



clipper



TT 200 B Platine 70184625704

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 200B Platine**
KOD: **70184625704**

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

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

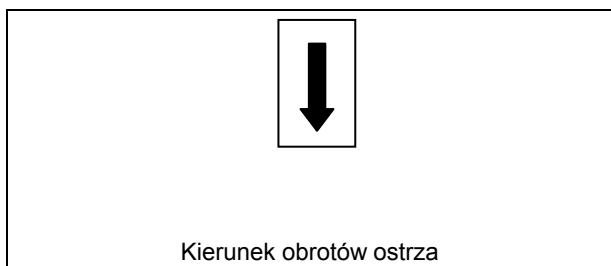
1	Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa	4
1.1	<i>Oznaczenia bezpieczeństwa</i>	4
1.2	<i>Płytki znamionowa urządzenia</i>	4
1.3	<i>Instrukcja bezpieczeństwa dotycząca poszczególnych etapów roboczych</i>	5
2	Opis urządzenia	5
2.1	<i>Opis skrócony</i>	5
2.2	<i>Zastosowanie</i>	5
2.3	<i>Układ</i>	6
2.4	<i>Dane techniczne</i>	7
3	Montaż i odbiór komisyjny	7
3.1	<i>Montaż narzędzi</i>	7
3.2	<i>Montaż osłony ostrza</i>	8
3.3	<i>Zespół przewodnicy cięcia</i>	8
3.4	<i>Połączenia elektryczne</i>	8
3.5	<i>Uruchomienie urządzenia</i>	8
3.6	<i>System chłodzenia wodą</i>	8
4	Transport i magazynowanie	9
4.1	<i>Zabezpieczenie na czas transportu</i>	9
4.2	<i>Długi okres postoju</i>	9
5	Obsługa urządzenia	9
5.1	<i>Teren pracy</i>	9
5.2	<i>Metody cięcia</i>	9
5.3	<i>Cięcie skośne</i>	10
5.4	<i>Ogólne zalecenia dotyczące cięcia</i>	10
6	Konserwacja i serwisowanie	11
7	Błędy: przyczyny i rozwiązania	12
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>	13
8	Załącznik	16
8.1	<i>Lista części zamiennych</i>	16
8.2	<i>Rysunki złożeniowe części</i>	17

1 Podstawowa instrukcja bezpieczeństwa

Urządzenie TT200B PLATINE 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.

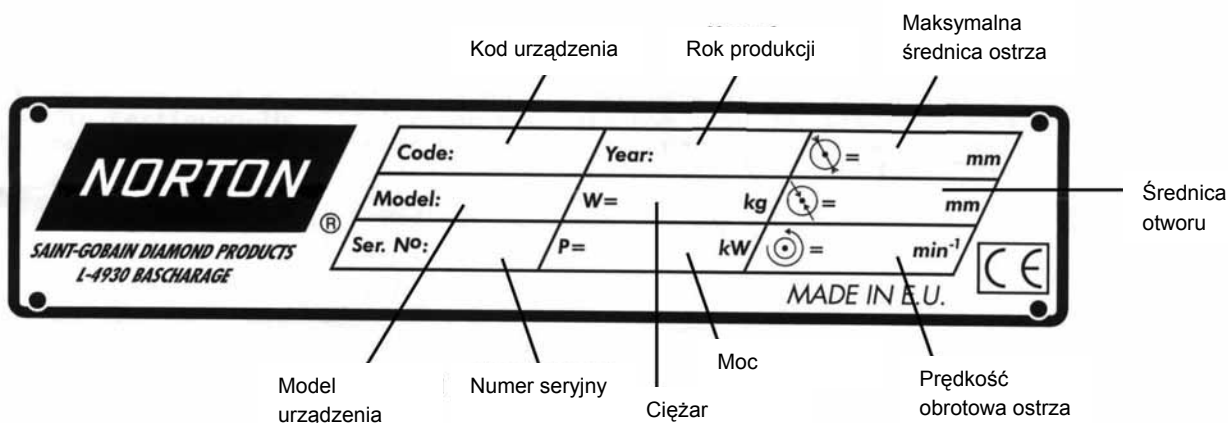
1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa

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



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 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 zastosowanie okularów ochronnych BS2092 wynikające z określonymi Procesami Nr 8 Rozporządzenia w sprawie ochrony oczu z 1974 roku, Rozporządzenie 2(2) Cześć 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 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

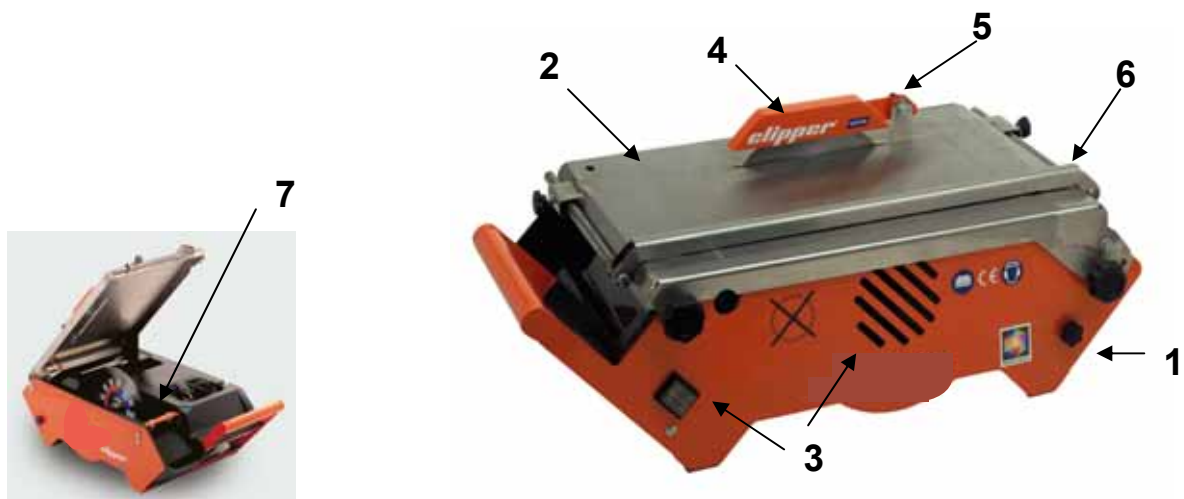
Maszyna do cięcia płytek TT200B PLATINE zapewnia trwałość i wysoką wydajność w przypadku miejscowego cięcia na mokro i na sucho szerokiego zakresu płytek.

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 składa się dwóch głównych elementów:

- Spawanej konturowo konstrukcji ze wzmocnionej stali zapewniającej doskonałą sztywność.
- Odpornego na korozję i łatwego w czyszczeniu zbiornika wody z tworzywa ABS (7).

Stół do cięcia (2)

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

Silnik elektryczny i przełącznik (3)

Silnik 500W. Włącznik/wyłącznik służy również do zatrzymania awaryjnego.

Ośłona ostrza (4)

Spawana konturowo stalowa konstrukcja z wydajną tarczą o średnicy 200 mm zapewniają operatorowi maksymalną ochronę i zwiększoną widoczność przedmiotu obrabianego. Ośłona mocowana jest na podporze (5) przy użyciu nakrętki zabezpieczającej.

Prowadnica cięcia (6)

Prowadnicę cięcia można regulować do wybranej szerokości cięcia. Można ją blokować przy użyciu dwóch śrub. Z urządzeniem dostarczana jest również prowadnica zapewniająca możliwość pod wybranym kątem 45°.

Zbiornik wody (7)

Ostrze chłodzone jest obracając się wewnątrz zbiornika wody znajdującego się pod stołem roboczym. Woda minimalizuje również wytwarzanie się pyłu i zwiększa jakość cięcia.

2.4 Dane techniczne

Silnik elektryczny	500W
NAPIĘCIE	220V
Klasa ochrony	IP 54
Maks. średnica tarczy	200 mm
Średnica otworu	25.4 mm
Prędkość obrotów tarczy	3000 min ⁻¹
Średnica kołnierza	65 mm
Głębokość cięcia mm	35 mm
Poziom ciśnienia akustycznego	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Poziom energii akustycznej	80 dB (A) (ISO EN 3744)

Wymiary stołu (Długość x Szerokość) 460x345 mm

Wymiary urządzenia (DługośćxSzerokośćxWysokość) 640x345x240 mm

Waga

Kompletne urządzenie 16 kg

Gotowe do użytku (z wodą) 21 kg

3 Montaż i odbiór komisyjny

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

3.1 Montaż narzędzi

W urządzeniu TT200B PLATINE można stosować wyłącznie tarcze 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 śrubę (1) z boku urządzenia i otworzyć stół. Zabezpieczyć go drugą śrubą (2).
- Poluzować nakrętkę sześciokątną (3) na wale ostrza 19-milimetrowym kluczem (Ostrzeżenie: gwintowany w lewo), która przytrzymuje zdejmowany kołnierz zewnętrzny.
- Zdjąć kołnierz zewnętrzny.
- Oczyszczyć kołnierze 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 tarczy.
- Zamontować zewnętrzny kołnierz tarczy.
- Dokręcić nakrętkę sześciokątną.
- Poluzować śrubę (2) i zamknąć stół. Dokręcić śrubę (1).

Średnica otworu tarczy musi dokładnie odpowiadać średnicy wału tarczy.

Pęknięty lub uszkodzony otwór stanowi zagrożenie dla operatora i urządzenia.

3.2 Montaż osłony ostrza

- Zamontować osłonę tarczy na podporze przy użyciu śruby i nakrętki dostarczonej wraz z urządzeniem. Podpora nie jest mocowana fabrycznie, aby uniknąć uszkodzenia podczas transportu.
- Włożyć podporę do otworu znajdującego się w przedłużeniu otworu tarczy w stole. Następnie dokręcić nakrętki pod stołem.

3.3 Zespół prowadnicy cięcia

- Odkręcić dwie śruby blokujące (1).
- Umieścić prowadnicę cięcia (2) na stole.
- Dokręcić dwie śruby blokujące (1).
- Ustawić prowadnicę 45° na prowadnicy cięcia (3).



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 mm² na fazę.

3.5 Uruchomienie urządzenia

Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Urządzenie można włączyć przyciskiem po prawej stronie urządzenia.

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 TT200B PLATINE.

5.2 Metody cięcia

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

5.3 Cięcie skośne



Prowadnica do cięcia skośnego znajduje się z tyłu urządzenia.

- W celu usunięcia jej z urządzenia, poluzować śrubę (1) po obu stronach urządzenia.
- Prowadnicę położyć na stole po lewej stronie tarczy.
- Otworzyć stół i zamocować prowadnicę poprzez dwa otwory przy użyciu śrub (1). Wyregulować odległość do tarczy względem płytki do cięcia.
- Przywrócić stół do właściwego położenia i zamocować przy pomocy śrub blokujących. Można przystąpić 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 TT200B PLATINE, proszę stosować poniższy harmonogram konserwacji.

		Cz	qte	K	zim	ian	sz	ęś	cie	Z	w	tyg	Po	aw	us	zk	od
Całe urządzenie	Ogledziny (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

TT200B PLATINE 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

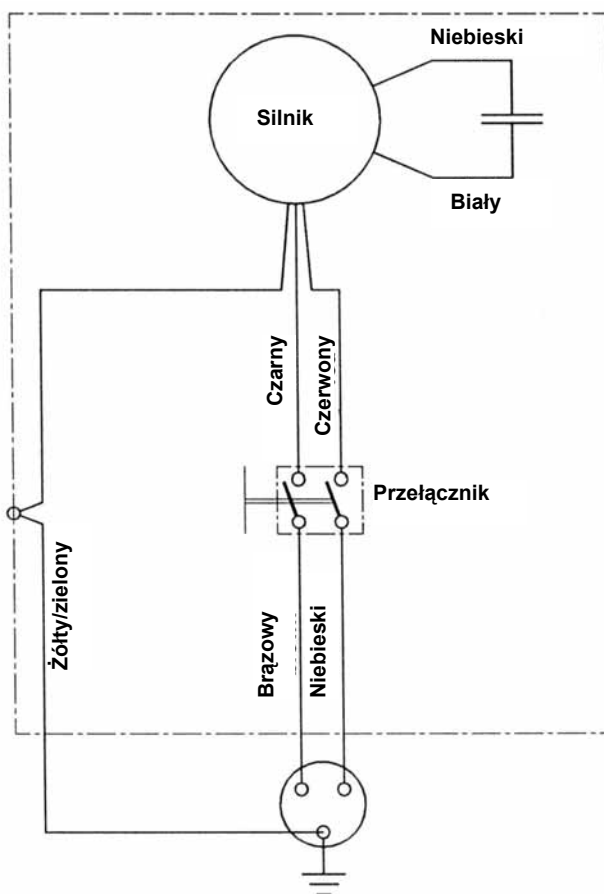
7.1 Procedura odszukiwania błędów

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 tarczy	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

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

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

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

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

Wielka Brytania

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Staffort

ST16 1EA

Tel.: 0116 2632 302

Faks: 0800 622 385

e-mail: 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

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

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



8 Załącznik

8.1 Lista części zamiennych

L.P.	NUMER ARTYKUŁU	OZNACZENIE	TYP (*)	UWAGI
1	00310006408 00310006409	Silnik 220V Silnik 110V	S	
2	00310005337 00310005338	Kondensator (220V) Kondensator (110V)	S	
3	00310005340	Kołnierz nieruchomy	S	
4	00310005339	Kołnierz luźny	S	
5	00310004393	Nakrętka mocująca ostrze M12	S	
6	00310006666 00310005903	Przewód zasilający 220V Przewód zasilający 115V	W	
7	00310006410	Przełącznik	W	
8	00310006411	Rama	S	
9	00310006412	Korytko wody	S	
10	00310006413	Stół roboczy	S	
11	00310005342	Śruba blokująca (zestaw 2 sztuk)	S	
12	00310004519	Tulejka (zestaw 10 sztuk)	W	
13	00310004518	nakrętka zabezpieczająca (zestaw 4 sztuk)	S	
14	00310006414	Pokrywa silnika	S	
15	00310006415	Zabezpieczenie osłony przeciwbryzgowej	S	
16	00310006416	Prowadnica cięcia	S	
17	00310006417	Urządzenie do cięcia skośnego	S	
18	00310006418	Oslona ostrza	S	
19	00310006419	Podpora osłony ostrza	S	
20	00310004053	Klucz 19 mm	S	
21	00310005611	Przekątna prowadnica cięcia	S	
22	00310005344	Nakrętka zabezpieczająca M6 (zestaw 2 sztuk)	S	
23	00310006425	Oslona przeciwbryzgowa	W	
24	00310006921	Uchwyt	S	

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



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

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

09.2006