

TR 232 S&L

POKYNY PRO OBSLUHU



NORTON
SAINT-GOBAIN®

clipper®



Prohlášení o shodě

výrobce:

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

Deklaruje, že výrobek:

Obkladací pily (kód):

TR 232 S 230 V (70184601110)
TR 232 S 230 V UK (70184601111)
TR 232 S 115 V (70184601109)
TR 232 L 230 V (70184601103)
TR 232 L 230 V UK (70184601105)
TR 232 L 115 V (70184601104)

- je ve shodě s následujícími směrnicemi:
- **"Stroje" 2006/42/CE**
- **"Napětí" 2014/35/UE**
- **"Elektromagnetická kompatibilita " 2014/30/UE**
- **"Hluk" 2000/14/CE**

A Evropská norma:

- **EN 12418 – Obkladací a kamenické stroje – Bezpečnost**

Platí pro výrobní čísla:

1601xxxxxxx

Bascharage, Luxembourg, 04.01.2016

Olivier Plenert, executive officer.

TR 232 S&L

Návod k obsluze

1	Základní informace	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
1.1	<i>Symboly</i>	7
1.2	<i>Výrobní štítek</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
1.3	<i>Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé pracovní fáze</i>	9
2	Popis stroje	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
2.1	<i>Stručný popis</i>	11
2.2	<i>Účel použití</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
2.3	<i>Popis stroje</i>	11
2.4	<i>Technická data</i>	13
2.5	<i>Prohlášení týkající se emisí vibrací</i>	14
2.6	<i>Prohlášení týkající se emisí hluku</i>	15
3	Montáž a uvedení do provozu	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.1	<i>Montáž opěrných nohou</i>	16
3.2	<i>Montáž rukojetí</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.3	<i>Řezná hlava</i>	17
3.4	<i>Montáž chladícího systému</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.5	<i>Transportní kola</i>	18
3.6	<i>Soustava podélného pravítka</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.7	<i>Sestava boční rozšíření</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.8	<i>Instalace rukojeti řezné hlavy</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.9	<i>Instalace kotvících svorek (pouze u <u>TR 232 L</u>)</i>	19
3.10	<i>Montáž diamantového kotouče</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
3.11	<i>Elektrická zapojení</i>	21
3.12	<i>Chladicí vodní systém</i>	21
3.13	<i>Spuštění stroje</i>	21
4	Přeprava a skladování	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
4.1	<i>Bezpečnost při přepravě</i>	22
4.2	<i>Skladování stroje</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5	Provoz stroje	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
5.1	<i>Pracoviště</i>	24
5.2	<i>Řezání</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
		24
5.3	<i>Obecné pokyny pro řezání</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
6	Údržba a servis	26
7	Poruchy a jejich odstranění	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.1	<i>Způsoby zjištění poruchy</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.2	<i>Návod na lokalizace poruch</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.3	<i>Schéma zapojení</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>
7.4	<i>Zákaznický servis</i>	<i>Chyba! Záložka není definována.</i>

1 Základní informace

TR232 je výhradně navržena k řezání dlaždic přímo na staveništích.

Užití jiným způsobem, než dle pokynů výrobce lze považovat za porušení předpisů. Výrobce neodpovídá za kroky, které nejsou v souladu s předpisy a vedou k poškození stroje. Za jakékoli riskantní operace nese odpovědnost uživatel stroje. Následování doporučených instrukcí a vyhovění kontrolním a technickým požadavkům je také považováno za součást doporučených předpisů.

1.1 Symboly

:

Důležitá upozornění a pokyny jsou vyznačeny na stroji příslušnými symboly. Na stroji jsou umístěny následující symboly:



Přečtěte si instrukce k obsluze



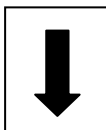
Noste chrániče sluchu



Ochrana rukou



Ochrana očí



Směr rotace kotouče

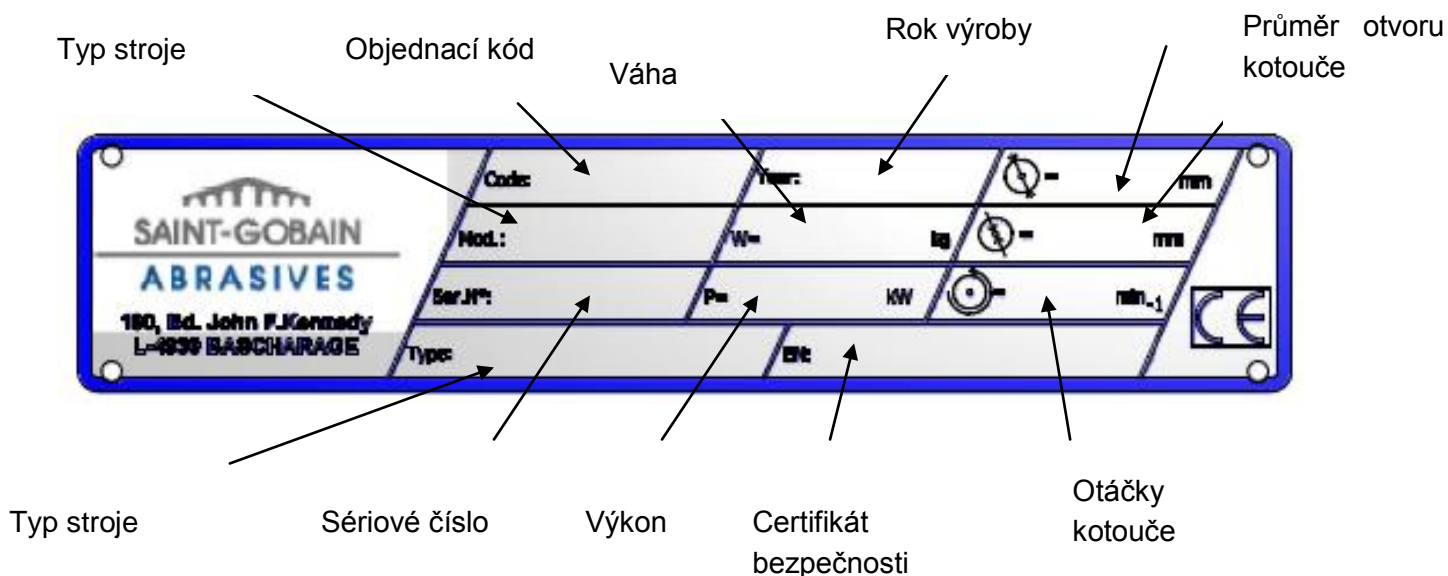


Čtěte informace



Používejte ochranu sluchu

1.2 Výrobní štítek



1.3 Bezpečnostní pokyny pro jednotlivé fáze

Než začnete pracovat

- Důkladně se seznamte s pracovním prostředím v místě použití. Odstraňte případné překážky v pracovním místě, vyhraďte si potřebný prostor pro manévrování s materiálem, zabezpečte pracoviště tak, aby se vyloučilo zranění dalších osob. Pokud by přeci jen došlo k úrazu prostor nesmí bránit včasné zdravotnické pomoci.
- Umístěte stroj na rovný, pevný a stabilní podklad.
- Pravidelně kontrolujte správné uchycení kotouče. Poškozený nebo opotřeбенý kotouč, může ohrozit obsluhu.
- Řezaný materiál musí být držen na pracovní desce tak, aby nedošlo k náhlému uvolnění během řezání.
- Vždy při řezání používejte ochranný kryt kotouče.
- Používejte pouze celoobvodové diamantové kotouče Norton Clipper . Užití jiných kotoučů může způsobit zničení stroje.
- Ke zvolení správného nástroje čtěte pozorně specifikaci každého kotouče
- Důraz je kladen na užití bezpečnostních brýlí BS2092 v souladu s No.8 of the Protection of Eyes Regulation 1974, Regulation 2(2) Part 1.

Stroj na elektrický pohon

- Vždy vypněte stroj ze sítě před započítím jakékoli manipulace se strojem.
- Zajistěte bezpečně všechny elektrické přípojky, aby nedošlo k přímému kontaktu elektrického vedení se stříkající vodou či vlhkem.
- Stroj musí být vždy připojen k řádně uzemněné el. přípojce . Pokud si nejste jisti, požádejte o kontrolu zkušeného elektrikáře.
- V případě nouze stiskněte červené tlačítko pro zastavení stroje.
- V případě náhlého poškození či zastavení stroje z neznámé příčiny, vypněte hlavní elektrický zdroj, dokonce i za cenu poškození hlavní přípojky. Pouze kvalifikovaný elektrikář může zjišťovat příčinu poruchy a opravit ji.

2 Popis stroje

Jakákoli úprava vedoucí ke změně původních parametrů stroje lze být provedena výhradně firmou Saint-Gobain Abrasives, která také garantuje funkci stroje v souladu s bezpečnostními pravidly.

Short description

2.1 Stručný popis

Pila TR232 má dlouhou životnost a vysoký výkon jak při operacích za mokra, tak i za sucha a je určena pro širokou škálu různých druhů dlaždic.

Tak jako u jiných strojů Clipper, uživatel okamžitě ocení důraz kladený na detaily a kvalitu materiálu použitého ke konstrukci pily. Pila a její náhradní díly odpovídají vysokým standardům, které zajišťující dlouhou životnost a minimální údržbu.

2.2 Účel použití

Stroj je navržen k řezání široké škály dlaždic. Není určen k řezání dřeva nebo kovu

2.3 Popis stroje



Rám (1)

Rám je vyroben z hliníku a oceli. Je tak zajištěna odolnost a dlouhá životnost. Sklápěcí podstavec se 4 nohama zajišťuje stabilitu během řezných operací.

Řezná hlava (2)

Uložení řezné hlavy zaručuje maximální přesnost řezání. Součástí řezné hlavy je elektromotor a ochranný kryt kotouče. Hlavu lze naklánět do řezu v úhlu 0-45°

Kryt kotouče (3)

Kryt kotouče umožňuje použití diamantových kotoučů do průměru 230 mm. K přístupu k řezné hřídeli slouží odnímatelná část krytu. To zajišťuje maximální bezpečnost pro uživatele a zároveň umožňuje dostatečnou kontrolu řezné operace.

• Vodní systém chlazení (4)

- Chladicí zařízení obsahuje:
- ponorné elektrické vodní čerpadlo.
- plastickou sací trubici dodávající vodu z vodní nádrže k řezné hlavě.
- Velkokapacitní nádrž s vypouštěcím kolíčkem
- Vodní tryska rozdělená u diamantové nástroje na dvě strany – zaručuje rovnoměrné chlazení kotouče

Motor (5)

- Jednofázový motor o výkonu 1100W. Tlačítko ON-OFF lze použít i jako nouzové .

2.4 Technická data

	TR 232 L		TR 232 S	
Kód	70184601103	70184601105 (UK)	70184601110	70184601111 (UK)
Příkon motoru	1,1 kW			
Napětí	230V			
Ochrana motoru	230V, 50Hz			
Maximální průměr kotouče	IP54			
Upínání	230 mm			
Počet otáček	25,4 mm			
	2950 min ⁻¹			
	15 kg			
Maximální váha materialu	15 kg			
Řezná délka	1200		860	
Průměr příruby	90			
Akustický tlak	71 dB (A) (selon ISO EN 11201)			
Akustický výkon	79 dB (A) (selon ISO EN 3744)			
Rozměry stolu (DxŠ)	1200X565 mm		860x565mm	
Rozměry stroje (DxŠxV)	1860x600x1175 mm		1560x600x1175 mm	
Váha stroje :				
Kompletní stroj.	72 kg		61 kg	
Kompletní stroj (s vodou)	94 kg		77 kg	

2.5 Prohlášení týkající se emisí vibrací

Deklarovaná hodnota vibrací dle **EN 12096**

Model Stroje / kód	Naměřená hodnota emise vibrací v m/s ²	Nepřesnost K m/s ²	Diamantový nástroj Model / kód
TR232 S: 70184601109 70184601110 70184601111 TR232 L: 70184601103 70184601104 70184601105	<2.5	0.5	Clipper Super Gres XT

Hodnota vibrací je nižší, a nepřekročí 2.5 m/s².

Měření bylo prováděno s novými stroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, pokud jde o:

- Pracovním prostředím
- Opatřebením stroje
- Nedostatečnou údržbou
- Nevhodným nástrojem
- Nástroj je ve špatném stavu
- Nekvalifikovaný operátor
- a další...

Měřené hodnoty vibrací jsou závislé na typu práce - méněno jakým nástrojem brousíte, jaký materiál a opotřebením stroje.

Je třeba vzít v úvahu efektivní využití stroje během celého pracovního dne. To vám umožní jen stroj který nepřekračuje hodnoty vibrací do oblasti paží. Docela často se stává, že skutečná doba využití představuje asi jen 50% z celkové pracovní doby. Musíte vzít v úvahu samozřejmě přestávky (na přípravu práce, čas na přesouvání stroje, montáž a výměna nástroje...)

2.6 Prohlášení týkající se emisí hluku

Deklarovaná hodnota emise hluku pro EN ISO 11201 a NF EN ISO 3744.

Stroj / kód	Stupeň zvukového tlaku L_{Peq} EN ISO 11201	Odchylna L_{Peq} EN ISO 11201)	Sound power level L_{Weq} NF EN ISO 3744	Uncertainty K (Sound power level L_{Weq} NF EN ISO 3744)
TR232 S: 70184601109 70184601110 70184601111 TR232 L: 70184601103 70184601104 70184601105	79 dB(A)	2.5 dB(A)	71 dB(A)	4 dB(A)

Měření bylo prováděno s novými stroji. Skutečné hodnoty se mohou lišit v závislosti na místních podmínkách, pokud jde o:

- Opatření stroje
- Nedostatečná údržba
- Nevhodný nástroj
- Nástroj je ve špatném stavu
- Nekvalifikovaný operátor
- a další...

Naměřené hodnoty se vztahují na běžné pracovní použití.

3 Montáž a uvedení do provozu

Pila se dodává včetně příslušenství. Pilu lze uvést do provozu ihned po upevnění diamantového kotouče a zapojení pily do příslušného elektrického zdroje.

3.1 Montáž sklopných nohou

Uvolněte nohy ze stojanu. Upevněte vodní nádrž na stojan a poté i vrchní část stroje. Ujistěte se, že kabel ani hadice nejsou zachyceny mezi jednotlivými částmi.



- Zajistěte nohy upevňovacím šroubem



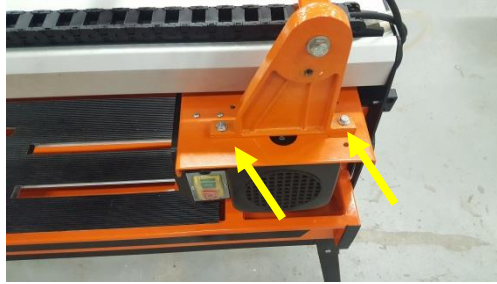
3.2 Montáž transportních rukojetí

- Sklopné madla pro lepší transport stroje (namontujte pomocí šroubů)

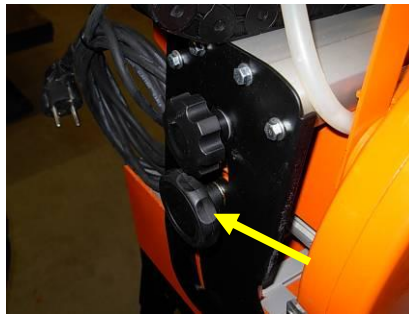


3.3 Řezná hlava

- Madlo řezné hlavy je upevněno dvěma šrouby



- Rameno stroje lze naklápět pomocí dvou šroubů viz obrázek. Možnost řezání od 0 do 45 stupňů



3.4 Montáž chladícího systému

- Montáž pásů pro přívod chladící kapaliny



- Vodní čerpadlo a výpustní šroub.



3.5 Transportní kolečka

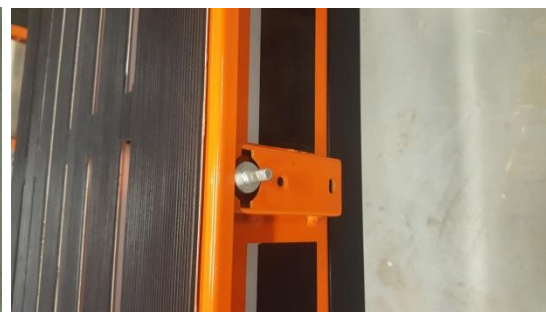
- Upevněny pomocí dvou křídlových šroubů pro rychlé sejmутí



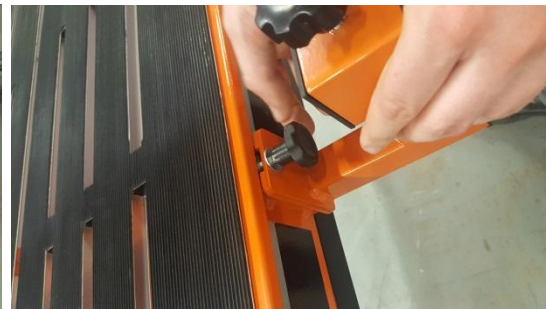
3.6 Boční vedení = pravítko



Vložte šrouby do otvorů rámu stroje



Otočte do polohy 90°



Pak vložte podpěru pravítka a pomocí šroubů uchyťte a dotáhněte



Vložte pravítko



Fixujte dle potřeby pomocí horních šroubů

3.7 Boční rozšíření / podpěra na velkoformátové dlažby



Vložte šrouby do otvorů



Otočte do polohy 90° => a boční vedení zapadne

3.8 Řezná hlava



3.9 Instalace fixačních svorek (jen u modelu TR 232 L)

- Slouží k tomu, aby bylo zajištěno rovnoměrné ukotvení material (přesnější řezání)



3.10 Montáž nástroje

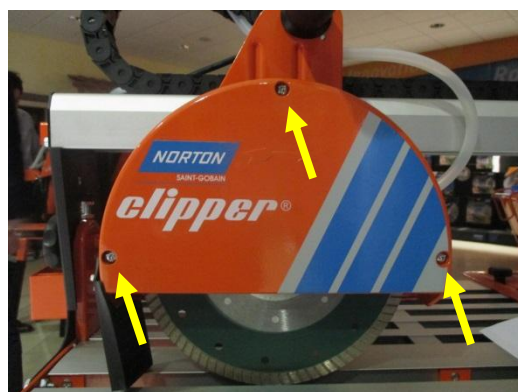
Na TR232 G / L lze použít pouze kotouč NORTON CLIPPER s celoobvodovým segmentem o maximálním průměru 230 mm.

Všechny nástroje musí odpovídat maximální povolené řezné rychlosti stroje a maximálním otáčkám. Před montáží nového kotouče stroj vypněte a odpojte z hlavního přívodu elektřiny.

Při montáži nového kotouče dodržujte následující kroky:

- Povolte tři šrouby upevňující odnímatelnou část krytu a sejměte jej.
- Povolte matici klíčem 18 mm a sejměte volnou přírubu.
- Zkontrolujte kavitu povrchu a čistotu přírub a hřídele.
- Namontujte diamantový kotouč správně podle směru otáčení. (Porovnejte se šipkou na krytu kotouče). Opačný-nesprávný směr otáčení vede k předčasnému opotřebení kotouče.
- Namontujte volnou přírubu a utáhněte matici.
- Utáhněte řádně šrouby (1) upevňující odnímatelnou část krytu kotouče.

Vrtání kotouče musí korespondovat s průměrem řezné hřídele. Neodpovídající průměr či prasklý nebo poškozený kotouč může být nebezpečný jak pro stroj, tak pro obsluhu.



3.11 Elektrické zapojení

Zkontrolujte zda:

- Napětí koresponduje s údaji uvedenými na štítku motoru.
- Přívod je řádně uzemněn v souladu s platnými bezpečnostními předpisy.
- Jednotlivé prameny kabelu mají průřez a ploše min. 2,5 mm².

3.12 Vodní systém

- Naplňte nádrže vodou přibližně 1 cm pod okraj.
- Zkontrolujte, zda chladicí tekutina proudí stejnoměrně po obou stranách kotouče. Nedostatečné množství vody se může projevit rychlým opotřebením kotouče.
- Čerpadlo nesmí nikdy pracovat na sucho. Kontrolujte pravidelně stav chladicí kapaliny v nádrži, v případě potřeby ji doplňte.
- V době mrazů nenechávejte vody v chladicím systému.

3.13 Spuštění stroje

Pomocí vypínače na stroji zelená / červená – start/ stop

4 Přeprava a skladování.

Prosíme, postupujte podle následujících pokynů pro přepravu a uskladnění TR232 bezpečným způsobem

4.1 Bezpečnost při přepravě

Před přepravou demontujte diamantový kotouč a vyprázdněte chladicí systém. Zajistěte řeznou hlavu. Pomocí aretačního šroubu



- Povolte úhlové pravítko



- Nadzvedněte pracovní stůl a uskladněte do něj pravítko + boční vedení



4.2 Skladování stroje

V případě, že stroj nebudete delší dobu používat, postupujte dle následujících pokynů:

- Kompletně stroj vyčistěte.
- Vyprázdněte chladicí systém.
- Vyjměte čerpadlo a řádně jej vyčistěte.

Skladovací místo musí být čisté, suché a s konstantní teplotou.

5 Provoz stroje

Doporučení jak postupovat bezpečným způsobem nejenom se strojem ale i v okolí stroje.

5.1 Pracoviště

Umístění stroje

- Z okolí stroje odstraňte vše co může bránit bezpečné práci na stroji!
- Ujistěte se, že pracoviště je řádně osvětleno!
- Zkontrolujte stav přípojky na staveništi, zda odpovídá příslušným předpisům!
- Přívodní kabel umístěte tak, aby nemohlo dojít k jeho poškození!
- Zajistěte pracovní místo tak, abyste měli dostatečný výhled na pracovní stůl a měli celé pracoviště pod kontrolou!
- Zajistěte, aby ostatní pracovníci měli dostatečný a bezpečný odstup od běžícího stroje.

5.1.1 Prostor potřebný pro práci a údržbu

Zajistěte volný prostor min. 2 metry před strojem a min. 1,5 okolo stroje při práci i jeho údržbě.

5.2 Řezání + řezání pod úhlem

Základní způsob řezání spočívá v držení řezaného materiálu jednou rukou opřené o doraz, druhá ruka ovládá řeznou hlavu. Vždy je třeba dbát na to, aby ruce byly v dostatečné vzdálenosti od rotujícího kotouče

Strojem Norton Clipper TR 232 lze řezat pod úhlem v rozmezí 0-45°.

Postupujte takto:

- Uvolněte dva šrouby s černou hlavou umístěné po straně a nakloňte most s řeznou hlavou do požadovaného úhlu.
- Znovu utáhněte šrouby a pokračujte v práci.
- Na stroji TR 232 lze zpracovávat materiál o max. rozměrech 1200x800x20mm a hmotnosti 15 kg.
- Před započítím práce je nutné zkontrolovat, zda je diamantový kotouč řádně upevněn!
- Zvolte správný typ kotouče dle doporučení výrobce s ohledem na druh řezaného materiálu, s ohledem na způsob řezání (mokrý či za sucha) tak, abyste dosáhli požadovaného efektu.
- Nastavte vedení řezu na požadovanou šířku, nastavte uhlíček do požadovaného úhlu při využití stupnice.
- Nepřetěžujte zbytečně motor. Tento stroj není určen k nepřetržitému provozu.

6 ÚDRŽBA A SERVIS

Pokud chcete zachovat stroj Norton Clipper TR 232 dlouhodobě v perfektním stavu, dodržujte níže uvedená plán údržby:

		Začátek směny	V průběhu výměny nástroje	Na konci směny nebo častěji pokud je třeba	Po odstranění defektu	Po odstranění poškození
Celý stroj	Vizuální kontrola (celkový stav, těsnost chladicího systému)					
	Čištění					
Příruby a řezná hřídel	Čištění					
Chladicí systém motoru	Čištění					
Vodní nádrž	Čištění					
Těleso motoru	Čištění					
Šroubové spoje	Kontrola dotažení					

Jakékoliv servisní úkony musí probíhat vždy při odpojení stroji od el. sítě.

Mazání

Stroj Norton Clipper TR 232 je vybaven samomaznými ložisky. Stroj navyžaduje žádnou péči z hlediska mazání.

Čištění stroje

Životnost stroje prodloužíte pečlivým čištěním po skončení každé směny. Péči je třeba věnovat především čerpadlu, vodní nádrži, motoru a přírubám řezné hřídele.

7 Poruchy a jejich odstranění

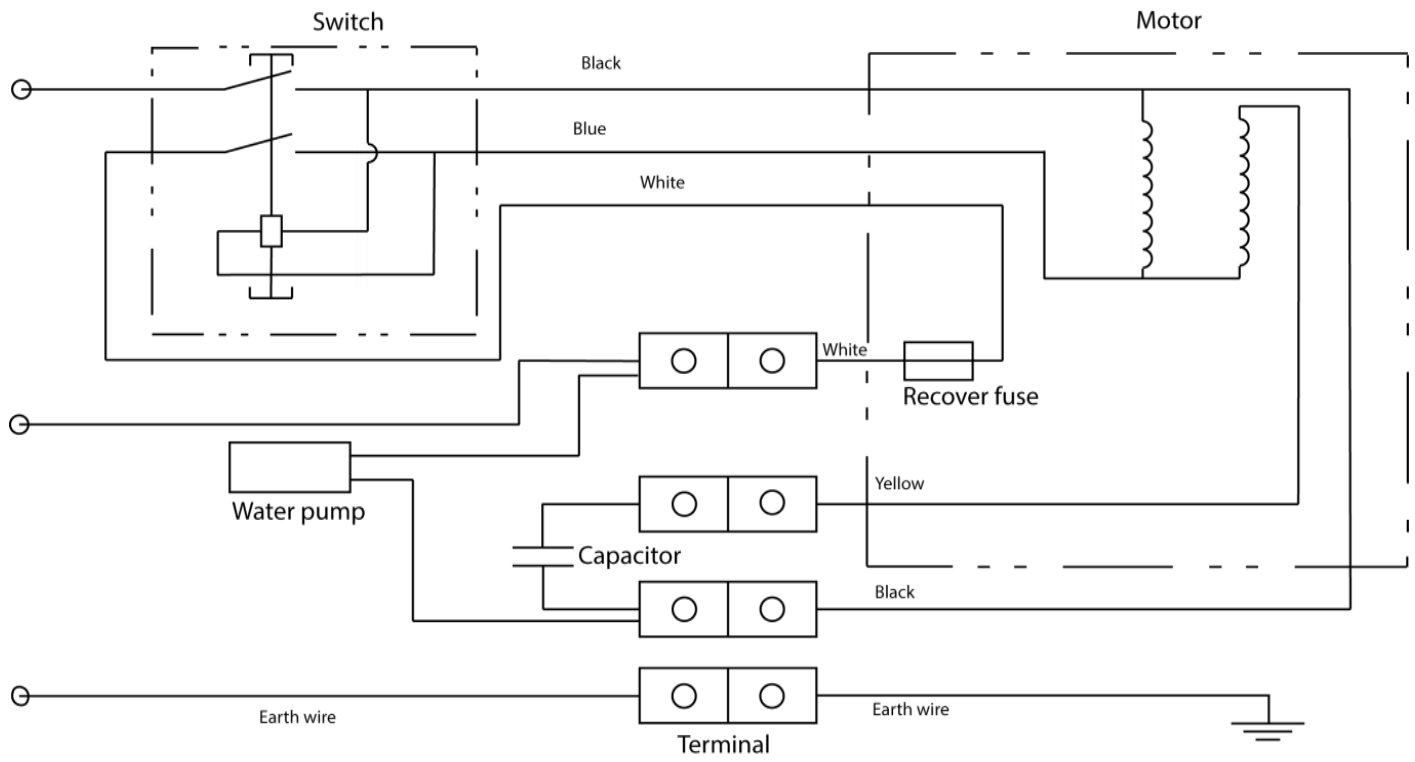
7.1 Způsoby zjištění poruchy

Pokud se objeví jakákoli porucha během práce s pilou, vypněte ji a odpojte z hlavního zdroje elektřiny. Jakoukoli práci s elektrickým systémem může provést pouze kvalifikovaný elektrikář

7.2 Návod na lokalizaci poruch

Typ poruchy	Možná příčina	Řešení
Motor nepracuje	Nejde elektřina	Zkontrolujte zdroj elektřiny (například pojistky)
	Elektrický přívodový kabel je příliš krátký	Vyměňte kabel
	Vadný přívodový kabel	Vyměňte
	Vadný vypínač	Upozornění: může být vyměněn pouze kvalifikovaným elektrikářem
	Vadný motor	Vyměňte motor nebo kontaktujte výrobce
Žádná voda na kotouči	Nedostatek vody v nádržce	Doplňte vodu do nádržky
	Vodní zdroj je zablokován	Vyčistěte přívod vodního zdroje
	Čerpadlo nefunguje	Vyměňte čerpadlo

7.3 Schéma zapojení



7.4 Zákaznický servis

Pokud objednáváte náhradní díly, prosím uveďte:

- Sériové číslo (7-místné).
- Kód náhradního dílu.
- Přesné označení.
- Počet objednávaných dílů.
- Adresa dodání.
- Prosím, vyznačte jasně způsob dodání: (expres, letecky). Pokud není uvedeno jinak, doručíme díly běžnou poštou, ač to není nejrychlejší cesta.

Jasně instrukce zamezí potížím a nesrovnalostem při dodání.

Pokud zjistíte závadu, prosím pošlete zpět vadnou součást.

V případě nároku na nový díl v záruční lhůtě, vždy je nutno poškozený díl poslat k vyhodnocení reklamace.

Výrobce stroje:

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
www.construction.norton.eu
e-mail:sales.nlx@saint-gobain.com

Reklamaci lze nárokovat u místního distributora, stejně tak jako technickou podporu, objednávky strojů, náhradních dílů a ostatního zboží také zajistí místní distributor.

Techcentrum s.r.o.

Moravská 40

56002 Česká Třebová

Tel. 604 133 903

www.prodejbrusiva.cz