



# TT 200 EM

## Инструкция по эксплуатации и перечень запасных частей



# ТТ200ЕМ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

<b>1</b>	<b>Основные рекомендации по технике безопасности</b>	<b>4</b>
1.1	<i>Пиктограммы</i>	4
1.2	<i>Информационная табличка</i>	5
1.3	<i>Техника безопасности при выполнении конкретных операций</i>	5
<b>2</b>	<b>Описание станка</b>	<b>6</b>
2.1	<i>Краткое описание</i>	6
2.2	<i>Конкретное предназначение станка</i>	6
2.3	<i>Рисунок станка</i>	6
2.4	<i>Технические характеристики</i>	7
<b>3</b>	<b>Подготовка к работе и пуск</b>	<b>8</b>
3.1	<i>Установка диска</i>	8
3.2	<i>Установка направляющей планки</i>	8
3.3	<i>Подключение к электросети</i>	8
3.4	<i>Запуск машины</i>	8
3.5	<i>Система водяного охлаждения инструмента</i>	8
<b>4</b>	<b>Транспортировка и хранение станка</b>	<b>9</b>
4.1	<i>Безопасная транспортировка</i>	9
4.2	<i>Длительное хранение</i>	9
<b>5</b>	<b>Эксплуатация станка</b>	<b>9</b>
5.1	<i>Выбор рабочего места</i>	9
5.2	<i>Резка</i>	9
5.3	<i>Общие рекомендации, которые необходимо соблюдать при резке</i>	9
<b>6</b>	<b>Ремонт и обслуживание</b>	<b>10</b>
<b>7</b>	<b>Возможные неисправности, их причины и способы устранения</b>	<b>10</b>
7.1	<i>При обнаружении неисправности</i>	10
7.2	<i>Инструкция по определению и устранению неисправностей</i>	11
7.3	<i>Сервисные рекомендации</i>	11
<b>8</b>	<b>Приложения</b>	<b>13</b>
8.1	<i>Перечень запасных частей</i>	13
8.2	<i>Подetailный чертёж станка</i>	16

# 1 Основные рекомендации по технике безопасности

Станок ТТ200Е предназначен исключительно для резки керамической плитки в условиях строительной площадки.

Эксплуатация ТТ200Е в целях, не соответствующих рекомендациям производителя, рассматриваться как использование станка не по назначению, и, в этом случае, производитель не несет ответственности за нанесенный оборудованию ущерб. Эксплуатация ТТ200Е в соответствии с рекомендациями производителя предполагает соблюдение правил пользования и условий безопасности.

## 1.1 Пиктограммы

Пиктограммы, расположенные на станке, служат для предостережения и рекомендаций. Следующие символы на станке «NORTON» обозначают:



Перед включением станка следует ознакомиться с инструкцией по обслуживанию.



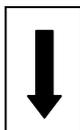
Обязательное использование наушников.



Обязательное использование перчаток.



Обязательное использование защитных очков.



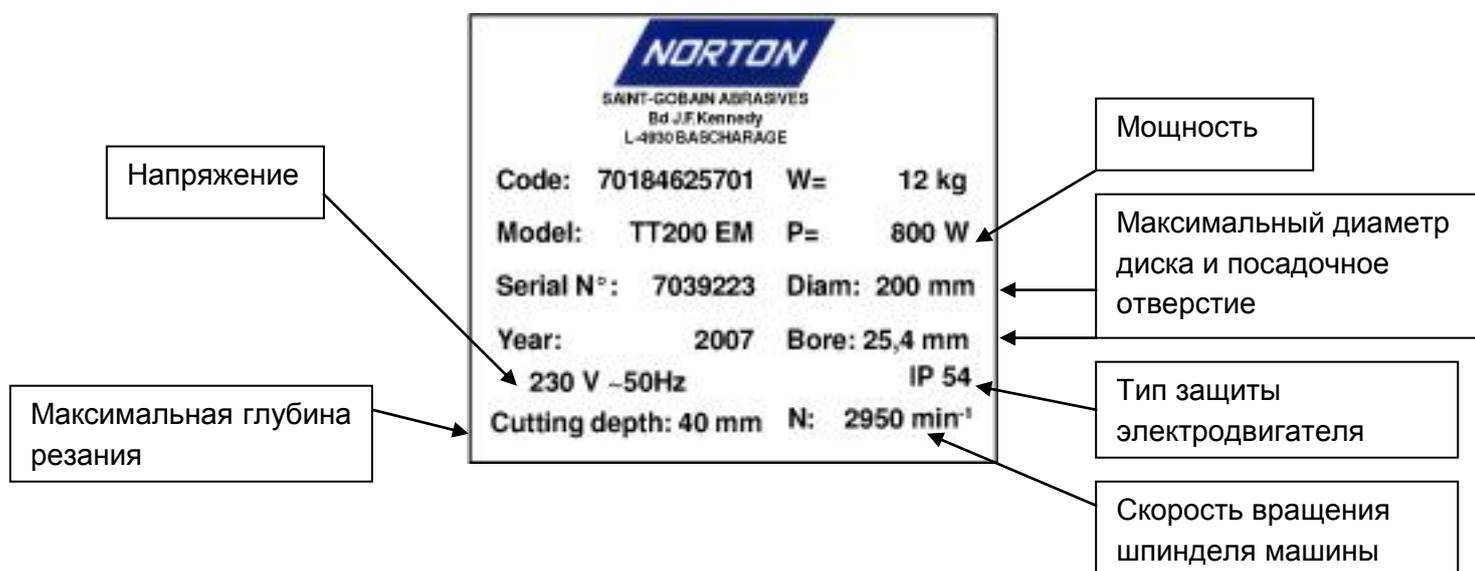
Указание на направление вращения диска.



Можно использовать только диски с непрерывной кромкой.

## 1.2 Информационная табличка

На корпусе каждого станка находится металлическая табличка с информацией о машине:



## 1.3 Техника безопасности при выполнении конкретных операций

### Перед началом работы

- ◆ Убедитесь, что станок расположен таким образом, чтобы ничто не ограничивало свободы ваших действий при работе на нём. Рабочее место необходимо очистить от препятствий и, желательно, оградить в размерах пространства нужного для работы и маневрирования. Убедитесь, что ваше рабочее пространство свободно для доступа экстренной сторонней помощи при возникновении несчастных случаев и других непредвиденных ситуаций.
- ◆ Установите ровно станок на плоской твёрдой поверхности.
- ◆ Убедитесь в правильности установки диска на станок (зажим фланцев, направление вращения). Также, необходимо регулярно проверять надёжность крепления диска фланцами.
- ◆ Деформированные или поврежденные диски не подлежат использованию, т. к. они могут привести к несчастному случаю во время вращения.
- ◆ Резуемый материал, должен быть надёжно прижат к ограничителю на столе станка, таким образом, чтобы он не двигался во время резки.
- ◆ Станок может эксплуатироваться только с установленным защитным кожухом диска.
- ◆ Во избежание поломок и нештатных ситуаций производитель рекомендует использовать только алмазные диски NORTON Clipper с НЕПРЕРЫВНОЙ КРОМКОЙ.
- ◆ Перед резкой необходимо детально ознакомиться с документацией, касающейся алмазных дисков, чтобы выбрать соответствующий имеющемуся материалу.
- ◆ При работе необходимо использовать защитные очки.

### Техника электробезопасности

- Станок всегда должен быть отключен от электропитания до проведения любых сервисных или ремонтных работ.
- Все элементы электросоединений станка должны быть надёжно изолированы от воздействия влаги.
- При использовании водяного охлаждения необходимо удостовериться в правильности

заземления. В случае сомнений воспользуйтесь рекомендацией квалифицированного электрика для проверки электрических соединений.

- В случае непредвиденных ситуаций воспользуйтесь кнопкой на корпусе станка для быстрого выключения.
- В случае поломки или остановки двигателя по неизвестным причинам, немедленно выключите станок из электросети и пригласите квалифицированного электрика для установки и устранения неисправности.

## 2 Описание станка

Любые изменения в оригинальную конструкцию станка и элементы его управления могут быть произведены только компанией Saint-Gobain Abrasives, которая осуществляет это в строгом соответствии с существующими требованиями по безопасности оборудования.

### 2.1 Краткое описание

Станок ТТ200Е конструктивно предназначен для «сухой» и «влажной» резки широкого спектра плиточных изделий непосредственно в условиях строительной площадки и обладает высокими характеристиками по эксплуатационному ресурсу и производительности. Как и любая другая продукция, выпускаемая под маркой **NORTON Clipper**, станок сконструирован и изготовлен с использованием соответствующих материалов для обеспечения минимальных затрат на обслуживание и достижения максимального эксплуатационного ресурса, что, несомненно, будет оценено строителями.

### 2.2 Конкретное предназначение станка

Станок ТТ200Е разработан для «сухой» и «влажной» резки широкого спектра плиточных изделий и **НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РЕЗКИ ДЕРЕВА И МЕТАЛЛА.**

### 2.3 Рисунок станка



### **Корпус(1)**

Стальной корпус служит для обеспечения необходимой прочности конструкции и крепления поверхности рабочего стола, двигателя и блока включения/выключения станка.

### **Рабочий стол (2)**

Для лучшей антикоррозионной устойчивости поверхность рабочего стола оцинкована. Для точной отрезки заготовок на поверхности стола имеется метрическая разметка.

### **Электродвигатель и блок включения/выключения (3)**

Мощность двигателя 800W. Блок включения/выключения так же служит и для аварийной остановки двигателя.

### **Угловой рез (4)**

Поверхность стола может быть установлена под углом до 45 градусов для фасонных угловых резов.

### **Направляющая планка (5)**

Направляющая планка служит для установки необходимой ширины резания и крепится к пазам на корпусе двумя винтами. Также станок оснащен шаблоном для резки под углом 45 градусов.

### **Защитный кожух (6)**

Защитный кожух позволяет устанавливать диск диаметром 200 мм и служит для ограждения области вращения диска и защиты оператора, не ограничивая обзорность при работе.

## **2.4 Технические характеристики**

Электродвигатель, мощность	800W
Напряжение	230V
Степень защиты	IP 54
Макс. диаметр диска	200 mm
Посадочное отверстие	25,4 mm
Скорость вращения	2950 min <sup>-1</sup>
Диаметр фланцев	50 mm
Макс. глубина резания (mm)	40 mm
Уровень шума при работе	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Уровень энергии шума при работе	80 dB (A) (ISO EN 3744)
Размер стола (Длина x Ширина)	460 x 360 mm
Размер станка (Длина x Ширина x Высота)	510 x 400 x 230 mm
Вес	
Чистый вес станка.	16 kg
Вес станка в рабочем состоянии (с водой)	19 kg

### 3 Подготовка к работе и пуск

Станок поставляется полностью готовым к эксплуатации. Для этого необходимо установить режущий диск, защитный кожух и подключить станок к электропитанию.

#### 3.1 Установка диска

Производитель рекомендует использовать для резки на станке ТТ180 только алмазные диски с непрерывной кромкой, производимые под маркой **NORTON Clipper**.

**!!! Убедитесь что скорость вращения станка не превышает максимально разрешенную для данного диска !!!**

Установку диска нужно производить на отключенном от электропитания станке.

Для установки режущего диска необходимо:

- ◆ Открутить два болта, крепящих защитный кожух диска, и снять его переднюю часть.
- ◆ Ослабить шестигранную гайку, закрепленную на конце валика, придерживая фланцы диска используя ключ 19 мм.
- ◆ Снять внешний фланец.
- ◆ Очистить поверхность фланцев и посадочного шпинделя и проверить их на наличие износа.
- ◆ Установить диск на шкив станка, предварительно проверив соответствует ли направление вращения направлению стрелки на диске.
- ◆ Установить фланец крепления.
- ◆ Докрутить шестигранную гайку с помощью ключа 19 мм.
- ◆ Закрыть съемный кожух, закрутив два болта.

Посадочное отверстие диска должно строго соответствовать диаметру шкива станка, во избежание нанесения травм оператору и поломки машины.

#### 3.2 Установка направляющей планки

Установите направляющую планку на поверхности стола на необходимую ширину резания и закрепите её ручными болтами к корпусу машины.

#### 3.3 Подключение к электросети

Убедитесь,

- Параметры электроснабжения соответствуют характеристикам станка, указанным на металлической табличке, прикреплённой к корпусу.
- Наличие заземления.
- Сечение электропроводов не менее  $2.5\text{mm}^2$  на каждую фазу.

#### 3.4 Запуск машины

Для включения станка имеется зелёная кнопка на корпусе, для выключения – красная, которая также служит для экстренного выключения.

#### 3.5 Система водяного охлаждения инструмента

- Лоток необходимо заполнить чистой водой, не доливая 5мм до верхнего края.

- Убедитесь, что диск равномерно охлаждается водой с обеих сторон, во избежание его преждевременного износа.
- Проверяйте уровень воды в лотке постоянно во время работы. При необходимости долийте воды.
- В случае минусовых температур выливайте воду из лотка при выключении станка.

## **4 Транспортировка и хранение станка**

### **4.1 Безопасная транспортировка**

Перед транспортировкой снимите диск и вылейте воду из лотка.

### **4.2 Длительное хранение**

Перед длительным хранением:

- Полностью вымойте и протрите станок;
- Вылейте воду из лотка;

Помещение для хранения должно быть сухим, чистым и иметь постоянную температуру.

## **5 Эксплуатация станка**

### **5.1 Выбор рабочего места**

#### **5.1.1 Расположение станка.**

- Освободите достаточно места для установки станка и работы на нём.
- При подключении к электропитанию строго следуйте инструкциям производителя.
- Электрокабель должен быть расположен таким образом, чтобы полностью исключить его повреждение.
- Убедитесь, что рабочее пространство имеет хороший обзор для полного контроля всех операций.
- Для большей безопасности рекомендуется не находиться в рабочей области во время работы станка никому кроме оператора.

5.1.2 Для безопасной и комфортной работы рекомендуется освободить пространство в радиусе не менее 2 м от станка.

### **5.2 Резка**

Для безопасной резки, заготовка должна крепко прижиматься к рабочему столу двумя руками при подаче на ход диска. Руки не должны находиться в плоскости режущего диска. Для установки направляющей на нужную ширину резания используйте метрическую разметку нанесённую на рабочем столе и винты крепления планки.

### **5.3 Общие рекомендации, которые необходимо соблюдать при резке**

- Станок предназначен для резки заготовок с макс. размерами и весом не более 400x400x6mm и 3kg соответственно.
- Перед началом работы убедитесь в надёжном креплении всех узлов и соединений

станка.

- Следуйте рекомендациям Saint-Gobain Abrasives для правильного выбора алмазного диска в зависимости от обрабатываемого материала для достижения надлежащего качества и производительности.
- Проверить уровень воды в лотке.
- Установите направляющую на рабочем столе на требуемую ширину резания и закрепите её.
- Не перенапрягайте мотор и с определенной периодичностью выключайте его. Помните, что данный станок не предназначен для постоянного непрерывного использования!

## 6 Ремонт и обслуживание

Для продления эксплуатационного ресурса станка проводите регламентные работы согласно плану ниже:

Элемент станка	Тип операции	Каждый день, перед началом работы	При замене диска	В конце работы или, если требуется чаще	Еженедельно	После аварийных остановок	После получения повреждений
Станок целиком	Визуальный осмотр (наличие видимых повреждений, водонепроницаемость)						
	Чистка						
Фланцы и элементы крепления диска	Чистка						
Вентилятор охлаждения двигателя	Чистка						
Лоток для воды	Чистка						
Отсек двигателя	Чистка						
Болты и гайки	Подтяжка						

### Обслуживание станка

Все регламентные и сервисные работы проводятся на отключенном от сети станке

### Смазка

Ни один элемент станка не требует дополнительной смазки на протяжении всего срока эксплуатации.

### Содержание станка в чистоте

Ежедневное содержание станка в чистоте увеличивает срок его эксплуатации.

## 7 Возможные неисправности, их причины и способы устранения

### 7.1 При обнаружении неисправности

При обнаружении любой неисправности необходимо сразу же выключить станок и отсоединить его от электросети. Любой ремонт электрических элементов станка может

проводиться только квалифицированным электриком.

## **7.2 Инструкция по определению и устранению неисправностей**

Неисправность	Возможные причины	Инструкция
Отсутствие вращения двигателя	Нет электричества	Проверить проводку (например, возможно короткое замыкание)
	Короткий соединительный кабель	Поменяйте кабель
	Разрыв соединительного кабеля	Поменяйте кабель
	Неисправность блока включения/выключения	<b>ВНИМАНИЕ:</b> может быть устранена только квалифицированным электриком
	Неисправность двигателя	Поменять электродвигатель целиком или обратиться к производителю этого двигателя
Вода не поступает на диск	Недостаточно воды в лотке	Долить воды в лоток

## **7.3 Сервисные рекомендации**

При заказе запасных частей необходимо указывать:

- 7-ми значный серийный номер станка.
- Артикул запасной части.
- Точное её название.
- Количество.
- Адрес поставки.
- При отсутствии специальных пометок Saint-Gobain Abrasives оставляет за собой право отсылать требуемые запчасти удобным для себя способом.
- При возникновении гарантийного случая неисправная деталь должна быть отослана производителю для оценки дефекта.
- Запасные части для ремонта и обслуживания электродвигателя дешевле и быстрее заказывать непосредственно у производителя этого оборудования или его дилеров.

**Данный станок произведён Saint-Gobain Abrasives S.A.**

190, rue J.F.Kennedy  
L- 4930 BASCHARAGE  
Grand-Duché de Luxembourg.  
Tel. : 00352-50401-1  
Fax : 00352- 50 16 33

Представительства завода:

**Benelux and France:**

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](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

**Czech Republic**

Norton Diamantove Nastroje Sro

Vinohradska 184

CS-13000 PRAHA 3

Tel: 0042 0267 13 20 21

Fax : 0042 0267 13 20 21

e-mail : [norton.diamonds@komerce.cz](mailto:norton.diamonds@komerce.cz)

**Germany**

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](mailto:sales.ngg@saint-gobain.com)

**Spain**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.

C/. Verneda del Congost s/n

E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)

Tel: 0034 935 68 6870

Fax: 0034 935 68 6714

e-mail: [Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

**Poland**

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](mailto:norton-diamond@wp.pl)

**United Kingdom**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.

Doxey Road

Stafford

ST16 1EA

Tel : 0116 2632 302

Fax : 0800 622 385

e-mail : [nortondiamonduk@saint-gobain.com](mailto: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](mailto:office@sga.net)

**Hungary**

Saint-Gobain Abrasives KFT.

Budafoki u. 111

H-1117 BUDAPEST

Tel: ++36 1 371 2250

Fax: ++36 1 371 2255

e-mail: [nortonbp@axelero.hu](mailto:nortonbp@axelero.hu)

**Italy**

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](mailto:Norton.edilizia@saint-gobain.com)

**Россия**

Saint-Gobain HPM Rus

127006, Москва

Ул. Долгоруковская, д. 18, стр. 3.

Тел. +7 495 937 32 23

## 8 Приложения

### 8.1 Перечень запасных частей

POS	Артикул	Наименование	Тип (*)
1		Винт 2.9X13	S
2		Прокладка кабеля	W
3	00310366179	Крышка распределительной коробки	S
4		Защитная прокладка кабеля	S
5		Прокладка распределительной коробки	W
6		Винт 4x9	S
7		Securing strap	W
8		Винт 3.5x12	S
9	310079475	Заглушка M6	S
10	310079477	Шайба Ø6	S
11		Передний кронштейн-держатель	S
12	310079476	Болт M4X8	S
13	00310361101	Ручной винт	S
14		Шпindelь	S
15		Болт M6X16	S
16		Пружина	W
17		Securing strap	S
18		Кабель	W
19	00310361102	Резиновая ножка	W
20	310301207	Блок включения-выключения	W
21		Прокладка выключателя	W
22		Корпус выключателя	S
23	00310361104	Направляющая кабеля	W
24	00310371352	Кабель с вилкой	W
25		Securing strap	S
26		Винт 4X13	S
27		Кронштейн ручки	S
28	00310361152	Кронштейн ручки	S
29	00310361153	Ручка	S
30		Switch securing part	S
31		Прокладка выключателя	W
32		Крышка выключателя	S
33	310079476	Фиксатор	S
34	310079476	Штифт 5x32	S
35	310079476	Планка зажима	S
36	310079476	Штифт 4x18	S
37	310079476	Зажим	S
38	310079476	Держатель	S
39	310079476	Шпиль	S
40	310079476	Пружина	W

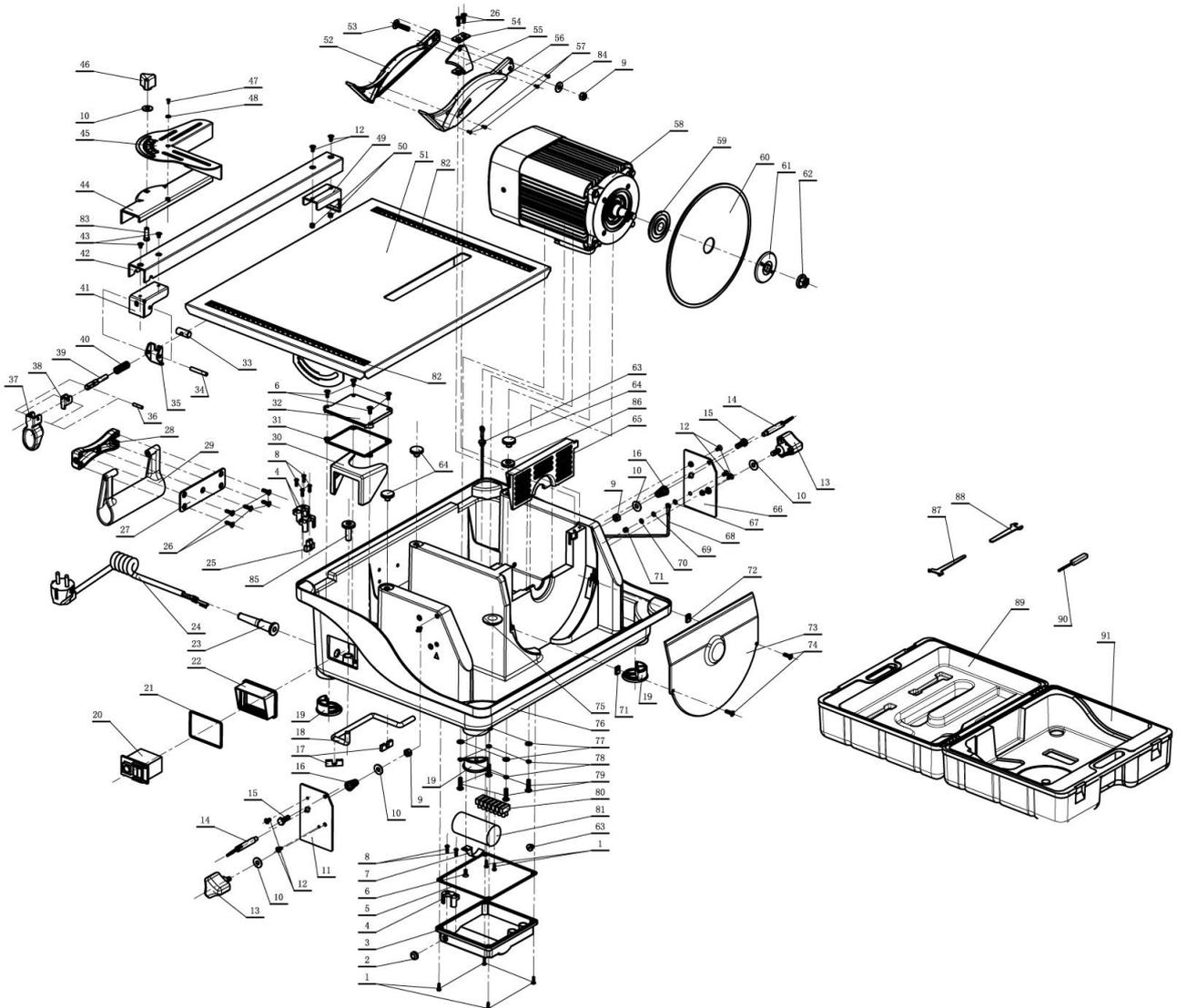
41	310079476	Салазка	S
42	310079476	Направляющая	S
43	310079476	Болт М4Х6	S
44	310079477	Салазка-держатель	W
45	310079477	Угловая направляющая	W
46	310079477	Ручной винт угловой направляющей	S
47		Винт 2.5х6	S
48		Шайба Ø3	S
49	310079476	Салазка	S
50	310079476	Фиксирующая гайка М4	S
51	310340199	Рабочий стол	S
52	310079475	Левая часть защитного кожуха	S
53	310079475	Винт М6Х25	S
54		Кронштейн защитного кожуха	S
55	00310340200	Кронштейн защитного кожуха	S
56	00310079475	Правая часть защитного кожуха	S
57		Винт 2.6х10	S
58	00310340201	Электродвигатель	S
59	00310340212	Внутренний фланец	S
60	70184612200	Алмазный диск Ø200Х25.4	W
61	00310340214	Внешний фланец	S
62		Гайка М12	S
63		Прокладка изолирующая	S
64		Резиновая заглушка	W
65	00310361134	Closing part	S
66		Задний кронштейн-держатель	S
67		Пружинная шайба Ø4	S
68		Шнур заземления	W
69		Шайба Ø4	S
70		Гайка	S
71		Гайка М4	S
72		Гайка М4	S
73	00310340216	Защитная крышка	S
74		Болт М5Х12	S
75	00310335333	Сливная пробка	W
76	00310361135	Лоток для воды	S
77		Шайба Ø5	S
78		Пружинная шайба Ø5	S
79		Болт М5Х18	S
80		Электроразветвитель	W
81		Конденсатор	W
82		Метрическая разметка	S
83	310079477	Болт М6Х20	S
84		Шайба Ø6	S
85		Прокладка изолирующая	W

86		Резиновая шайба	S
87		Ключ	S
88		Ключ	S
89		Отвёртка	S
90	00310361166	Транспортировочный футляр	S

(\*): S = Запасная часть, W = Расходная часть

Расходные части изнашиваются по мере эксплуатации станка и степень износа в основном зависит от интенсивности эксплуатации. Расходные части подлежат замене по мере износа. Их износ не является причиной для обращений по гарантии. При замене расходных частей необходимо следовать рекомендациям производителя.

## 8.2 Подетальный чертёж станка







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](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

[www.construction.norton.eu](http://www.construction.norton.eu)

**09.12.2008**