

# CST

BENUTZUNGSHANDBUCH  
Übersetzung der Originalnotiz.



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**





Der Unterzeichnete Hersteller:

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

Erklärt hiermit, dass folgende Produkt:

|             |   |        |                    |
|-------------|---|--------|--------------------|
| Maurersäge: | <b>CST 100 230V - 350MM -2.2 KW - 2800RPM</b> | Code : | <b>70184613977</b> |
|             | <b>CST 120 230V - 350MM -2.2 KW - 2800RPM</b> |        | <b>70184614032</b> |
|             | <b>CST 150 230V - 350MM -2.2 KW - 2800RPM</b> |        | <b>70184614025</b> |

Den Bestimmungen entsprechen:

- **"RICHTLINIE MASCHINEN" 2006/42/CE**
- **"NIEDESPANNUNGSRICHTLINIE" 2014/35/UE**
- **"ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT RICHTLINIE" 2014/30/UE**
- **"LAERM" 2000/14/CE**

Und an der Europäischen norm:

- **EN 12418 – Streentrenmaschinen – Sicherheit**

Gültig für die Maschinen ab Seriennummer:160175030

Stelle der Aufbewahrung der technischen Unterlagen:

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

Diese Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung umgebaut oder verändert wird.

Bascharage, Luxembourg, 01/01/2016.

Olivier Plenert, Bevollmächtigter.

# CST : BETRIEBSANLEITUNG UND ERSATZTEILLISTE

## INHALTSVERZEICHNIS

|                 |   |                  |
|-----------------|---|------------------|
| <b><u>1</u></b> | <b><u>Grundlegende Sicherheitshinweise .....</u></b>      | <b><u>5</u></b>  |
| 1.1             | <i>Symbole .....</i>                                      | 5                |
| 1.2             | <i>Typenschild .....</i>                                  | 5                |
| 1.3             | <i>Sicherheitshinweise .....</i>                          | 6                |
| <b><u>2</u></b> | <b><u>Maschinenbeschreibung.....</u></b>                  | <b><u>7</u></b>  |
| 2.1             | <i>Kurzbeschreibung .....</i>                             | 7                |
| 2.2             | <i>Verwendungszweck .....</i>                             | 7                |
| 2.3             | <i>Baugruppen .....</i>                                   | 7                |
| 2.4             | <i>Technische Daten.....</i>                              | 9                |
| 2.5             | <i>Erklärung über die Vibrationsemissionen .....</i>      | 10               |
| 2.6             | <i>Erklärung über die Emissionen von Laerm .....</i>      | 11               |
| <b><u>3</u></b> | <b><u>Montage und erstmalige Inbetriebnahme .....</u></b> | <b><u>12</u></b> |
| 3.1             | <i>Werkzeugmontage.....</i>                               | 12               |
| 3.2             | <i>Montage der Füße.....</i>                              | 12               |
| 3.3             | <i>Elektrischer Anschluß.....</i>                         | 12               |
| 3.4             | <i>Einschalten der Maschine.....</i>                      | 12               |
| 3.5             | <i>Wasserkühlung.....</i>                                 | 13               |
| <b><u>4</u></b> | <b><u>Transport und Lagern .....</u></b>                  | <b><u>14</u></b> |
| 4.1             | <i>Transportsicherung.....</i>                            | 14               |
| 4.2             | <i>Transportvorgang.....</i>                              | 14               |
| 4.3             | <i>Außerbetriebnahme über längere Zeit .....</i>          | 14               |
| <b><u>5</u></b> | <b><u>Aufstellen und Betrieb der Maschine.....</u></b>    | <b><u>15</u></b> |
| 5.1             | <i>Aufstellen.....</i>                                    | 15               |
| 5.2             | <i>Das Schneiden.....</i>                                 | 15               |
| 5.3             | <i>Wichtige Hinweise zum Schneiden .....</i>              | 16               |
| <b><u>6</u></b> | <b><u>Wartung, Pflege, Inspektionen .....</u></b>         | <b><u>17</u></b> |
| <b><u>7</u></b> | <b><u>Störung - Ursachen und Beseitigung.....</u></b>     | <b><u>18</u></b> |
| 7.1             | <i>Verhalten bei Störungen .....</i>                      | 18               |
| 7.2             | <i>Anleitung zur Fehlersuche.....</i>                     | 18               |
| 7.3             | <i>Schaltplan .....</i>                                   | 19               |

# 1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die CST ist ausschließlich zum Sägen von abrasiven Baumaterialien mit NORTON-Diamantsägeblättern hauptsächlich vor Ort, auf der Baustelle, bestimmt.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung entgegen den Hinweisen des Herstellers gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsvorschriften.

## 1.1 Symbole

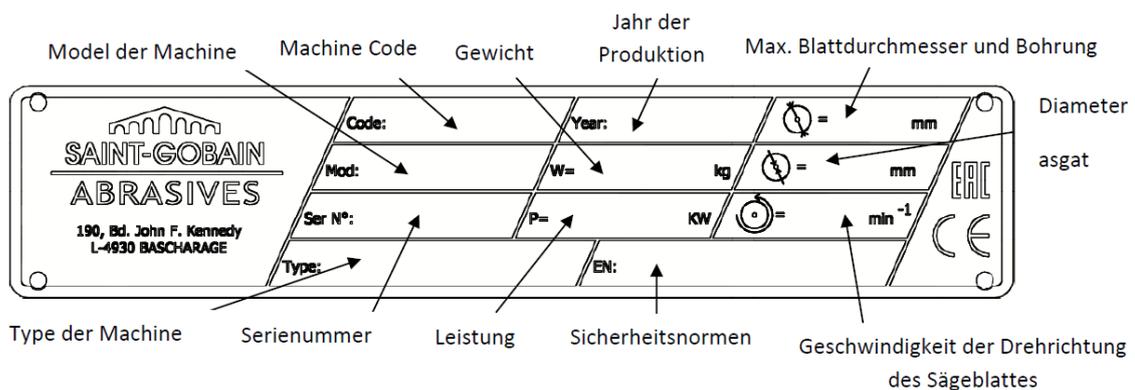
Wichtige Anweisungen und Warnhinweise sind durch Symbole auf der Maschine dargestellt. Die folgenden Symbole sind auf NORTON-Maschinen vorhanden. Die Bedeutung der Symbole ist im Folgenden erklärt:



Gefahr: Schnittrisiko

## 1.2 Typenschild

Sie können wichtige Informationen über die folgende Plakette finden, die auf Ihrer Maschine festgelegt ist:



### **1.3 Sicherheitshinweise**

#### **Vor Beginn des Schneidbetriebs**

- Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn an der Einsatzstelle mit der Arbeitsumgebung vertraut. Zur Arbeitsumgebung gehören z. B. die Hindernisse im Arbeits- und Verkehrsbereich, die Tragfähigkeit des Bodens, notwendige Absicherung der Baustelle zum öffentlichen Verkehrsbereich und Möglichkeiten der Hilfe bei Unfällen.
- Stellen Sie die Maschine waagrecht, auf einem stabilen und ebenen Boden auf.
- Kontrollieren Sie regelmäßig, ob die Diamantscheibe mittels Flansch und Flanschmutter korrekt befestigt ist.
- Demontieren Sie sofort beschädigte oder verschlissene Sägeblätter, da sie bei der Rotation eine Unfallgefahr darstellen.
- Legen Sie das Werkstück fest auf den Tisch gegen den Anschlag, so daß es sich während des Schneidens nicht bewegen kann.
- Betreiben Sie die Maschine nur mit vorschriftsmäßig geschlossenem Blattschutz.
- Tragen Sie eine Sicherheitsbrille während des Schnittes und eine Atemschutzmaske während des Trockenschnittes.
- Benutzen Sie nur NORTON-Diamantsägeblätter da der Einsatz anderer Werkzeuge die Beschädigung der Maschine zufolge haben kann.
- Halten Sie sich an die Dokumentationen der Sägeblätter um das richtige Blatt für ihre Anwendung auszuwählen.

#### **Elektrischer Antrieb**

- Stellen Sie die Maschine ab und trennen Sie diese vor jedem Eingriff vom Netz.
- Halten Sie elektrische Verbindungen frei von Wasser und Wasserdampf.
- Erden Sie die CST richtig. Lassen Sie im Zweifelsfall Ihr Stromnetz von einem zugelassenen Elektrofachmann untersuchen.
- Schalten Sie die Hauptstromversorgung aus, falls die Maschine ohne sichtbaren Grund stoppt. Lassen Sie nur einen zugelassenen Elektrofachmann das Problem untersuchen und lösen.
- Drücken Sie im Notfall auf den vorderen Deckel des Schalters um die Maschine abzuschalten.

## 2 Maschinenbeschreibung

Alle Änderungen an der Maschine, die ihre ursprünglichen Eigenschaften verändern, dürfen nur von Saint-Gobain Abrasives durchgeführt werden, damit die Maschine den gültigen Sicherheitsnormen entspricht. Saint-Gobain Abrasives behält sich das Recht vor, Änderungen an der Maschine vorzunehmen.

### 2.1 Kurzbeschreibung

Die CST ist eine leistungsstarke, robuste Trennmaschine für den Dauereinsatz auf der Baustelle oder im Betrieb. In Verbindung mit NORTON Diamantsägeblättern stellt die CST ein Höchstmaß an Qualität und Leistung auf dem Gebiet der Steintrennmaschinen dar.

### 2.2 Verwendungszweck

Das CST ist für die Schüssel von Schleifmaterialien und von Fliesenverlegen am Wasser geplant nur. Sie ist nicht für die Schüssel Metalle oder Hölzer geplant.

### 2.3 Baugruppen



**Rahmen (1)**

Eine Stahlschweißkonstruktion verleiht die notwendige Stabilität. Der Rahmen ist mit parallelen Verstrebungen verstärkt. Die 4 abnehmbaren Füße werden mittels Schrauben befestigt.

**Achsen (2)**

Die Achsen aus Stahl-Runden (2) führen den Kopf über den Tisch. Die zwei Konsolen aus Stahl gewährleisten die Parallelität zwischen die zwei Achsen, und die Steifheit der Brücke. Die Brücke kann auch bis um 45° geschwenkt werden (4).

**Blattschutz (3)**

Geschweißte Stahlkonstruktion. Der Blattschutz mit Ø 350 mm gibt dem Benutzer und der Umwelt Sicherheit während des Schneidens und freie Sicht auf seine Arbeit. Eine leicht zu öffnende Klappe ermöglicht den Zugang zur Welle für den Blattwechsel. Sie schützt die Flanschnutter während des Schneidens. Die Drehrichtung des Sägeblattes ist an der Schutzhaube mit einem Pfeil gekennzeichnet.

**Dringender Erlaßknopf (5)**

Der rote Knopf des Schalters hält sich den Motor an. Er ist auch ein dringender Erlaßknopf.

**2.4 Technische Daten**

| Code                             | 70184613977                      | 70184614032    | 70184614025    |
|----------------------------------|----------------------------------|----------------|----------------|
| Beschreibung                     | CST100<br>230V                   | CST120<br>230V | CST150<br>230V |
| Kraft                            | 2,2 kW                           |                |                |
| Spannung                         | 230V 1~                          |                |                |
| Schutz des Motors                | IP 54                            |                |                |
| Akustischer Druck                | 73,5 dB (A) (selon ISO EN 11201) |                |                |
| Akustische Kraft                 | 88,5 dB (A) (selon ISO EN 3744)  |                |                |
| Schüssellänge                    | 1000 mm                          | 1200 mm        | 1500mm         |
| Höchstschüsseltiefe              | 110 mm                           |                |                |
| Drehzahl (Klinge)                | 2800 min <sup>-1</sup>           |                |                |
| Plattedurchmesser                | 350mm                            |                |                |
| Platteausbohren                  | 25.4 mm                          |                |                |
| Durchmesser der<br>Lagerschilder | 110 mm                           |                |                |
| Länge                            | 1270 mm                          | 1600 mm        | 1970 mm        |
| Breite                           | 660 mm                           |                |                |
| Höhe (auf Füßen)                 | 1350 mm                          |                |                |
| Höhe (umgebogene Füsse)          | 780 mm                           |                |                |
| Behälterkapazität                | 62 L                             | 71 L           | 85L            |
| Gewicht (Gesamtzahl)             | 105 kg                           | 160 kg         | 180 kg         |

## 2.5 Erklärung über die Vibrationsemissionen

Der Vibrationsemission erklärter Wert folgend **EN 12096**.

| Maschine<br>Modell/Code  | Gemessener<br>Emissionswert<br>von Vibrationen<br>m/s <sup>2</sup> | K-Unsicherheit<br>m/s <sup>2</sup> | Benutztes Werkzeug<br>Modell/Code |
|--|--|------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>CST 100 / 70184613977</b><br><b>CST 120 / 70184614032</b><br><b>CST 150 / 70184614025</b> | <2.5   | 0.5                                | Duo Granit                        |

- Der Vibrationswert ist niedrigerer und überschreitet nicht 2.5 m/s<sup>2</sup>.
- Werte, die nach dem Verfahren bestimmt sind, das in der Norm **EN 12418** beschrieben wurde.
- Die Maßnahmen werden mit neuen Maschinen gemacht. Die realen Werte auf Baustelle können mit den Nutzungsbedingungen variieren, gemäß:
  - Materialien gearbeitet
  - Abnutzung der Maschine
  - Mangel an Wartung
  - Nicht angemessenes Werkzeug für die Anwendung
  - Werkzeug in schlechtem Zustand
  - Nicht spezialisierter Wirtschaftsbeteiligter
  - Usw....
- Die Ausstellungszeit an den Vibrationen ist auch Funktion der Arbeitsleistungen (verbunden mit der Entsprechung Maschine/Werkzeug/gearbeitetes/Wirtschaftsbeteiligter Material)
- In der Bewertung der Risiken, die auf die Vibrationen Hand-Arm zurückzuführen sind, findet er darin ebenfalls statt, auf einem Tag Arbeit zur Zeit wirksamer Benutzung der Maschine an vollem Regime zu berücksichtigen; es ist nicht selten, dass diese Zeit wirksamer Benutzung sich auf 50% der vollen Arbeitszeit beschränkt in Anbetracht aller Erlässe festzustellen, (Pausen, Versorgung mit Treibstoff und Wasser, Arbeitsvorbereitung, Reise der Maschine, Montage des Werkzeuges...).

## 2.6 Erklärung über die Emissionen von Laerm

Erklärter Wert der Emission folgenden Lärms **EN ISO 11201** und **NF EN ISO 3744**.

| Maschine<br>Modell/Code  | Schall-<br>druckpe-<br>gel $L_{Peq}$<br>EN ISO<br>11201 | K-Unsicherheit<br>(Schalldruckpege<br>I $L_{Peq}$<br>EN ISO 11201) | Schalleistungspege<br>I $L_{Weq}$<br>NF EN ISO 3744 | K-Unsicherheit<br>(Schalleistungspege<br>I<br>$L_{Weq}$<br>NF EN ISO 3744) |
|--|---|--|---|--|
| <b>CST 100 / 70184613977</b><br><b>CST 120 / 70184614032</b><br><b>CST 150 / 70184614025</b> | 73.5<br>dB(A)   | 2.5 dB(A)  | 88.5 dB(A)  | 4 dB(A)  |

- Werte, die nach dem Verfahren bestimmt sind, das in der Norm EN 12418 beschrieben wurde.
- Die Maßnahmen werden mit neuen Maschinen gemacht. Die realen Werte auf Baustelle können mit den Nutzungsbedingungen variieren, gemäß:
  - Abnutzung der Maschine
  - Mangel an Wartung
  - Nicht angemessenes Werkzeug für die Anwendung
  - Werkzeug in schlechtem Zustand
  - Nicht spezialisierter Wirtschaftsbeteiligter
  - Usw....
- Die gemessenen Werte betreffen einen Wirtschaftsbeteiligten in normaler Position der Benutzung, wie in diesem Handbuch beschrieben

### 3 Montage und erstmalige Inbetriebnahme

Die Maschine wird einsatzbereit ausgeliefert. Bevor Sie die Maschine zum ersten Mal benutzen, sind folgende Schritte zu unternehmen.

#### 3.1 Werkzeugmontage

Benutzen sie ausschließlich NORTON-Diamantsägeblätter.

Der Höchstdurchmesser der Platte, die durch die Maschine getragen wurde, ist von 350mm

Alle eingesetzten Werkzeuge müssen hinsichtlich ihrer zulässigen maximalen Schnittgeschwindigkeit auf die maximale Antriebsdrehzahl der Maschine ausgelegt sein.

Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie diese vom Stromnetz bevor Sie ein neues Sägeblatt aufspannen.

Um ein neues Blatt aufzuspannen, gehen Sie wie folgt vor:

- Lösen Sie an den Seiten des Blattschutzes die zwei Kreuzgriffe und nehmen Sie den Deckel ab.
- Lösen Sie die Sechskantmutter (Achtung: Linksgewinde) von der Schneidwelle und nehmen Sie den äußeren Flansch ab.
- Achten Sie stets darauf, daß Flansche und Blatt an den Anlageflächen sorgfältig gesäubert sind!
- Setzen Sie nun das Blatt auf den dafür vorgesehenen Sitz auf der Schneidwelle.
- Der Bohrungsdurchmesser des Blattes muß mit der Aufnahme an der Welle übereinstimmen!
- Unrunde, beschädigte Bohrungen können zu Schäden an Maschine, Werkzeug und Werkstück, sowie zu Verletzungen führen. Montieren Sie deshalb solche Blätter nicht.
- **ACHTUNG** : Das Blatt muß nach rechts drehen! Der auf dem Blatt befindliche Drehrichtungspfeil muß mit dieser Drehrichtung übereinstimmen! Bei falscher Drehrichtung wird das Blatt sehr schnell stumpf!
- Setzen Sie den äußeren Flansch und Sechskantmutter (Linksgewinde) wieder auf und ziehen Sie diese fest.
- Bauen Sie den Blattschutzdeckel wieder auf und ziehen Sie die zwei Kreuzgriffe wieder an.

#### 3.2 Montage der Füße

Benutzen Sie die gelieferten Schrauben, um die Füße auf dem Rahmen festzulegen.

#### 3.3 Elektrischer Anschluß

Prüfen Sie, ob

- die Netzspannung mit den Maschinendaten übereinstimmt.
- eine vorschriftsmäßig verlegte Erdleitung vorhanden ist.
- der Querschnitt des Zuleitungskabels mindestens 2,5mm<sup>2</sup> pro Phase beträgt.

#### 3.4 Einschalten der Maschine

Um die Maschine einzuschalten, heben Sie den vorderen Deckel des Schalters hoch und drücken Sie die grüne Taste. Um die Maschine auszuschalten, drücken Sie die rote Taste, oder direkt auf den vorderen Deckel. Der rote Knopf erlaubt ebenfalls die dringende Stilllegung der Maschine.

### **3.5 Wasserkühlung**

- Füllen Sie ausreichend Wasser in die Wanne (bis ca. 2cm vom oberen Rand), so daß die Pumpe stets fördern kann. Benutzen Sie den Pumpenschalter um die Pumpe einzuschalten.
- Das rotierende Blatt muß beidseitig ausreichend mit Kühlwasser besprüht werden; die Wassermenge können Sie durch den Absperrhahn am Blattschutz regulieren.
- Zu geringe Wasserversorgung kann zu Überhitzung der Segmente und vorzeitigem Verschleiß bzw. Defekt des Sägeblattes führen. Deshalb dürfen die Austrittsöffnungen der Wasserröhrchen am Blattschutz nicht verstopft sein.
- Die Wasserpumpe darf auf keinen Fall trocken laufen. Achten Sie stets darauf, daß genügend Wasser in der Wasserwanne ist.
- Entleeren Sie das Wassersystem bei Frostgefahr.

## **4 Transport und Lagern**

### ***4.1 Transportsicherung***

Demontieren Sie das Diamantblatt und leeren Sie die Wasserwanne vor dem Transport, Verfahren oder Versetzen der Maschine. Bevor Sie die Maschine bewegen, sichern Sie den Schneidkopf, stellen Sie die Brücke zu 45° und sichern Sie diese mit den zwei Handgriffen.

### ***4.2 Transportvorgang***

Unter dem Rahmen befinden sich zwei Griffe, um die Maschinen zu transportieren. Diese Griffe außerhalb ihres Supports raffen gelassen, um die Maschine zu transportieren. Die Maschine ist vorgesehen, um mittels eines Krans mit Lasthaken auf den Ecken aufgehoben zu werden. Die Maschine kann auch durch einen Gabelstapler transportiert werden, indem man die Gabeln unter dem Behälter an Wasser übergeht.

### ***4.3 Außerbetriebnahme über längere Zeit***

Wenn die Maschine für eine längere Zeit stillgelegt werden soll, beachten Sie bitte die folgenden Punkte:

- säubern Sie die ganze Maschine
- entleeren Sie das Kühlsystem
- Nehmen Sie die Wasserpumpe heraus und säubern Sie diese gründlich.

Der Lagerort soll trocken, sauber und temperaturkonstant sein.

## 5 Aufstellen und Betrieb der Maschine

In diesem Abschnitt finden Sie wichtige Hinweise zum Aufstellen und Betrieb der Maschine.

### 5.1 Aufstellen

Um die Maschine sicher zu betreiben, sollen Sie folgendes beachten.

#### 5.1.1 Angaben zum Einsatzort

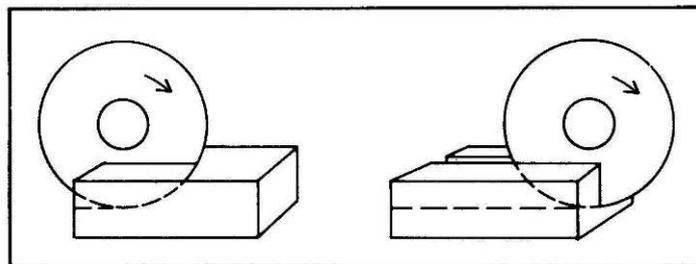
- Befreien Sie den Einsatzort von allem, was den Arbeitsvorgang behindern könnte.
- Achten Sie auf ausreichende Beleuchtung des Einsatzortes.
- Halten Sie die angegebenen Bedingungen für den Anschluß an die Stromversorgung ein.
- Verlegen Sie die Elektroleitungen so, daß eine Beschädigung durch das Werkzeug ausgeschlossen ist.
- Vergewissern Sie sich, daß Sie ständig ausreichend Sicht auf den Arbeitsbereich haben und jederzeit alle erforderlichen Bedienungselemente und Sicherheitseinrichtungen erreichen können.
- Halten Sie andere Personen von Ihrem Arbeitsbereich fern um Unfälle zu vermeiden.

#### 5.1.2 Raumbedarf für Betrieb und Wartung

Halten Sie ca. 2m um die Maschine für Betrieb und Wartung frei, so daß Sie sicher arbeiten können und bei Betriebsstörungen sofort eingegriffen werden kann.

### 5.2 Das Schneiden

Um die Maschine richtig einzusetzen, stehen Sie mit dem Handgriff des Schneidkopfes in einer Hand und mit der anderen Hand bereit zum Ausschalten der Maschine. Achten Sie besonders darauf, daß Sie nicht in den Arbeitsbereich des Blattes greifen.



Gemäß der Skizze werden bei diesem Verfahren die zu schneidenden Materialien mit dem Schneidkopf fixiert geschnitten:

- Senken Sie das Blatt ab, bis dieses 3mm unter der Tischoberkante steht (für volle Schnitttiefe).
- Arretieren Sie den Schneidkopf mit der Klemmvorrichtung auf dem Schneidkopf.
- Legen Sie das zu schneidende Material auf den Tisch und gegen den seitlichen und vorderen Anschlag.
- Führen Sie das Blatt mit mäßigem Druck gegen das Material, wie auf der Skizze gezeigt.
- Für Gehrungsschnitt, lösen Sie die zwei Knebelschraube, schwenken Sie die Brücke um 45° und ziehen Sie die zwei Knebelschraube wieder an.
- Um größere Materialien zu schneiden, können Sie das Werkstück 110mm tief vorschneiden, und dann auf den Tisch umdrehen. (370mm für die Versionen mit Platte 500mmdurchmesser)

HINWEIS : Alternativ können Sie den Schneidkopf von Hand in der gewünschten Position halten. Wenn z.B. bei sehr dichten und festen Materialien der Schneiddruck sehr groß wird, sollten Sie in zwei oder drei Stufen auf volle Tiefe durchschneiden.

### 5.3 Wichtige Hinweise zum Schneiden

- Das CST ist geplant, um Stücke zu schneiden, die eine Form haben, die in ein Parallelepiped zurückkehrt, dessen Dimensionen unten im Einzelnen beschrieben werden:

| Modell  | CST 100              | CST 120              | CST 150              |
|---|----------------------|----------------------|----------------------|
| ∅ Platte  | 350 mm               | 350 mm               | 350 mm               |
| Dimensionen der zu schneidenen Stücke (L x B x h) | 1000<br>x660<br>x120 | 1200<br>x660<br>x120 | 1500<br>x660<br>x120 |
| Höchstgewicht der zu schneidenen Stücke           | 66 kg                | 80 kg                | 99 kg                |

- Die Breite der Tafel und die Breite des zu schneidenen Materials können erhöht werden, indem man eine Seitenausdehnung hinzufügt.
- Prüfen Sie vor Arbeitsbeginn die Werkzeuge auf festen Sitz und einwandfreien Zustand.
- Das Diamantblatt dürfen Sie auf keinen Fall mit den Händen während des Schnittes berühren!
- Setzen Sie in Abhängigkeit vom zu bearbeitenden Material, dem Bearbeitungsverfahren (trockene Schüssel) und der gewünschten Leistung, das richtige Werkzeug ein.
- Arbeiten Sie bei Naßschnitt immer mit ausreichender Wassermenge.
- Sorgen Sie bei Arbeiten im Trockenschnitt für ausreichende Absaugung und tragen Sie eine Atemmaske.
- Schalten Sie nach Beendigung des Schneidvorganges die Wasserpumpe aus. So können Sie das geschnittene Material entnehmen, ohne besprüht zu werden. Der Motor behält für den nächsten Schnitt seine volle Drehzahl bei.
- Falls der Thermoschutzschalter auslöst, warten Sie ein paar Minuten, bis der Motor abkühlt, bevor Sie die Maschine wieder benutzen.

## 6 Wartung, Pflege, Inspektionen

Sorgen Sie für eine regelmäßige Wartung um die Lebensdauer und Verfügbarkeit der Maschine zu erhöhen. Folgen Sie dafür diesem Wartungsplan:

|                                     |                                     | Am Anfang des Tages | Während Werkzeugwechsel | Am Ende des Tages | Jede Woche | Bei Störungen | Bei Beschädigung |
|-------------------------------------|-------------------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------|------------|---------------|------------------|
| Gesamte Maschine                    | Optische Kontrolle (Zustand, dicht) |                     |                         |                   |            |               |                  |
|                                     | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Flansche und Blattaufnahme          | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Wasserpumpe                         | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Tisch                               | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Wasserwanne                         | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Wasserdüsen und Zuführungsschläuche | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Filter, Wasserpumpe                 | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Schneidkopfführungsachsen           | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Motorgehäuse und Kühlrippen         | Säubern                             |                     |                         |                   |            |               |                  |
| Erreichbare Muttern und Schrauben   | Nachziehen                          |                     |                         |                   |            |               |                  |

### Wartung der Maschine

Führen Sie die Wartungsarbeiten nur bei abgeschalteter Maschine durch! Die Maschine ist unbedingt vom Netz zu trennen. Wartungsarbeiten dürfen nicht bei laufender Maschine durchgeführt werden.

### Reinigung der Maschine

Die Lebensdauer Ihrer Maschine ist von ihrer Pflege abhängig. Säubern Sie die Maschine am Ende eines jeden Arbeitstages und hierbei besonders die Wasserpumpe, den Motor, die Achse des Schneidkopfes, die Flansche und die Wasserwanne damit Sie diese Maschine so lang wie möglich benutzen können.

### Fetten und Ölen

Die NORTON-Maschine ist mit wartungsfreien Lagern ausgerüstet. Die Maschine brauchen Sie deshalb weder zu ölen noch zu fetten.

## 7 Störung - Ursachen und Beseitigung

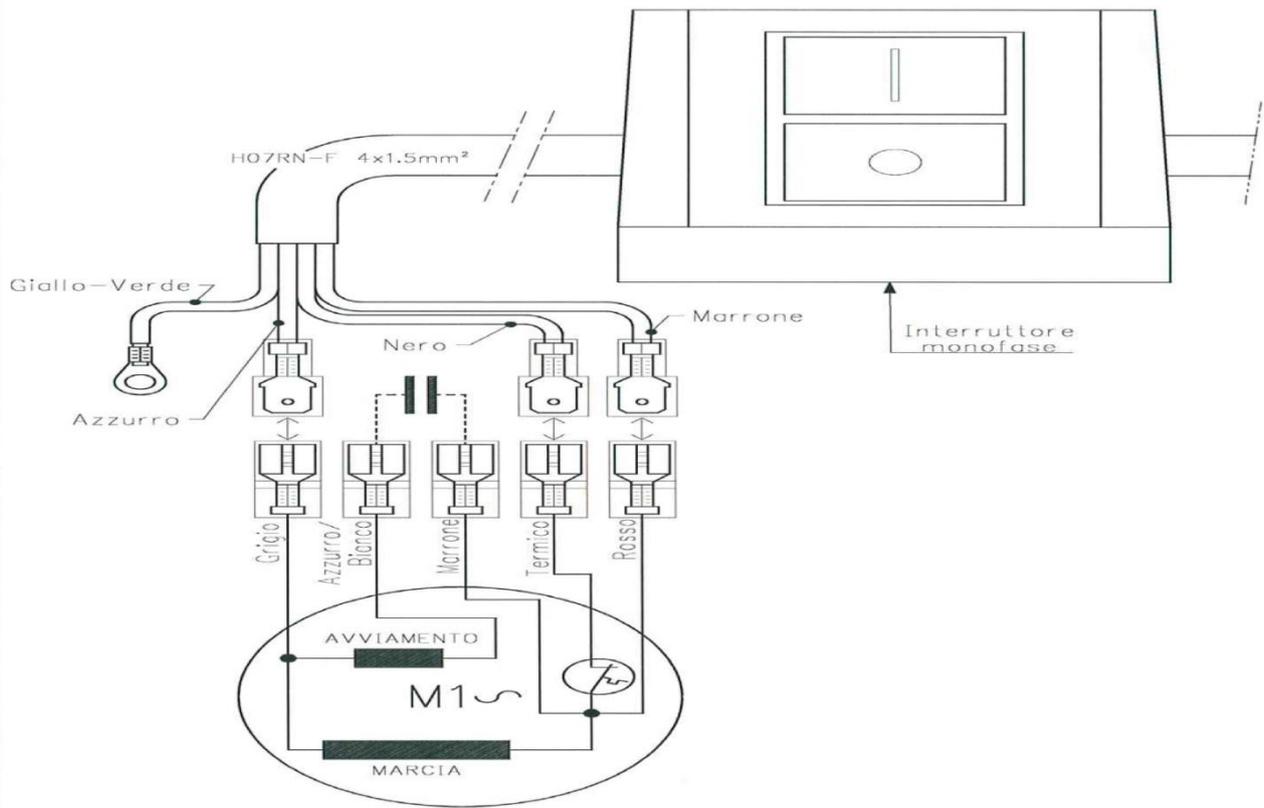
### 7.1 Verhalten bei Störungen

Schalten Sie die Maschine bei Betriebsstörungen aus und trennen Sie diese vom Stromnetz. Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

### 7.2 Anleitung zur Fehlersuche

| Störung   | Mögliche Ursache  | Abhilfe   |
|---|---|---|
| Motor läuft nicht   | • Kein Strom  | Sicherung des Stromnetzes überprüfen                        |
|   | • Zu geringer Leitungsquerschnitt                         | Zuleitungskabel wechseln                                    |
|   | • Zuleitungskabel defekt                                  | Zuleitungskabel wechseln                                    |
|   | • Schalter defekt   | ACHTUNG : darf nur vom Elektrofachmann behoben werden       |
|   | • Motor defekt  | Motor zu einer Motorwerkstatt zuschicken oder austauschen   |
| Motor fällt während des Sägens aus, kann aber nach einer kurzen Pause wieder gestartet werden (Überlastsicherung) | • Zu hoher Vorschub                                       | Mit geringerem Vorschub schneiden                           |
|   | • Sägeblatt ist stumpf                                    | Sägeblatt mit 10-15 Schnitten in Kalksandstein nachschärfen |
|   | • Sägeblatt abgenutzt                                     | Sägeblatt erneuern  |
|   | • Falsches Diamantblatt für den zu schneidenden Werkstoff | Diamantblatt wechseln                                       |
| Kein Wasser am Sägeblatt  | • Pumpe ausgeschaltet                                     | Pumpe einschalten   |
|   | • Wasserstand zu niedrig                                  | Wasser nachfüllen   |
|   | • Wasserhahn geschlossen                                  | Wasserhahn öffnen   |
|   | • Leitungssystem verstopft                                | Leitungssystem reinigen                                     |
|   | • Pumpe funktioniert nicht                                | Pumpe wechseln  |

### 7.3 Schaltplan 230V-Motor



**Ersatzteilbestellung**

Bei der Bestellung von Ersatzteilen sind immer die folgenden Informationen anzugeben:

- Seriennummer (bestehend aus sieben Ziffern)
- Ersatzteil Nr.
- Genaue Bezeichnung
- Stückzahl
- Genaue postalische Anschrift
- Bitte gewünschte Versandart genau angeben.

Wird keine Versandart vorgeschrieben, so wird die für uns sinnvollste Art, welche nicht unbedingt die schnellste ist, gewählt.

Genaue Informationen vermeiden Probleme und Versandfehler.

In Zweifelsfällen, schicken Sie uns das fehlerhafte Teil zurück. Wenn das Teil noch unter die Gewährleistung fällt, muß es zurückgeschickt werden.

Ersatzteile für den Motor sollten direkt beim Hersteller oder bei einem Motorvertragshändler bestellt werden: So können Sie Zeit und Geld sparen!

Diese Maschine wurde hergestellt von Saint-Gobain Abrasives S.A.:

190, rue J.F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
Grand-Duché de Luxembourg  
Tel. : 00352-50401-1  
Fax : 00352-501633  
<http://www.norton-diamond.com>  
e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

Ersatzteile, Sägeblätter und technische Beratung können Sie auch bei unseren Niederlassungen erhalten.





Sie können technische Hilfe erhalten, Ersatzteile und Diamantplatten bei unseren lokalen Verteilern

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA  
INDUSTRIELAAN 129  
1070 ANDERLECHT  
BRUSSELS  
BELGIUM  
TEL: +32 2 267 21 00  
FAX: +32 2 267 84 24

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S  
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A  
2300 KØBENHAVN S  
DENMARK  
TEL: +45 4675 5244

SAINT-GOBAIN ABRASIVES  
JUMEIRA LAKE TOWERS FREE ZONE  
CLUSTER E  
SABA 1 TOWER, OFFICE 2201  
PO BOX 643706  
DUBAI, U.A.E  
TEL: +971 4 4315154  
FAX: +971 4 4315434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS  
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8  
78 702 CONFLANS CEDEX  
FRANCE  
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  
GERMANY  
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 ÖSTERREICH  
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.  
1225 BUDAPEST  
BÁNYALÉG U. 60/B.  
HUNGARY  
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 MILANO  
ITALY  
TEL: +39 02 44 851  
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.  
190 RUE J.F. KENNEDY  
L-4930 BASCHARAGE  
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG  
TEL: +352 50 401 1  
FAX: +352 50 16 33  
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.  
2 ALLÉE DES FIGUIERS  
AIN SEBAË - CASABLANCA  
MOROCCO  
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  
THE NETHERLANDS  
TEL: +31 545 466466  
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS  
POSTBOKS 11, ALNABRU, 0614 OSLO  
BROBEKKVEIEN 84  
0582 OSLO  
NORWAY  
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  
POLAND  
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  
PORTUGAL  
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 RENOVATIU  
ROMANIA  
TEL: +40 261 839 709  
FAX: +40 261 839 710

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES (PTY) LTD  
2 MONTEER ROAD  
ISANDO 1600  
P.O. BOX 67  
SOUTH AFRICA  
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)  
SPAIN  
TEL: +34 948 306 000  
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB  
BOX 495  
SE-191 24 SOLLENTUNA  
SWEDEN  
TEL: +46 8 580 881 00  
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE  
AŞINDIRICI SAN. TIC. A.Ş.  
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME MAHALLESİ,  
ÖZ SOKAK, NO:19/16  
34843 MALTEPE-İSTANBUL ,  
TURKEY  
TEL: 0090-216-217 12 50  
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES  
DOXEY RD  
STAFFORD  
ST16 1EA  
UNITED KINGDOM  
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: +352 50 401 1  
Fax: +352 50 16 33  
no. vert (France) 0800 906 903

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