NORTON
SAINT-GOBAIN
clipper

TR 202

INSTRUCTIUNI DE UTILIZARE

CE Declaratie de conformitate

Firma producatoare:

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

Declara ca acest produs:
Masina de taiat: ***TR 2O2*** Cod: ***70184601106***

Este in conformitate cu urmatoarele Directive:

- ***Directiva Masini a Uniunii Europene 2006/42/EC***
- ***"LOW VOLTAGE" 2006/95/EC***
- ***Directiva de Compatibilitate Electromagnetica 2004/108/EC***

si standarde Europene :

- ***EN 12418 – Masini de taiat piatra si zidarie pe santier – Siguranta***

Pierre Mersch
Business Manager Machines Europe

TR 202

INSTRUCTIUNI DE UTILIZARE

1 Instructiuni fundamentale de siguranta Error! Bookmark not defined.

1.1 Simboluri ***5***

1.2 Placa masina *Error! Bookmark not defined.*

1.3 Instructiuni de utilizare pentru etapele de utilizare speciale *Error! Bookmark not defined.*

2 Descriere masina Error! Bookmark not defined.

2.1 Scurta descriere ***7***

2.2 Scopul utilizarii *Error! Bookmark not defined.*

2.3 Schema *Error! Bookmark not defined.*

2.4 Date tehnice *Error! Bookmark not defined.*

3 Asamblare si valabilitate **9**

3.1 Asamblare cadru demontabil ***9***

3.2 Cap de taiere ***9***

3.3 Asamblare *Error! Bookmark not defined.*

3.4 Ghid de asamblare *Error! Bookmark not defined.*

3.5 Conectare la sursa de electricitate ***10***

3.6 Pornire masina ***11***

3.7 Sistem de racire *Error! Bookmark not defined.*

4 Transport si depozitare **10**

4.1 Transport in siguranta *Error! Bookmark not defined.*

4.2 Perioada lunga de inactivitate *Error! Bookmark not defined.*

5 Utilizarea masinii Error! Bookmark not defined.

5.1 Spatiul de lucru ***10***

5.2 Metode de taiere *Error! Bookmark not defined.*

5.3 Taiere in unghi *Error! Bookmark not defined.*

5.4 Sfaturi generale pentru taiere *Error! Bookmark not defined.*

6 Intretinere si service Error! Bookmark not defined.

7 Defectiuni: cauze si remedii **12**

7.1 Proceduri de localizare a defectiunii *Error! Bookmark not defined.*

7.2 Ghid de localizare a defectiunii *Error! Bookmark not defined.*

7.3 Diagrama circuit *Error! Bookmark not defined.*

7.4 Service clienti *Error! Bookmark not defined.*

1 Instructiuni Fundamentale de Siguranta

TR 202 este destinat exclusiv pentru taierea tiglelor in special pe santierele de constructii .

Utilizarea altor instructiuni decat cele ale firmei producatoare contravine regulilor. Intr-o astfel de situatie firma producatoare nu este considerata raspunzatoare .Orice risc va fi asumat in intregime de catre utilizator.Observarea instructiunilor de utilizare in acord cu cerintele de inspectie se vor considera incluse in regulamentul de utilizare .

1.1 Simboluri

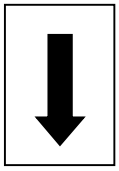
Pericolele importante si sfaturile sunt indicate pe masina prin simboluri. Urmatoarele simboluri sunt indicate pe masina :

Cititi instructiunile de utilizare

Purtati casti de protectie

Purtati manusi de protectie

Purtati ochelari de protectie



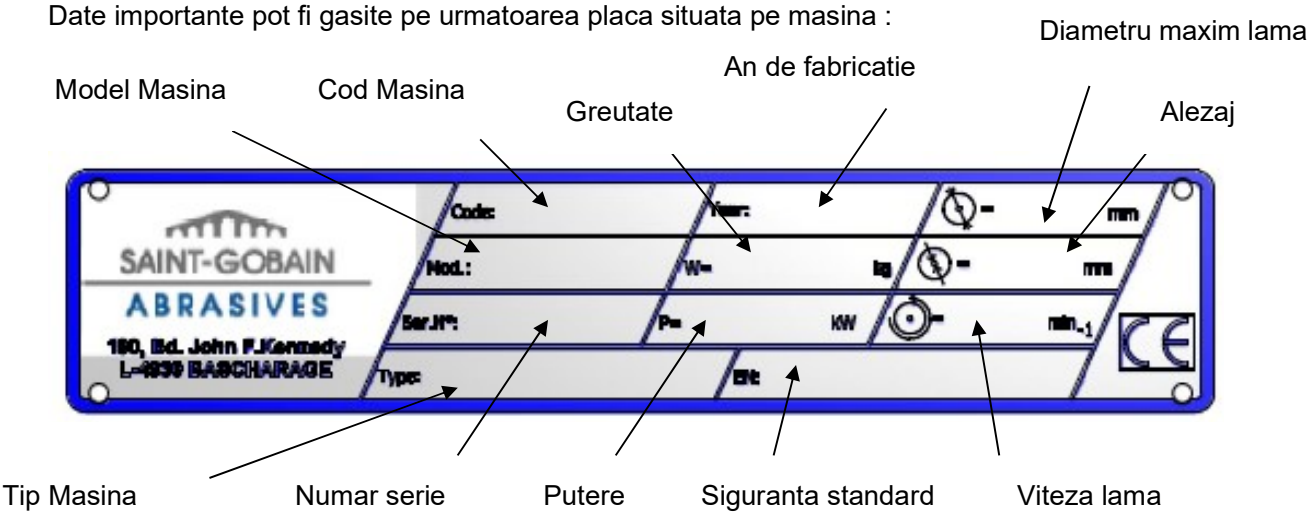
Directia de rotatie a lamei

Deschis

Inchis

1.2 Placa masina

Date importante pot fi gasite pe urmatoarea placa situata pe masina :



1.3 Instructiuni de utilizare pentru etapele specifice

Inainte de a incepe activitatea

- Inainte de a incepe activitatea,acomodati-va cu mediul de lucru . Verificati daca exista:obstacole in zona de utilizare, verificati consistenta pardoselii , protectie necesara pe santier spre arterele de circulatie si posibilitatea de a primi ajutor in caz de accident
- Fixati masina pe o suprafata neteda,ferma si stabila!
- Verificati daca lama este montata corect .
- Indepartati imediat lamele care au defecte, deoarece pun in pericol utilizatorul in timpul rotirii.
- Materialul ce urmeaza a fi taiat trebuie tinut fixat pe masa pentru a nu surveni miscari neasteptate in timpul taierii.
- Taiati indoteaduna cu aparatorul lamei fixat .
- Utilizati doar discuri diamantate cu segment continuu Norton ! Folosirea altor discuri poate deterioara masina!
- Cititi cu atentie specificatiile despre discuri pentru a-l alege pe cel potrivit aplicatiei .
- Atentie deosebita pentru a folosi ochelarii de protectie BS2092 in conformitate cu procedurile specifice Nr.8 a Regulamentului privind Protectia Ochilor 1974, Regulament 2(2) Partea 1.

Masina electrica

- Opriti intotdeauna masina si deconectati de la sursa principala de electricitate inainte de orice operatie efectuata la masina.
- Efectuati conectarea in conditii sigure pentru a impiedica contactul firelor cu pulverizatorul sau umezeala
- Cand masina este utilizata cu apa, este FOARTE IMPORTANT sa faceti impamintarea corespunzator. Un electrician sa verifice in cazul in care nu sunteti siguri.
- Apasati butonul rosu pentru a opri masina in caz de urgenta.
- Daca masina se defecteaza sau se opreste fara motiv,deconectati masina de la sursa de electricitate .Doar un electrician calificat poate verifica si remedia problema.

2 Descriere masina

Orice modificare,care poate duce la schimbarea caracteristicilor originale ale masinii, poate fi efectuata doar de catre Saint-Gobain Abrazivi care va confirma daca masina este in conformitate cu regulile de siguranta.

2.1 Scurta descriere

Masina de taiat TR 200 E este creata pentru rezistenta si performanta ridicata privind aplicatiile de taiere umeda si uscata a unei varietati mari de tigle .
Ca si in cazul tuturor produselor de taiat CLIPPER, utilizatorul va aprecia atentia acordata detaliilor si calitatii materialelor utilizate in constructie. Masina si toate componentele sunt asamblate dupa cele mai inalte standarde asigurand viata lunga a produsului si minimum de reparatii.

2.2 Scopul utilizarii

Masina este destinata pentru taierea umeda si uscata a unei game largi de tigle.Nu este destinata pentru a taia lemn sau metale.

2.3 Schema

Cadrul (1)
Cadrul este din aluminium si otel pentru a asigura robustete si durabilitate. Cadrul demontabil cu 4 picioare asigura stabilitate in timpul taierii.

Capul de taiere (2)
Consola din aluminiu mentine precizia. Aceasta sustine motorul electric,manerele si aparatoarea discului. Capul de taiat poate fi inclinat din unghi de 0 pana la 45º.

Aparatoare disc (3)
Aparatoarea pe disc cu diametrul de 200 mm,este inchisa complet,dar partea exterioara se poate demonta pentru a ajunge la disc.Ofera maximum de protectie si vizibilitate marita asupra piesei de lucru .

Sistem de racire (4)

Un sistem de racire cuprinde :

- O pompa de apa mecanica submersibila.
- Conducta de aspirare din plastic care transporta apa din tanc spre capul de taiere.
- Un tanc de capacitate mare,demontabil pentru apa ,situat sub masa de taiat pentru a impiedica pierderea de apa.

Motor electric

Motor cu o singura faza 900W. Butonul ON-OFF(deschis-inchis)poate fi utilizat si ca buton de urgenta .

2.4 Date tehnice

Putere motor	900W
Voltaj	230V
Clasa de protectie	IP 54
Diametrul maxim al lamei	200 mm
Alezaj	25.4 mm
Viteza de rotatie a lamei	2950 min^{-1}
Diametru flansa	70 mm
Adancimea de taiere maxima 0º 45º	 35 mm 25 mm
Lungimea de taiere mm	580 mm/ 660 mm
Nivelul presiunii sonore	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Nivelul energiei sonore	80 dB (A) (ISO EN 3744)
Dimensiunile mesei (LxW)	780x395 mm /810X470mm
Dimensiunile masinii (LxWxH)	1100x450x1100 mm /1020X490X1200 mm
Greutate	
Greutatea neta a masinii.	29 kg /35 kg
Gata de utilizare (cu apa)	39 kg

3 Asamblare si darea in folosinta

Masina se livreaza echipata complet .Poate fi utilizata dupa asamblarea lamei diamantate si dupa conectarea la sursa de energie

3.1 Asamblarea cadrului demontabil

Desfaceti picioarele cadrului. Puneti tava de apa pe cadru,si masina in tava.Asigurati-va ca nu exista niciun cablu sau furtun de apa prins intre masina si tava de apa.

3.2 Capul de taiere

Trebuie sa separati capul de taiere prin desurubarea aparatorului de pe capul de taiere situat opus pe una dintre coloanele masinii.

3.3 Asamblare scula

Doar discurile NORTON cu segment continuu cu diametrul maxim 200 mm pot fi utilizate cu TR 202 E.

Toate sculele trebuie selectate in functie de viteza de taiere maxima permisa pentru masina.

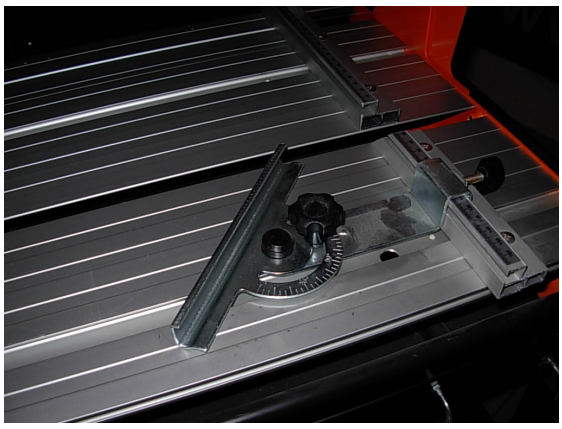
Inainte de a monta discul pe masina ,opriti masina si sursa de electricitate.

Pentru asamblarea discului,efectuati urmatosii pasi:

- Desfaceti cele trei suruburi care tin partea exterioara a aparatorului lamei si indepartati aparatorul.
- Desfaceti piulita hexagonala de pe axul lamei cu o cheie de 19 mm,care tine flansa exterioara detasabila .
- Indepartati flansa exterioara.
- Curatati flansele si axul lamei si verificati uzura.
- Montati lama pe ax si asigurati-va ca directia de rotatie este corecta (verificati sageata de pe aparatorul lamei).Directia de rotatie gresita toceste repede lama.
- Reasezati flansa exterioara a lamei.
- Strangeti piulita hexagonala.
- Insurubati cele trei suruburi(1) care sustin partea exterioara a axului lamei.

Calibrul lamei trebuie sa corespunda exact cu diametrul axului lamei.Daca acesta este crapat sau cu defecte poate fi periculos pentru utilizator si pentru masina.

3.4 Asamblare ghidaj de taiere



- Materialele trebuie sa stea pe masa.
- Introduceti ghidajul de taiere in materialele aflate pe masa
- Fixati ghidajul in pozitia dorita inainte de a strange suruburile

3.5Circuit electric

Verificati daca,

- Voltajul/sursa de curent corespunde cu informatia indicata pe placa masinii .
- Sursa de curent disponibila are impamintare in conformitate cu regulile de protectie.
- Cablurile de conectare trebuie sa aiba cel putin 2.5mm^2-sectiune / faza.

3.6 Pornirea masinii

Conectati masina la sursa de energie. Porniti masina prin apasarea butonului verde. Pentru a opri masina ,apasati butonul rosu. Butonul rosu este si butonul in caz de urgenta.

3.7 Sistem de racire cu apa

- Umpleti rezervorul cu apa curata pana la nivelul de 1cm de la marginea tavii cu apa.
- Asigurati-va ca apa curge adecvat pe ambele parti ale lamei,deoarece apa insuficienta poate duce la distrugerea prematura a lamei.
- Pompa trebuie sa aiba apa intotdeauna.Verificati sa fie intotdeauna apa suficienta in rezervor si umpleti daca este necesar
- In caz de inghet,goliti apa din rezervor.

4 Transport si depozitare

4.1 Transportarea in siguranta

Inainte de a transporta masina,indepartati intodeauna lama si goliti rezervorul de apa.Protejati capul de taiere cu aparatorul acestuia.

4.2 Perioada lunga de neutilizare

Daca masina nu este utilizata o perioada lunga,va rugam luati urmatoarele masuri:

- Curatati masina complet
- Goliti rezervorul
- Scoateti pompa de apa din tava si curatati-o.

Spatiul de depozitare trebuie sa fie curat,uscat si temperatura constanta.

5 Cum sa utilizati masina

5.1 Spatiul de lucru

5.1.1 Fixarea masinii

- Eliminati orice obiect,care ar putea impiedica desfasurarea muncii!
- Asigurati-va ca punctul de lucru este bine iluminat!
- Observati conditiile producatorului privind conectarea la sursa de energie!
- Plasati cablurile electrice in asa fel incat sa nu poata fi avariate de catre dispozitiv !
- Asigurati-va ca aveti vizibilitate a zonei de lucru si puteti interveni in orice moment in timpul desfasurarii activitatii!
- Sa nu existe alte persoane in zona de lucru, pentru a putea desfasura activitatea in siguranta.

5.1.2 Spatiu necesar pentru aplicatii si intretinere

Pastrati 2 m in fata masinii si 1,5 m in jurul ei in cazul utilizarii si intretinerii masinii TR 202.

5.2 Metode de taiere

Pentru utilizarea corecta a masinii, o mana trebuie sa fie in fata capului de taiere si cealalta pe materialul care trebuie taiat pentru a impiedica caderea acestuia. Tineti mainile intotdeauna la distanta de lama de taiat.

5.3 Taiere in unghi

Puteti taia de la 0º la 45º prin reglarea capului de taiere. Pentru a efectua operatia:

- Desfaceti cele doua manere si fixati capul de taiere pentru unghiul dorit.
- Reinsurubati cele doua manere.

5.4 Sfaturi generale pentru taiere

- Doar tiglele cu dimensiunea maxima de 580x400x15mm si greutatea maxima de 3kg pot fi taiate cu masina.
- Inainte de a incepe operatia toate uneltele trebuie fixate ferm!
- Selectati scula potrivita ,recomandata de firma producatoare in functie de materialul ce urmeaza a fi taiat, pentru a efectua procedura de lucru (taiere uscata sau umeda) la eficienta dorita.
- Asigurati-va ca este suficienta apa in rezervor.
- Selectati largimea dorita pentru taiere, si unghiul dorit utilizand cele doua masuratori gravate.
- Nu fortati motorul.Masina nu este destinata pentru uz continuu.

6 Intretinere si service

Pentru a asigura calitatea taierii pe termen lung utilizand TR 200,va rugam respectati planul de intretinere descris mai jos:

		La inceputul zilei	In timpul schimbarii piesei	La sfarsitul zilei sau mai des daca este necesar	Dupa defectiune	Dupa avarie
Masina per ansamblu	Control vizual (aspect general, etanseitatea rezervorului de apa)					
	Curat					
Flansa si dispozitivele de fixare a lamei	Curat					
Ventilatoarele de racire a motorului	Curat					
Rezervor apa	Curat					
Cutia motorului	Curat					
Piulite si suruburi accesibile	Stranse					

Intretinerea masinii

In timpul efectuarii lucrarilor de intretinere masina trebuie sa fie intotdeauna deconectata de la sursa

de alimentare cu curent electric.

Ungere

TR 200 utilizeaza rulmenti cu sistem de lubrifiere pe viata. Prin urmare, masina nu necesita deloc ungere.

Curatarea masinii

Masina va avea viata mai lunga daca o curatati in fiecare zi dupa utilizare, in special pompa de apa, rezervorul de apa, motorul si flansa lamei.

7 Defectiuni: cauze si remedii

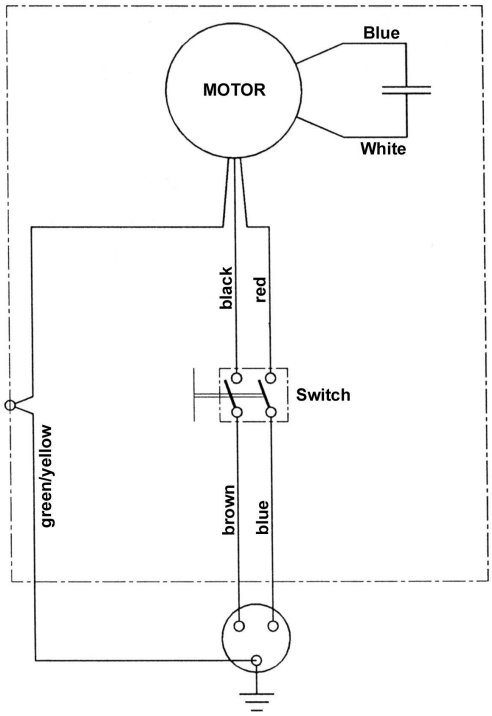
7.1 Proceduri de localizare a defectiunii

Oirce defectiune apare in timpul utilizarii masinii, opriti masina si deconectati de la sursa de alimentare cu curent electric. Orice reparatie la sistemul electric sau la sursa de alimentare a masinii poate fi efectuata doar de un electrician calificat.

7.2 Ghid de localizare a defectiunii

Defectiuni	Sursa posibila	Rezolvare
Motorul nu functioneaza	Nu este curent electric	Verificati alimentarea cu curent (de exemplu:sigurantele)
	Cablul de conectare este prea scurta	Schimbati cablul de conectare
	Cablu de conectare defect	Schimbati cablul de conectare
	Intrerupator defect	ATENTIE : poate fi solutionata doar de un electrician calificat
	Motor defect	Schimbati motorul sau contactati firma producatoare
Nu este apa pe lama	Nu este apa destula in rezervor	Umpleti rezervorul cu apa
	Sistemul de alimentare cu apa este blocat	Curatati sistemul de alimentare cu apa
	Pompa de apa nu functioneaza	Schimbati pompa

7.3 Diagrama circuit



7.4 Service clienti

Cand comandati piese de schimb, va rugam sa mentionati:

- Numarul de serie (7 cifre).
- Codul piesei sau numarul pozitiei din desen.
- Denumirea exacta.
- Numarul pieselor necesare.
- Adresa de livrare.
- Va rugam mentionati clar modul de livrare dorit,de exemplu: "express" sau "by air". Fara instructiunile specifice, noi vom livra piesele prin modalitatile alese de noi --- dar care nu inseamna intotdeauna cel mai rapid mod.

Instructiunile clare evita problemele si livrarile defectuoase.
Daca nu sunteti siguri,va rugam sa ne trimiteti piesa defecta.
In cazul in care se cere garantia,piesele trebuie returnate pentru evaluare.
Piesele de schimb se pot comanda de la firma producatoare sau de la dealer, situatie in care este adesea mai rapid si mai ieftin (*www.spareparts.nortonabrasives.com*)

Aceasta masina este fabricata de

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

Garantia poate fi solicitata si puteti obtine asistenta tehnica de la distribuitorul local de unde se pot

comanda totodata masinile,piesele de rezerva si consumabilele l:

Tarile Benelux si Franta:
De la Saint-Gobain Abrasives S.A.
Numere de telefon gratuite:
Belgium : 0 800 18951
France: 0 800 90 69 03
Holland: 0 8000 22 02 70
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

Republica Ceha
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

Germania
Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenweg 45-49,
D-50389 WESSELING
Tel : (02236) 8911 0
Fax : (02236) 8911 30
e-mail: sales.ngg@saint-gobain.com

Romania
Saint-Gobain Glass Romania SRL
BU Abrazivi.
Sediu: Str. Varianta Nord 61, Calarasi – 910053
Pct lucru: Splaiul Unirii 3E, Popesti Leordeni-077160
Tel: (+40) 0377 900 333
e-mail: SGA-RO-CustomerService@saint-gobain.com

Marea Britanie
Saint-Gobain Abrasives Ltd.
Doxey Road
Stafford
ST16 1EA
Tel : 0845 602 6222
Free fax : 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
Fax : 0043 662 43 01 75
e-mail: office@sga.net

Ungaria
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

Polonia
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

SERVICE AUTORIZAT

SERVICE MICA MECANIZARE
Str. Grigore Antipa nr.26
Otopeni
075100 - Ilfov
Tel: 0724 062 438
Email: servicemicamecanizare@yahoo.com