



# CGW

## BETRIEBSANLEITUNG

---



# Konformitätserklärung

Der Unterzeichnete Hersteller:

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

Erklärt hiermit, dass folgende Produkt:

Streentrenmaschine (Art.Nummer):

**CGW 1-25-1 230V TILTING TABLE (70184613934)**

**CGW 1-15-1 115V TILTING TABLE (70184613948)**

den Bestimmungen entsprechen:

- **Europäischen richtlinie maschinen 2006/42/CE**
- **"NIEDESPANNUNGSRICHTLINIE" 73/23/CEE**
- **Elektromagnetische Kompatibilität Richtlinie 2004/108/CE**

Und der Europäischen Norm:

- **EN 12418 – Streentrenmaschinen – Sicherheit**



Pierre Mersch  
Business Manager Machines Europe



# CGW : BETRIEBSANLEITUNG

SEITE

<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</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>Baugruppen</i> .....	8
2.4	<i>Technische Daten</i> .....	10
<b><u>3</u></b>	<b><u>Montage und erstmalige Inbetriebnahme</u></b> .....	<b>11</b>
3.1	<i>Werkzeugmontage</i> .....	11
3.2	<i>Montage der FüÙe und des Rolltisches</i> .....	11
3.3	<i>Elektrischer AnschluÙ</i> .....	11
3.4	<i>Einschalten der Maschine</i> .....	11
3.5	<i>Wasserkühlung</i> .....	12
<b><u>4</u></b>	<b><u>Transport und Lagern</u></b> .....	<b>13</b>
4.1	<i>Transportsicherung</i> .....	13
4.2	<i>Transportvorgang</i> .....	13
4.3	<i>AuÙerbetriebnahme über längere Zeit</i> .....	13
<b><u>5</u></b>	<b><u>Aufstellen und Betrieb der Maschine</u></b> .....	<b>14</b>
5.1	<i>Aufstellen</i> .....	14
5.2	<i>Die verschiedenen Schneidarten</i> .....	14
<b><u>6</u></b>	<b><u>Wartung, Pflege, Inspektionen</u></b> .....	<b>16</b>
<b><u>7</u></b>	<b><u>Störung - Ursachen und Beseitigung</u></b> .....	<b>17</b>
7.1	<i>Verhalten bei Störungen</i> .....	17
7.2	<i>Anleitung zur Fehlersuche</i> .....	17
7.3	<i>Schaltplan</i> .....	18
7.4	<i>Ersatzteilbestellung</i> .....	20

---

# 1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die CGW 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:



Die Bedienungsanleitung lesen, bevor Sie die Maschine benutzen



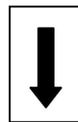
Gehörschutz tragen



Sicherheitshandschuhe tragen



Sicherheitsbrille tragen



Drehrichtung des Sägeblattes



Pumpe eingeschaltet



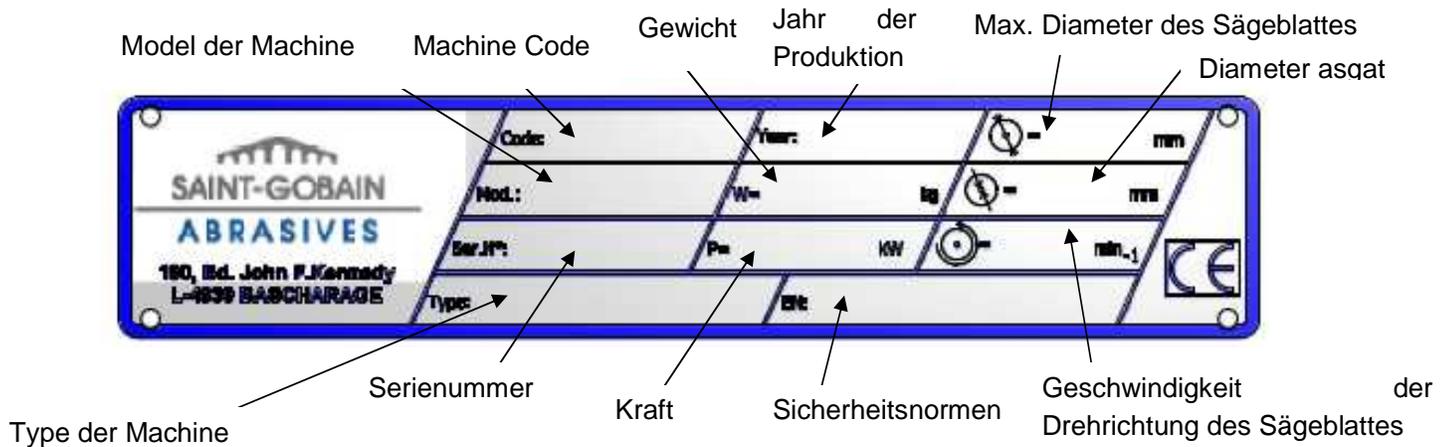
Pumpe ausgeschaltet



Gefahr: Risiko sich zu schneiden

## 1.2 Typenschild

Das Typenschild enthält folgende wichtige Daten:



## 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 Schnitens 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 CGW richtig. Lassen Sie im Zweifelsfall Ihr Stromnetz von einem zugelassenen Elektrofachmann untersuchen.
- Drücken Sie im Notfall auf den vorderen Deckel des Schalters. Dies wird die Maschine sofort abschalten. Schalten Sie die Hauptstromversorgung aus, falls die Maschine ohne sichtbaren Grund stoppt. Lassen Sie nur einen zugelassenen Elektrofachmann das Problem untersuchen und lösen.

## 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.

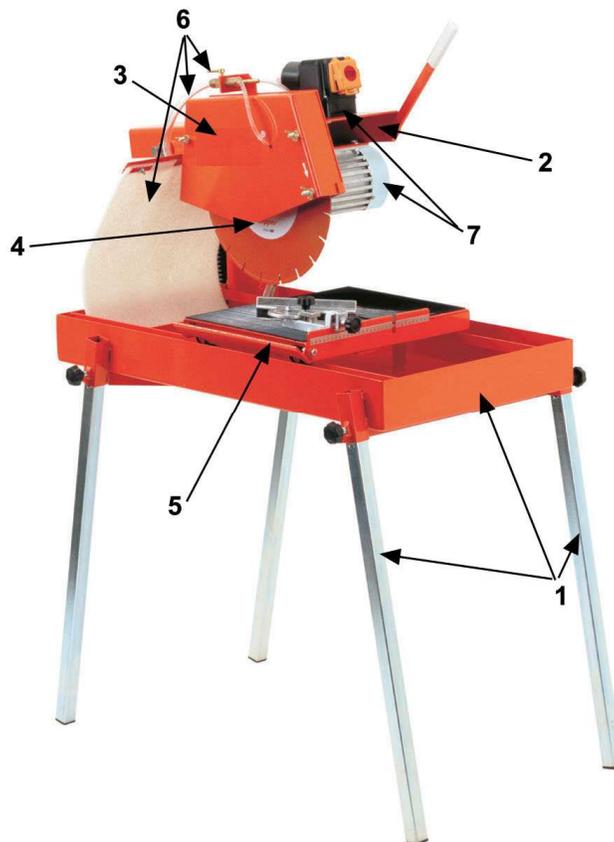
### 2.1 Kurzbeschreibung

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

### 2.2 Verwendungszweck

Sie ist wahlweise für Naß- oder Trockenschnitt zum Trennen von Materialien wie Keramik, Kalksandstein, Sandstein, Waschbeton, Betonsteine und Gasbeton einsetzbar. Sie ist auf keinen Fall für das Schneiden von Metallen und Holz geeignet.

### 2.3 Baugruppen



### **Rahmen und Füße (1)**

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

### **Schneidkopf (2)**

Der Schneidkopf besteht aus einer Stahlschweißkonstruktion. Der Gewichtsausgleich erfolgt durch eine Zugfeder. Schwenklager und Motoraufnahme sind maschinenbearbeitet. Eine Schneidkopfblockierung erlaubt Starrschnitte.

### **Schutzhaube (3)**

Die Schutzhaube besteht aus einer Stahlschweißkonstruktion. Zum Ein- und Ausbau des Diamantblattes ist der seitliche Deckel abzubauen.

### **Schneidwelle (4)**

Der Flansch ist auf der Motorwelle befestigt. Der äußere Flansch wird mit einer Sechskantmutter angezogen. (Achtung : Linksgewinde!)

### **Rolltisch (5)**

Der Maschinentisch aus geschweißtem Stahl hat eine rutschfeste Auflage und einem abnehmbaren Anschlag für das zu schneidende Material.

Die patentierten Tischführungen sind selbstreinigend. Genaues Schneiden wird erreicht durch 4 schräggestellte Kunststofflaufrollen mit abgedichteten Wälzlagern. Der Verschleißausgleich erfolgt selbsttätig. Die Schnittführung erlaubt präzise Einzelschnitte.

### **Naßschnitt (6)**

Eine elektrische Wasserpumpe fördert Kühlwasser aus der Wasserwanne auf beide Seiten des Blattes. In der Wasserwanne befindet sich ein Loch mit Ablaßstopfen zum Ablassen des Schmutzwassers. Das Spritztuch sorgt für die Rückführung des Spritzwassers und Reduzierung der Wasserverluste.

Über den Wasserhahn kann die Wasserzufuhr eingestellt werden. Die Wasserpumpe darf nie trocken laufen. Eine ausreichende Wasserzufuhr bewirkt längere Standzeit des Diamantblattes und Staubbildung. Ein breiter Spritzschutz reduziert Wasserverluste.

### **Elektrischer Motor und Schalter (7)**

Leroy-Somer Motor: Der im Schalter eingebaute Unterspannungsauslöser (NVR) verhindert, z.B. bei Spannungsausfall, das unbeabsichtigte Wiederanlaufen des Motors, wenn wieder Spannung anliegt.

Eine thermische Überlastsicherung schützt den Motor und verhindert das Wiederanlaufen des Motors außerhalb des zulässigen Betriebstemperaturbereiches. Der Thermoschutzschalter kann aus zwei Gründen ansprechen:

- a. Bei leichter Belastung, wenn die Anschlüsse nicht richtig hergestellt sind.
- b. Bei tatsächlicher Überlastung des Motors.

Der ON-OFF Schalter dient auch als Not-Aus Schalter. Auf der rechten Seite des Schalters befindet sich der Pumpenschalter.

## 2.4 Technische Daten

Antriebsmotor	2,2 kW 230V mit thermischem Schutz (Maschinencode 99266, 99320, 99427 und 99560) 1,5 kW 115V mit thermischem Schutz (Maschinencode 99321 und 99705)
Motorschutzart	IP54
Max. Blattdurchmesser	350 mm
Blattaufnahmen	25,4 mm
Blattdrehzahl	2640 min <sup>-1</sup> (Maschinencode 99266, 99320, 99427 und 99560) 2370 min <sup>-1</sup> (Maschinencode 99321 und 99705)
Mitnehmerflansch	90 mm
Schnitttiefe max.	110 mm (ohne Umdrehen des Materials)
Dauerschalldruckpegel	73 dB (A) laut ISO EN 11201
Schalleistungspegel	87 dB (A) laut ISO EN 3744
Schnittlänge max.	500 mm
Tischabmessungen (LxB)	440x320 mm
Maße (LxBxH) ohne Füße	980x600x550 mm
Maße (LxBxH) mit Füße	980x600x1250 mm
Gewichte	
Maschine kpl.	66 kg
Betriebsbereit :	100 kg

### 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.

Blattdurchmesser bis 350 mm können verwendet werden.

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 der linken Seite des Blattschutzes die drei Flügelmuttern und nehmen Sie den Blattschutzdeckel 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 die Sechskantmutter (Linksgewinde) wieder auf und ziehen Sie diese fest.
- Schließen Sie den Blattschutzdeckel zu und ziehen Sie die drei Flügelmuttern wieder an.

#### 3.2 Montage der Füße und des Rolltisches

Nehmen Sie die Füße aus der Wasserwanne heraus und stecken Sie diese in die seitlichen Öffnungen des Rahmens ein. Ziehen Sie dann die Flügelschrauben fest.

Setzen Sie den Rolltisch auf die Schiene mit Anschlag nach vorne.

#### 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.

### **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. Wenn der Wasserstand unter den oberen Rand der Wasserpumpe fällt, muß Wasser nachgefüllt werden.
- 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. Der Rolltisch müssen Sie aus der Maschine abnehmen, damit er kein Gefahr während des Transportes darstellt.

### **4.2 Transportvorgang**

Zwei Personen sind für das Bewegen der Maschine erforderlich. Die Maschine können Sie mit oder ohne Füße auf der Baustelle transportieren. Wenn Sie diese in einem Wagen transportieren, nehmen Sie die Füße ab. Die Maschine hat keine Kranösen.

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

Wenn die Maschine für eine längere Zeit stillgelegt werden soll, beachten Sie 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.

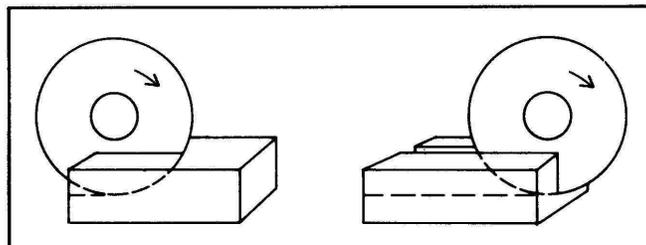
#### 5.1.2 Raumbedarf für Betrieb und Wartung

Halten Sie ca. 2 m vor und 1,5 m hinter und neben der Maschine für Betrieb und Wartung frei, so daß Sie sicher arbeiten können und bei Betriebsstörungen sofort eingegriffen werden kann.

### 5.2 Die verschiedenen Schneidarten

Um die Maschine richtig einzusetzen, stehen Sie mit dem Handgriff des Schneidkopfes in einer Hand, mit der anderen Hand auf dem Handgriff des Rolltisches vor der Maschine. Achten Sie besonders darauf, daß Sie nicht in den Arbeitsbereich des Blattes greifen. Um die Maschine zu starten, 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 dem vorderen Deckel.

#### 5.2.1 Schneiden mit festgestelltem Schneidkopf

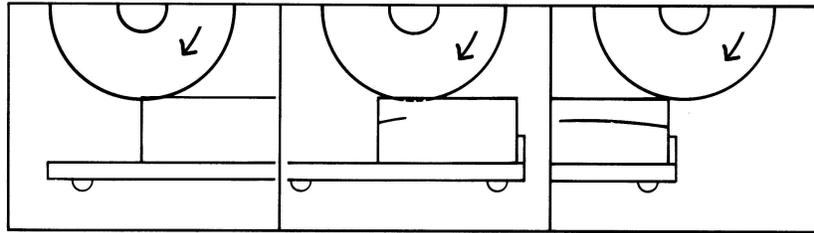


Gemäß der Skizze werden bei diesem Verfahren die zu schneidenden Materialien mit dem Schneidkopf fixiert geschnitten:

- Senken Sie das Blatt ab, bis dieses 3mm unter der Tischoberkante steht (für volle Schnitttiefe).
- Arretieren Sie den Schneidkopf mit der Klemmvorrichtung auf der Schneidkopffachse.
- Legen Sie das zu schneidende Material auf den Tisch und gegen den seitlichen und vorderen Anschlag.
- Führen Sie das Material mit mäßigem Druck gegen das Blatt, wie auf der Skizze angedeutet.

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.

### 5.2.2 Stufenschnitt



Gemäß der Skizze werden bei diesem Verfahren die zu schneidenden Materialien mit dem Tisch hin und her bewegt, wobei der Schneidkopf eine bogenförmige Bewegung ausführt (siehe Skizze).

- Legen Sie das Material gegen den seitlichen und den vorderen Anschlag auf den Tisch.
- Führen Sie das Diamantblatt über das Material, bis es das Material leicht berührt.
- Bewegen Sie das Material auf voller Schnittlänge vor- und rückwärts und erhöhen Sie bei jeder Hinbewegung die Schnitttiefe um ca. 3 mm. Halten Sie hierbei den Schneiddruck konstant. Bei jeder Rückbewegung soll nicht geschnitten werden.

### 5.2.3 Wichtige Hinweise zum Schneiden

- Sie können mit der CGW Maschine Materialteile, die bis 15 kg wiegen und die max. 500x500x110mm groß sind, schneiden.
- 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 (Trocken- oder Naßschnitt) 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.
- Schließen Sie nach Beendigung des Schneidvorganges den Wasserabsperrhahn; die mitlaufende Wasserpumpe ist bei geschlossenem Hahn entlastet. 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, daß 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 und Wasserrücklaufblech	Säubern						
Bei Naßschnitt: Wasserwanne	Säubern						
Wasserdüsen und Zuführungsschläuche	Säubern						
Filter, Wasserpumpe	Säubern						
Rolltischführungsschienen	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.

### Fetten und Ölen

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

### Reinigen 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 Flansche und die Wasserwanne damit Sie diese Maschine so lang wie möglich benutzen können.

## 7 Störung - Ursachen und Beseitigung

### 7.1 Verhalten bei Störungen

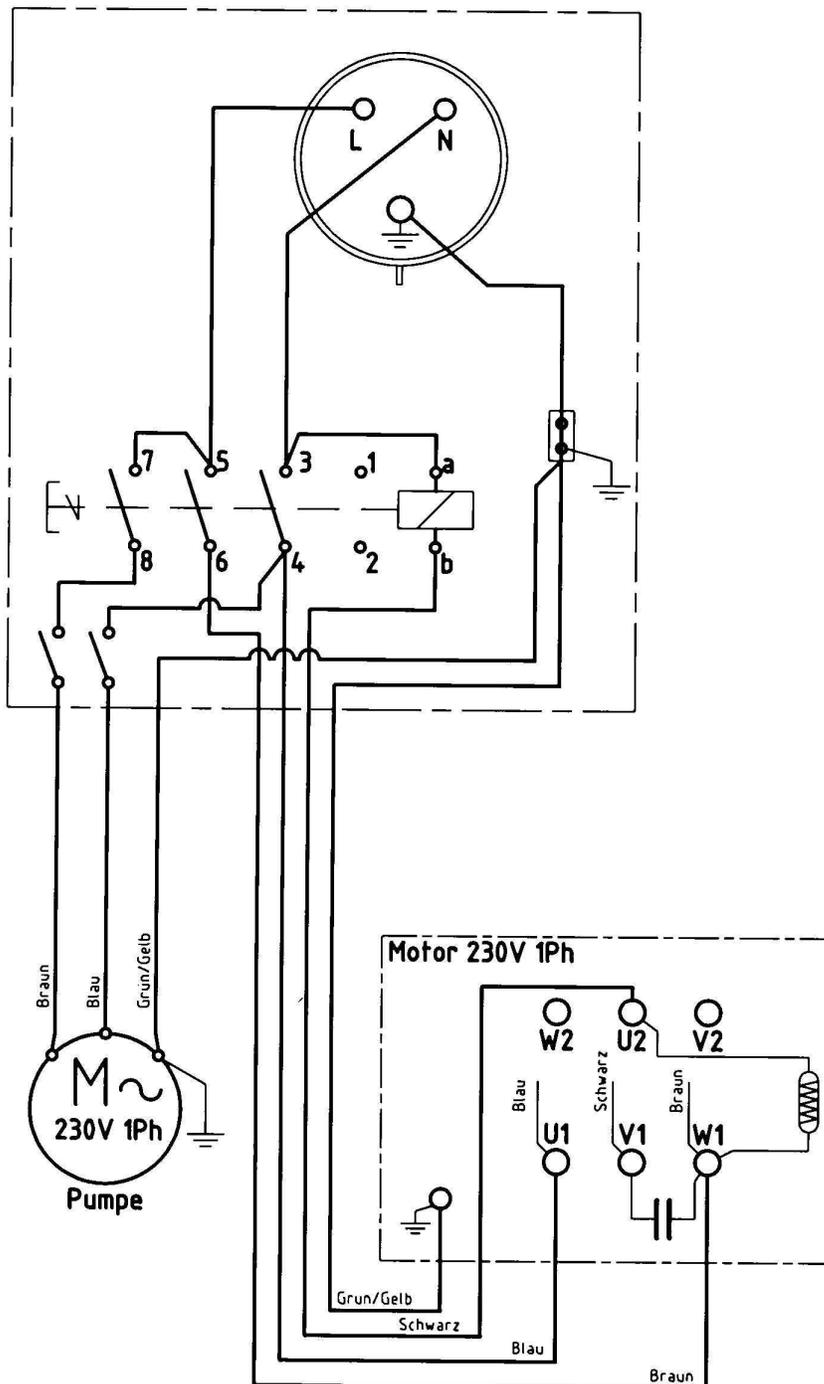
Schalten Sie die Maschine bei Betriebsstörungen aus und trennen Sie diese vom Stromnetz. Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

### 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 reparieren lassen oder ersetzen
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	• Wasserstand zu niedrig	• Wasser nachfüllen
	• Pumpe ausgeschaltet	• Pumpe einschalten
	• Wasserhahn geschlossen	• Wasserhahn öffnen
	• Leitungssystem verstopft	• Leitungssystem reinigen
	• Pumpe defekt	• Pumpe einstecken • Pumpenschalter einschalten • ACHTUNG : Sollte sich die Sicherung auslösen, so muß der Fehler von einem Elektrofachmann untersucht werden

### 7.3 Schaltplan

70184613934, 70184613947, 70184613966 und 70184613995





## **7.4 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, Bd. J.F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
Grand-Duché de Luxembourg

Tel. : 00352-50401-1

Fax : 00352-501633

<http://www.construction.norton.eu>

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.

#### **Benelux und Frankreich**

Saint-Gobain Abrasives S.A.  
Kostenlose Telefonnummer  
Belgien: 0 800 18951  
Frankreich: 0 800 90 69 03  
Niederlande: 0 8000 22 02 70  
e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

#### **Spanien**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.  
Ctra Guipuzcoa Km7,5  
E-31195 BERRIOPLANO (Navarra)  
Tel: 0034 948 30 3000  
Fax: 0034 948 30 6042  
e-mail:[Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

#### **Deutschland**

Saint-Gobain Diamond Products GmbH  
Birkenweg 45-49,  
D-50389 WESSELING  
Tel : (02236) 8911 0  
Fax : (02236) 8911 30  
e-mail: [sales.ngg@saint-gobain.com](mailto:sales.ngg@saint-gobain.com)

#### **Österreich**

Saint-Gobain Abrasives GmbH  
Telsenberggasse, 37  
A-5020 SALZBURG  
Tel : 0043 662 43 00 76 77  
Fax : 0043 662 43 01 75  
e-mail : [office@sga.net](mailto:office@sga.net)

#### **Großbritannien**

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

#### **Tschechische Republik**

Norton Diamantove Nastroje Sro  
Vinohrdadska 184  
CS-13000 PRAHA 3  
Tel: 0042 0267 13 20 21  
Fax: 0042 0267 13 20 21  
e-mail : [norton.diamonds@komerce.cz](mailto:norton.diamonds@komerce.cz)

#### **Polen**

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.  
AL. Krakowska 110/114  
PL-00-971 WARSZAWA  
Tel: 0048 22 868 29 36  
Tel/Fax: 0048 22 868 29 27  
e-mail: [norton-diamond@wp.pl](mailto:norton-diamond@wp.pl)

#### **Italien**

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.  
Via per Cesano Boscone, 4  
I-20094 CORSICO-MILANO  
Tel: 0039 02 44 851  
Fax : 0039 0245 101238  
e-mail : [Norton.edilizia@saint-gobain.com](mailto:Norton.edilizia@saint-gobain.com)

#### **Ungarn**

Saint-Gobain Abrasives KFT.  
Banyaleg Utca 60B  
H-1225 BUDAPEST  
Tel: ++36 1 371 2250  
Fax: ++36 1 371 2255  
e-mail: [nortonbp@axelero.hu](mailto:nortonbp@axelero.hu)







SAINT-GOBAIN ABRASIVES

190, Bd. J. F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
LUXEMBOURG

**Tel.: ++352 50401-1**

**Fax: ++352 501633**

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

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

**26.09.08**