



TR 201 E

INSTRUKCJA OBSŁUGI





DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Niżej podpisany producent:

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

oświadcza, iż poniższy produkt:
przecinarka do płytek:

TR 201 E 230V (70184625285)

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 201 E

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1	Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.1	Oznaczenia bezpieczeństwa	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.2	Płytko znamionowa urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.3	Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych	7
2	Opis urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.1	Opis skrócony	8
2.2	Zastosowanie	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.3	Układ	8
2.4	Dane techniczne	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3	Montaż i odbiór komisyjny	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.1	Montaż na składanej ramie	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2	Montaż uchwytów	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.3	Głowica tnąca	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.4	Koła transportowe	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.5	Montaż systemu chłodzenia wodą	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.6	Montaż narzędzi	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.7	Połączenia elektryczne	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.8	Zespół prowadnicy cięcia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.9	System chłodzenia wodą	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.10	Uruchomienie urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
4	Transport i magazynowanie	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
4.1	Zabezpieczenie na czas transportu	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
4.2	Długi okres postoju	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5	Obsługa urządzenia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5.1	Teren pracy	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5.2	Metody cięcia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5.3	Cięcie kątowe	15
5.4	Ogólne zalecenia dotyczące cięcia	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
6	Konserwacja i serwisowanie	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
7	Błędy: przyczyny i rozwiązania	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
7.1	Procedura odszukiwania błędów	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
7.2	Wykrywanie i usuwanie usterek	17
7.3	Schemat połączeń	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
7.4	Obsługa klienta	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.

1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie TR201E 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 użytkownika 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



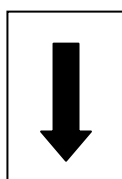
Niezbędne stosowanie ochrony uszu



Niezbędne stosowanie ochrony rąk.



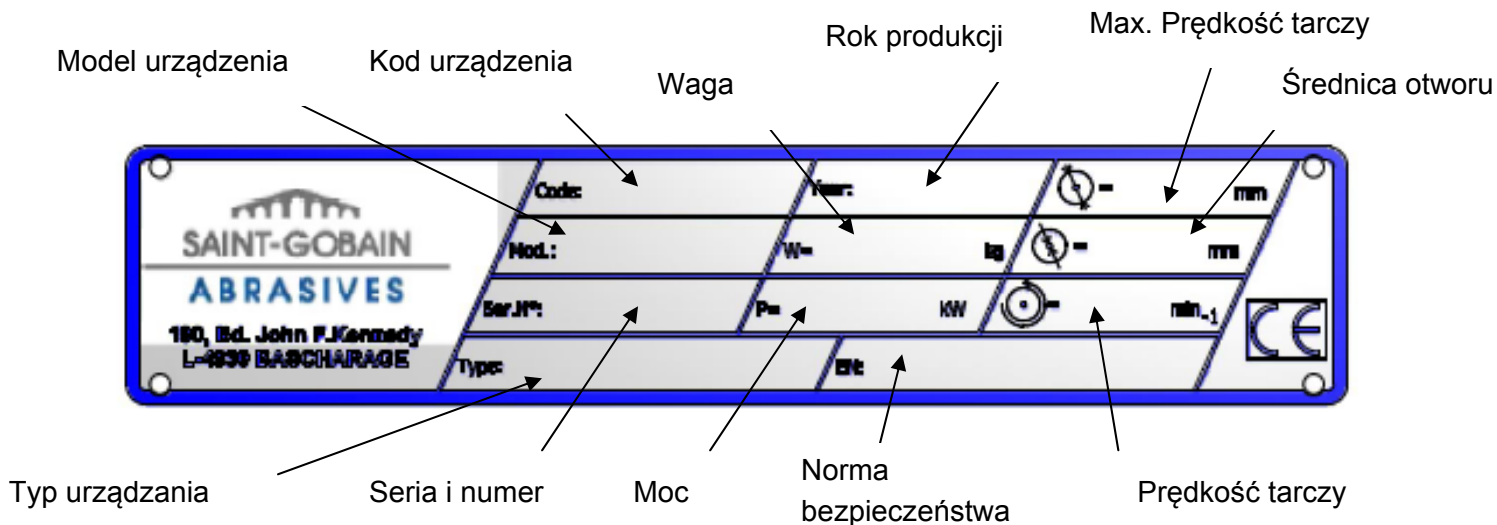
Niezbędne stosowanie ochrony oczu.



Kierunek obrotów tarczy

1.2 Płytkę znamionową urządzenia

Ważne informacje, które są umieszczone na płytce znamionowej maszyny:



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 NORTON 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, nawet w przerwy w dopływie energii elektrycznej. 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 201 E** 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 zbudowana z aluminium i stali zapewnia pewność i trwałość. Składany stojak z 4 nóżkami zapewnia stabilność podczas cięcia.

Głowica tnąca (2)



Aluminiowy wspornik z precyzyjną prowadnicą. Wspornik podpira silnik elektryczny, prowadnice i oslonę tarczy. Głowicę można przechylać, co pozwala na cięcie pod kątem od 0 do 45°.

Oslona tarczy (3)

Zespół osłony tarczy z wydajną tarczą o średnicy 200 milimetrów jest całkowicie zamknięty, lecz zewnętrzną pokrywą można zdjąć, aby uzyskać dostęp do tarczy. To zapewnia operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność przedmiotu obrabianego.

Chłodzenie wodą (4)

System chłodzenia obejmuje:

- Elektryczną pompę wodną
- Rurę ssącą z tworzywa sztucznego dostarczającą wodę z miski wody do głowicy tnącej.
- Wyjmowaną plastikową miskę wody o dużej pojemności, znajdującą się pod stołem do cięcia, aby zredukować straty wody.

Silnik elektryczny

Jednofazowy silnik elektryczny 900W. Włącznik-wyłącznik można również stosować jako wyłącznik awaryjny

2.4 Dane techniczne

Silnik elektryczny	900W
napięcie	230V
Klasa ochrony	IP 54
Max. średnica tarczy	200 mm
Średnica otworu	25.4 mm
Prędkość otworu tarczy	2950 min ⁻¹
Maksymalna głębokość cięcia	
0°	35 mm
45°	25 mm
Długość cięcia mm	650 mm
Srednica kolnierza	70 mm
Poziom ciśnienia akustycznego	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	80 dB (A) (ISO EN 3744)
Wymiary urządzenia (długość x szerokość x wysokość)	930x470x1200 mm
waga	
Kompletne urządzenie	35 kg
Gotowe do użytku (z wodą)	45 kg

3 Montaż i odbiór komisyjny

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

3.1 Montaż na składanej ramie

Podnieść maszynę od strony uchwytów (na przeciwko głowicy tnącej) i rozłożyć nóżki ramy. Następnie podnieść drugą stronę i rozłożyć pozostałe nóżki. Upewnić się, że pomiędzy urządzeniem a miską wody nie znajduje się kabel ani przewód zasilania wody.



- Umieść płytkę blokującą i dokręć pokrętło w celu zapobieżenia składania się nogi.



3.2 Montaż uchwytów

- W celu łatwego uniesienia maszyny zamotuj dwa uchwyty na stronie maszyny za pomocą śrub. .

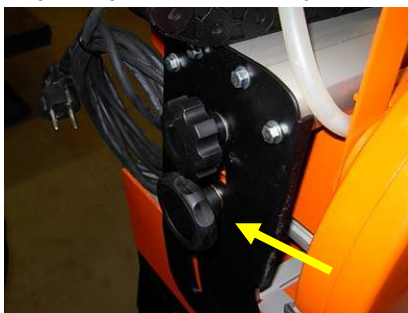


3.3 Głowica tnąca

- Zamontować uchwyt głowicy tnącej za pomocą dwóch śrub.

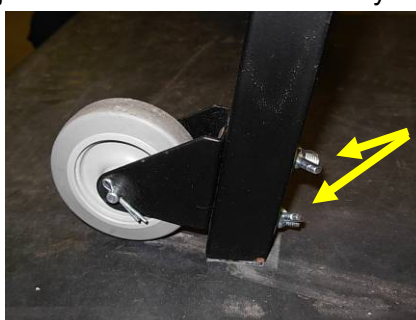


- Niezbędne jest odłączenie głowicy tnącej poprzez zdemontowanie pokrętki zabezpieczającego głowicę na jednej z kolumn urządzenia.



3.4 Koła transportowe

- W celu łatwego przemieszczania maszyny zamocuj koła za pomocą dwóch śrub motylkowych u dołu nóżek (po przeciwnej stronie w stosunku do uchwytów).



3.5 Montaż systemu chłodzenia

- Umieść przewód z węzłem na prowadnicy, wzdłuż głowicy tnącej



- Zamocuj pompę wodną i korek spustowy na zasobniku wody.



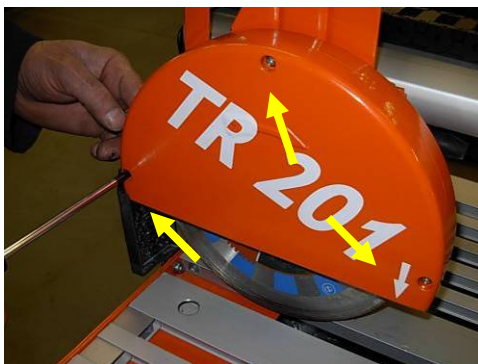
3.6 Montaż narzędzi

W urządzeniu TR201E można stosować wyłącznie tarcze NORTON 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 nowej tarczy, wyłączyć urządzenie i odłączyć je od głównego źródła zasilania.

W celu zamontowania nowej tarczy postępuj według poniższych wskazówek:

- Poluzować trzy śruby przytrzymujące zewnętrzną pokrywę osłony tarczy i zdjąć ją.



- Poluzować nakrętkę sześciokątną na wale tarczy przy użyciu 19-milimetrowego klucza, która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.



- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierze i wał tarczy oraz sprawdzić, czy nie są zużyte.
- Zmontować ostrze 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 trzy śruby (1) przytrzymujące zewnętrzną pokrywę wału tarczy.

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

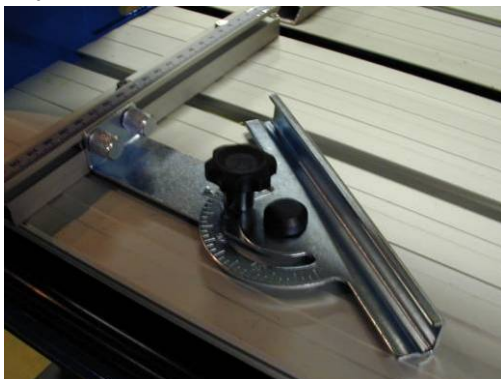
3.7 Połączenia elektryczne

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 mm² na fazę.

3.8 Zespół prowadnicy cięcia

Kątowa prowadnica



- Zamocować ogranicznik materiałów na stole.
- Włożyć prowadnicę cięcia do ogranicznika materiałów na stole.
- Ustawić prowadnicę w wybranej pozycji przed dokręceniem śrub

Boczna prowadnica



- Umieścić prowadnicę cięcia na stole
- Lekko dokręcić dwa pokrętki
- Przesunąć prowadnicę do odpowiedniej odległości od linii cięcia
- Dokręcić dwa pokrętki

3.9 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 przedwczesne uszkodzenie 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.

3.10 Uruchomienie urządzenia

Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Nacisnąć zielony przycisk, aby uruchomić urządzenie. W celu wyłączenia urządzenia, nacisnąć czerwony przycisk. Czerwony przycisk może służyć również jako wyłącznik awaryjny.



4 Transport i magazynowanie

4.1 Zabezpieczenie na czas transportu

Przed transportem urządzenia, zawsze usunąć ostrze i opróżnić miskę wody. Zabezpieczyć głowicę tnącą na kolumnie 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 TR201E

5.2 Metody cięcia

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

5.3 Cięcie kątowe

Przechyłanie 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 650x400x15mm i maksymalnym ciężarze 3 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 wody znajduje się wystarczająca ilość wody.
- Ustawić prowadnicę cięcia na wybraną szerokość cięcia oraz na wybrany kąt przy użyciu dwóch wyłoczonych podziałek, aby dokonać poprawnego wyrównania.
- Nie forsować silnika. Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy ciągłej.

6 Konserwacja i serwisowanie

Aby zapewnić długotrwałą jakość cięcia przy użyciu urządzenia TR200E, 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, wodoszczelność)					
	Oczyścić					
Kołnierz 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

Przecinarka TR201E posiada łożyska, które nie wymagają smarowania. Dlatego nie trzeba smarować maszyny w czasie jej użytkowania.

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

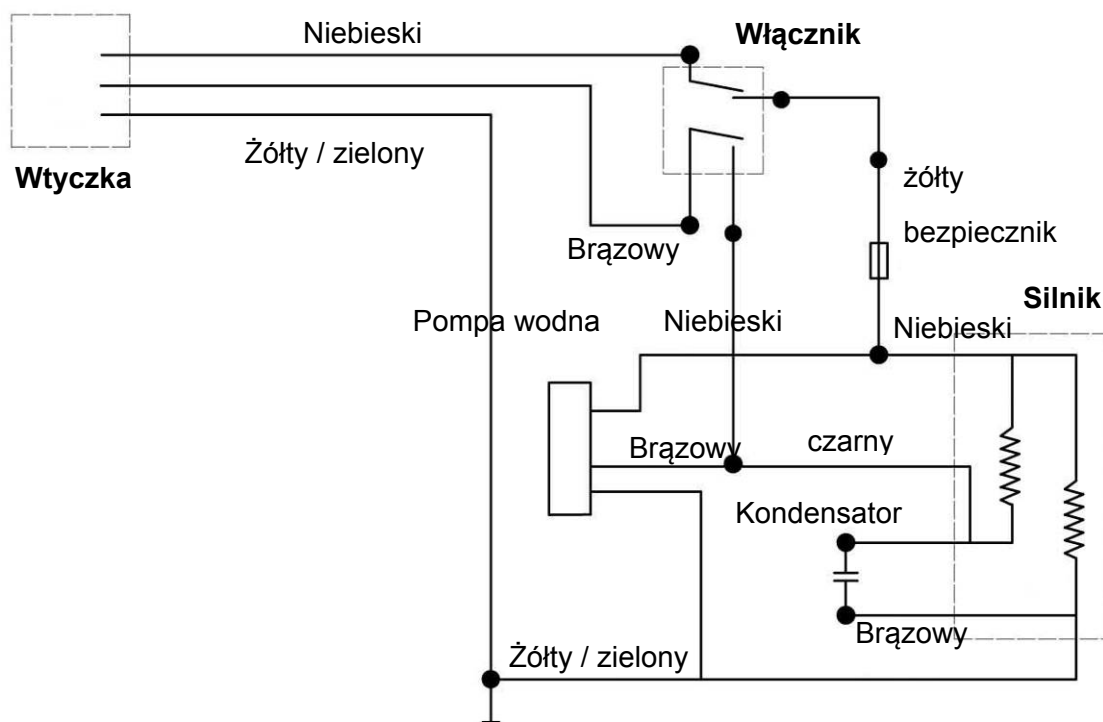
7.1 Procedura odszukiwania błędów

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
Brak wody na tarczy	Niewystarczająca ilość wody w misce	Napełnić miskę wodną
	Instalacja wodna jest zablokowana	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
Fax : 00352- 50 16 33
<http://www.construction.norton.eu>
e-mail: 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:

Benelux i Francja

From Saint-Gobain Abrasives S.A.
Free telephone numbers:
Belgium : 0 800 18951
France: 0 800 90 69 03
Holland: 0 8000 22 02 70
e-mail: sales.nlx@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
Fax: 0034 935 68 67 14
e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

Wielka Brytania

Saint-Gobain Abrasives Ltd.
Doxey Road
Stafford
ST16 1EA
Tel : 0845 602 6222
Free fax : 0800 622 385
e-mail : nortondiamonduk@saint-gobain.com

Węgry

Saint-Gobain Abrasives KFT.
Banyaleg Utca 60B
H-1225 BUDAPEST
Tel: ++36 1 371 2250
Fax: ++36 1 371 2255
e-mail: nortonbp@axelero.hu

Czechy

Norton Diamantove Nastroje Sro
Vinohrdadska 184
CS-13000 PRAHA 3
Tel: 0042 0267 13 20 21
Fax : 0042 0267 13 20 21
e-mail : norton.diamonds@komerce.cz

Niemcy

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

Austria

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

Włochy

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

Polska

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.
AL. Krakowska 110/114
PL-00-971 WARSZAWA
Tel: 0048 22 868 29 36
Tel/Fax: 0048 22 868 29 27
e-mail: norton-diamond@wp.pl



SAINT-GOBAIN ABRASIVES

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

Tel.: ++352 50401-1

Fax: ++352 501633

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

www.construction.norton.eu

12.01.2010



TR 201 E

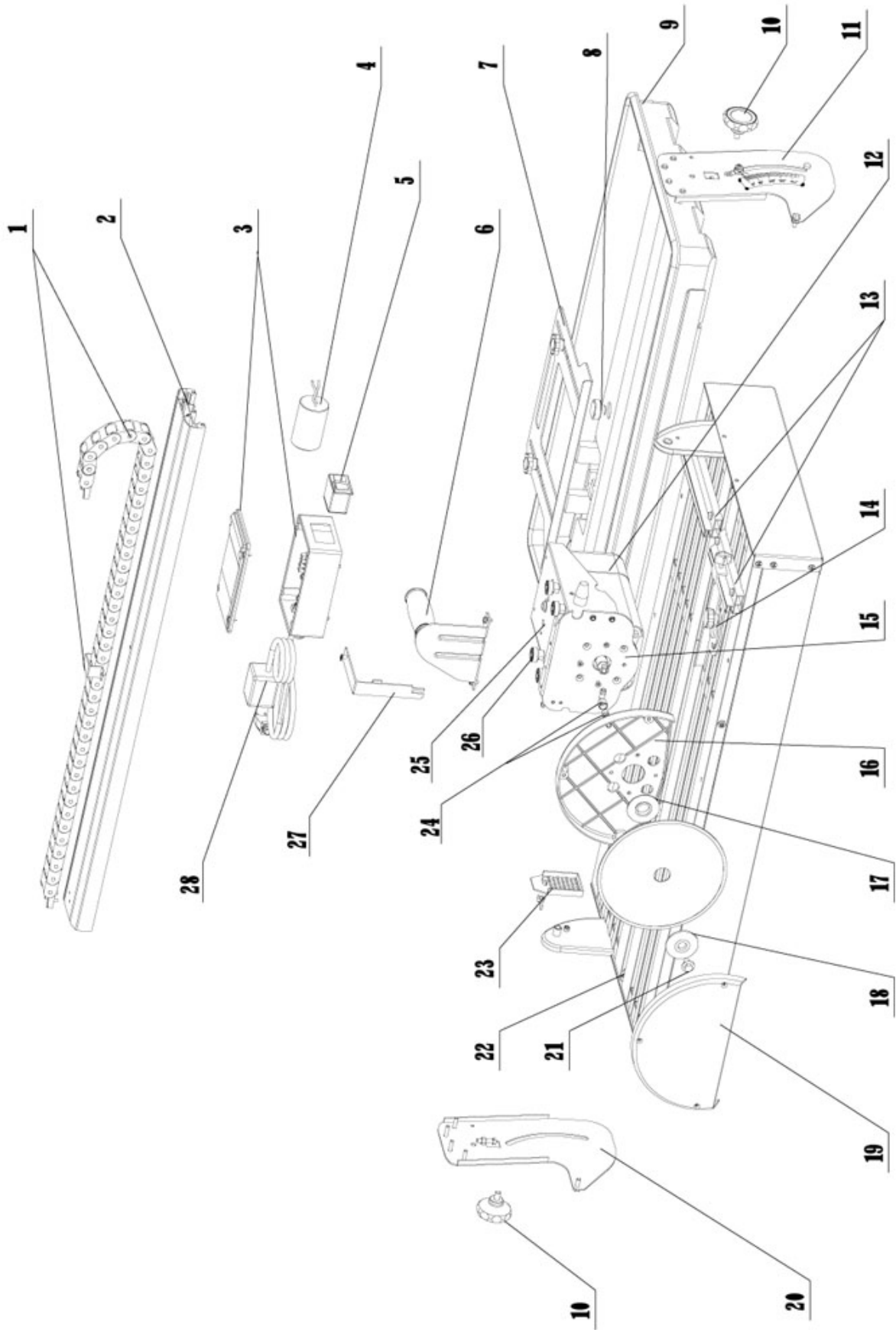
Lista części zamiennych



POZ.	NUMER POZYCJI	OPIS	TYP (*)
1	Zabezpieczenie kablowe		W
2	Prowadnica głowicy		W
3	Skrzynka rozdzielcza		S
4	Kondensator		S
5	Przełącznik		W
6	Uchwyt głowicy tnącej		S
7	Boczna prowadnica cięcia		S
8	Korek spustowy		S
9	Miska wody		S
10	Pokrętło M8		S
11	Prawa podpora przechyłna		S
12	Silnik 230V		S
13	Ogranicznik materiału		S
14	Kątowa prowadnica cięcia		S
15	Podpora silnika		S
16	Ośłona tarczy		S
17	Kołnierz stały		S
18	Kołnierz ruchomy		S
19	Ruchoma osłona tarczy		S
20	Lewa podpora przechyłna		S
21	nakrętka M12 gwintowana w lewo		S
22	stół		S
23	Ośłona przeciwbryzgowa		W
24	Kolanko węża		S
25	Głowica tnąca		S
26	Łożyska (x4)		W
27	Wspornik kablowy		S
28	Pompa wodna 230V		W

(*): 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.

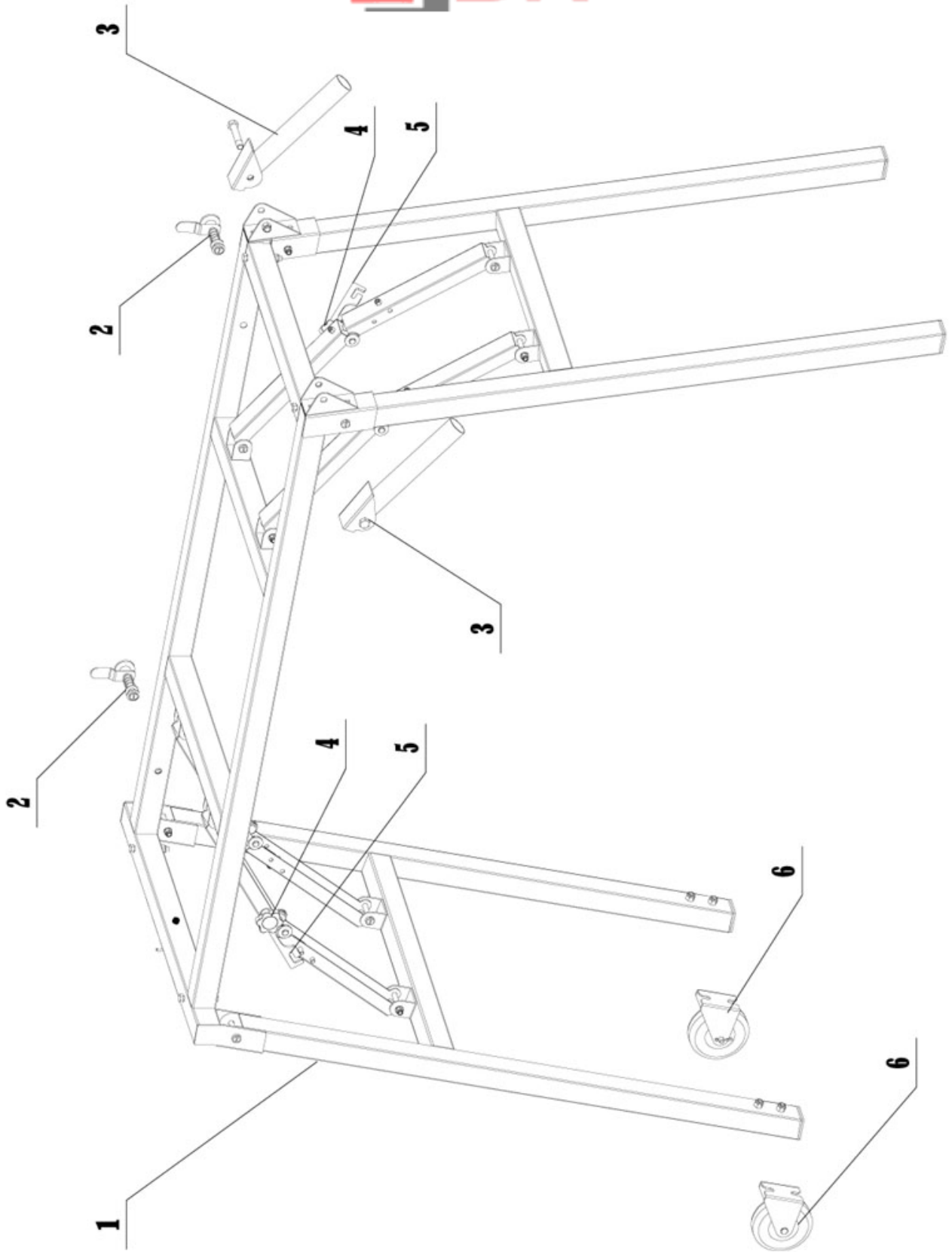




POZ.	NUMER POZYCJI	OPIS	TYP (*)
1	Kompletan rama		S
2	Mocowanie miski wodnej		S
3	Uchwyt		S
4	Pokrętko		S
5	Płytką blokującą		S
6	Koło		S

(*): 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.









SAINT-GOBAIN ABRASIVES

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

Tel.: ++352 50401-1

Fax: ++352 501633

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

www.construction.norton.eu

12.01.2010