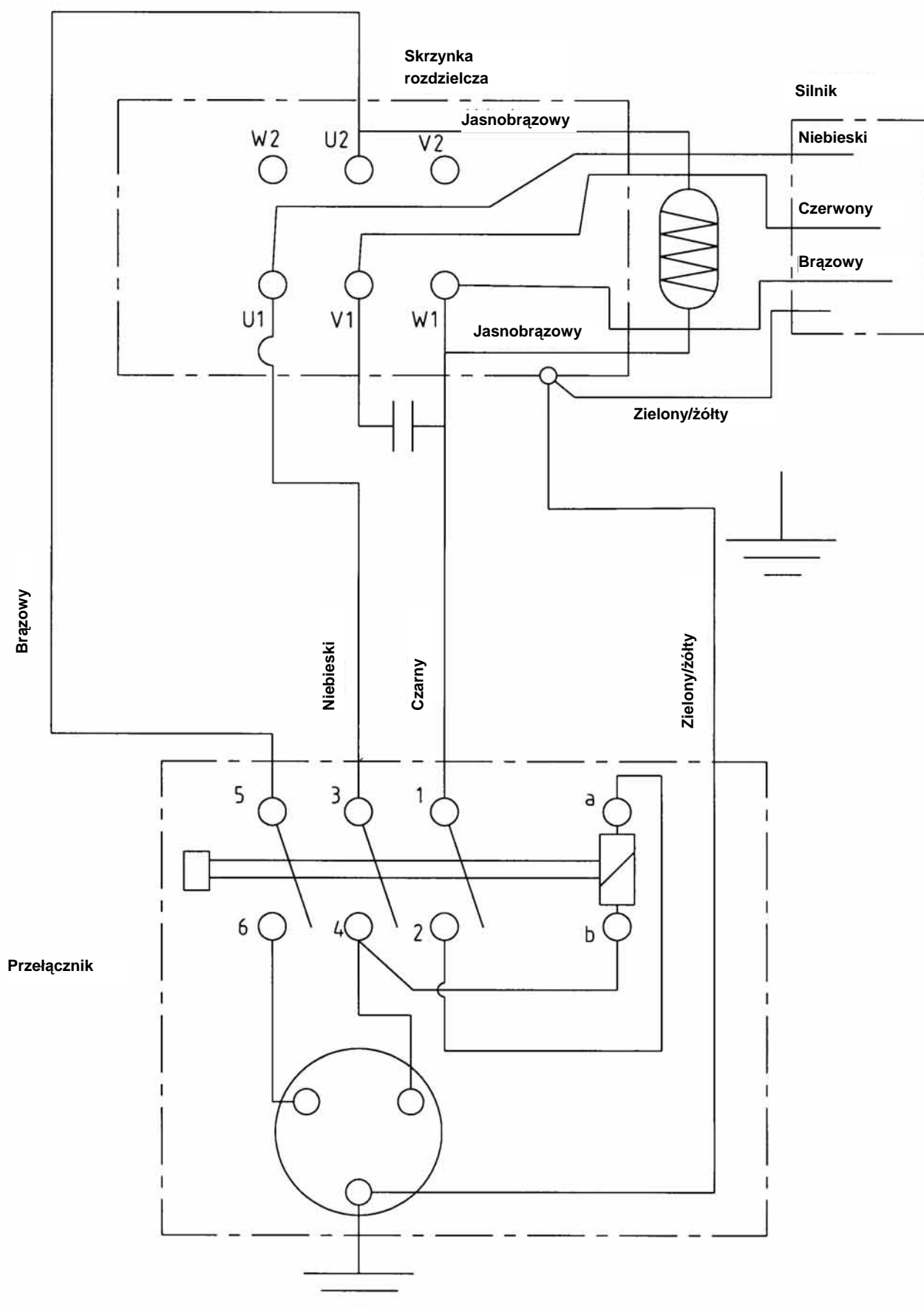
### 7.1 Procedura odszukiwania błędów

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
Brak wody na ostrzu	Niewystarczająca ilość wody w misce	Napełnić miskę wodną

### 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, rue J.F.Kennedy  
L- 4930 BASCHARAGE  
Grand-Duché de Luxembourg.  
TEL. : 00352-50401-1  
Faks: 00352- 50 16 33  
<http://www.norton-diamond.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

Vinohrdadska 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)

### **Wielka Brytania**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel.: 0116 2632 302

Faks: 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)

**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.  
Ctra Guipuzcoa km7,5  
E-31195 BERRIOPLANO (Navarra)  
Tel.: 0034 948 30 3000  
Faks: 0034 948 30 6042  
e-mail: [Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

**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)

**Węgry**

Saint-Gobain Abrasives KFT.  
Budafoki u. 111  
H-1117 BUDAPEST  
Tel.: ++36 1 371 2250  
Faks: ++36 1 371 2255  
e-mail: [nortonbp@axelero.hu](mailto:nortonbp@axelero.hu)

**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)

## 8 Załącznik

### 8.1 AKCESORIA

Kod	OZNACZANIE
310004597	Składana nóżka stojaka
310004596	Miska ściekowa wody
310005611	Prowadnica klinowa do cięcia kąтового

### 8.2 Lista części zamiennych

L.P.	STRO NA	KOD	OZNACZANIE	TYP (*)	UWAGI
1	P0201	310005599 310005600	Silnik 230V Silnik 115V	S S	Urządzenie oznaczone 70184610077 Urządzenie oznaczone 70184610079
2	P0201	310004522 310004523	Kondensator 230V Kondensator 115V	S S	Urządzenie oznaczone 70184610077 Urządzenie oznaczone 70184610079
3	P0201	310004516 310004521	Przełącznik 230V Przełącznik 115V	W W	Urządzenie oznaczone 70184610077 Urządzenie oznaczone 70184610079
5	P0201	310005601	Ośłona ostrza	S	
6	P0201	310005602	Śruba blokująca M8x20	S	
7	P0201	310005603	Prowadnica cięcia	S	
8	P0201		Podziałka	S	
9	P0201	310005604	Korytko wody	S	
10	P0201	310005605	Nakrętka zabezpieczająca	S	
11	P0201	310004395	Kołnierz nieruchomy	S	
12	P0201	310004394	Kołnierz luźny	S	
13	P0201		Nakrętka mocująca ostrze M12 lewa	S	
14	P0201	310005702	Stół roboczy	S	
15	P0201	310005703	Wspornik prowadnicy cięcia	S	
16	P0201	310005611	Przekątna prowadnica cięcia	S	
17	P0201	310006043	Podpora osłony ostrza	S	

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

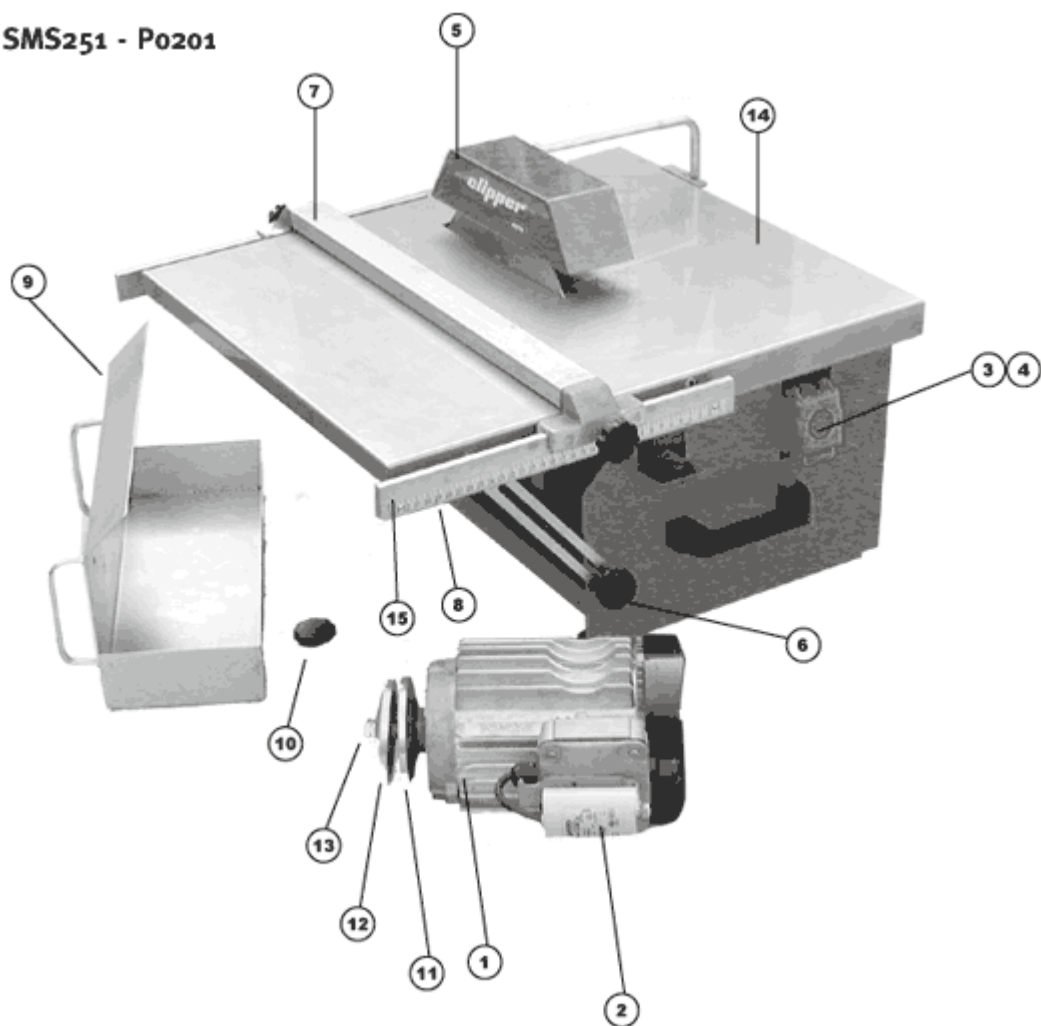
Części zużywalne zużywają się podczas normalnego użytkowania urządzenia. Okres zużycia zależy w dużym stopniu od intensywności użytkowania urządzenia. Części zużywalne muszą być serwisowane, użytkowane i w końcu wymieniane zgodnie z wytycznymi producenta. Zużycie



wymagające z normalnego użytkowania urządzenia nie będzie uznawane w ramach gwarancji. Zawsze należy stosować oryginalne części zamienne Clipper.

### 8.3 Rysunki złożeniowe części

SMS251 - P0201





SAINT-GOBAIN ABRASIVES

190, rue John 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)

<http://www.norton-diamond.com>

**09.2006**