

# TR 201 E

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**





# Declaration of conformity

The undersigned manufacturer:

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

Declares that this product:

Tile saw (code):

***TR 201 E 230V (70184625285)***

is in conformity with the following Directives:

- ***European Machinery Directive 2006/42/CE***
- ***"LOW VOLTAGE" 2006/95/CE***
- ***Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/CE***

and European standard:

- ***EN 12418 – Masonry and stone cutting-off machines for job site – Safety***

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Olivier Plenert", written over a horizontal line.

Olivier Plenert  
Machine Design Manager



# TR 201 E

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

<b>1</b>	<b>Основные рекомендации по технике безопасности</b>	<b>6</b>
1.1	Пиктограммы	6
1.2	Информационная табличка	7
1.3	Техника безопасности при выполнении конкретных операций	Ошибка! Закладка не определена.
<b>2</b>	<b>Описание станка</b>	<b>8</b>
2.1	Краткое описание	8
2.2	Конкретное предназначение станка	8
2.3	Компановка станка	8
2.4	Технические характеристики	9
<b>3</b>	<b>Сборка и запуск</b>	Ошибка! Закладка не определена.
3.1	Складная рама	Ошибка! Закладка не определена.
3.2	Рукоятка	Ошибка! Закладка не определена.
3.3	Режущая головка	Ошибка! Закладка не определена.
3.4	Транспортировочные колёса	Ошибка! Закладка не определена.
3.5	Система подачи воды	Ошибка! Закладка не определена.
3.6	Установка инструмента	Ошибка! Закладка не определена.
3.7	Подсоединение к электросети	Ошибка! Закладка не определена.
3.8	Направляющая	Ошибка! Закладка не определена.
3.9	Система водяного охлаждения	Ошибка! Закладка не определена.
3.10	Запуск машины	Ошибка! Закладка не определена.
<b>4</b>	<b>Транспортировка и хранение станка</b>	Ошибка! Закладка не определена.
4.1	Безопасная транспортировка	14
4.2	Длительное хранение	Ошибка! Закладка не определена.
<b>5</b>	<b>Эксплуатация станка</b>	Ошибка! Закладка не определена.
5.1	Выбор рабочего места	15
5.2	Резка	15
5.3	Резка под углом	15
5.4	Основные рекомендации при резке	Ошибка! Закладка не определена.
<b>6</b>	<b>Ремонт и обслуживание</b>	Ошибка! Закладка не определена.
<b>7</b>	<b>Возможные неисправности, их причины и способы устранения</b>	<b>17</b>
7.1	При обнаружении неисправности	17
7.2	Инструкция по определению и устранению неисправностей	17
7.3	Электросхема станка	17
7.4	Сервисные рекомендации	Ошибка! Закладка не определена.

# 1 Основные рекомендации по технике безопасности

Станок **TR 201 E** предназначен исключительно для резки керамической плитки в условиях строительной площадки.

Эксплуатация TR201E 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 TR200E 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:



Читай инструкцию по эксплуатации



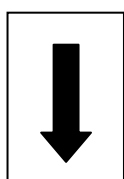
Требуется защита органов слуха



Требуется защита рук



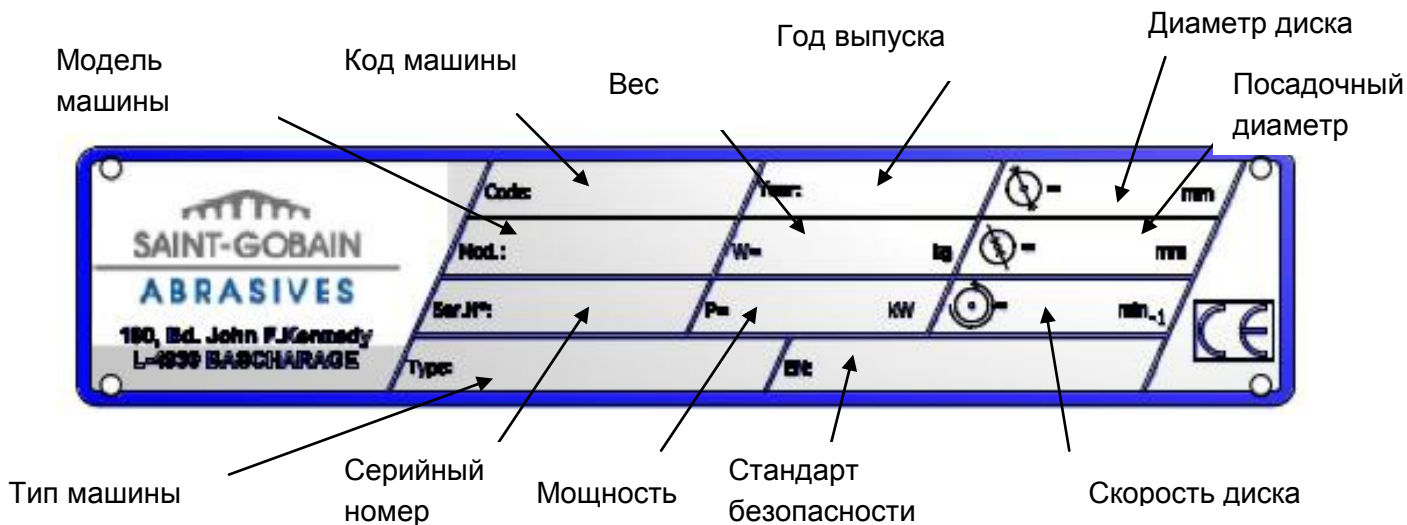
Требуется защита глаз



Направление вращения режущего диска

## 1.2 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.
- Деформированные или поврежденные диски немедленно 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.
- Всегда работайте только с закрытым защитным кожухом.
- Во избежание поломок и нестандартных ситуаций производитель рекомендует использовать только алмазные диски NORTON Clipper с НЕПРЕРЫВНОЙ КРОМКОЙ!
- Перед резкой, необходимо детально ознакомиться с документацией, касающейся алмазных дисков, чтобы выбрать подходящий для резки имеющегося материала.
- 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 **TR 201 E** 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 TR200E разработан для «сухой» и «влажной» резки широкого спектра плиточных изделий и **НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РЕЗКИ ДЕРЕВА И МЕТАЛЛА.**

### 2.3 Компановка



#### Корпус - рама (1)

Для увеличения прочности и долговечности корпус-рама станка выполнены из алюминия и



стали. Конструкция складных ножек станка обеспечивает не только компактность и удобство при транспортировке, но и отличную устойчивость при работе.

### **Режущая головка (2)**

Режущая головка станка легко перемещается по направляющим алюминиевой консоли, устройство которой позволяет изменять угол режущей головки на величину от 0 до 45°.

### **Защитный кожух диска (3)**

Защитный кожух, рассчитанный на максимальный диаметр 200мм, полностью закрывает область вращения диска, но внешняя его панель легко откручивается, открывая доступ к диску. Это обеспечивает как максимальную безопасность, так и отличную обзорность при работе.

### **Водяное охлаждение (4)**

Система охлаждения диска состоит из:

- Погружной механической помпы.
- Пластикового шланга, по которому вода подаётся из лотка на режущий диск.
- Съёмного пластикового лотка большой ёмкости для воды, расположенного под поверхностью стола, чтобы уменьшить потери воды.

### **Электродвигатель**

Станок оснащён однофазным электродвигателем мощностью 900 Вт. Блок включения/выключения так же служит и для аварийной остановки двигателя.

## **2.4 Technical Data**

Электродвигатель, мощность	900Вт
Напряжение	230В
Степень защиты	IP 54
Макс. диаметр диска	200 мм
Посадочное отверстие	25.4 мм
Скорость вращения	2950 мин <sup>-1</sup>
Макс. глубина резания	
0°	35 мм
45°	25 мм
Макс. длина резания mm	650 мм
Диаметр фланцев	70 мм
Уровень шума при работе	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Уровень энергии шума при работе	80 dB (A) (ISO EN 3744)
Размер станка (Длина x Ширина x Высота)	930x470x1200 мм
Вес	
Чистый вес станка.	35 кг
Вес станка в рабочем состоянии (с водой)	45 кг

### 3 Подготовка к работе и пуск

Станок поставляется полностью готовым к эксплуатации. Для начала работы необходимо привести станок из транспортировочного состояния в рабочее, установить режущий диск и подключить станок к электропитанию.

#### 3.1 Складная рама

- Приведите станок из транспортировочного состояния в рабочее, разложив ножки. Установите лоток для воды и поместите в него помпу, соединив её шлангом с режущей головкой станка. Убедитесь, что шланг чистый и нигде не пережат и ничто не ограничивает подачу воды из лотка к режущей головке. Также, убедитесь, что длины электрокабеля достаточно для подключения станка к электросети и при этом он находится в свободном состоянии.



- Зафиксируйте ножки при помощи штифта.



#### 3.2 Ручки

- Для более лёгкого перемещения установите ручки.



#### 3.3 Режущая головка

- Соберите режущую головку при помощи двух винтов.



- You have to detach the cutting head by unscrewing the knob securing the head against one of the column of the machine.



### 3.4 *Транспортировочные колёса*

- Для лёгкости перемещения установите транспортировочные колёса при помощи двух винтов.



### 3.5 *Система подачи воды*

- Закрепите кабель с заключённым в нём шлангом подачи воды.



- Установите водяной насос в водяную ёмкость и установите пробку для слива воды.



### 3.6 Установка инструмента

Производитель рекомендует использовать для резки на станке **TR 201 E** 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 диска нужно:

- Снять наружную крышку защиты диска, открутив три фиксирующих её болта.



- Используя ключ 19 мм открутить шестигранную гайку затяжки фланцев.



- Снять наружный 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 три болта.

Посадочное отверстие диска должно соответствовать диаметру ведущего вала. Повреждённое посадочное отверстие опасно для оператора и машины.

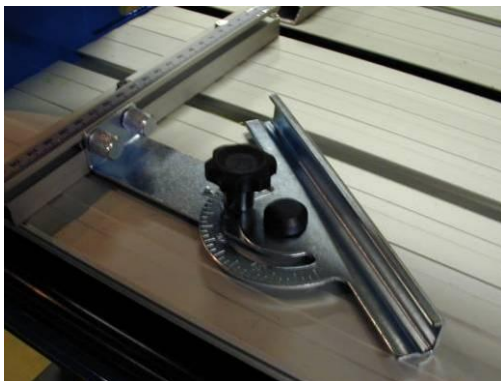
### **3.7 Подключение к электросети**

Проверьте следующие вещи,

- Напряжение в электросети должно соответствовать напряжению, разрешённому для применения на данном электродвигателе.
- Источник питания должен быть заземлён в соответствии с правилами безопасности.
- Сетевой кабель должен иметь сечение минимум 2.5mm<sup>2</sup>.

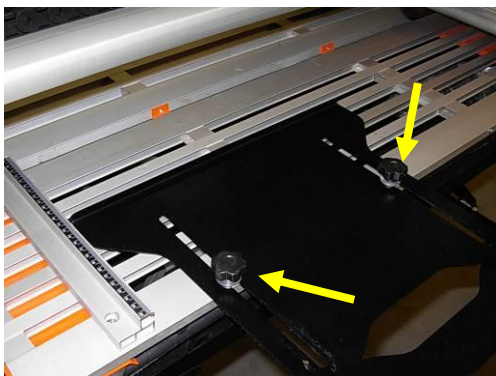
### **3.8 Сборка направляющей**

**Направляющая для резки под углом**



- Уложите материал на рабочем столе.
- Уприте материал в направляющую
- Установите направляющую в необходимое положение и затяните винт-барашек

**Боковая направляющая**



- Установите направляющую на рабочем столе
- Слегка затяните два винта.
- Установите направляющую в необходимое положение относительно линии реза.
- Прочно затяните два винта.

### **3.9 Система водяного охлаждения**

- Наполните лоток чистой водой примерно на 1см ниже края лотка.
- Контролируйте подачу воды в зону резки. Недостаточное количество воды может привести к выходу из строя алмазного диска.
- Водяной насос никогда не должен работать без воды. Следите за количеством воды в лотке.
- В случае заморозков освободите лоток и трубопроводы.

### **3.10 Начало работы**

Подсоедините машину к источнику питания. Машина включается зелёной кнопкой. Выключение происходит при помощи красной кнопки. Красная кнопка также является кнопкой аварийной остановки.

## **4 Транспортировка и хранение**

### **4.1 Безопасность при транспортировке**

Перед транспортировкой машины снимите режущий диск и освободите лоток для воды. Закрепите режущую головку на рельсе гайкой-барашком.

### **4.2 Длительный период бездействия**

Если вы не планируете использовать машину в течение длительного периода времени, вам следует предпринять следующее:

- Полностью очистите машину
- Опустошите систему подачи воды
- Выньте водяной насос из лотка для воды и очистите.

Место хранения должно быть чистым, сухим и находиться при постоянной температуре.

## **5 Эксплуатация машины**

### **5.1 Рабочее место**

#### 5.1.1 Установка машины на рабочей площадке

- Удалите из рабочей зоны все, что может затруднить рабочие операции!
- Убедитесь, что площадка достаточно хорошо освещена.
- Соблюдайте рекомендации производителя по подключению электропитания!
- Располагайте электрические кабели способом, исключающим повреждение машины!
- Убедитесь, что вы имеете достаточный обзор рабочей зоны и можете в любое время воздействовать на рабочий процесс.
- Позаботьтесь, чтобы ваши коллеги были вне рабочей зоны – это повысит уровень безопасности.

#### 5.1.2 Пространство, необходимое для эксплуатации и технического обслуживания

Для использования и техобслуживания машины TR 201 оставьте свободными 2 м спереди машины, и 1,5 м вокруг нее.

### **5.2 Способы резки**

Для правильного использования машины необходимо одну руку держать на режущей головке, а вторую руку на обрабатываемом материале. Всегда держите руки вне зоны работы режущего диска.

### **5.3 Резка под углом**

Вы можете совершать резку под углом от 0° до 45° путём наклона режущей головки. Для этого необходимо:

- Слабить две гайки-барашка, фиксирующие режущую головку и наклоните головку на желаемый угол.
- Затяните гайки-барашки.

### **5.4 Основные рекомендации при резке**

- На TR 201E можно обрабатывать плитку с максимальными габаритами 650x400x15мм и максимальным весом 3 кг..
- Перед началом работы убедитесь, что инструмент надёжно закреплён!
- Правильно выбирайте инструмент. Следуйте рекомендации производителя. Выбирайте инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа резки («сухой», «мокрый»).
- Убедитесь, что в ёмкости достаточное количество воды.
- Установите необходимую глубину резки и необходимый угол. Сделайте один-два тестовых пропилов, чтобы убедиться, что Ваши настройки – правильные.
- Не перегружайте мотор! Машина не предназначена для непрерывной работы..



## 6 Обслуживание и ремонт

Для обеспечения продолжительной и качественной работы, пожалуйста следуйте следующим рекомендациям:

		В начале рабочего дня	Во время смены инструмента	В конце рабочего дня	После сбоя	После повреждения
Вся машина	Визуальный контроль (общее состояние, отсутствие протечек воды и т.д.)					
	Чистка					
Фиксирующие инструменты для фланца и режущего круга	Чистка					
Вентиляторы для охлаждения двигателя	Чистка					
Поддон для воды	Чистка					
Водяные шланги и патрубки	Чистка					
Легкодоступные гайки и болты	Затягивание					

### Обслуживание машины

При обслуживании машины всегда отключайте от электросети.

### Смазка

TR 201E снабжён необслуживаемыми подшипниками. Вам не нужно применять смазку дополнительно.

### Очистка машины

Ваша машина прослужит дольше, если она будет подвергаться чистке после каждой рабочей смены. Особенно следует уделить внимание водяному насосу, лотку для воды, зажимным фланцам.

## 7 Неисправности: причины и устранение

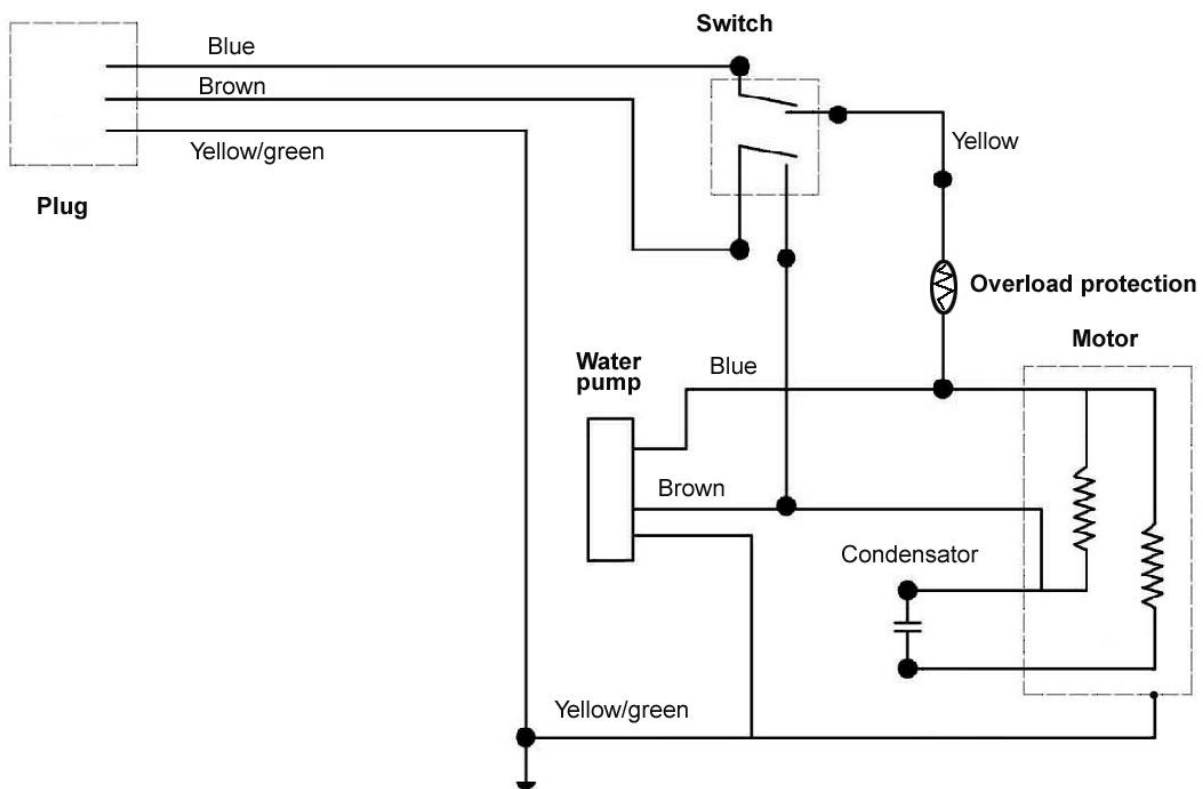
### 7.1 Поиск неисправностей

Если при эксплуатации машины обнаружилась какая-либо неисправность, выключите машину, и отключите ее от линии электропитания. Любые работы с электрической системой или с электропитанием машины могут проводиться только квалифицированным электриком.

### 7.2 Поиск и устранение неисправностей

Проблема	Возможная причина	Решение
Мотор не запускается	Нет питания	Проверить источник питания
	Соединительный кабель слишком короток	Смените соединительный кабель
	Нисправен сетевой кабель	Смените кабель
	Неисправный выключатель	ВНИМАНИЕ: неисправность выключателя может устранить только квалифицированный элекстрик
	Неисправен мотор	Замените мотор
Вода не подаётся на режущий диск	В водяной ёмкости отсутствует вода	Долейте воду
	Система водоснабжения заблокирована	Прочистите систему водоснабжения
	Насос для воды не работает	Замените водяной насос

### 7.3 Электрическая схема



### 7.4 Обслуживание

При заказе комплектующих указывайте следующее:

- Серийный номер (7 цифр).
- Код запасной части.
- Точное название.
- Нужное количество запасных частей.
- Адрес доставки.
- Пожалуйста, четко указывайте нужный способ доставки, такой как "express" (экспресс-почта) или "by air" (авиа-почта). При отсутствии специальных указаний мы отправим запасные части наиболее подходящим для нас способом, который может быть не самым быстрым путем доставки.

Четкие инструкции помогут избежать проблем и потерь почтовых отправлений.

Если вы не уверены в названии, пожалуйста, пришлите нам поврежденную деталь.

В случае запроса на гарантийное обслуживание, детали всегда должны возвращаться для проведения оценки.

Запасные части для двигателя могут быть заказаны у производителя двигателя или у его дилеров, что обычно не только быстрее, но и дешевле.

This machine has been manufactured by 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](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

Guarantee can be claimed and technical support obtained from your local distributor where machines, spare parts and consumables can be ordered as well:

#### **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

#### **Spain**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.  
C/. Verneda del Congost s/n  
Pol.Ind. El Pedregar  
E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)  
Tel: 0034 935 68 68 70  
Fax: 0034 935 68 67 14  
e-mail: Comercial.sga-apa@saint-gobain.com

#### **United Kingdom**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.  
Doxey Road  
Stafford  
ST16 1EA  
Tel : 0845 602 6222  
Free fax : 0800 622 385  
e-mail : nortondiamonduk@saint-gobain.com

#### **Hungary**

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

#### **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

#### **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

#### **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

#### **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

#### **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

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

**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)