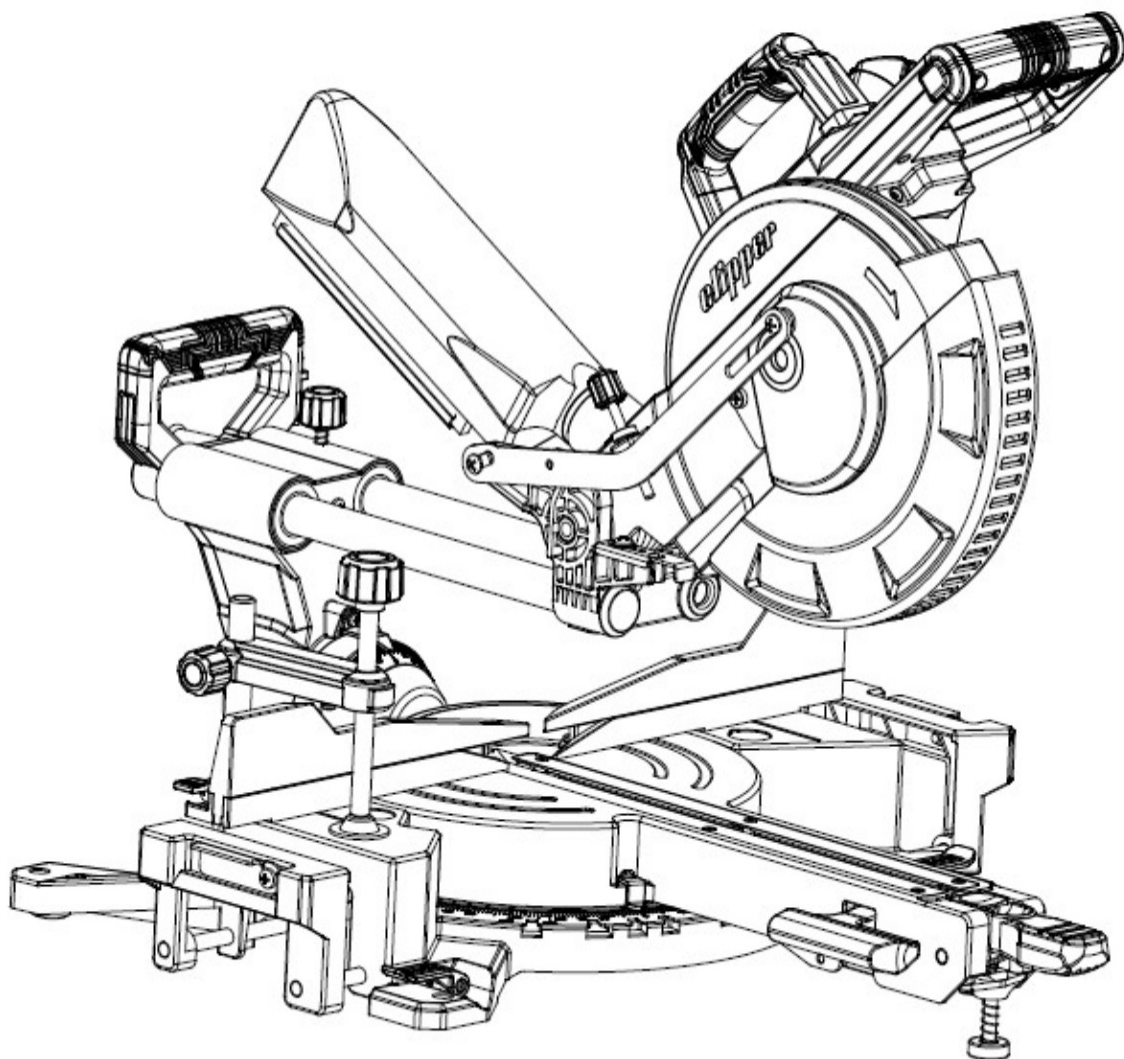


# CWM 216 / 254

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie oryginalnego podręcznika



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**



TM





# CE Deklaracja zgodności

Niżej podpisany producent:

**SAINT - GOBAIN ABRASIVES S.A.**

**190, BD J.F. KENNEDY**

**L- 4930 BASCHARAGE**

Oświadczam, że poniższy produkt:

**Pilarka ukosowa: CWM 216 230V  
CWM 254 230V**

**Kod: 70184608463  
70184608464**

jest zgodna z poniższymi dyrektywami:

- "MASZYNY" 2006/42/CE
- "NISKIE NAPIĘCIE" 2006/95/CE
- "ZGODNOŚĆ ELEKTROMAGNETYCZNA" 2004/108/CE
- "HAŁAS" 2000/14/CE

i normami europejskimi:

- EN 61029-1 :2009/A11:2010
- EN 61029-2-9:/2012/A11:2013

**Ważne dla maszyn z numerem seryjnym: 4502790460**

**Miejsce przechowywania dokumentów technicznych:**

**Saint-Gobain Abrasives 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUKSEMBURG**

**Niniejsza deklaracja zgodności traci ważność w momencie przeróbki lub modyfikacji produktu bez uprzednio uzyskanej zgody.**

**Bascharage, Luksemburg, 04.12.2019**

**François Chianese, dyrektor wykonawczy.**



# CWM 216/254

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

### SPIIS TREŚCI

<b>1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA</b>	<b>6</b>
1.1 Tablica znamionowa maszyny	7
1.2 Instrukcje bezpieczeństwa dla poszczególnych faz operacyjnych	8
1.3 Krótki opis	9
1.4 Cel użytkowania	9
1.5 Plan	9
1.6 Dane techniczne	18
1.7 Oświadczenie odnośnie emisji hałasu	18
1.8 Podłączenia elektryczne	18
1.9 Uruchomienie maszyny	18
<b>2. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE</b>	<b>19</b>
2.1 Zabezpieczenie transportu	19
2.2 Przechowywanie maszyny	19
<b>3. OBSŁUGA MASZINY</b>	<b>20</b>
3.1 Instalacja	20
3.2 Konserwacja	20
<b>4. BŁĘDY: PRZYCZYNY I ŚRODKI NAPRAWCZE</b>	<b>21</b>
7.1 Procedury wykrywania błędów	21
7.2 Rozwiązywanie problemów	21
7.3 Obsługa klienta	22
7.3 Części zamienne	23
7.3 Recyding i utylizacja	23

# 1 PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

CWM 216/254 to profesjonalna, przesuwana pilarka ukosowa do cięcia materiałów takich jak laminaty, parkiety, pokrycia czy płyty podłogowe, a także elementów konstrukcyjnych mebli z materiałów nieżelaznych.

## Symbole

Ważne ostrzeżenia oraz porady oznaczone są na maszynie za pomocą symboli. Na maszynie zastosowane zostały następujące symbole:



Przeczytaj instrukcje operatora



Należy nosić ochronę słuchu



Należy nosić ochronę rąk



Należy nosić ochronę wzroku



Należy nosić maskę przeciwpyłową



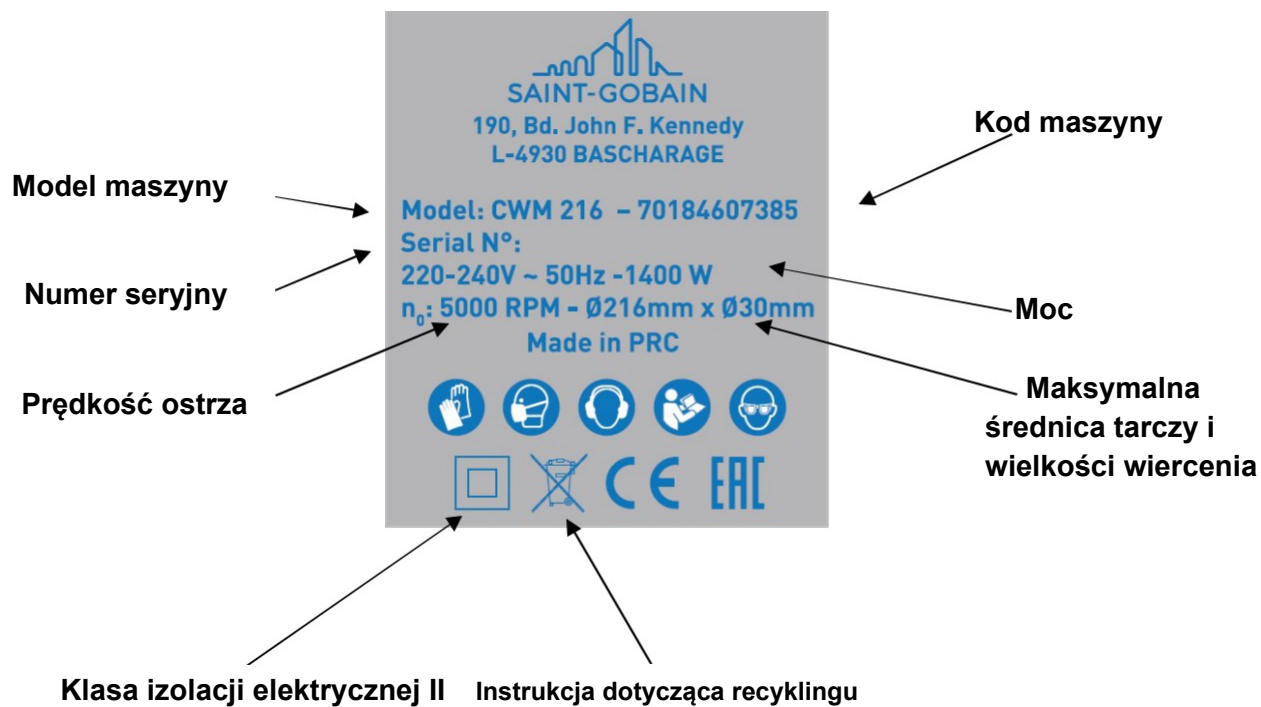
Niebezpieczeństwo : trzymać ręce z dala



Niebezpieczeństwo : promieniowanie laserowe

## 1.1 Płyta znamionowa maszyny

Na tabliczce umieszczonej na maszynie znajdują się następujące ważne dane:



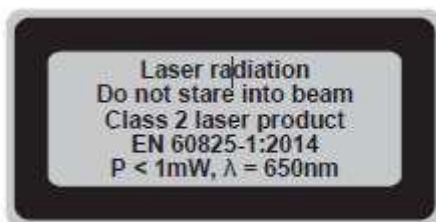
## 1.2 Instrukcje bezpieczeństwa dla poszczególnych faz operacyjnych

- Przed rozpoczęciem obsługi maszyny należy zapoznać się ze środowiskiem pracy w miejscu użytkowania. Środowisko pracy to: przeszkody na obszarze pracy i operacji, trwałość podłoża, konieczne zabezpieczenie publicznych dostępnych przejść dla pieszych oraz dostępności do udzielania pomocy w razie wypadków.
- Należy regularnie sprawdzać prawidłowe przymocowanie tarczy.
- Należy natychmiast usunąć uszkodzone lub mocno zużyte tarcze, gdyż zagrażają bezpieczeństwu operatora podczas obracania.
- Do maszyny należy tylko mocować tarcze diamentowe firmy NORTON CLIPPER! Korzystanie z innych narzędzi może uszkodzić maszynę!
- Należy korzystać z okularów ochronnych i maski przeciwpyłowej, żeby zminimalizować skutki styczności z pyłami.
- Z przyczyn bezpieczeństwa nie należy nigdy zostawiać nieprzywiązanej lub nieprzypiętej maszyny bez opieki.

### Podczas pracy silnika

- Nie należy przenosić maszyny, gdy tarcza jest na biegu jałowym.
- Cięcie należy zawsze przeprowadzać z zamontowaną osłoną tarczy.

## PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA DLA LASERA



Legenda:

Promieniowanie lasera  
Nie patrzeć w promień  
Produkt laserowy klasy 2

- a) Nie należy patrzeć bezpośrednio w promień lasera. Celowe bezpośrednie patrzenie w promień może stwarzać zagrożenie.
- b) Konserwację i użytkowanie lasera należy przeprowadzać zgodnie z instrukcjami producenta.
- c) Nie należy nigdy celować z promienia w jakąkolwiek osobę lub przedmiot poza obrabianym elementem.
- d) Nie wolno w sposób zamierzony celować z promieni laserowych w inną osobę i trzeba unikać skierowywania promienia w oczy ludzi na dłużej niż 0.25 sekundy.
- e) Należy zawsze pilnować, żeby kierować promień lasera w element przetwarzany, który nie posiada powierzchni odbijających światło, tj. dopuszcza się drewno czy grubo powlekane materiały. Lśniące płyty odblaskowe i inne podobne materiały nie nadają się do współpracy z laserem, gdyż powierzchnia odblaskowa może skierować promień z powrotem na operatora.
- f) Nie należy zmieniać urządzenia laserowego na inny model. Naprawy muszą być przeprowadzane przez producenta lub jego autoryzowanego agenta.
- g) **OSTRZEŻENIE:** skutkuje narażeniem na niebezpieczne promieniowanie.



## OPIS MASZYNY

Każda modyfikacja, która prowadzi do zmiany oryginalnych właściwości maszyny, może być dokonana tylko przez Saint-Gobain Abrasives, która potwierdzi, że maszyna wciąż jest zgodna z przepisami bezpieczeństwa.

### 1.3 Krótki opis

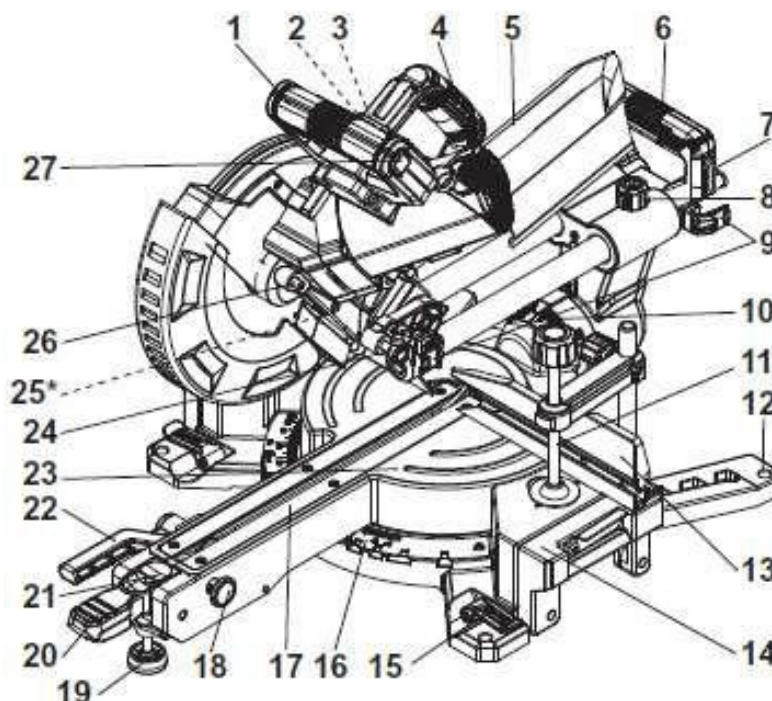
Pilarka ukosowa CWM 216/254 została zaprojektowana z myślą o wytrzymałości i wysokiej wydajności podczas operacji cięcia na sucho przy szerokim zakresie produktów z drewna i aluminium. Można z niego korzystać na placach budowy czy w zakładach przemysłowych. W połączeniu z tarczami do drewna lub aluminium firmy NORTON oferuje wysoką wydajność oraz jakość cięcia materiałów wykorzystywanych podczas budowy. Maszyna i jej części zostały zmontowane z zastosowaniem wysokich norm, co gwarantuje długi okres użytkowania oraz minimalne potrzeby konserwacyjne.

### 1.4 Cel użytkowania

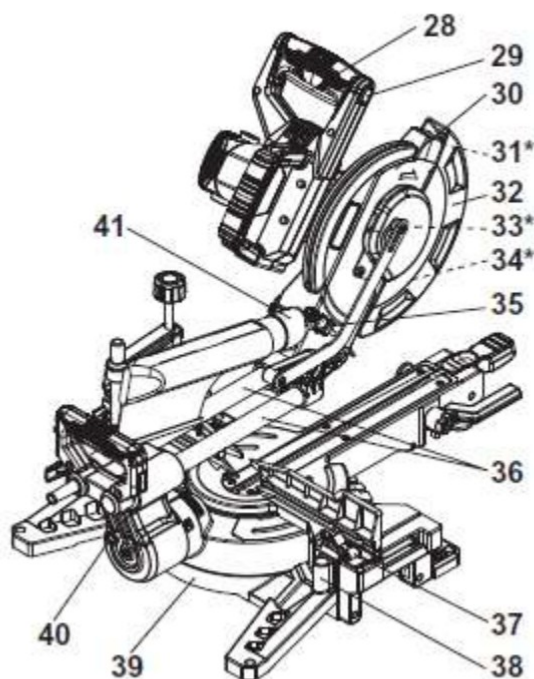
CWM 216/254 jest przeznaczona do użytku stacjonarnego, żeby dokonywać prostych ukośnych lub wzdłużnych cięć w drewnie lub w materiałach drewnopodobnych (tj. sklejkę, płyty wiórowe).

Ten produkt nie należy stosować do innych materiałów lub produktów szkodliwych dla zdrowia. Należy ją stosować tylko do prac na sucho bez wody czy innych cieczy chłodzących. Należy przestrzegać poniższych instrukcji.

### 1.5 Plan



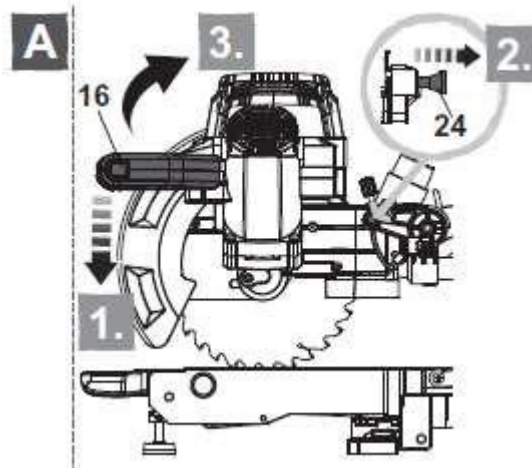
1. Uchwyt roboczy
2. LED-owy włącznik światła
3. Przełącznik lasera
4. Przedni uchwyt transportowy
5. Worek odpylający
6. Tylni uchwyt transportowy
7. Narzędzie wielofunkcyjne (klucz imbusowy 6 mm / śrubokręt krzyżakowy)
8. Pokrętko blokujące przesuw
9. Uchwyt dla kabla zasilającego
10. Kątownik do cięcia kątowego (*bevel*)
11. Zacisk dla przedmiot obrabianego
12. Otwór montujący
13. Barierka (lewa i prawa)
14. Wspornik przedłużający (lewa i prawa)
15. Dźwignia blokująca wspornik przedłużający (lewa i prawa)
16. Kątownik ukośny (*mitre*)
17. Wkładka stołu
18. Pokrętko blokujące regulację kątownika ukośnego
19. Śruba wspornikowa
20. Uchwyt blokujący stół obrotowy



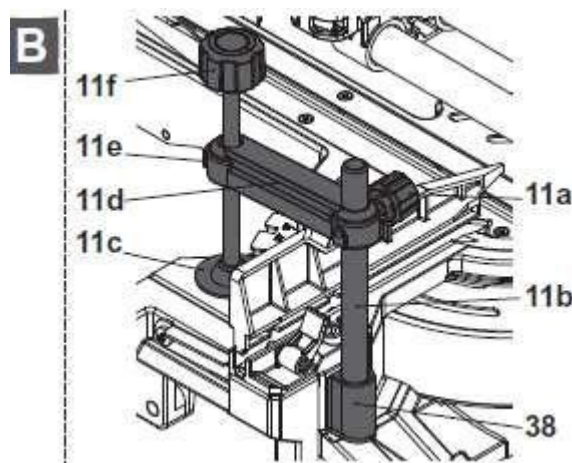
21. Dźwignia regulująca kątownik ukośny
22. Dźwignia blokująca do cięcia kątowego
23. Stół obrotowy
24. Śruba blokująca
25. Światło LEDowe\*
26. Przycisk blokujący wrzeciono
27. Prawy przycisk blokady bezpieczeństwa
28. Wyłącznik
29. Lewy przycisk blokady bezpieczeństwa
30. Górna wysuwana osłona tarczy
31. Laser\*
32. Dolna wysuwana osłona tarczy
33. Płyta mocująca osłonę
34. Tarcza pilarska\*
35. Miernik głębokości cięcia
36. Pręt przesuwny
37. Dźwignia blokująca barierkę (lewa i prawa)
38. Uchwyt zacisku materiału obrabianego (lewy i prawy)
39. Podstawa
40. Pokrętko blokujące do cięcia kątowego
41. Odpylacz

**Pozycja robocza (rys. A)**

1. Należy przesunąć uchwyt roboczy (1) (krok 1) w dół i wyjąć śrubę blokującą (24) z pozycji blokowania (krok 2).
2. Należy podnieść uchwyt roboczy (1) na pełną wysokość (krok 3).

**Zacisk dla przedmiotu obrabianego (rys. B)**

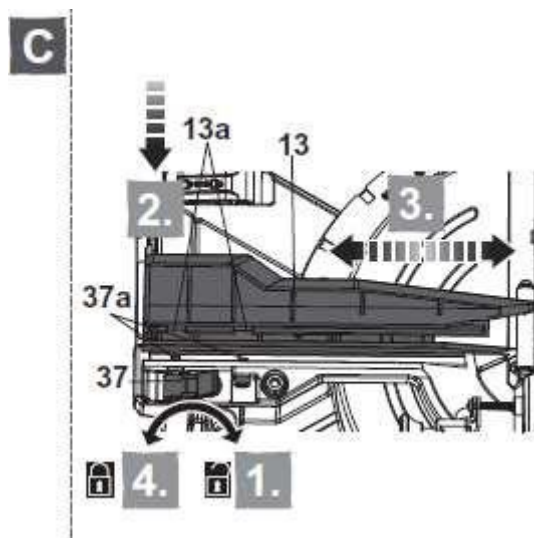
Zacisk obrabianego elementu (11) jest fabrycznie montowany. W razie potrzeby należy włożyć po którejkolwiek stronie podstawy sztyft regulacji wysokości (11b) do uchwytu zacisku przedmiotu obrabianego (38).

**Barierka (rys. C)****Instalacja:**

1. Należy odblokować dźwignię blokującą barierkę (37) (krok 1).
2. Należy ustawić w linii szczeliny barierki (13a) za pomocą śrub (37a). Należy wsunąć barierkę (13) w szczelinę (krok 2).
3. Należy przesunąć barierkę do wymaganej pozycji (krok 3).
4. Należy zablokować dźwignię blokującą barierkę (37) (krok 4).

**Demonraż:**

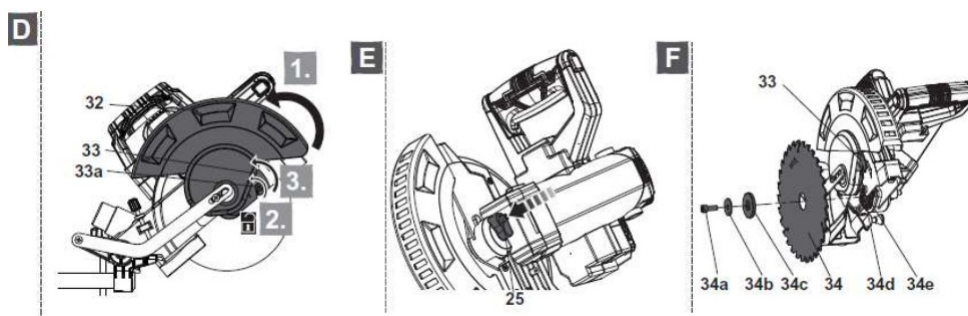
1. Należy odblokować dźwignię blokującą barierkę (37).
2. Należy przesunąć barierkę (13) do końca szczeliny i wyjąć.



### Wymiana piły tarczowej (rys. D, E, F)

Aby wymienić zużytą lub uszkodzoną tarczę pilarską, należy wykonać następujące czynności:

1. Należy ręcznie otworzyć dolną wysuwalną osłonę tarczy (32), aby odsłonić śrubę blokującą (33a) płyty montażowej osłony (33) (rys. D, krok 1).
2. Za pomocą dostarczonego narzędzia wielofunkcyjnego (7) (rys. D, krok 2) należy poluzować śrubę blokującą (33a) tak, aby można było wysunąć z boku płytę mocującą osłonę (33) (rys. D, krok 3). Przy przesuwnej pilarsce ukosowej należy naciskać do dołu uchwyt roboczy (1), aby ułatwić przesuwanie.
3. Należy wcisnąć do końca przycisk blokujący wrzeciono (26) i przytrzymać. (rys. E).
4. Należy lekko obrócić śrubę mocującą (34a) za pomocą dołączonego narzędzia wielofunkcyjnego, aż do zablokowania wrzeciona.
5. Trzeba poluzować śrubę zaciskową (34a) zgodnie z ruchem wskazówek zegara i wyjąć ją wraz z podkładką z wrzeciona (34d) (rys. F).
6. Można nałożyć nową tarczę pilarską na wrzeciono i ustawić wobec otworu osłony piły (30).
7. Należy zabezpieczyć piłę (34) za pomocą kołnierza zewnętrznego (34c), podkładki (34b) i śruby mocującej (34a).
8. Śrubę zaciskową należy dokręcać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą dostarczonego narzędzia wielofunkcyjnego, wciskając przy tym jednocześnie przycisk blokady wrzeciona (26).
9. Należy ręcznie obrócić piłę (34), aby sprawdzić, czy gładko się obraca. Nie powinna drżeć.
10. Trzeba popchnąć dolną wysuwalną osłonę tarczy, aby przesunąć płytę mocującą osłonę (33) w dół, a następnie dokręcić śrubę blokującą (33a) za pomocą dostarczonego narzędzia wielofunkcyjnego.
11. Na koniec należy zamknąć dolną wysuwalną osłonę tarczy (32).





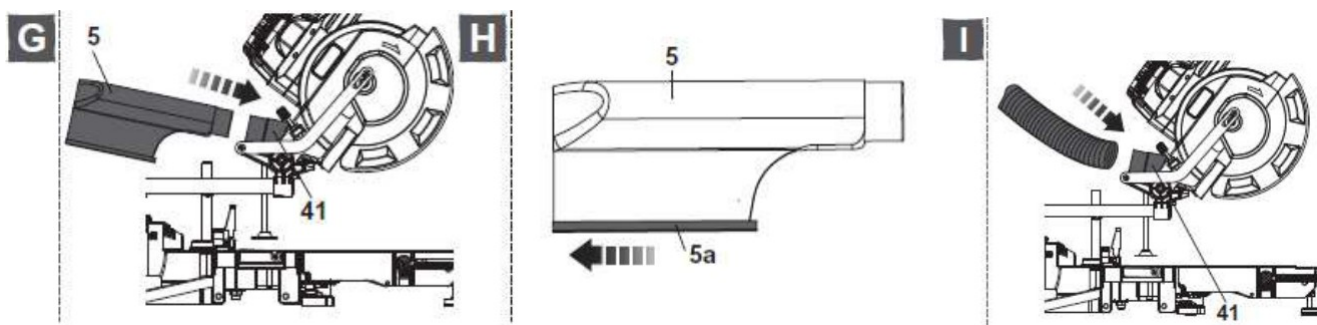
## Montaż stołu warsztatowego

W każdym rogu podstawy (39) znajdują się 4 otwory montażowe (12), ułatwiające montaż stołu.

1. Należy umieścić pilarkę ukosową na stole warsztatowym i zaznaczyć na blacie cztery miejsca odpowiadające pozycjom otworów montażowych.
2. Trzeba wywiercić cztery otwory montażowe ( $\varnothing$  11 mm) w oznaczonych miejscach stołu warsztatowego.
3. Należy umieścić pilarkę ukosową na stole warsztatowym i dopasować otwory montażowe podstawy do wywierconych otworów na stole warsztatowym.
4. Pilarkę trzeba mocno przymocować do powierzchni stołu za pomocą 4 śrub (nie są w komplecie).
5. Po zamontowaniu należy dokładnie sprawdzić stół warsztatowy, aby upewnić się, czy nie przesuwają się podczas użytkowania. Jeżeli zauważono jakiegokolwiek przechyły, przesunięcia lub inne ruchy, należy przymocować stół warsztatowy do podłoża przed rozpoczęciem pracy.

## Odsysanie pyłu (rys. G, H, I)

Produkt może być używany z workiem odpylającym (5) lub zewnętrznym urządzeniem odpylającym.



## Worek odpylający

1. Worek odpylający (5) należy zamontować do odpylacza (41) (rys. G).
2. Należy wyciągnąć worek odpylający, aby usunąć go z urządzenia.
3. W celu opróżnienia pojemnika na pyły należy otworzyć worek poprzez wyciągnięcie płytki uszczelniającej (5a) (Rys. H).

## Zewnętrzne urządzenie odpylające

Do otworu odpylającego (41) (rys. I) należy zamontować odpowiednie urządzenie odpylające, np. odpowiednią przystawkę do odkurzacza ( $\varnothing$  35 mm).

## Regulacja kąta cięcia ukosowego (*mitre*) (rys. J, K)

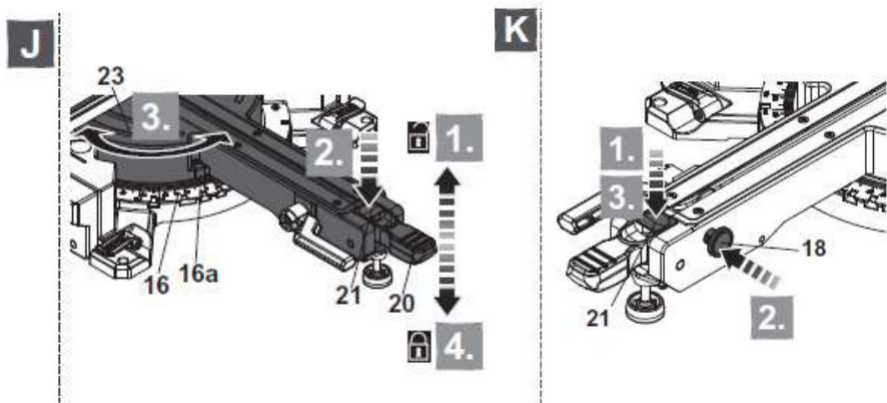
1. Należy odblokować uchwyt blokujący stolika obrotowego (20) (rys. J, krok 1).
2. Należy nacisnąć dźwignię regulacji kątownika ukośnego (21) w dół i przytrzymać ją w pozycji (rys. J, krok 2).
3. Trzeba przytrzymać uchwyt blokujący stół obrotowy (20) i obracać stołem (23) do momentu, aż wskazówka kątowa (16a) ustawi się pod żądanym kątem na kątowniku (16) (rys. J, krok 3). Można teraz puścić dźwignię regulacji kątownika ukośnego (21).
4. Należy nacisnąć, aby zablokować uchwyt blokujący stół obrotowy (20) (rys. J, krok 4).

Domyślne pozycje regulacji dla kątownika ukośnego to  $0^\circ$ ,  $\pm 15^\circ$ ,  $\pm 22,5^\circ$ ,  $\pm 31,6^\circ$  i  $\pm 45^\circ$ .

Dla wygody dźwignię regulacji kątownika ukośnego (21) można zablokować w pozycji wciśniętej.

1. Należy nacisnąć dźwignię regulacji kątownika ukośnego (21) i przytrzymać ją w pozycji (rys. K krok 1).

2. Aby zablokować dźwignię (Rys.K krok 2), należy przekręcić pokrętło blokujące dźwignię regulacji kątownika ukośnego (18) w lewo.
3. Należy ponownie nacisnąć dźwignię regulacji kątownika ukośnego (21), aby zwolnić pokrętło blokujące (18) (rys. K, krok 3).

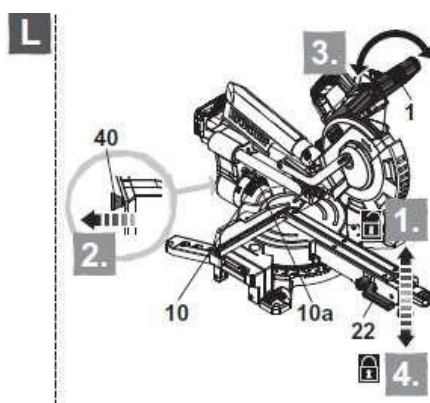


### Regulacja kąta cięcia kątownego (*bevel*) (rys. L)

1. Należy odblokować dźwignię blokady do cięcia kątownego (22) (rys. L, krok 1).
2. Trzeba pociągnąć za pokrętło blokady do cięcia kątownego (40), aby w razie potrzeby umożliwić ustawienie kąta prostego / kąta skośnego > 45° (rys. L, krok 2). W razie potrzeby przed wyciągnięciem pokrętła blokującego do cięcia kątownego należy nieco przesunąć uchwyt roboczy (1).
3. Należy przesunąć uchwyt roboczy (1) tak, aby wskazówka kątowa (10a) ustawiła się pod żądanym kątem do cięcia kątownego (10) (rys. L, krok 3).

Zawsze należy upewnić się, czy tarcza pilarska nie zahacza o barierkę lub inne elementy. W razie potrzeby należy zdjąć barierkę.

4. Należy zablokować dźwignię blokady do cięcia kątownego (rys. L, krok 4).  
Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze sprawdzić uchwyt blokady do cięcia kątownego (22). Luźny uchwyt blokady może spowodować poważne obrażenia ciała.

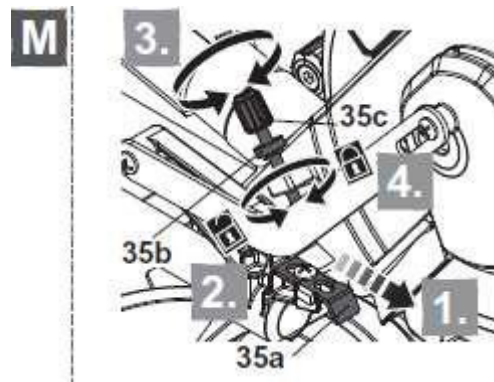


### Regulacja kąta (rys. M)

Za pomocą ogranicznika głębokości (35a) i pokrętła regulacyjnego (35c) można ograniczyć głębokość cięcia tarczy pilarskiej w obrabianym materiale.

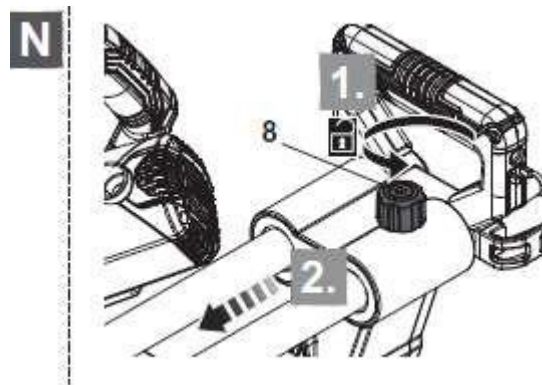
1. Należy wcisnąć ogranicznik głębokości (35a), aby ciąć obrabiany przedmiot z maksymalną głębokością cięcia.
2. Trzeba wyciągnąć ogranicznik głębokości (35a) (krok 1).
3. Należy poluzować nakrętkę blokującą (35b) (krok 2).
4. Należy obrócić pokrętło regulujące (35c) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć głębokość cięcia (np. w przypadku operacji cięcia nie na przelot, takich jak rowkowanie / dłutowanie) (krok 3).
5. Należy obrócić pokrętło regulacyjne (35c) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć głębokość cięcia.

6. Należy dokręcić nakrętkę blokującą (35b) (krok 4).



Regulacja cięcia przesuwnego (rys. N)

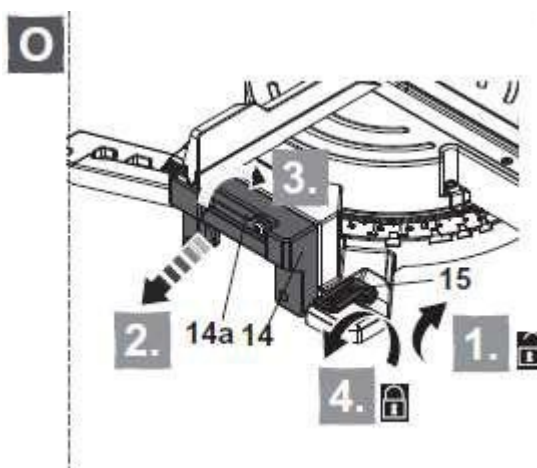
1. Do cięcia przesuwnego należy używać materiału, który jest wykracza poza maksymalną długość cięcia tarczy pilarskiej.
2. Należy poluzować pokrętko blokujące przesuw (8) (krok 1), aby umożliwić swobodne przesuwanie głowicy tnącej (krok 2).



Regulacja wspornika przedłużającego (rys. O)

Do podparcia długich elementów roboczych należy używać wspornika przedłużającego. W razie potrzeby należy użyć dodatkowego podparcia dla bardzo długich elementów roboczych.

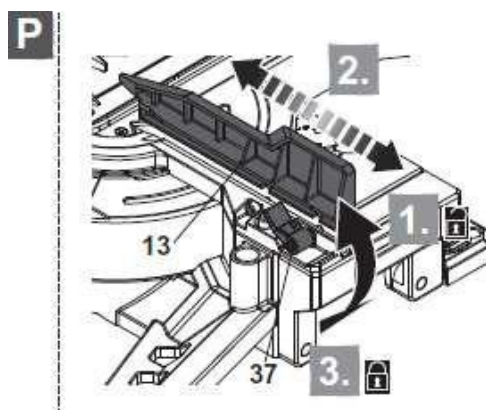
1. Należy odblokować dźwignię blokującą wspornik przedłużający (15) (krok 1).
2. Można teraz wysunąć wspornik przedłużający (14) do wymaganej pozycji (krok 2).
3. W razie potrzeby należy wyciągnąć małą barierkę (14a) (krok 3).
4. Należy zablokować dźwignię blokującą wspornik przedłużający (15) (krok 4).



### Regulacja barierki (rys. P)

1. Należy odblokować dźwignię blokującą barierkę (37) (krok 1).
2. Można teraz przesunąć barierkę (13) do oczekiwanej pozycji (krok 2).
3. Należy zablokować dźwignię blokującą barierkę (37) (krok 3).

Należy upewnić się, czy tarcza pilarska nie zawadza o barierkę poprzez przeprowadzenie „próby na sucho” z głowicą tnącą ustawioną na wymagany kąt cięcia kąтового i ukosowego.



### Regulacja zacisku dla przedmiotu obrabianego (rys. Q)

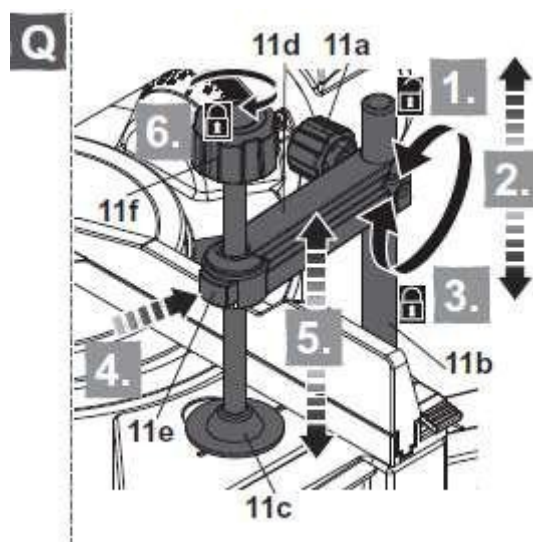
Zacisk dla obrabianego elementu (11) może być montowany po obu stronach podstawy. Służy on do podparcia przedmiotów obrabianych o różnej grubości poprzez regulację wysokości wspornika (11d) i płyty (11c).

Podczas pracy z głowicą tnącą ustawioną na wymagany kąt cięcia kąтового (*bevel*) i ukosowego (*mitre*) należy upewnić się, czy obudowa silnika nie zawadza o zacisk.

1. Należy poluzować pokrętko blokujące (11a) (krok 1) na sztyfcie regulacji wysokości (11b) i ustawić wspornik (11d) na wymaganej wysokości (krok 2). Należy dokręcić pokrętko blokujące, aby zamocować wspornik (krok 3).
2. Należy wcisnąć przycisk blokujący (11e) i przytrzymać (krok 4). Wysokość płyty (11c) należy dostosować do powierzchni obrabianego przedmiotu (krok 5).
3. Należy obrócić pokrętko regulacji wysokości (11f) mocno w prawo, aby zabezpieczyć obrabiany przedmiot przed rozpoczęciem pracy (krok 6).

Należy dodać cienki fragment sklejki pod zacisk, aby uniknąć zarysowywania obrabianego przedmiotu.





### Włączanie/wyłączanie, światło LEDowe i laser (rys. R, S)

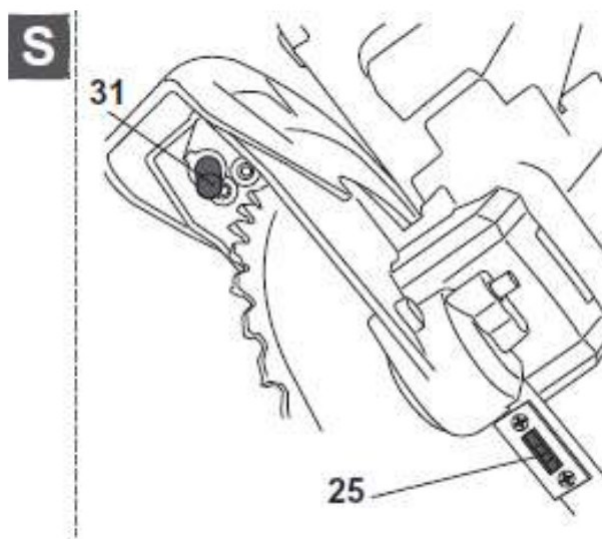
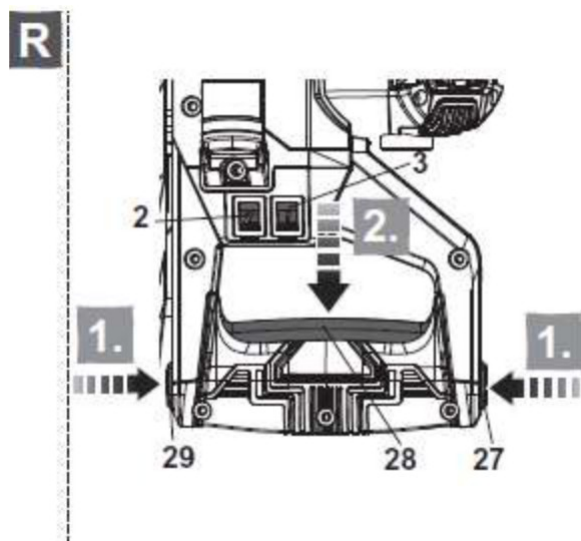
1. Światło LED (25) włącza się naciskając symbol "światła" na przełączniku światła LED (2).
2. Światło LED wyłącza się naciskając przycisk "OFF" na przełączniku światła LED.

Podczas cięcia należy korzystać z lasera jako prowadnicy.

1. Laser (31) włącza się przez wciśnięcie symbolu "laser" na przełączniku lasera (3).
2. Laser wyłącza się przez wciśnięcie przycisku "OFF" na przełączniku lasera.

Linia lasera powinna być w linii z drogą cięcia tarczy. Ponowna regulacja lasera powinna być zawsze przeprowadzana przez producenta narzędzia lub jego firmę serwisującą.

3. Należy nacisnąć lewy przycisk blokady bezpieczeństwa (29) lub prawy przycisk blokady bezpieczeństwa (27), aby odblokować wyłącznik (28) (krok 1).
4. Należy nacisnąć wyłącznik (28), aby włączyć produkt (krok 2).
5. Należy puścić wyłącznik (28), aby wyłączyć produkt.



## 1.6 Dane techniczne

Maszyna	CWM 216 240V	CWM 254 240V
Silnik	1.4 kW 220V – 240V Z ochroną przeciążenia termicznego	1.8 kW 220V – 240V Z ochroną przeciążenia termicznego
Klasa ochrony	II	
Maks. średnica tarczy	216 mm	255 mm
Średnica otworu	30 mm	
Prędkość obrotu tarczy	5000 min <sup>-1</sup>	5000 min <sup>-1</sup>
Zakres cięcia (kątownego / ukosowego)	0° / 0°: 62 x 305 mm 0° / 45° (lewy / prawy) : 62 x 215 mm 45° (lewy) / 0° : 30 x 305 mm 45° (prawy) / 0° : 18 x 305 mm 45° (lewy) / 45° (lewy / prawy) : 30 x 215 mm 45° (prawy) / 45° (lewy / prawy) : 18 x 215 mm	0° / 0°: 90 x 305 mm 0° / 45° (lewy / prawy) : 90 x 215 mm 45° (lewy) / 0° : 40 x 305 mm 45° (prawy) / 0° : 25 x 305 mm 45° (lewy) / 45° (lewy / prawy) : 40 x 215 mm 45° (prawy) / 45° (lewy / prawy) : 25 x 215 mm
Zakres cięcia kątownego / ukosowego	Lewy 48°-Prawy 48° / Lewy 45°-Prawy 45°	Lewy 52°-Prawy 60° / Lewy 45°-Prawy 45°
Poziom ciśnienia akustycznego L <sub>pa</sub>	89 dB (A)	92 dB (A)
Poziom natężenia dźwięku L <sub>wa</sub>	89 dB (A)	104 dB (A)
Niepewność	3 dB (A)	
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	800x600x450 mm	970x600x450 mm
Waga z tarczą	16,9 kg	20,5 kg

## 1.7 Oświadczenie odnośnie emisji hałasu

Deklarowane wartości emisji hałasu są zgodnie z testem dźwięku w oparciu o EN 62841-1 i EN 62841-3-9. Hałas słyszany przez operatora może przekraczać 80 dB(A), stąd wymagana jest ochrona uszu.

## 1.8 Podłączenia elektryczne

Należy sprawdzić, czy:

- Napięcie / fazy są zgodne z informacjami wskazanymi na tabliczce maszyny.
- Dostępne źródło zasilania jest uziemione zgodnie z przepisami bezpieczeństwa.

## 1.9 Uruchamianie maszyny

Aby uruchomić maszynę:

Należy wcisnąć przycisk po lewej lub prawej stronie uchwytu kciukiem i nacisnąć przełącznik wewnątrz uchwytu.

Aby zatrzymać maszynę:

Należy puścić przyciski.

## 2 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

### 2.1 Zabezpieczanie transportu

Przed transportem maszyny należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- Należy wyłączyć produkt i całkowicie odłączyć go od zasilania.
- Należy przesunąć głowicę tnącą całkowicie do przodu i dokręcić pokrętkę blokującą przesuw (8), aby uniknąć przypadkowego przesuwania się górnej części.
- Należy przeprowadzić procedurę odwrotną do "Montaż - pozycja pracy", aby zablokować produkt.
- Produkt należy zawsze przenosić za podstawę i uchwyt transportowy. Nigdy nie należy stosować sznurka do przenoszenia produktu. Należy chronić produkt przed silnymi uderzeniami i wibracjami, które mogą wystąpić podczas transportu różnymi pojazdami.
- Należy zabezpieczyć produkt, aby zapobiec jego ześlizgnięciu się lub przewróceniu.

### 2.2 Przechowywanie maszyny

- Należy wyłączyć produkt i całkowicie odłączyć go od zasilania.
- Produkt należy czyścić suchą ściereczką. Do miejsc trudno dostępnych należy używać szczotki.
- W szczególności, po każdym użyciu należy oczyścić przełączniki i otwory wentylacyjne za pomocą szmatki i szczotki. Uporczywe zabrudzenia należy usuwać za pomocą powietrza pod wysokim ciśnieniem (maks. 3 bar).
- Należy sprawdzić, czy części nie są zużyte lub uszkodzone. W razie potrzeby trzeba wymienić zużyte części lub skontaktować się z autoryzowanym serwisem w celu dokonania naprawy przed ponownym użyciem produktu.
- Należy przesunąć głowicę tnącą całkowicie do przodu i dokręcić pokrętkę blokującą przesuw (8), aby uniknąć przypadkowego przesuwania się górnej części.
- Należy przeprowadzić procedurę odwrotną do "Montaż - pozycja pracy", aby zablokować produkt. Produkt i jego akcesoria należy przechowywać w ciemnym, suchym, nieprzemarzniętym i dobrze wentylowanym miejscu.
- Produkt należy zawsze przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Idealna temperatura przechowywania wynosi od 10°C do 30°C.
- Podczas przechowywania zalecamy używanie oryginalnego opakowania lub przykrycie maszyny stosowną płachtą lub konstrukcją w celu ochrony przed kurzem.

## **3 OBSŁUGA MASZINY**

### **3.1 Montaż**

#### **3.1.1 Informacje odnośnie miejsca pracy**

- Z miejsca pracy należy usunąć wszystko, co może zakłócić procedurę pracy.
- Miejsce pracy musi być odpowiednio oświetlone!
- Należy przestrzegać instrukcji producenta podczas podłączania zasilania!
- Kable elektryczne należy rozmieścić w taki sposób, żeby wykluczyć uszkodzenie urządzenia!
- Należy upewnić się, że na miejscu pracy jest ciągły należyty zakres widoczności, żeby można było interweniować w proces pracy w dowolnym momencie!
- Należy trzymać resztę personelu poza miejscem pracy, żeby móc bezpiecznie pracować.
- Należy ustawić maszynę na płaskiej i stabilnej powierzchni.

#### **3.1.2 Miejsce wymagane do pracy i konserwacji**

**Należy zostawić 2 m przestrzeni przed maszyną i 1,5 m wokół niej na potrzeby obsługi i konserwacji maszyny.**

### **3.2 Konserwacja**

**Twoje elektronarzędzie nie wymaga dodatkowego smarowania ani konserwacji.**

**W elektronarzędziu nie ma części, które mogłyby być naprawiane przez użytkownika.**

**Należy sprawdzić produkt i akcesoria (lub przystawki) przed i po każdym zastosowaniu pod kątem zużycia i uszkodzeń. W razie potrzeby należy części wymienić na nowe, zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi. Należy przestrzegać wymogów technicznych.**

**Jeśli konieczna jest wymiana przewodu zasilającego, musi być to wykonane przez producenta lub jego przedstawiciela w celu uniknięcia powstania zagrożenia.**

## 4 BŁĘDY: PRZYCZYNY I ŚRODKI ZARADCZE

### 4.1 Procedury wykrywania błędów

W razie awarii podczas pracy maszyny, należy ją wyłączyć i odizolować od zasilania. Tylko wykwalifikowany elektryk może przeprowadzać prace związane z zasilaniem lub układem elektrycznym tej maszyny.

### 4.2 Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe źródło	Rozwiązanie
1. Produkt nie działa	1.1. Nie podłączony do zasilania	1.1. Podłączyć do zasilania
	1.2. Wadliwy kabel lub wtyczka zasilająca	1.2. Skonsultować u wykwalifikowanego elektryka
	1.3. Inny defekt elektryczny produktu	1.3. Skonsultować u wykwalifikowanego elektryka
2. Produkt nie osiąga pełnej mocy	2.1. Przedłużacz nie jest odpowiedni do pracy z tym produktem	2.1. Użyć odpowiedniego przedłużacza
	2.2. Zasilanie (np. generator) ma zbyt niskie napięcie	2.2. Podłączyć do innego źródła zasilania
	2.3. Zapchane odpowietrzniki	2.3. Przeczyścić odpowietrzniki
3. Produkt nie tnie	3.1. Nie podłączony do zasilania	3.1. Podłączyć do zasilania
	3.2. Tarcza pilarki zużyta lub uszkodzona	3.2. Wymienić na nowy
	3.3. Cięcie kątowe lub ukosowe źle ustawione	3.3. Sprawdzić i skorygować zgodnie z instrukcją obsługi
4. Niezadowolający efekt	4.1. Tarcza pilarki tępą / uszkodzona	4.1. Wymienić na nowy
	4.2. Kąt cięcia niewłaściwy	4.2. Skorygować ustawienia cięcia kąтового i / lub ukosowego
	4.3. Tarcza pilarka nieodpowiednia do obrabianego materiału	4.3. Wykorzystać odpowiednią tarczę pilarki
	4.4. Przegrzana tarcza pilarki	4.4. Począkać aż maszyna się ochłodzi przed ponownym użyciem
	4.5. Obrabiany element nie przymocowany / źle ustawiony	4.5. Założyć zacisk / ustawić prawidłowo przed cięciem
5. Nadmierne wibracje lub hałas	5.1. Tarcza pilarki tępą / uszkodzona	5.1. Wymienić na nowy
	5.2. Śruby są poluzowane	5.2. Dokręcić śruby

### 4.3 Obsługa klienta

Podczas zamawiania części zamiennych zaleca się podawanie:

- Numeru seryjnego (13 cyfr).
- Kodu części.
- Dokładnej nazwy.
- Liczby wymaganych części.
- Adresu dostawy.

Należy wyraźnie wskazać wymaganą metodę transportu typu „ekspresowy” czy „lotniczy”. Bez szczegółowych instrukcji części zostaną wysłane metodą, która nam najbardziej odpowiada, a która nie jest zawsze rozwiązaniem optymalnym czasowo.

Jasne instrukcje pomogą zapobiec problemom i błędnym dostawom.

W razie niepewności należy przesłać nam wadliwą część.

W przypadku roszczenia gwarancyjnego część należy zawsze zwracać do ewaluacji.

Części zamienne do silnika można zamówić od producenta silnika lub ich dystrybutora, co zazwyczaj jest szybsze i tańsze.

Niniejsza maszyna została wyprodukowana przez Saint-Gobain Abrasives S.A.  
190, Bd. J. F. Kennedy  
L- 4930 BASCHARAGE  
Wielkie Księstwo Luksemburgu  
Tel. : 00352-50 401-1  
Fax : 00352- 50 16 33  
<http://www.construction.norton.eu>  
e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

#### .4 Części zamienne

Aby sprawdzić listy części zamiennych zapraszamy na stronę posprzedażową Norton Clipper pod poniższym adresem:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Aby uzyskać szybki dostęp, można użyć telefonu komórkowego, żeby odczytać poniższy Kod QR:



Katalog elektroniczny pokazuje powiększone zdjęcia oraz listy części zamiennych dla różnych maszyn zaprojektowanych przez Norton Clipper, więc łatwo można znaleźć wymagane części.

#### 4.5 Recykling i utylizacja

Odpadów elektrycznych nie należy pozbywać się wraz z odpadami komunalnymi. Należy dokonać recyklingu, jeśli znajdują się takie zakłady. Należy sprawdzić u lokalnych władz czy w lokalnym sklepie uzyskać poradę w kwestii recyklingu.

SAINT-GOBAIN  
ABRASIVES  
INDUSTRIEWEG 21 9420  
ERPE-MERE BELGIA  
TEL: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN ABRASIVES,  
S.R.O. POČERNICKÁ 272/96,  
MALEŠICE 108 00 PRAGA 10  
CZECHY  
TEL: +420 255 719 326  
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES  
A/S DYBENDALSVÆNGET  
2, DK-2630 TAASTRUP  
DANIA  
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706  
FORTUNE TOWER OFFICE  
2106 JLT BLOCK C  
(OBOK METRO STATION)  
JUMEIRA LAKE TOWER,  
DUBAJ ZJEDNOCZONE  
EMIRATY ARABSKIE  
TEL: +971 4 431 5154  
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS  
RUE DE L'AMBASSADEUR -  
B.P.8 78 702 CONFLANS  
CEDEX FRANCJA  
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00  
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES  
GMBH BIRKENSTRASSE 45-49  
D-50389 WESSELING NIEMCY  
TEL: +49 (0) 2236 703-1  
+49 (0) 2236 8996-0  
+49 (0) 2236 8911-0  
FAX: +49 (0) 2236 703-367  
+49 (0) 2236 8996-10  
+49 (0) 2236 8911-30

FÜR DEN FACHHANDEL  
AUSTRIA  
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.  
1225 BUDAPESZT  
BÁNYALÉG U. 60/B.  
WĘGRY  
TEL: +36 1 371 22 50  
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A  
VIA PER CESANO BOSCONI 4  
I-20094 CORSICO MEDIOLAN  
WŁOCHY  
TEL: +39 02 44 851  
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.  
190 RUE J.F. KENNEDY  
L-4930 BASCHARAGE  
WIELKIE KSIĘSTWO LUKSEMBURGU  
TEL: +352 50 401 1  
FAX: +331 83 717 792  
NO. VERT (FRANCJA): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.  
2 ALLÉE DES FIGUIERS  
AIN SEBAË - KASABLANKA  
MAROKO  
TEL: +212 5 22 66 57 31  
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV  
GROENLOSEWEG 28  
7151 HW EIBERGEN  
P.O. BOX 10  
7150 AA EIBERGEN  
HOLANDIA  
TEL: +31 545 466466  
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS  
POSTBOKS 11, ALNABRU,  
0614 OSLO  
BROBEKKVEIEN 84,  
0582 OSLO  
NORWEGIA  
TEL: +47 63 87 06 00  
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.  
UL. NORTON 1  
62-600 KOŁO  
POLSKA  
TEL: +48 63 26 17 100  
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA  
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA  
I-SECTOR VIII, NO. 122  
APARTADO 6050  
4476 - 908 MAIA  
PORTUGALIA  
TEL: +351 229 437 940  
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS  
BUSINESS UNIT ABRASIVI  
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS,JUD.  
SATU MARE 447355  
STR. CAREIULUI 11  
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO  
RUMUNIA  
TEL: +40 261 839 709  
FAX: +40 261 839 710

SG HPM RUS  
58, F. ENGELS STR.  
STROENIE 2  
105082 MOSKWA  
ROSJA  
TEL: +74 955 408 355  
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN  
ABRASIVES (PTY) LTD  
2 MONTEER ROAD  
ISANDO 1600  
P.O. BOX 67  
REPUBLIKA POŁUDNIOWEJ AFRYKI  
TEL: +27 11 961 2000  
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.  
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5  
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)  
HISZPANIA  
TEL: +34 948 306 000  
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB  
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A  
168 66 BROMMA • SVERIGE  
SZWECJA  
TEL: +46 8 580 881 00  
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE  
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.  
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS  
OFISPARK KAT:9 34843  
MALTEPE, STAMBUŁ  
TURCJA  
TEL: 0090-216-217 12 50  
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.  
DOXEY RD  
STAFFORD  
ST16 1EA  
WIELKA BRYTANIA  
TEL: +44 1785 222 000  
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs  
190 Rue J.F. Kennedy  
L-4930 Bascharage  
Grand Duché de Luxembourg  
Tel: +331 83 717 792  
Fax: +352 50 16 33  
no. vert (France) 0800 906 903

[www.nortonabrasives.com/fr-fr](http://www.nortonabrasives.com/fr-fr)