

CM 350 B

BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung



NORTON[®]

SAINT-GOBAIN

elipper[®]



CE Konformitätserklärung

Der unterzeichnende Hersteller:

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

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt:

Steinsäge: **CM 350 B**

Artikelnummer: **70184632547**

den Anforderungen folgender Richtlinien:

- „**MASCHINENRICHTLINIE**“ 2006/42/EG
- „**ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT**“ 2014/30/EU
- „**GERÄUSCHEMISSIONEN**“ 2000/14/EG

sowie folgender europäischer Norm entspricht:

- **EN 12418 – Streentrenmaschinen für den Baustelleneinsatz – Sicherheit**

Gültig für Maschinen ab der Seriennummer: 221000012

Aufbewahrungsort der technischen Dokumente:

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

Diese Konformitätserklärung erlischt bei Umbau oder Änderung des Produkts ohne unsere vorherige Zustimmung.

Bascharage, 12.06.2023.

François Chianese, Generalbevollmächtigter und verantwortlich für die technischen Unterlagen.
Bascharage, Luxemburg

CM 350 B

BETRIEBSANLEITUNG

	SEITE
<u>1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE.....</u>	<u>6</u>
1.1 <i>Symbole</i>	6
1.2 <i>Typenschild</i>	7
1.3 <i>Sicherheitshinweise für bestimmte Betriebsphasen</i>	7
<u>2 MASCHINENBESCHREIBUNG</u>	<u>8</u>
2.1 <i>Kurzbeschreibung</i>	8
2.2 <i>Verwendungszweck</i>	8
2.3 <i>Übersicht über die Baugruppen</i>	8
2.4 <i>Technische Daten</i>	10
2.5 <i>Angaben zu Vibrationsemissionen</i>	11
2.6 <i>Angaben zu Geräuschemissionen</i>	12
<u>3 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME</u>	<u>13</u>
3.1 <i>Werkzeugmontage</i>	13
3.2 <i>Kurzanleitung für die Verwendung</i>	14
3.3 <i>Batteriemontage und Einschalten der Maschine</i>	15
3.4 <i>Lade die Batterie auf</i>	16
3.5 <i>Kühlsystem</i>	16
<u>4 BETRIEB DER MASCHINE</u>	<u>17</u>
4.1 <i>Aufstellen</i>	17
4.2 <i>Die verschiedenen Schneidverfahren</i>	17
<u>5 TRANSPORT UND LAGERUNG</u>	<u>19</u>
5.1 <i>Transportsicherung</i>	19
5.2 <i>Transportvorgang</i>	19
5.3 <i>Außerbetriebnahme über längere Zeit</i>	19
<u>6 WARTUNG, PFLEGE UND INSPEKTION</u>	<u>20</u>
<u>7 STÖRUNGEN - URSACHEN UND REPARATUR</u>	<u>23</u>
7.1 <i>Verhalten bei einer Störung</i>	23
7.2 <i>Anleitung zur Fehlersuche und Abhilfe</i>	23
7.3 <i>Kundendienst</i>	24
7.4 <i>Ersatzteile</i>	25

1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

Die CM 350 B ist ausschließlich zum Sägen von Baumaterialien hauptsächlich vor Ort, auf der Baustelle, bestimmt.

Eine andere oder darüber hinaus gehende 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. Folgende Symbole befinden sich auf der Maschine. Die Bedeutung der Symbole ist im Folgenden erklärt:



Die Bedienungsanleitung vor der Nutzung der Maschine lesen



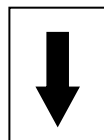
Gehörschutz tragen



Sicherheitshandschuhe tragen



Sicherheitsbrille tragen








Drehrichtung des Sägeblatts



Gefahr von Schnittverletzungen

1.2 Typenschild

Das auf der Maschine angebrachte Typenschild enthält folgende wichtige Daten:

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Artikelnummer	Year: Produktionsjahr	 = Ø Max. Blattdurch mm	
	Mod: Maschinenmodell	W= Gewicht kg	 = Ø Bohrung mm	
	EN: Sicherheitsnorm	P= Leistung kW	 = Drehzahl Schneidwelle RPM	
	Type: Maschinentyp	Serial N°: Seriennummer		

1.3 Sicherheitshinweise für bestimmte Betriebsphasen

Vor Beginn der Arbeiten

- 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, die notwendige Absicherung der Baustelle zum öffentlichen Verkehrsbereich und Möglichkeiten der Hilfe bei Unfällen.
- Stellen Sie die Maschine waagrecht auf einem stabilen und ebenen Untergrund auf.
- Kontrollieren Sie regelmäßig, ob die Diamantscheibe korrekt befestigt ist.
- Demontieren Sie sofort beschädigte oder verschlissene Sägeblätter, da sie bei der Rotation eine Unfallgefahr darstellen.
- Drücken Sie das zu schneidende Werkstück auf dem Förderwagen fest gegen den Anschlag, sodass es sich während des Schneidens nicht bewegen kann.
- Betreiben Sie die Maschine nur mit vorschriftsmäßig geschlossenem Blattschutz.
- Verwenden Sie nur NORTON-Diamantsägeblätter. Die Verwendung anderer Werkzeuge kann die Beschädigung der Maschine zur Folge haben.
- Die richtige Auswahl der Diamantsägeblätter für die jeweilige Anwendung ist anhand der Dokumentation zu treffen.
- Es wird darauf hingewiesen, dass gemäß den angegebenen Prozessen in der Augenschutzverordnung 2(2), Teil 1, Nr. 8 von 1974 eine Schutzbrille BS2092 zu tragen ist.

Maschine mit Batteriemotor

- Schalten Unterbrechen Sie die Stromversorgung des CM 350 B, indem Sie die Batterie vom Motor trennen.
- Vermeiden Sie den Kontakt der elektrischen Anschlüsse mit Wasserspritzern oder Feuchtigkeit.
- Stellen Sie den Bedienfeldschalter auf AUS und aktivieren Sie den Not-Aus, um die Maschine im Gefahrenfall abzuschalten.
- Trennen Sie die Batterie vom Motor des CM 350 B, wenn dieser ohne ersichtlichen Grund stehen bleibt. Nur ein zugelassener Elektrofachmann darf nach der Störungsursache suchen und das Problem beheben.

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.

2.1 Kurzbeschreibung

Die Steinsäge CM 350 B ist eine leistungsstarke, robuste Trennmaschine für das Nass- und Trocken-Schneiden von Mauerwerk, feuerfesten Materialien und Naturstein, die hauptsächlich für den Einsatz auf der Baustelle gedacht ist. Die Maschine zeichnet sich insbesondere durch Detailgenauigkeit und die Qualität der verwendeten Materialien aus, was auch für alle anderen NORTON-Produkte gilt. Die Maschine und deren Bauteile wurden gemäß höchsten Standards zusammengebaut und gewährleisten so eine lange Lebensdauer und einen minimalen Wartungsaufwand.

2.2 Verwendungszweck

Die Maschine ist für das Nass- und Trocken-Schneiden von Baustoffen und feuerfesten Materialien oder Fliesen konzipiert. Sie ist auf keinen Fall für das Schneiden von Metall oder Holz geeignet.

2.3 Übersicht über die Baugruppen



Gestell und Füße (1)

Das Gestell ist eine verstärkte Schweißkonstruktion aus Stahl für perfekte Stabilität. Die Maschine ist auf 2 klappbaren Füßen montiert, die durch indexierbare Klemmgriffe blockiert sind. Die vorderen Füße sind verstellbar. Zudem sind Räder und Griffe für den Transport vorhanden.

Schneidkopf (2)

Federbelastete geschweißte Stahlkonsole. Schwenklager und Motoraufnahme sind maschinenbearbeitet, um einen perfekten Sitz zu ermöglichen. Mit der Schneidkopfblockierung sind Starrschnitte ohne weiteres Zubehör möglich.

Blattschutz (3)

Geschweißte Stahlkonstruktion für Sägeblätter mit einem Durchmesser von 350 mm, die dem Bediener optimalen Schutz bei gleichzeitig uneingeschränkter Sicht auf das zu schneidende Teil bietet.

Eine leicht zu entfernende Metallabdeckung am Blattschutz ermöglicht den Zugang zur Schneidwelle für den Blattwechsel und zur Kontrolle, wenn die Maschine ausgeschaltet ist, und schützt das Sägeblatt während des Schneidens.

Schneidwelle (4)

Eine Präzisionswelle, die durch Kugellager gehalten und mittels drei verstärkten V-Antriebsriemen angetrieben wird. Die Schneidwellen-Baugruppe ist vollständig von einer Schneidwellenkonsole umgeben, wobei der Zugang zu Inspektionszwecken durch eine abnehmbare Platte ermöglicht wird. Der entfernbare Sägeblattflansch wird mit einer Sechskantmutter befestigt.

Förderwagen (5)

Geschweißte Stahlkonstruktion mit einer rutschfesten Auflage. Das Führungssystem der Maschine ermöglicht präzise Schnitte durch vier schräggestellte Laufrollen, die für einen Verschleißausgleich sorgen.

Die Nylon-Kunststofflaufrollen und die abgedichteten Lager gewährleisten eine einfache Bedienung. Dank der variablen Winkelschnittführung und der großen Oberfläche des Förderwagens kann das Material genau positioniert werden.

Kühlsystem (6)

Das Kühlsystem setzt sich aus folgenden Bauteilen zusammen:

- Eine mechanisch Tauchpumpe.
- Ein Plastikschlauch, der das aus der Wasserwanne angesaugte Wasser zum Schneidkopf befördert.
- Eine großvolumige Wasserwanne mit Verschlussstopfen.
- Ein Wasserhahn am Blattschutz für einen kontrollierten Wasserstrom.
- Zwei Wasserdüsen am Blattschutz für eine gleichmäßige Wasserzufuhr an den Seiten des Sägeblatts.
- Ein Spritzschutz an der Schneidkopfachse zur Verringerung von Wasserspritzern und Reduzierung von Wasserverlusten.

Batteriemotor und Bedienfeld (7)

Der eGX-Batteriemotor von Honda, der die Batterie direkt in den Motor integriert.

Auf dem Bedienfeld finden Sie:

- Die Power-Taste
- Der EIN/AUS-Schalter
- Die 3 LEDs (grün, orange und rot) zur Anzeige des Motorzustands
- Not-Halt

2.4 Technische Daten

Technische Daten	
Batteriemotor	1,8kW
Max. Blattdurchmesser	350mm
Blattaufnahme	25,4mm
Blattdrehzahl	2500 min ⁻¹
Max. Schnitttiefe	110mm (ohne Umdrehen des Materials)
Flanschdurchmesser	95mm
Schalldruckpegel	88,8 dB (A) (ISO EN 11201)
Schalleistungspegel	108,8 dB (A) (ISO EN 3744)
Max. Schnittlänge	600mm
Tischabmessungen (L x B)	460x400mm
Maße (L x B x H) ohne Füße	1390x530x1100 mm
Maße (L x B x H) mit Füße	1390x750x1750 mm
Gewicht	
Maschine kompl. (ohne Batterie)	122 kg
Maschine kompl.	128,5 kg
Betriebsbereit (mit Wasser)	160 kg
Technische Daten der Batterie	
Batterietyp	Aufladbare Lithium-Ionen-Batterie
Volt	DC 72V
Kapazität	720Wh
Nennkapazität	10.0Ah
Temperaturbereich	
Ladung	5 à 30°C
Betrieb	-15 à 40°C
Lagerung	-5 à 30°C
Technische Daten des Ladegerät	
Ladegerättyp	Konstantstrom-Schnellladegerät
Eingangsspannung	AC 100 à 240V
Eingangsfrequenz	50/60Hz
Ausgangsspannung	DC 82.8V
Ausgangsstrom	8.5A

2.5 Angaben zu Vibrationsemissionen

Vibrationsemissionen gemäß **EN 12096**.

Maschine Modell/Art.nr.	Gemessene Vibrationsemissionen m/s ²	Messunsicherheit K m/s ²	Verwendetes Werkzeug
CM 350 B 70184632547	2.17	0.31	Clipper ALFA Ø350

- Der Vibrationswert ist niedriger und liegt nicht über 2,5 m/s².
- Werte, die gemäß dem Verfahren in der Norm **EN 12418** ermittelt wurden.
- Die Messungen wurden an neuen Maschinen durchgeführt. Die tatsächlichen Werte auf der Baustelle können unter Einsatzbedingungen in Abhängigkeit von folgenden Faktoren abweichen:
 - Bearbeitetes Material
 - Verschleiß der Maschine
 - Mangelhafte Wartung
 - Für die Anwendung ungeeignetes Werkzeug
 - Werkzeug in schlechtem Zustand
 - Unerfahrener Bediener
 - Usw....
- Die Dauer der Vibrationseinwirkung hängt auch von der Arbeitsleistung ab (verbunden mit der Eignung von Maschine/Werkzeug/bearbeitetes Material/Bediener).
- Bei der Risikobewertung auf Grundlage der Vibrationen, denen Hände und Arme ausgesetzt sind, ist ebenfalls die effektive Nutzungszeit der Maschine unter Volllast über den gesamten Arbeitstag verteilt zu berücksichtigen. Es wird häufig festgestellt, dass sich die effektive Nutzungszeit unter Einbeziehung sämtlicher Stillstandszeiten (Pausen, Wasserbeschaffung, Arbeitsvorbereitung, Versetzen der Maschine, Rüstzeiten...) auf 50 % der Gesamtarbeitszeit beschränkt.

2.6 Angaben zu Geräuschemissionen

Geräuschemissionen gemäß **EN ISO 11201** und **NF EN ISO 3744**.

Maschine Modell/Code	Schalldruckpegel L_{Peq} EN ISO 11201	Messunsicherheit K (Schalldruckpegel L_{Peq} EN ISO 11201)	Schalleistungspegel L_{Weq} NF EN ISO 3744	Messunsicherheit K (Schalleistungspegel L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM 350 B 70184632547	88,8 dB(A)	2,5 dB(A)	108,8 dB(A)	2,5 dB(A)

- Werte, die gemäß dem Verfahren in der Norm **EN 12418** ermittelt wurden.
- Die Messungen wurden an neuen Maschinen durchgeführt. Die tatsächlichen Werte auf der Baustelle können unter Einsatzbedingungen in Abhängigkeit von folgenden Faktoren abweichen:
 - Verschleiß der Maschine
 - Mangelhafte Wartung
 - Für die Anwendung ungeeignetes Werkzeug
 - Werkzeug in schlechtem Zustand
 - Unerfahrener Bediener
 - Usw....
- Die Messwerte beziehen sich auf einen Bediener in normaler, wie in der Anleitung beschriebener, Arbeitsposition.

3 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

Die Maschine wird vollständig ausgerüstet geliefert (ohne Diamant-Sägeblatt). Sie ist nach Montage des Diamant-Sägeblatts, der Füße und des Förderwagens und Anschluss an das Stromnetz voll einsatzbereit.

3.1 Werkzeugmontage

Es sind ausschließlich NORTON-Sägeblätter mit einem maximalen Durchmesser von 350 mm zu verwenden.

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

Vor dem Aufspannen eines neuen Sägeblatts die Maschine ausschalten und vom Batterie trennen.

Um ein neues Blatt aufzuspannen, folgende Schritte ausführen:

- Abdeckung am Sägeblattgehäuse öffnen.
- Sechskantmutter von der Schneidwelle lösen und äußeren Flansch abnehmen.
- Es ist darauf zu achten, dass die Flansche und die Schneidwelle sauber sind und keine Abnutzungsspuren aufweisen.
- Das Blatt auf den dafür vorgesehenen Sitz auf der Schneidwelle setzen und darauf achten, dass die Drehrichtung korrekt ist und mit dem Pfeil auf dem Sägeblattgehäuse übereinstimmt. Bei falscher Drehrichtung wird das Blatt sehr schnell stumpf.
- Den äußeren Flansch wieder aufsetzen.
- Sechskantmutter mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel festziehen.
- Abdeckung schließen.

Die Blattaufnahme muss genau dem Durchmesser der Schneidwelle entsprechen. Eine gerissene oder beschädigte Blattaufnahme stellt eine Gefahr für den Bediener und die Maschine dar.

3.2 Kurzanleitung für die Verwendung

BATTERY PACK

CHECK

BATTERY CHARGER

Charge

Charging temperature range 5 to 30 °C

BATTERY CHARGE LEVEL

Low battery power
Charge Battery Pack

Sufficiently charged

Fully charged

Pre-operation check!

* Read and understand the Owner's Manual before operating the DC Power Unit.

Safety Precaution

How to start

- 1 Press STOP
- 2 Press POWER
- 3 Press START
- 4 Change Speed

Operating temperature range -15 to 40 °C

Motor Unit

- 1 STOP
- 2 POWER
- 3 START
- 4 SPEED

ALL LED ON

Green LED ON

MAX. MIN.

(Q4, S3 type)

How to stop

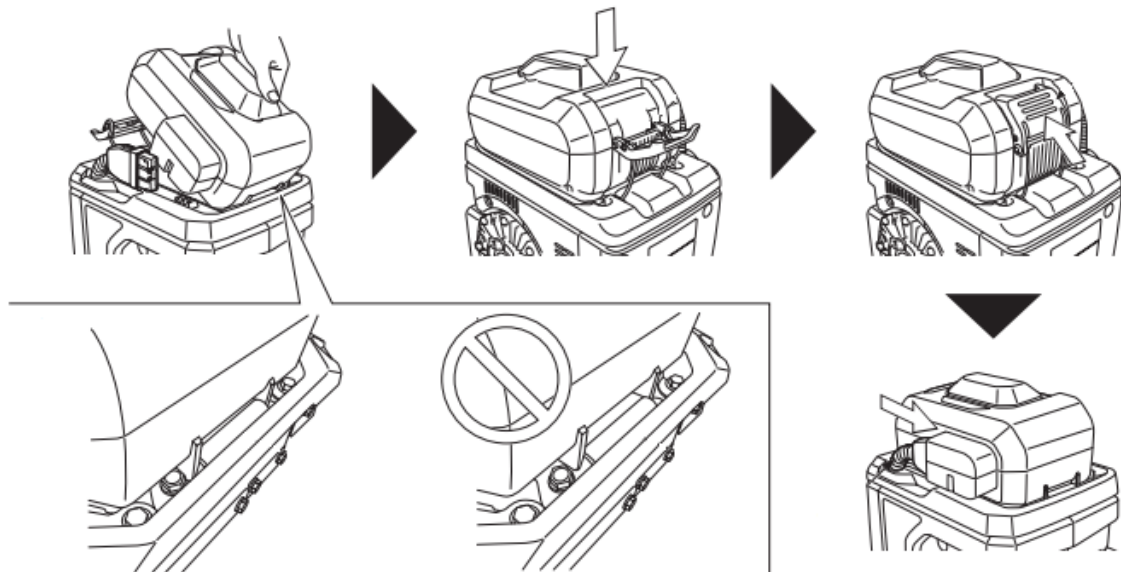
- 1 Press STOP

Green LED OFF

Attach Battery Pack

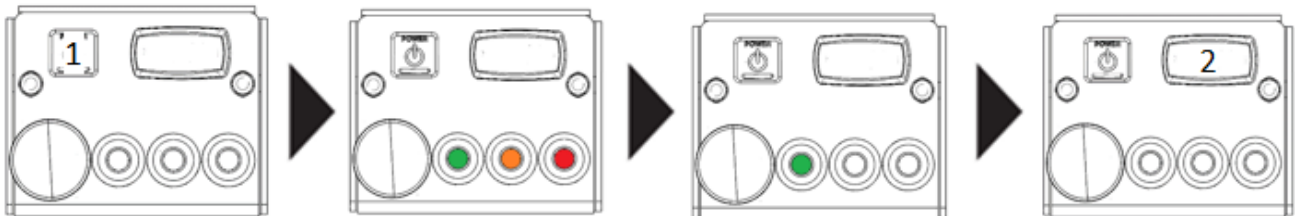
©2021 Honda Motor Co., Ltd.
S28A0310

3.3 Batteriemontage und Einschalten der Maschine



- Aktivieren Sie den Akku durch Drücken der POWER-Taste (1) (der Schalter muss auf OFF stehen) die 3 LEDs leuchten.
- Warten Sie, bis die grüne LED auf dem Bedienfeld als einzige leuchtet
- Stellen Sie den Schalter auf ON, um den Motor und die Drehung der Scheibe zu starten (2)

HINWEIS: Denken Sie beim Ausbau des Akkus daran, den Plastikschild über dem Motorstecker wieder anzubringen, um ihn sauber zu halten.



HINWEIS: Diese Vorgänge müssen bei jedem Neustart des Motors durchgeführt werden (auch wenn der Motor gerade abgestellt wurde).

Um die Maschine anzuhalten, stellen Sie den Schalter auf dem Bedienfeld auf OFF oder drücken Sie die Not stopp.

3.4 Lade die Batterie auf

Diese Maschine arbeitet mit einer Batterie, also müssen Sie daran denken, sie aufzuladen. Dafür steht ein Schnellladegerät zur Verfügung. Es dauert zwischen 1h und 1h30, um eine volle Akkuladung aufzuladen. Beim Laden des Akkus schaltet sich der Lüfter des Ladegeräts stoppt automatisch, sobald der Akku vollständig aufgeladen ist, aber der Lüfter bleibt noch eine Weile eingeschaltet, um den Akku kühl zu halten.

HINWEIS: Der Akku darf nicht bei einer Temperatur von 5°C oder darunter geladen werden.

Indicator Display	Charge Level	
	Fully charged.	
	High ↑ Low	Charging.
	Charging has stopped.	

■: On, ✨: Flashing, □: Off

3.5 Kühlsystem

Ausreichend Wasser in die Wanne füllen (bis ca. 2 cm vom oberen Rand), sodass die Unterseite der Pumpe vollständig eingetaucht ist.

Wasserhahn am Sägeblattgehäuse öffnen (die Position des Griffs am Wasserhahn sollte dabei mit der Fließrichtung des Wassers übereinstimmen).

Das rotierende Blatt muss beidseitig ausreichend mit Kühlwasser versorgt werden. Eine zu geringe Wasserzufuhr kann zu einem vorzeitigen Ausfall des Diamant-Sägeblatts führen.

Die Wasserpumpe darf auf keinen Fall trocken laufen. Es muss stets ausreichend Wasser in der Wanne sein. Bei Bedarf nachfüllen.

Bei Frostgefahr das Kühlsystem vollständig entleeren.

4 BETRIEB DER MASCHINE

4.1 Aufstellen

4.1.1 Angaben zum Aufstellungsort

- Sämtliche am Aufstellungsort befindliche Gegenstände entfernen, die den Arbeitsablauf behindern könnten.
- Auf eine ausreichende Beleuchtung des Einsatzortes achten.
- Die angegebenen Bedingungen für den Anschluss an die Stromversorgung einhalten.
- Die elektrischen Kabel sind so zu verlegen, dass sie durch das Werkzeug nicht beschädigt werden können.
- Es ist sicherzustellen, dass ständig eine ausreichende Sicht auf den Arbeitsbereich gegeben ist und jederzeit in den Arbeitsablauf der Maschine eingegriffen werden kann.
- Zur Vermeidung von Unfällen sind andere Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten.

4.1.2 Platzbedarf für Betrieb und Wartung

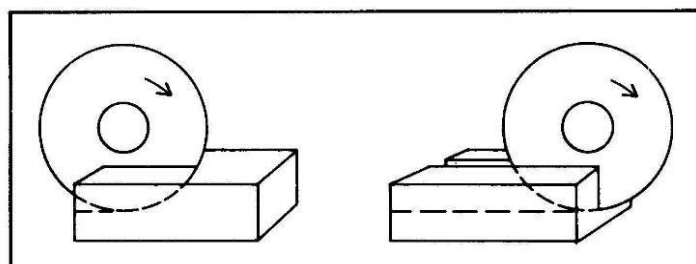
Für den Betrieb der CM 350 B sind vor der Maschine 2 m und hinter und neben der Maschine 1,5 m freizuhalten.

4.2 Die verschiedenen Schneidverfahren

Bei ordnungsgemäßer Verwendung der Maschine muss sich eine Hand am Handgriff des Schneidkopfes und die andere Hand am Förderwagen befinden. Besonders darauf achten, dass die Hände nicht in den Arbeitsbereich des Blattes greifen. Zum Einschalten der Maschine die Power-Schalter drücken und sobald das grüne Licht das einzige an ist, das Schalter auf ON stellen. Zum Ausschalten den Schalter auf OFF stellen oder die Not stopp drücken.

4.2.1 Schneiden mit festgestelltem Schneidkopf

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

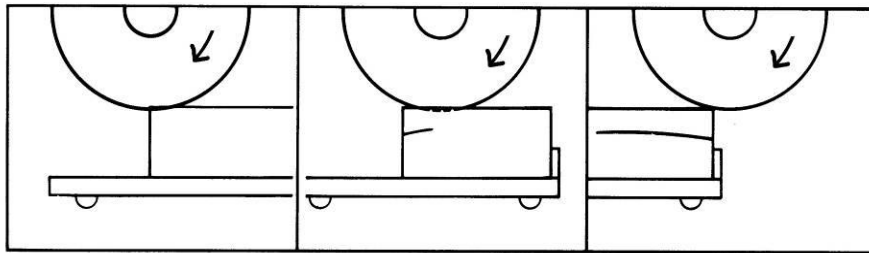


- Schneidkopf auf die gewünschte Schnitttiefe absenken, bis dieser max. 3 mm unter der Tischoberkante steht (für volle Schnitttiefe).
- Den Schneidkopf mit der Klemmvorrichtung arretieren.
- Das zu schneidende Material auf den Förderwagen legen.
- Maschine einschalten.
- Den Förderwagen langsam und mit mäßigem Druck gegen das Blatt führen und das Material schneiden, wie auf der Abbildung dargestellt.

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, wird empfohlen, in zwei oder drei Stufen auf volle Tiefe durchzuschneiden.

4.2.2 Stufenschnitt

Bei diesem Verfahren werden die zu schneidenden Materialien mit dem Tisch unter dem rotierenden Sägeblatt hin und her bewegt, wie in der Abbildung dargestellt.



- Das zu schneidende Material auf den Tisch legen und fest gegen die Schnittführung und den Anschlag drücken und dabei die Hände vom Sägeblatt fernhalten.
- Den Förderwagen nach vorne zum Sägeblatt führen und den Schneidkopf nach unten ziehen, bis das Sägeblatt soweit abgesenkt ist, dass es die Oberfläche des Materials leicht berührt.
- Das Material auf voller Schnittlänge schnell vor- und zurückbewegen und bei jeder Hinbewegung einen flachen Schnitt vornehmen (Schnitttiefe ca. 3 mm, siehe Abbildung). Bei jeder Rückbewegung wird das Sägeblatt bis über die Schnittlinie angehoben.
- Das Material darf sich nach jeder Hin- und Herbewegung nicht mehr in der Mitte des Sägeblatts befinden. Erst dann kann der Förderwagen zurückbewegt werden.

HINWEIS: Je härter das Material ist, desto schneller sollte es hin- und her bewegt werden. Beim Stufenschnitt ist die Kontaktfläche zwischen Sägeblatt und Material geringer, damit das Sägeblatt möglichst kühl bleibt und freilaufen kann und maximale Effizienz beim Schneiden gewährleistet wird.

4.2.3 Wichtige Hinweise zum Schneiden

- Die Maschine ist für das Schneiden von Materialien bis zu einem Gewicht von 15 kg ausgelegt. Die Abmessungen dürfen 500 x 500 x 150 mm nicht überschreiten.
- Vor Arbeitsbeginn ist der feste und sichere Sitz des Sägeblatts zu überprüfen.
- Das Sägeblatt ist in Abhängigkeit von den Herstellerangaben auszuwählen, damit es für das zu schneidende Material, das Bearbeitungsverfahren (Trocken- oder Nass-Schneiden) und die gewünschte Leistung geeignet ist.
- Stets ausreichend Wasser zum Kühlen während des Schneidens verwenden. Die Wasserwanne muss stets mit ausreichend Wasser gefüllt sein.
- Beim Trocken-Schneiden für ausreichende Staubabsaugung sorgen und eine Staubschutzmaske tragen.
- Nach Beendigung des Schneidvorgangs den Wasserhahn schließen. So kann das geschnittene Material entnommen werden, ohne nass zu werden.
- Falls der Thermoschutzschalter ausgelöst wird, den schwarzen Knopf auf dem Motor betätigen und warten, bis der Motor abgekühlt ist. Anschließend die Maschine wieder einschalten.

5 TRANSPORT UND LAGERUNG

5.1 Transportsicherung

Vor dem Transport der Maschine stets das Sägeblatt entfernen und die Wasserwanne leeren. Den Förderwagen ebenfalls entfernen, damit er keine Gefahr während des Transports darstellt.

5.2 Transportvorgang

Zwei Personen sind für das Bewegen der Maschine erforderlich. Die Maschine kann mit oder ohne FüÙe transportiert werden. Beim Transport in einem Liefer- oder Lastwagen stets die FüÙe entfernen. Die Maschine verfügt nicht über keine Kranöse. Sie lässt sich mithilfe der Räder an der Rückseite der Maschine über den Boden rollen.

5.3 AuÙerbetriebsnahme über längere Zeit

Wenn die Maschine für eine längere Zeit stillgelegt werden soll, sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Maschine vollständig reinigen
- Die Antriebsriemen lockern
- Das Kühlsystem ablassen
- Die Batterie vom Motor trennen
- Die Wasserpumpe aus der Wanne entfernen und die Pumpe gründlich reinigen

Die Maschine an einem trockenen, sauberen Ort bei konstanter Temperatur lagern.

6 WARTUNG, PFLEGE UND INSPEKTION

Für eine langfristig gute Leistung der CM 350 B ist folgender Wartungsplan einzuhalten:

		Vor Aufnahme der Arbeit	Während des Werkzeugwechsels	Nach Abschluss der Arbeit	Jede Woche	Bei Störungen	Nach einer Beschädigung
Gesamte Maschine	Sichtkontrolle (allgemeiner Zustand, Dichtigkeit)						
	Reinigen						
Flansche und gesamte Befestigungseinheit des Blattes	Reinigen						
Riemenspannung	Prüfen und einstellen						
Motorkühlrippen	Reinigen						
Wasserpumpe	Reinigen						
Wasserwanne	Reinigen						
Wasserdüsen und -schläuche	Reinigen						
Filter der Wasserpumpe	Reinigen						
Führungsschienen	Reinigen						
Motorgehäuse	Reinigen						
Zugängliche Schrauben und Muttern	Nachziehen						

Wartung der Maschine

Vor den Wartungsarbeiten stets die Maschine von Batterie trennen.

Fetten und Ölen

Die CM 350 B ist mit wartungsfreien Lagern ausgerüstet. Die Maschine muss folglich weder geölt noch gefettet werden.

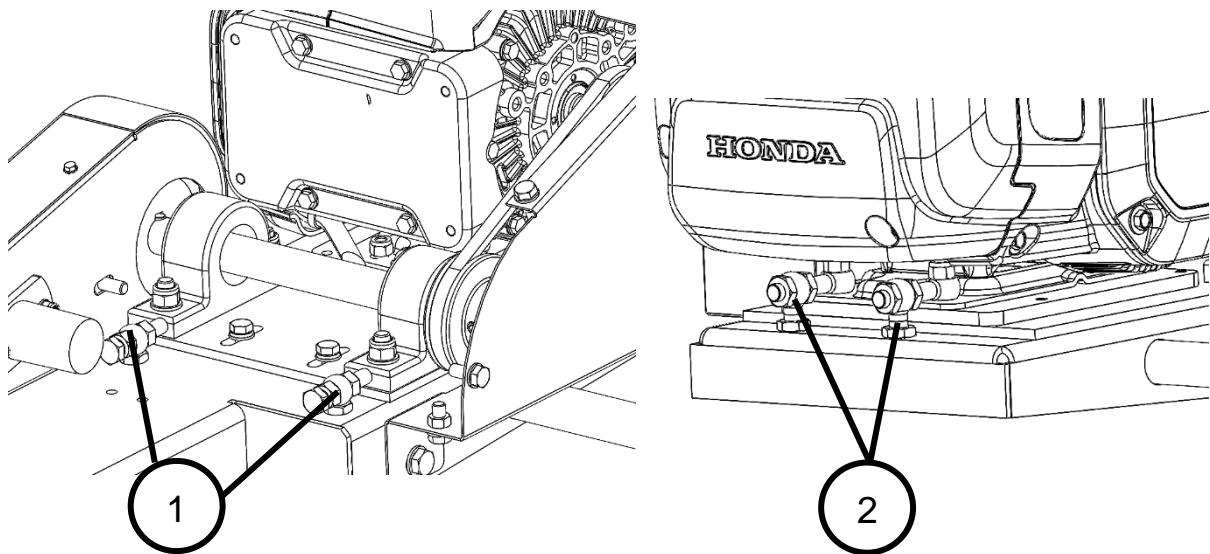
Reinigung der Maschine

Die Lebensdauer der Maschine hängt sehr von ihrer Pflege ab. Die Maschine ist folglich am Ende eines jeden Arbeitstages zu reinigen, insbesondere die Wasserpumpe, die Wasserwanne (kann zu Reinigungszwecken entfernt werden), der Motor und die Befestigungsflansche.

Überprüfen und Wechseln der Riemen

Um die Riemen einzustellen:

- Entfernen Sie zuerst das linke Riemengehäuse, indem Sie die 4 Schrauben herausdrehen. Entfernen Sie auch das Nebenwellengehäuse, indem Sie die 5 Schrauben herausdrehen.
- Lösen Sie die 2 Befestigungsschrauben, die die Abtriebswellenplatte halten, und die 4 Schrauben, die die Motorplatte halten.
- Bewegen Sie zuerst die Abtriebswelle mithilfe der beiden Schrauben an der Seite der Riemenspannvorrichtung (1 im Bild unten). Ziehen Sie dann die 2 Schrauben fest, mit denen die Platte der Abtriebswelle befestigt ist.
- Bewegen Sie dann den Motor mithilfe der Schrauben auf der Rückseite des Motors. (2 im Bild unten). Ziehen Sie dann die 4 Schrauben, die die Motorplatte halten, wieder fest.
- Bauen Sie das Riemengehäuse und das Gehäuse der Vorgelegewelle wieder zusammen.



So wechseln Sie die Riemen:

- Entfernen Sie zunächst das linke Riemengehäuse, indem Sie die 4 Schrauben lösen. Entfernen Sie auch das Nebenwellengehäuse, indem Sie die 5 Schrauben lösen.
- Lösen Sie die 2 Befestigungsschrauben, die die Nebenwellenplatte halten, und die 4 Schrauben, die die Motorplatte halten.
- Schieben Sie den Motor und die Abtriebswelle auf den Schneidkopf.
- Entfernen Sie die alten Riemen und passen Sie die neuen an.
- Spannen Sie zuerst den Riemen zwischen der Schleifscheibenwelle und der Abtriebswelle. Ziehen Sie dann die 2 Schrauben der Riemenspannvorrichtung (1 im Bild oben) und die 2 Halteschrauben der Sekundärwellenplatte fest.
- Spannen Sie dann den Riemen zwischen dem Motor und der Sekundärwelle. Spannen Sie dann den Riemen zwischen dem Motor und der Sekundärwelle mithilfe der Schrauben auf der Rückseite des Motors (2 im Bild oben) und ziehen Sie die 4 Halteschrauben der Motorplatte fest.
- Bauen Sie die Riemenabdeckung und das Gehäuse der Abtriebswelle wieder zusammen.

ACHTUNG: Verwenden Sie die Maschine nicht ohne die Schutzabdeckungen.

Motorwartung

Maintenance Schedule

Regular Service Period	Each use	Every 5 years or 500 hrs.
1	Check	Clean
2	Change	

1	Switch Speed control lever	Check not damaged	(Applicable type)
2	LED	Check	(Applicable type)
3	Power cable	Check not damaged	
4	Battery fastener	Check not damaged	
5	Rubber support	Check not damaged	
6	Battery hook	Check not damaged	
	Wire harness		If necessary
	Battery fastener		
	Rubber support		
	Battery hook		
	Rubber mount		
	Stopper bolt		
	Stopper rubber		
	Drain hole		
	Set speed	When required if an unusual sound is heard	

Take the DC Power Unit to your Honda servicing dealer.

1 Switch Speed control lever

Check work properly (start and stop) (change speed)

2 LED Check all LED light ON when POWER is turned on

* Read and understand the Owner's Manual before operating the DC Power Unit.

Storage Storage temperature range **-5 to 30°C**

- Long-term storage is not possible
- Use Battery Pack to discharge
- Long-term storage is possible
- Long-term storage is not possible
- Charge Battery Pack

Remove the Battery Pack

Unplugged

CHARGE

7 STÖRUNGEN - URSACHEN UND REPARATUR

7.1 Verhalten bei einer Störung

Bei einer Störung während des Betriebs die Maschine ausschalten und vom Stromnetz trennen. Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

7.2 Anleitung zur Fehlersuche und Abhilfe

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Motor läuft nicht	Niedriger Batterieladung	Batterieladung prüfen (ggf. nachladen)
	Schalter defekt	ACHTUNG: Darf nur vom Elektrofachmann behoben werden
	Motor defekt	Motor austauschen oder Motorhersteller kontaktieren
Blatt dreht sich nicht	Riemen nicht gespannt oder defekt	Riemen kontrollieren und bei Bedarf Riemen wechseln
Motor fällt während des Sägens aus, kann aber nach einer kurzen Pause wieder gestartet werden (Überlastungsschutz)	Zu hoher Vorschub	Mit geringerem Vorschub schneiden
	Sägeblatt stumpf	Sägeblatt mit 10-15 Schnitten in Kalksandstein nachschärfen
	Sägeblatt abgenutzt	Sägeblatt wechseln
	Falsches Sägeblatt für die Anwendung	Sägeblatt wechseln
Kein Wasser am Sägeblatt	Wasserstand zu niedrig	Wasser nachfüllen
	Wasserhahn geschlossen	Wasserhahn am Sägeblattgehäuse öffnen
	Leitungssystem verstopft	Leitungssystem reinigen
	Pumpe defekt	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen, ob die Pumpe am Motor angeschlossen ist • Pumpe austauschen

7.3 Kundendienst

Erforderliche Angaben bei der Bestellung von Ersatzteilen:

- Seriennummer (sieben Ziffern)
- Ersatzteilnummer
- Genaue Bezeichnung
- Gewünschte Stückzahl
- Lieferanschrift
- Bitte geben Sie eindeutig die gewünschte Versandart an, z. B. „Express“ oder „per Luftpost“.
Wird keine Versandart vorgeschrieben, so wird die für uns wirtschaftlichste Art gewählt, die nicht unbedingt die schnellste sein muss.
Genaue Angaben vermeiden Probleme und Versandfehler.
In Zweifelsfällen schicken Sie uns bitte das defekte Teil zu. Sollten die Teile noch unter die Gewährleistung fallen, ist die Zusendung des Teils zwingend erforderlich.
Bestellen Sie Ersatzteile für den Motor direkt beim Hersteller oder bei einem Händler - dies spart Zeit und Geld!

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

190, Bd J.F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
Grand-Duché de Luxembourg
Tel.: 00352-50401-1
Fax: 00331 83717792
E-Mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.4 Ersatzteile

Zur Auswahl von Ersatzteilen finden Sie Ersatzteillisten und Explosionszeichnungen im Service-Bereich der Norton Clipper Internetseite unter folgender Adresse:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Für einen besonders schnellen Zugang können Sie zusätzlich den auf der Maschine vorhandenen QR-Code mit Ihrem Smartphone scannen:



Dieser elektronische Katalog bietet Explosionszeichnungen und Ersatzteillisten für verschiedene Norton Clipper-Maschinen. Wählen Sie dort Ihr entsprechendes Produkt aus.

Für Maschinen, Ersatzteile, Verbrauchsmaterialien sowie Gewährleistungsansprüche und technische Beratung können Sie sich auch an unsere Niederlassungen wenden.

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

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION
PRODUCTS CZ A.S
DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
CZECH REPUBLIC

TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

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

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

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 703-0
FAX: +49 (0) 2236 703-730

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: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCE): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAÂ - 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
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 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
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 RENOVATIO
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
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
SWEDEN
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, İSTANBUL • TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON CLOSE
REDHILL BUSINESS PARK
STAFFORD ST161WB
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 279 553
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
190 Rue J.F. Kennedy
L-4930 Bascharage
Grand Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 401 1
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr