

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

***clipper***

Transforming  
surfaces  
...and beyond

# CST 100/120 ALU

**BENUTZUNGSHANDBUCH**

**Übersetzung der Originalnotiz.**



  
SAINT-GOBAIN





# CE Konformitätserklärung

Der unterzeichnende Hersteller:

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

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt:

Steinsäge: **CST 100 ALU 230V 350MM 2.2 KW 2800RPM** Artikelnummer: **70184601937**  
**CST 120 ALU 230V 350MM 2.2 KW 2800RPM** Artikelnummer: **70184602016**  
**CST 100 ALU 115V 350MM 1.8 KW 2800RPM** Artikelnummer: **70184602124**  
**CST 120 ALU 115V 350MM 1.8 KW 2800RPM** Artikelnummer: **70184602125**

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:1609XXXXX

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, Luxemburg, 02.10.2024.

Fabrice Genuardi, Generalbevollmächtigter und verantwortlich für die technischen Unterlagen.

Bascharage, Luxemburg



# CST : BETRIEBSANLEITUNG

## INHALTSVERZEICHNIS

<b><u>1</u></b>	<b><u>GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE</u></b> .....	<b>6</b>
1.1	<i>Symbole</i> .....	6
1.2	<i>Typenschild</i> .....	7
1.3	<i>Sicherheitshinweise für bestimmte Betriebsphasen</i> .....	7
<b><u>2</u></b>	<b><u>MASCHINENBESCHREIBUNG</u></b> .....	<b>8</b>
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
<b><u>3</u></b>	<b><u>MONTAGE UND INBETRIEBNAHME</u></b> .....	<b>13</b>
3.1	<i>Montage der Füße</i> .....	13
3.2	<i>Werkzeugmontage</i> .....	13
3.3	<i>Einbau der Schneidkopfanschläge</i> .....	13
3.4	<i>Elektrischer Anschluss</i> .....	14
3.5	<i>Einschalten der Maschine</i> .....	14
3.6	<i>Kühlsystem</i> .....	14
<b><u>4</u></b>	<b><u>BETRIEB DER MASCHINE</u></b> .....	<b>15</b>
4.1	<i>Aufstellung</i> .....	15
4.2	<i>Schneiden</i> .....	15
4.3	<i>Wichtige Hinweise zum Schneiden</i> .....	16
<b><u>5</u></b>	<b><u>TRANSPORT UND LAGERUNG</u></b> .....	<b>16</b>
5.1	<i>Transportsicherung</i> .....	16
5.2	<i>Transportvorgang</i> .....	17
5.3	<i>Außerbetriebnahme über längere Zeit</i> .....	17
<b><u>6</u></b>	<b><u>WARTUNG, PFLEGE UND INSPEKTION</u></b> .....	<b>18</b>
<b><u>7</u></b>	<b><u>STÖRUNGEN - URSACHEN UND REPARATUR</u></b> .....	<b>19</b>
7.1	<i>Verhalten bei einer Störung</i> .....	19
7.2	<i>Anleitung zur Fehlersuche und Abhilfe</i> .....	19
7.3	<i>Schaltplan</i> .....	20
7.4	<i>Kundendienst</i> .....	22
7.5	<i>Ersatzteile</i> .....	23

## 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. Folgende Symbole befinden sich auf der Maschine. Die Bedeutung der Symbole ist im Folgenden erklärt:



Die Bedienungsanleitung vor der Nutzung  
der Maschine lesen



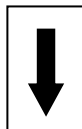
Gehörschutz tragen



Sicherheitshandschuhe tragen



Sicherheitsbrille tragen










Drehrichtung des Sägeblatts



Gefahr von Schnittverletzungen

## 1.2 Typenschild

Das auf der Maschine angebrachte Typenschild enthält folgende wichtige Daten:

 <b>SAINT-GOBAIN</b> 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.
- Verwenden Sie nur NORTON-Diamantsägeblätter. Die Verwendung anderer Werkzeuge kann die Beschädigung der Maschine zur Folge haben.
- Drücken Sie das zu schneidende Werkstück auf dem Tisch fest gegen den Anschlag, sodass es sich während des Schneidens nicht verschieben kann.
- Betreiben Sie die Maschine nur mit vorschriftsmäßig geschlossenem Blattschutz.
- Die richtige Auswahl der Diamantsägeblätter für die jeweilige Anwendung ist anhand der Dokumentation zu treffen.

### Maschine mit elektrischem Motor

- Schalten Sie die Maschine vor jedem Eingriff aus und trennen Sie diese vom Netz.
- Vermeiden Sie den Kontakt der elektrischen Anschlüsse mit Wasserspritzern oder Feuchtigkeit.
- Die Maschine muss ordnungsgemäß geerdet sein. Lassen Sie im Zweifelsfall die elektrischen Anschlüsse von einem zugelassenen Elektrofachmann überprüfen.
- Schalten Sie die Hauptstromversorgung aus, falls die Maschine ohne sichtbaren Grund stoppt. Nur ein zugelassener Elektrofachmann darf nach der Störungsursache suchen und das Problem beheben.
- Drücken Sie im Notfall auf den roten Knopf am Schalter, um die Maschine auszuschalten.

## 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 CST ist eine leistungsstarke, robuste Trennmaschine mit festem Tisch und beweglichem Schneidkopf, die hohe Präzision beim Schneiden einer Vielzahl von Baumaterialien bietet. Sie ist für den Dauereinsatz auf der Baustelle oder im Betrieb geeignet. In Verbindung mit NORTON-Diamantsägeblättern stellt die CST ein Höchstmaß an Qualität und Leistung bei großen Fliesen, Fensterbänken oder Treppenstufen dar.

### 2.2 Verwendungszweck

Die Maschine ist für das Nass-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 (1)**

Verstärkte Schweißkonstruktion aus Stahl für perfekte Stabilität. Die seitlichen Verstreben an der Maschine sorgen dafür, dass die Schiene parallel zum Tisch verläuft. Die Schienen (4) können auch um 45° geneigt werden, sodass Gehrungsschnitte möglich sind. Die Schiene (2) führt den Schneidkopf über den Tisch.

**Sägeblattgehäuse (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 öffnende Metallabdeckung außen am Sägeblattgehäuse ermöglicht den Zugang zur Schneidwelle für den Blattwechsel und zur Kontrolle, wenn die Maschine ausgeschaltet ist, und schützt das Sägeblatt während des Schneidens. Die Drehrichtung des Sägeblatts wird mit einem Pfeil auf dem Gehäuse angezeigt.

**Not-Aus-Knopf (5)**

Der rote Knopf schaltet den Motor ab und dient auch als Not-Aus-Knopf.

**2.4 Zubehörteile**

Für die CST sind zahlreiche Zubehörteile verfügbar:

- Eine Tischverlängerung, die das Schneiden von größeren Materialien ermöglicht.
- Eine Tischrollenverlängerung, die bei aufeinanderfolgenden Schneidvorgängen bei langen Werkstücken von Nutzen ist.
- Ein zusätzlicher Materialanschlag.
- Eine lange Winkelschnittführung, die ein höheres Maß an Präzision während des Schneidens gewährleistet.

**2.4 Technische Daten**

Code	70184601937	70184602016	70184602124	70184602125
Beschreibung	CST 100 ALU 230V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 120 ALU 115V
Leistung	2,2 kW		1,8 kW	
Spannung	230 V 1~		115 V 1~	
Schutzart	IP 54			
Schalldruckpegel	73,5 dB (A) (siehe ISO EN 11201)			
Schallleistungspegel	88,5 dB (A) (siehe ISO EN 3744)			
Schnittlänge	1000 mm	1200 mm	1000 mm	1200 mm
Max. Schnitttiefe	110 mm			
Drehzahl des Sägeblatts (min <sup>-1</sup> )	2800 min <sup>-1</sup>			
Blattdurchmesser	350 mm			
Blattaufnahme	25,4 mm			
Flanschdurchmesser	110 mm			
Länge	1270 mm	1600 mm	1270 mm	1600 mm
Breite	660 mm			
Höhe (mit Füßen)	1350 mm			
Höhe (ohne Füße)	780 mm			
Fassungsvermögen der Wasserwanne	62 L	71 L	62 L	71 L
Gesamtgewicht	72 kg	79 kg	72 kg	79 kg

## 2.5 Angaben zu Vibrationsemissionen

Vibrationsemissionen gemäß **EN 12096**.

Maschine Modell/Code	Gemessener Emissionswert von Vibrationen m/s <sup>2</sup>	K-Unsicherheit m/s <sup>2</sup>	Benutztes Werkzeug Modell/Code
<b>CST 100 ALU 230V / 70184601937</b>  <b>CST 120 ALU 230V / 70184602016</b>  <b>CST 100 ALU 115V / 70184602124</b>  <b>CST 120 ALU 115V / 70184602125</b>	<2,5	0,5	Duo Granit

- Der Vibrationswert ist niedriger und liegt nicht über 2,5 m/s<sup>2</sup>.
- 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 Vollast 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 $L_{\text{Peq}}$ EN ISO 11201	Messunsicherheit K (Schalldruckpegel $L_{\text{Peq}}$ EN ISO 11201)	Schalleistungs- pegel $L_{\text{Weq}}$ NF EN ISO 3744	Messunsicherheit K (Schalleistung s-pegel $L_{\text{Weq}}$ NF EN ISO 3744)
<b>CST 100 ALU 230V</b> / 70184601937  <b>CST 120 ALU 230V</b> / 70184602016  <b>CST 100 ALU 115V</b> / 70184602124  <b>CST 120 ALU 115V</b> / 70184602125	73,5 dB(A)	2,5 dB(A)	88,5 dB(A)	4 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. Sie ist nach Montage des Diamant-Sägeblatts, der Griffe und des Förderwagens und Anschluss an das Stromnetz voll einsatzbereit.

#### 3.1 Montage der FüÙe

Die mitgelieferten Schrauben zur Befestigung der FüÙe am Gestell verwenden.

#### 3.2 Werkzeugmontage

Es sind ausschließlich NORTON-Sägeblätter mit einem Durchmesser von maximal 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 Stromnetz trennen.

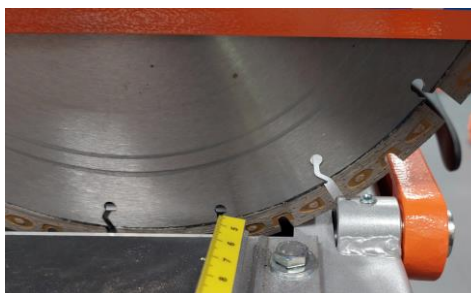
Um ein neues Blatt aufzuspannen, folgende Schritte ausführen:

- Schraube an der Vorderseite des Sägeblattgehäuses lösen und Wasserschlauch auf der linken Seite abziehen. Dann Gehäuse öffnen.
- Sechskantmutter (**Achtung:** Linksgewinde) mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel an 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 des Blattes mit dem Drehrichtungspfeil des Gehäuses übereinstimmt. Bei falscher Drehrichtung wird das Blatt sehr schnell stumpf.
- Den äußeren Flansch wieder aufsetzen.
- Sechskantmutter (**Achtung:** Linksgewinde) mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel festziehen.
- Sägeblattgehäuse schließen, die Schraube an der Vorderseite des Sägeblattgehäuses wieder festziehen und Wasserschlauch wieder anschließen.
- **ACHTUNG:** Die Blattaufnahme muss genau dem Durchmesser der Schneidwelle entsprechen. Eine gerissene oder beschädigte Blattaufnahme stellt eine Gefahr für den Bediener und die Maschine dar.

#### 3.3 Einbau der Schneidkopfanschläge

**ACHTUNG,** wenn die Anschläge schlecht positioniert sind, besteht die Gefahr, dass der Rahmen der Maschine durchtrennt wird.

Beim Wechsel der Scheibe ist es notwendig, die Anschläge des Schneidkopfes einzustellen, um nicht in den Rahmen der Maschine zu schneiden. Bitte überprüfen Sie regelmäßig, ob sich die Haltestellen nicht verschoben haben.





Bei Erhalt der Maschine wird der Schneidkopf durch 2 Sicherungsringe an den Führungsschienen blockiert. Um diese Sicherungsringe einzustellen, müssen Sie:

- 1) Entriegeln der Sicherungsringe
- 2) Sobald die Scheibe montiert ist, senken Sie den Schneidkopf ab bis die Segmente unter der Tischhöhe sind.
- 3) Schieben Sie den Schneidkopf auf eine Seite der Maschine, so dass zwischen der Schneidkopf und dem Rahmen der Maschine etwa 2 cm verbleiben (abhängig von dem Werkzeug)
- 4) Bringen Sie den Sicherungsring gegen den Schneidkopf und verriegeln Sie ihn, um einen Anschlag zu machen (um ein Durchtrennen des Maschinenrahmens zu vermeiden)
- 5) Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4 auf der anderen Seite der Maschine

Die Anschläge des Schneidkopfes sind nun an Ort und Stelle.

### 3.4 Elektrischer Anschluss

Prüfen Sie, ob

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

### 3.5 Einschalten der Maschine

Den grünen Knopf drücken, um die Maschine einzuschalten. Zum Ausschalten den roten Knopf drücken, der auch als Not-Aus-Knopf dient.

#### 400-V-Motor: Drehrichtung

Die Drehrichtung ist auf dem Sägeblattgehäuse angegeben. Wenn die Drehrichtung nicht mit der vom Pfeil angezeigten Richtung übereinstimmt, muss im Stecker mittels eines Schraubendrehers eine Umpolung am Phasenwender vorgenommen werden.

### 3.6 Kühlsystem

- Ausreichend Wasser in die Wanne füllen (bis ca. 1 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 besprüht 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

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

### 4.1 Aufstellung

#### 4.1.1 Angaben zum Aufstellungsort

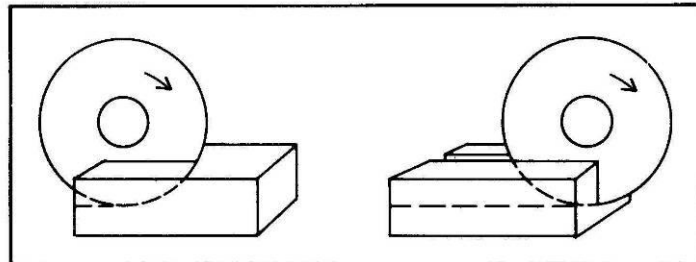
- Sämtliche am Aufstellungsort befindliche Gegenstände entfernen, die den Arbeitsablauf behindern könnten.
- Auf eine ausreichende Beleuchtung des Aufstellungsortes achten.
- Die angegebenen Bedingungen für den Anschluss an die Stromversorgung einhalten.
- Die elektrischen Kabel sind so zu verlegen, 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 und die Wartung der CST sind vor, hinter und neben der Maschine 2 m freizuhalten.

### 4.2 Schneiden

Bei ordnungsgemäßer Verwendung der Maschine und zur Vermeidung des Kontakts mit dem Schneidwerkzeug muss sich eine Hand an einem der 3 Handgriffe des Schneidkopfes befinden, und die andere Hand muss bereit sein, die Maschine im Notfall auszuschalten. Besonders darauf achten, dass die Hände nicht in den Arbeitsbereich des Blattes greifen.



Bei maximaler Schnitttiefe oder beim Starrschnitt ist der Schneidkopf fixiert und das Material wird dagegen gedrückt, wie in der Abbildung dargestellt.

- Den Schneidkopf auf die gewünschte Schnitttiefe absenken, bis dieser 3-5 mm unter der Tischoberkante steht (für volle Schnitttiefe).
- Das zu schneidende Material auf den Tisch legen und fest gegen den Anschlag (oder ggf. gegen die Schnittführung) drücken.
- Den Schneidkopf langsam und mit mäßigem Druck gegen das Material führen.
- Für einen Gehrungsschnitt kann der Schneidkopf geneigt werden. Dazu die beiden schwarzen Knöpfe an den Seiten des Gestells lösen und den Kopf in die gewünschte Position bringen (von 0° bis 45°). Anschließend die beiden Knöpfe fest.

- Zum Schneiden dickerer Materialien das Werkstück zunächst auf einer Seite vorschneiden und dann umdrehen, um es durchzuschneiden. Materialien bis zu einer Tiefe von 220 mm (370 mm bei Sägeblättern mit einem Durchmesser von 500 mm) sind zulässig.

### 4.3 Wichtige Hinweise zum Schneiden

- Die CST ist für Materialien mit folgenden Abmessungen ausgelegt:

Modell	CST 120 ALU 115V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 100 ALU 230V
∅ Scheibe	350 mm	350 mm	350 mm	350 mm
Abmessungen des zu schneidenden Werkstücks (L x B x H)	1200 x 660 x 120	1200 x 660 x 120	1000 x 660 x 120	1000 x 660 x 120
Höchstgewicht der zu schneidenden Stücke	80 kg	80 kg	66 kg	66 kg

- Die Breite des Tisches und die Breite des zu schneidenden Materials können durch eine Tischverlängerung erhöht werden.

Vor Arbeitsbeginn ist der feste und sichere Sitz des Sägeblatts zu prüfen.

- Das Sägeblatt ist in Abhängigkeit von den Herstellerangaben auszuwählen, damit es für das zu schneidende Material, das Bearbeitungsverfahren (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.
- Ausschließlich Norton-Diamant-Sägeblätter verwenden. Die Verwendung anderer Werkzeuge kann die Beschädigung der Maschine zur Folge haben.
- Falls der Thermoschutzschalter ausgelöst wird, den Wärmeschutz abkühlen lassen. Ein paar Minuten warten, damit der Motor abkühlen kann, und anschließend die Maschine wieder einschalten.

## 5 TRANSPORT UND LAGERUNG

### 5.1 Transportsicherung

Vor dem Transport oder dem Versetzen der Maschine stets das Sägeblatt entfernen und die Wasserwanne leeren. Darüber hinaus den Schneidkopf an der Schiene arretieren, indem der Kopf in die Mitte der Schiene geschoben und die Rändelschraube festgezogen wird, bis der Schneidkopf

fest an der Schiene sitzt.

### **5.2 Transportvorgang**

Für einen sicheren Transport der Maschine die Arbeitsvorschriften beachten. Die Maschine ist mit 4 ausklappbaren Griffen ausgestattet. Für den Transport der Maschine die Griffe ausklappen und die Maschine mit den Rädern an den hinteren Füßen bewegen. Die Maschine kann auch mit einem Kran angehoben werden, indem die Lasthaken in die Löcher an den Ecken eingehakt werden. Auch der Transport mittels Gabelstapler ist möglich, wobei die Gabeln unter die Wasserwanne geführt werden müssen.

### **5.3 Außerbetriebnahme über längere Zeit**

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

- Die Maschine vollständig reinigen
- Das Kühlsystem ablassen
- Die Wasserpumpe aus der Wanne entfernen und die Pumpe reinigen

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

## 6 WARTUNG, PFLEGE UND INSPEKTION

Für eine langfristig gute Leistung der CST ist folgender Wartungsplan einzuhalten:

		Vor Beginn der Arbeit	des Während 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						
Motorkühlrippen	Reinigen						
Wasserpumpe	Reinigen						
Wasserwanne	Reinigen						
Tisch	Reinigen						
Wasserdüsen und -schläuche	Reinigen						
Filter der Wasserpumpe	Reinigen						
Schiene	Reinigen						
Motorgehäuse	Reinigen						
Zugängliche Schrauben und Muttern	Nachziehen						

### Wartung des Motors

Vor den Wartungsarbeiten stets die Maschine vom Stromnetz trennen.

### 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, die Schiene des Schneidkopfes, der Motor und die Befestigungsflansche. Zur Reinigung der Wasserwanne den Tisch öffnen. Die Maschine stets reinigen, wenn der Schneidstaub und Rückstände noch nicht eingetrocknet sind.

### Fetten und Ölen

Die CST ist mit wartungsfreien Lagern ausgerüstet. Die Maschine muss folglich weder geölt noch gefettet werden.

## 7 STÖRUNGEN - URSACHEN UND REPARATUR

### 7.1 Verhalten bei einer Störung

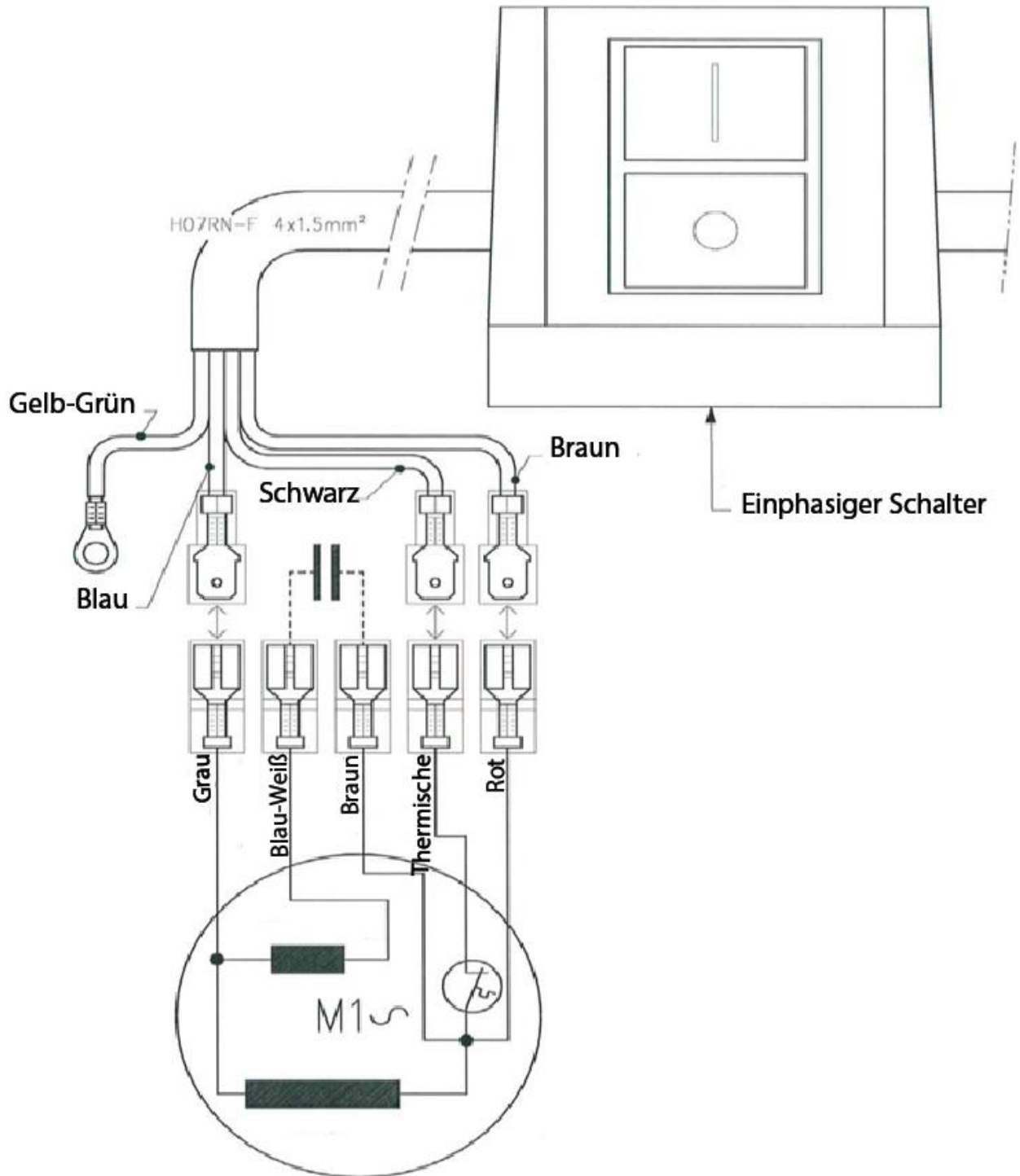
Bei einer Störung während des Betriebs die Maschine ausschalten und vom Stromnetz trennen. Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

### 7.2 Anleitung zur Fehlersuche und Abhilfe

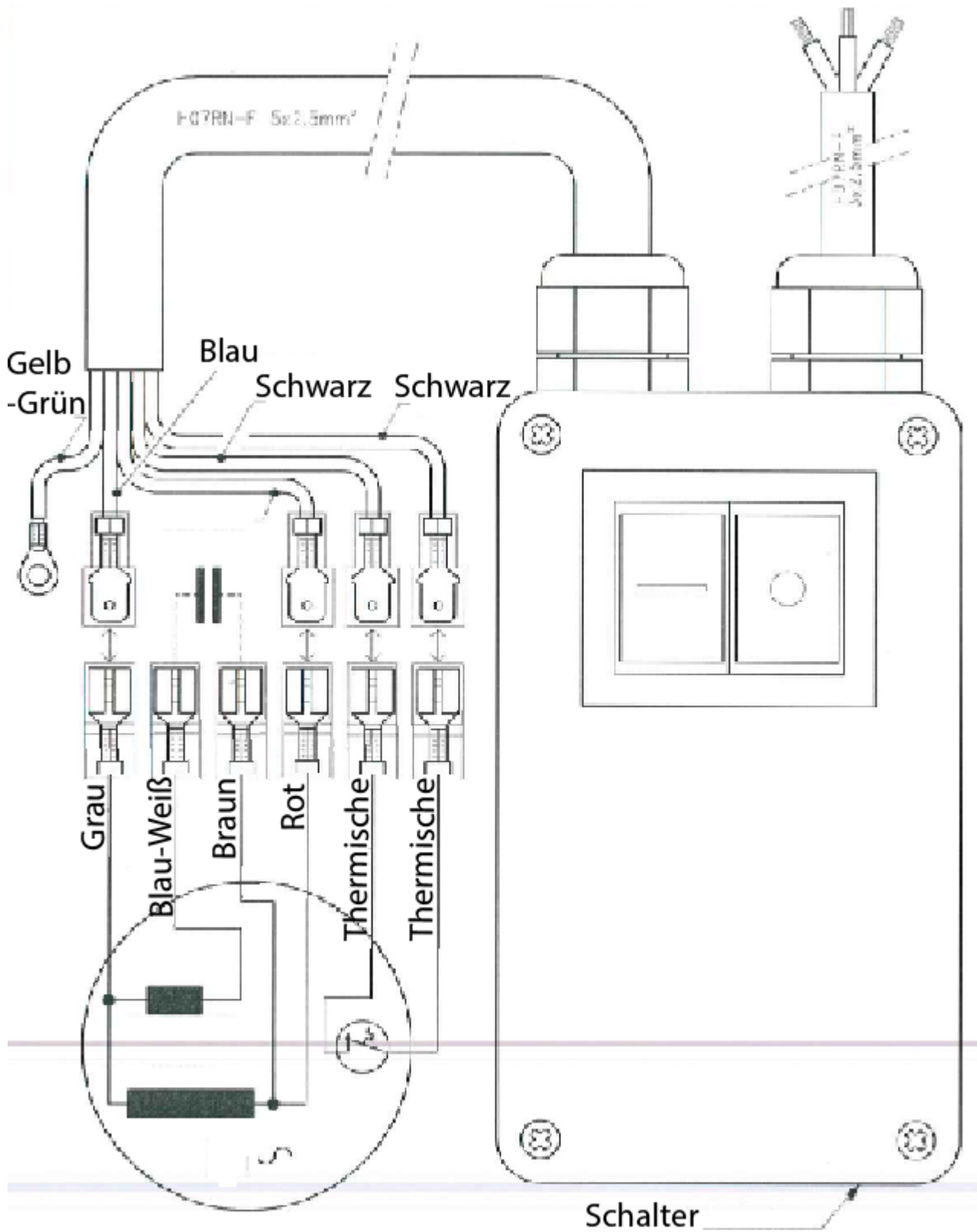
Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Motor läuft nicht	Kein Strom	Stromversorgung überprüfen (zum Beispiel Sicherung)
	Zu geringer Querschnitt des Anschlusskabels	Anschlusskabel austauschen
	Anschlusskabel defekt	Anschlusskabel austauschen
	Schalter defekt	ACHTUNG: Darf nur vom Elektrofachmann behoben werden
	Motor defekt	Motor austauschen oder Motorhersteller kontaktieren
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
	Wasserpumpe defekt	Pumpe austauschen

### 7.3 Schaltplan

#### 230-V-Motor



### Einphasiger 115-V-Motor



## **7.4 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 vorgegeben, 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.**

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

190, Bd. J. F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
Grand-duché de Luxembourg  
Tel.: 00352 50 401 1  
<http://www.construction.norton.eu>  
E-Mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

## 7.5 Ersatzteile

Zur Auswahl von Ersatzteilen finden Sie Ersatzteillisten im Service-Bereich der Internetseite von Norton Clipper 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 41

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  
OFISPAK 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 4011  
Fax: +331 83 717 792  
no. vert (France) 0800 906 903