

NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper

Transforming
surfaces
...and beyond

CDR 254

BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung




SAINT-GOBAIN



CE Konformitätserklärung

Der unterzeichnete Hersteller:

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

Erklärt, dass dieses Produkt:

Kernbohrgerät: **CDR 254**

Code: **310613821**

den Anforderungen folgender Richtlinien:

- **"MASCHINEN" 2006/42/EG**

Und die europäische Norm:

- **EN 12348 – Kernbohrmaschinen auf Ständer – Sicherheit**

Gültig für Maschinen ab Seriennummer:

4503705102001

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, 26.05.2024



Fabrice Genuardi, Generalbevollmächtigter und verantwortlich für die technischen Unterlagen.

Bascharage, Luxemburg

CDR 254

BEDIENUNGSANLEITUNG

1	GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE	5
1.1	<i>Symbole</i>	5
1.2	<i>Maschinenplatte</i>	6
1.3	<i>Sicherheitshinweise für bestimmte Betriebsphasen</i>	6
2	BESCHREIBUNG DER MASCHINE	7
2.1	<i>Kurzbeschreibung</i>	7
2.2	<i>Verwendungszweck</i>	7
2.3	<i>Layout</i>	7
2.4	<i>Technische Daten</i>	8
3	MONTAGE UND INBETRIEBNAHME	9
3.1	<i>Montage des Motors auf dem Bohrergerät</i>	9
3.2	<i>Montage von Werkzeugen</i>	9
4	TRANSPORT UND LAGERUNG	9
4.1	<i>Sicherung für den Transport</i>	9
4.2	<i>Ablauf des Transports</i>	10
4.3	<i>Lange Zeit der Inaktivität</i>	10
5	BEDIENUNG DER MASCHINE	11
5.1	<i>Ort der Arbeit</i>	11
5.2	<i>Bohrverfahren</i>	11
6	WARTUNG UND INSTANDHALTUNG	15
7	FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG	16
7.1	<i>Verfahren zur Fehlersuche</i>	16
7.2	<i>Leitfaden zur Fehlerbehebung</i>	16
7.3	<i>Kundendienst</i>	17
7.4	<i>Ersatzteile</i>	18
8	ANHANG	19
8.1	<i>Ideale Drehzahl der Bohrkronen in Bezug auf den Bohrungsdurchmesser</i>	19

1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

Das Kernbohrgerät CDR 254 ist ausschließlich für das Bohren von Bauprodukten hauptsächlich auf einer Baustelle konzipiert.

Verwendungszwecke, die nicht den Anweisungen des Herstellers entsprechen, gelten als Verstoß gegen die Vorschriften. Der Hersteller haftet nicht für daraus resultierende Schäden. Jegliches Risiko trägt vollständig der Benutzer. Die Beachtung der Bedienungsanleitung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsanforderungen gelten ebenfalls als unter vorschriftsmäßiger Verwendung enthalten.

1.1 Symbole

Wichtige Warnhinweise und Hinweise sind auf der Maschine mit Symbolen gekennzeichnet. Die folgenden Symbole werden auf der Maschine verwendet:



Lesen Sie die Anweisungen des Betreibers



Es muss ein Gehörschutz getragen werden



Es muss ein Handschutz getragen werden



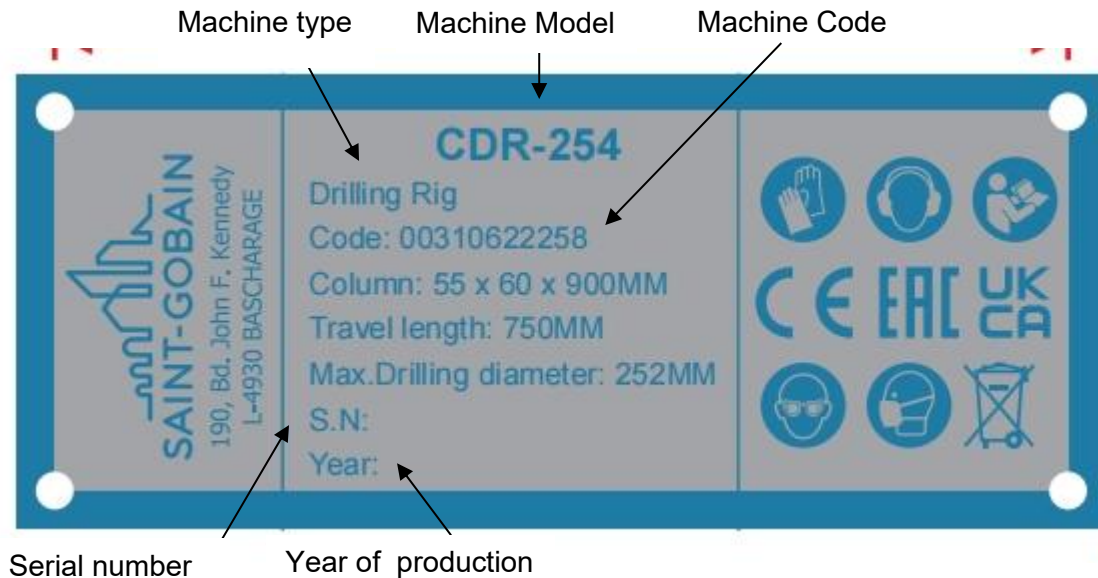
Es muss ein Augenschutz getragen werden



Atemwegsschutz muss getragen werden

1.2 Maschinenplatte

Wichtige Daten finden Sie auf dem folgenden Schild, das sich an der Maschine befindet:



1.3 Sicherheitshinweise für bestimmte Betriebsphasen

Vor Beginn der Arbeiten

- Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit der Arbeitsumgebung am Einsatzort vertraut. Das Arbeitsumfeld umfasst: Hindernisse im Arbeits- und Manöverbereich, die Festigkeit des Bodens, den notwendigen Schutz auf der Baustelle in Bezug auf öffentliche Verkehrswege und die Verfügbarkeit von Hilfe bei Unfällen.
- Beschädigte oder stark verschlissene Bohrkronen sofort entfernen, da sie den Bediener beim Drehen gefährden.
- Montieren Sie nur NORTON Diamantbohrkronen an der Maschine! Die Verwendung anderer Werkzeuge kann die Maschine beschädigen!
- Lesen Sie die Spezifikationen der Bohrkronen sorgfältig durch, um das geeignete Werkzeug für Ihre Anwendung auszuwählen.
- Stellen Sie sicher, dass der Griff der Maschine frei von Öl oder Fett ist.
- Es wird auf die Verwendung der Schutzbrille BS2092 in Übereinstimmung mit den spezifizierten Prozessen Nr. 8 der Verordnung zum Schutz der Augen von 1974, Regel 2(2) Teil 1, hingewiesen.
- Stellen Sie sicher, dass kein Montagewerkzeug mehr an der Maschine vorhanden ist, bevor Sie sie starten.

Elektrisch betriebene Maschine

- Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung der Maschine mit einem geerdeten Schutzstecker ausgestattet ist. Wenn Sie Zweifel haben, lassen Sie die elektrische Anlage von einem qualifizierten Elektriker überprüfen.
- Ziehen Sie die Maschine niemals am Kabel, um sie zu transportieren oder von der Stromversorgung zu trennen.

- Vermeiden Sie jeglichen Kontakt des Kabels bzw. des Verlängerungskabels mit Wärmequellen, Öl und scharfen Kanten.
- Überprüfen Sie immer das Kabel, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Wenn es beschädigt ist, lassen Sie es von einem qualifizierten Elektriker ersetzen.
- Schalten Sie die Maschine aus und isolieren Sie sie von der Hauptstromversorgung, bevor Sie Wartungs- oder Reparaturarbeiten an der Maschine durchführen
- Falls die Maschine ausfällt oder ohne ersichtlichen Grund stoppt, schalten Sie die Hauptstromversorgung aus. Nur eine Elektrofachkraft darf den Fehler untersuchen und den Fehler beheben.
- Trennen Sie die Maschine immer von der Stromversorgung, wenn sie nicht verwendet wird.

2 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Jede Änderung, die zu einer Veränderung der ursprünglichen Eigenschaften der Maschine führen könnte, darf nur von Saint-Gobain Abrasives vorgenommen werden, die bestätigt, dass die Maschine weiterhin den Sicherheitsvorschriften entspricht.

2.1 Kurzbeschreibung

Das Kernbohrgerät CDR 254 ist auf Langlebigkeit und hohe Leistung für Nass- und Trockenbohrungen vor Ort mit einer breiten Palette von Mauerwerks- und Natursteinprodukten ausgelegt.

Wie bei allen anderen NORTON-Produkten wird der Bediener sofort die Liebe zum Detail und zur Qualität der beim Bau verwendeten Materialien zu schätzen wissen. Die Maschine und ihre Bestandteile werden nach hohen Standards montiert, um eine lange Lebensdauer und minimalen Wartungsaufwand zu gewährleisten.

2.2 Verwendungszweck

Die Maschine ist für das Bohren einer Vielzahl von Baustoffen ausgelegt. Sie ist nicht zum Bohren von Holz oder Metallen ausgelegt, mit Ausnahme von Stahlbewehrungen, die sicher in Beton eingebettet sind.

2.3 Layout

Das Kernbohrgerät CDR 254 besteht aus zwei Hauptteilen: dem Motor und dem Bohrgerät selbst.

Das Gestell ist aus Aluminiumprofil gefertigt, was das Gewicht der Maschine reduziert und einen einfachen Transport ermöglicht. Die Basis sorgt für die Stabilität des Bohrgeräts und ermöglicht zwei Möglichkeiten, das Bohrgerät zu befestigen: mit einer Vakuumpumpe oder mit Befestigungsankern. Das Bohrgerät ist mit einer Schnellbefestigungsplatte ausgestattet, so dass der Motor schnell am Bohrgerät montiert oder entfernt werden kann.

2.4 Technische Daten

Spezifikation	Wert
Maximaler Durchmesser (mm)	250
Hub (mm)	640
Säulenmaterial	Aluminium
Schlittenmaterial	Aluminium
Säulenquerschnitt (mm)	55 x 60
Befestigung der Basis	Anker und Vakuum
Integrierte Vakuumbasis	Ja
Abmessungen der Basis (mm)	235 x 335
Höhe (mm)	950
60 mm support	Ja
Motormontageplatte	Ja
Führungssystem des Schlittens	4 Rollen
Schlittenhub	1/1
Verstärkungen	Ja
Neigung	0–45°
Libelle	Ja
Transportgriff	Ja
Transporträder	Ja
Gewicht (kg)	14.5

Die Codenummer finden Sie auf dem Maschinenschild. Wenn Sie ein komplettes Kit gekauft haben, besteht Ihre Maschine aus einer Säule mit kombiniertem Sockel, einem Motor und einer Motormontageplatte. Dies sind die Eigenschaften des Motors:

3 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

3.1 Montage des Motors auf dem Bohrgerät

Wenn Sie ein komplettes Kit gekauft haben, sind die Motor-Schnellmontageplatte und Ihr Motor bereits montiert.

So montieren Sie die Platte an Ihrem Motor:

- Ziehen Sie die 4 Schrauben durch die Platte im Motor fest.
- Dann können Sie den Motor auf dem Bohrgerät montieren, indem Sie diese Platte einfach in das entsprechende Gerät auf den Bohrkopf schieben. Ziehen Sie die Platte mit dem Griff am Bohrständler fest.

3.2 Montage von Werkzeugen

Mit dem CDR 254 können nur NORTON-Bohrkronen verwendet werden.

Alle verwendeten Werkzeuge müssen hinsichtlich ihrer maximal zulässigen Schnittgeschwindigkeit für die maximal zulässige Drehzahl der Maschine ausgewählt werden. Bevor Sie einen neuen Bohrer in die Maschine einbauen, schalten Sie ihn aus und isolieren Sie ihn von der Hauptstromquelle.

Um ein neues Bohrkronen zusammenzubauen, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Entfernen Sie den Motor aus dem Bohrgerät.
- Verwenden Sie zwei Schraubenschlüssel, um den alten Bohrer zu demontieren: einen, um die Motorachse zu verriegeln, und den anderen, um den Bohrer abzuschrauben. Nicht an Gewindeteilen greifen.
- Fetten Sie das Gewinde der Motorachse und des Bohrers.
- Bei Bohrkronen mit 1 1/4"-Anschluss eine Unterlegscheibe aus Bronze oder Messing zwischen der Motorachse und dem Bohrkronen einsetzen.
- Adapter sind für den Fall erhältlich, dass Bohrkronen und Motorachse nicht zusammenpassen.
- Schrauben Sie die neue Bohrkronen fest. Mit den beiden Schraubenschlüsseln festziehen. Prüfen Sie, ob es vollständig an der Motorachse verriegelt ist.

4 TRANSPORT UND LAGERUNG

Ergreifen Sie folgende Maßnahmen, um den CDR 254 sicher zu transportieren.

4.1 Sicherung für den Transport

Demontieren Sie die Bohrkronen, trennen Sie den Motor vom Bohrgerät und den Motor von der Stromversorgung.

4.2 *Ablauf des Transports*

Transportieren Sie den CDR 254 ausschließlich auf dem Landweg. Benutzen Sie den Griff, um den Bohrständer zu tragen. Kein Teil der Maschine ist für das Anheben des CDR 254 ausgelegt.

4.3 *Lange Zeit der Inaktivität*

Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, reinigen Sie die Maschine vollständig. Lagern Sie die Maschine an einem trockenen, belüfteten und sauberen Ort.

5 **BEDIENUNG DER MASCHINE**

Hier finden Sie eine nützliche Beschreibung, wie Sie das Gerät richtig verwenden.

5.1 Ort der Arbeit

5.1.1 Aufstellen der Maschine

- Entfernen Sie vom Einsatzort alles, was den Arbeitsablauf behindern könnte!
- Stellen Sie sicher, dass der Standort ausreichend beleuchtet ist!
- Beachten Sie die Bedingungen für den Anschluss an Netzteile!
- Verlegen Sie Elektrokabel so, dass Beschädigungen durch den CDR 254 ausgeschlossen sind!
- Sorgen Sie für einen stets ausreichenden Blick auf den Arbeitsbereich, um jederzeit in den Arbeitsprozess eingreifen zu können!
- Halten Sie andere Mitarbeiter aus dem Bereich fern, damit Sie sicher arbeiten können.

5.1.2 Platzbedarf für Betrieb und Wartung

Lassen Sie 2 m um die Maschine herum für die Verwendung und Wartung des CDR 254.

5.2 Bohrverfahren

5.2.1 Vorbereiten des Bohrens

- Achten Sie darauf, dass es gut verankert oder fest geklemmt ist, wenn das zu bohrende Material nicht Teil einer großen Konstruktion ist.
- Vergewissern Sie sich vor dem Bohren einer Stahlbetonkonstruktion, dass Sie die Konstruktion nicht beschädigen.
- Stellen Sie sicher, dass die Bohrung keine Gas- oder Rohrleitungen oder elektrischen Kabel beschädigt.
- Verwenden Sie für die Bedienung des CDR 254 nur den Kunststoffgriff der Maschine und keine Metallteile, insbesondere wenn elektrische Kabel untergetaucht werden könnten.
- Vergewissern Sie sich vor dem Bohren, dass der Kern durch Herausfallen aus dem Loch keinen Schaden anrichtet. Begrenzen und beschildern Sie den Arbeitsbereich immer und platzieren Sie Warnsignale um ihn herum.
- Wenn der Kern durch Herausfallen aus dem Loch Schaden anrichten kann, stellen Sie das richtige Gerüst her, um den Kern zu halten, wenn Sie mit dem Bohren aufhören.
- Um die Rotationsgeschwindigkeit des Bohrers auszuwählen, verwenden Sie das Diagramm auf der Seite, das den zu verwendenden Geschwindigkeitsbereich entsprechend dem Durchmesser des Lochs angibt.
- Bevor Sie mit der Arbeit beginnen, überprüfen Sie die Befestigung und Stabilität des Bohrkronens.
- Verwenden Sie die richtigen Werkzeuge, wie sie vom Hersteller empfohlen werden, abhängig vom zu bohrenden Material und der erforderlichen Effizienz.
- Während des Bohrens kontinuierlich und rechtzeitig Kühlwasser auftragen!

5.2.2 Befestigen des Bohrständers

Verwenden Sie nur NORTON-Werkzeuge, um das Bohrständers zu reparieren. Befestigen Sie das Bohrständers immer, bevor Sie den Motor auf dem Bohrständers montieren. Beim Bohren über Kopf oder horizontal in eine Wand sollte eine zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, indem eine Stützschiene zum Bohrgerät verwendet wird, falls der Anker oder das Vakuum versagen.

Fixierung mit einem Dübel

Um den Bohrständers zu befestigen, benötigen Sie einen 15 mm Dübel, eine 30cm lange Gewindestange, eine Unterlegscheibe und eine Flügelmutter.

- Bohren Sie ein Loch mit einem Durchmesser von 15 mm und einer Tiefe von 50 mm und reinigen Sie es.
- Verwenden Sie das entsprechende Werkzeug, um den Dübel in das Loch zu setzen.
- Schrauben Sie die Gewindestange in den Dübel.
- Platzieren Sie das Bohrständers so, dass die Gewindestange durch das Langloch in der Basis geht.
- Setzen Sie die Unterlegscheibe auf die Stange ein und schrauben Sie die Flügelmutter gründlich fest.
- Sie können das Bohrständers mit den Schrauben in den Ecken der Basis einstellen.

Fixierung mit einer Vakuumpumpe

- Befestigen Sie die Pumpe an der Basis des Bohrgeräts.
- Legen Sie das Gummigelenk unter die Basis.
- Stellen Sie die Maschine an der Stelle auf, an der Sie bohren möchten, und halten Sie sie fest.
- Starten Sie die Vakuumpumpe. Es muss ein Druck unter 0,65 bar erreicht werden, um eine ausreichende Haftung des Bohrständers zu erreichen.
- Wenn Sie diesen Druck nicht erreichen können, versuchen Sie, die Oberfläche zum Beispiel mit Putz zu glätten.

5.2.3 Bohren senkrecht zur Oberfläche

Sobald Ihr Motor auf dem richtigen Gang eingeschaltet und das Bohrständers in der richtigen Position platziert und fixiert ist, können Sie mit dem Schnitt beginnen. Befolgen Sie diese Anweisungen:

- Setzen Sie den Griff wieder auf die Mutter, wodurch sich der Bohrkopf bewegen kann.
- Betätigen Sie den PRCD (Personenschutzschalter).
- Öffnen Sie die Wasserversorgung.
- Starten Sie den Motor, während die Bohrkronen die Oberfläche nicht berührt.
- Senken Sie den Bohrkronen mit dem Griff langsam ab, bis er die Oberfläche leicht berührt.
- Drehen Sie den Griff langsam, um den ersten Zentimeter Ihrer Bohrung zu machen. Auf diese Weise stellen Sie sicher, dass Ihr Loch perfekt zentriert wird.
- Anschließend können Sie die Bohrvorschubgeschwindigkeit erhöhen. Wenn Sie zu langsam bohren, verringern Sie die Effizienz der Maschine. Zu schnelles Bohren führt zu einem vorzeitigen Verschleiß der Diamantsegmente.

5.2.4 Schräge Löcher

Sie können das Bohrständler neigen, um schräge Löcher zu machen:

- Entfernen Sie die Schraube an der Vorderseite des Bohrständlers, und lösen Sie die beiden Schrauben an der Seite des Bohrständlers. Behalten Sie die vordere Schraube, da Sie sie als nächstes wieder zusammenbauen müssen, wenn du das Bohrständler senkrecht zur Oberfläche verwenden möchtest.
- Lösen Sie den Verriegelungsgriff an der Klammerhalterung.
- Passen Sie das Bohrständler an, bis Sie den gewünschten Winkel erreicht haben.
- Ziehen Sie die beiden Schrauben an der Seite des Bohrständlers wieder fest.

Beginnen Sie sehr langsam mit dem Bohren, da der Bohrer das Bohrgut nur mit einem kleinen Teil seiner Schneidfläche, auch nicht mit nur einem seiner Diamantsegmente, angreift. Durch langsames Bohren vermeiden Sie eine Fehlausrichtung des Bohrkronen.

5.2.5 Bohren von Stahlstäben in Stahlbeton

Wenn Sie das sehen:

- Der Kern geht sehr langsam voran.
- Die Kraft, die Sie auf das Handrad ausüben müssen, nimmt zu.
- Das Wasser, das aus dem Loch austritt, ist klar und es befinden sich einige metallische Schienen darin.

Sie bohren durch Bewehrungsstahl. Befolgen Sie diese Anweisungen:

- Wenn möglich, wählen Sie einen niedrigeren Gang. Denken Sie daran, dass Sie zuerst den Bohrkronen aus dem Loch nehmen und den Motor ausschalten müssen, um den Gang einzulegen.
- Reduzieren Sie den Schub auf den Bohrkronen.

Wenn Sie mit dem Schneiden der Stangen fertig sind, können Sie den Ausgangsgang und die Bohrgeschwindigkeit neu wählen.

5.2.6 Mechanische Kupplung

Der Motor ist mit einer mechanischen Kupplung ausgestattet. Sie schützt den Motor vor mechanischer Überlastung. Der Motor kann jedoch beschädigt werden, wenn er länger als zwei Sekunden arbeitet. Reduzieren Sie daher die Bohrkraft und schalten Sie den Motor ab.

5.2.7 Abspaltung eines Segments

Wenn sich beim Bohren Diamantsegmente, Stahlsplitter oder Teile Ihres Bohrmaterials lösen und den Bohrkronen am Bohren hindern, verlassen Sie das Loch und bohren Sie ein weiteres Loch mit der gleichen Achse wie das erste, aber mit einem größeren Durchmesser (15-20 mm).

5.2.8 Ende der Bohrung

Wenn Sie das Loch gemacht haben, das Sie bohren möchten:

- Heben Sie die Bohrkronen aus dem Loch.
- Stoppen Sie den Motor mit dem Schalter und nicht mit dem PRCD
- Stoppen Sie die Wasserversorgung.

5.2.9 Den Kern aus dem Bohrer ziehen

- Schrauben Sie den Bohrkronen von der Motorachse ab.
- Halten Sie den Bohrer senkrecht.
- Schlagen Sie das Rohr mit dem Bohrkronen leicht mit einem Holzhammer zusammen, bis der Kern ausgeht. Schlagen Sie den Bohrkronen niemals mit Gewalt gegen eine Wand oder mit Werkzeugen wie Hämmern oder Schraubenschlüsseln. Andernfalls können Sie das Rohr verformen, wodurch verhindert wird, dass sich der Kern aus dem Bohrkronen löst und der Bohrer wiederverwendet werden kann.
- Wenn der Kern in den Bohrer steckt, versuchen Sie, ihn mit einem Meißel zu zerdrücken. Achten Sie darauf, den Bohrkronen nicht zu beschädigen.

5.2.10 Herausziehen des Kerns aus dem Loch (Sacklöcher)

- Mit einem Keil oder einem Hebel den Kern einrasten lassen.
- Um den Kern aus dem Loch zu ziehen, verwenden Sie eine spezielle Zange oder eine Drahtschleife oder bohren Sie ein kleines Loch in die Oberseite des Kerns und setzen Sie eine Ringschraube hinein, um den Kern nach oben zu ziehen und zu entfernen.

5.2.11 Bohren mit einer Verlängerungsstange

So machen Sie ein Loch, das tiefer als die Werkzeuglänge ist:

- Machen Sie das Loch für die volle Tiefe des Bohrers.
- Nehmen Sie den Bohrer aus dem Loch und schalten Sie den Motor aus.
- Nehmen Sie den Kern aus dem Loch, ohne die Maschine zu bewegen.
- Schrauben Sie den Bohrkronen von der Motorachse ab und stecken Sie ihn in das Loch.
- Schrauben Sie die Verlängerungsstange zwischen Bohrkronen und Motorachse. Setzen Sie für das hintere 1 1/4-Zoll-Anschlussende eine Unterlegscheibe aus Messing oder Bronze ein.

6 WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Um eine langfristige Qualität des Schneidens mit der CDR 254 zu gewährleisten, befolgen Sie bitte den folgenden Wartungsplan:

		Beginn des Tages	Während des Werkzeugwechsels	Ende des Tages	Wöchentlich	Nach einer Störung	Nach einer Beschädigung
Ganze Maschine	Visuelle Kontrolle (allgemeiner Aspekt, Wasserdichtigkeit)						
	Sauber						
Lüfter für Motorkühlung	Blasen Sie Schmutz und Staub						
Schalter, Kabel und Verlängerungskabel	Inspizieren						
Wasserschläuche und Düsen	Sauber						
Motorgehäuse	Sauber						
Erreichbare Muttern und Schrauben	Anziehen						

Warten Sie die Maschine nur, wenn sie ausgeschaltet und von der Stromversorgung isoliert ist.

Reinigung des CDR 254

Blasen Sie nach getaner Arbeit Schmutz und Staub mit trockener Luft aus allen Lüftungsschlitzen. Tragen Sie bei dieser Operation eine Schutzbrille und eine Maske.

Inspektion und Kontrolle

Senden Sie Ihren Kernbohrmotor mindestens alle 200 Arbeitsstunden zur Wartung an das nächstgelegene Service-Center zurück. Fragen Sie bei dieser Gelegenheit nach der Erneuerung Ihrer Kohlebürsten.

7 FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG

7.1 Verfahren zur Fehlersuche

Sollte während des Gebrauchs des Geräts ein Fehler auftreten, schalten Sie es aus und trennen Sie es von der Stromversorgung. Arbeiten, die an der elektrischen Anlage oder an der Lieferung der Maschine arbeiten, dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

7.2 Leitfaden zur Fehlerbehebung

Schwierigkeit	Mögliche Quelle	Auflösung
Motor läuft nicht	Kein Strom	Überprüfen Sie die Stromversorgung (z. B. Sicherung)
	Defekter Schalter	ACHTUNG : kann nur von einem qualifizierten Elektriker gelöst werden
	Defekter Motor	Motor- oder Kontaktmotorhersteller wechseln
	Fehler aufgrund von PRCD	Überprüfen Sie die Erdungsverbindung an Ihrer Stromversorgung. Wechseln Sie den PRCD.
	Anschlusskabelquerschnitt zu klein	Anschlusskabel wechseln
	Defektes Anschlusskabel	Anschlusskabel wechseln
Motor stoppt während des Bohrens, kann aber nach kurzer Zeit wieder gestartet werden	Die Bohrungen schreiten zu schnell voran	Langsamer bohren
	Die Bohrkronen sind stumpf	Kernbohrer in kalkhaltigem Gestein schärfen
	Defekte Bohrkronen	Kernbit ändern
	Das Kernbit entspricht nicht der Anwendung	Kernbit ändern
Kein Wasser an der Bohrkronen	Wasserversorgung geschlossen	Öffnen Sie die Wasserversorgung
	Das Wasserversorgungssystem ist verstopft	Wasserversorgungssysteme reinigen / entstopfen

7.3 Kundendienst

Bohrkronete erwähnen Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen:

- Die Seriennummer (7 Ziffern).
- Der Code des Teils.
- Die genaue Stückelung.
- Die Anzahl der benötigten Teile.
- Die Lieferadresse.
- Bohrkronete geben Sie deutlich an, welches Verkehrsmittel Sie benötigen, z. B. "Express" oder "Luftverkehr". Ohne spezifische Anweisungen leiten wir die Teile auf dem Weg weiter, der uns angemessen erscheint und der aber nicht immer der schnellste Weg ist.

Klare Anweisungen vermeiden Probleme und fehlerhafte Lieferungen.

Wenn Sie sich nicht sicher sind, senden Sie uns bitte das defekte Teil zu.

Im Falle eines Garantieanspruchs muss das Teil immer zur Bewertung zurückgeschickt werden.

Ersatzteile für den Motor können beim Hersteller des Motors oder bei dessen Händler bestellt werden, was oft schneller und günstiger ist.

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

190, Bd. J.F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Großherzogtum Luxemburg.

Tel. : 00352-50401-1

Telefax : 00352- 50 16 33

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

E-Mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.4 Ersatzteile

Um die Ersatzteillisten einzusehen, laden wir Sie ein, die After-Sales-Website von Norton Clipper unter der folgenden Adresse zu besuchen:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

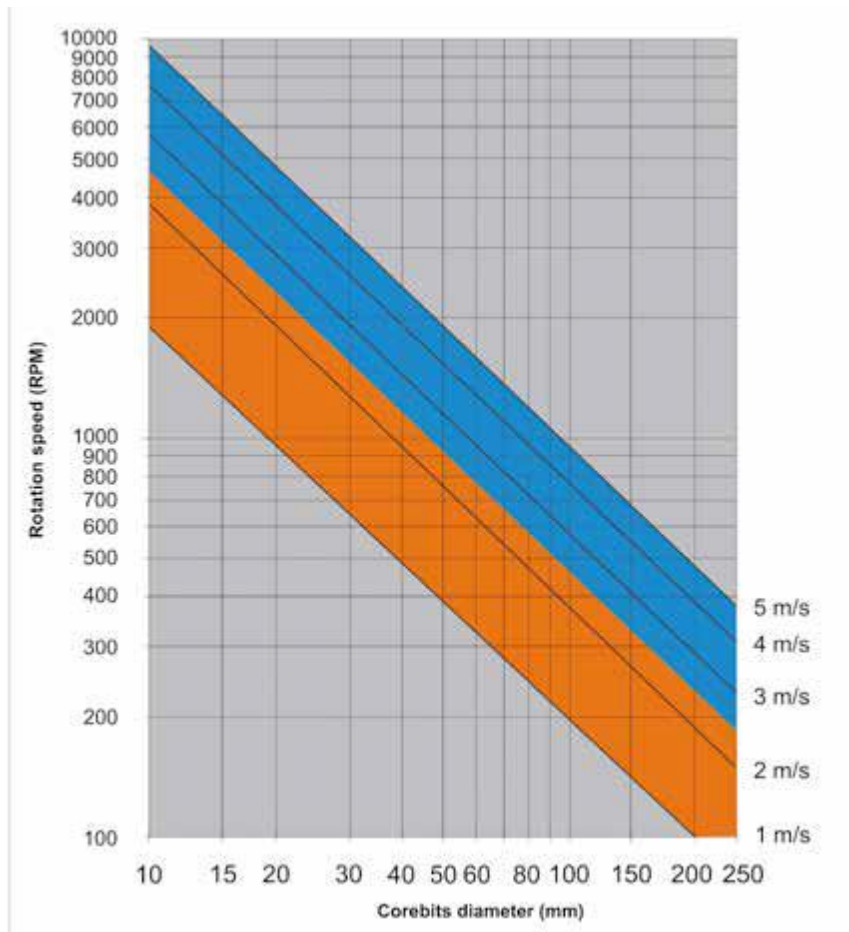
Für einen schnellen Zugriff können Sie den unten abgebildeten QR-Code auch mit Ihrem Mobiltelefon verwenden:



Dieser elektronische Katalog bietet Explosionszeichnungen und Ersatzteillisten für verschiedene Maschinen, die von Norton Clipper entwickelt wurden, damit Sie die benötigten Referenzen finden können.

8 ANHANG

8.1 Ideale Drehzahl der Bohrkronen in Bezug auf den Bohrungsdurchmesser



SAINT-GOBAIN SCHLEIFMITTEL
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MÈRE
BELGIEN
TEL.: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS
CZ A.S
SCHLEIFMITTEL ABTRENKEN
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
TSCHECHISCHE REPUBLIK
TEL: +420 255 719 326 FAX: +420 255 719
321

SAINT-GOBAIN SCHLEIFMITTEL A/S
DYBENDALSVEJENGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DÄNEMARK
TEL: +45 4675 5244

POSTFACH 643706
BÜRO IM FORTUNE TOWER 2106
JLT BLOCK C
(NEBEN DER U-BAHN-STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
VEREINIGTE ARABISCHE EMIRATE
TEL: +971 4 431 5154
TELEFAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANKREICH
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
TELEFAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
DEUTSCHLAND
TEL: +49 (0) 2236 703-0
TELEFAX: +49 (0) 2236 703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
UNGARN
TEL: +36 1 371 22 50
TELEFAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALIEN
TEL: +39 02 44 851
TELEFAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GROSSHERZOG VON LUXEMBURG
TEL: +352 50 401 1
TELEFAX: +331 83 717 792
NR. VERT (FRANKREICH): 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAË - CASABLANCA
MAROKKO
TEL: +212 5 22 66 57 31
TELEFAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN SCHLEIFMITTEL BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
POSTFACH 10
7150 AA EIBERGEN
NIEDERLANDE
TEL.: +31 545 466466
TELEFAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN SCHLEIFMITTEL AS
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 OSLO
NORWEGEN
TEL: +47 63 87 06 00
TELEFAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.
UL. NORTON 1, 62-600 KOŁO
62-600 KOŁO
POLEN
TEL: +48 63 26 17 100
TELEFAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA I-SECTOR VIII,
NR. 122
FERIENWOHNUNG 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL.: +351 229 437 940
TELEFAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLAS
GESCHÄFTSBEREICH ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU : A.A.G. VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
RUMÄNIEN
TEL: +40 261 839 709
TELEFAX: +40 261 839 710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSKAU
RUSSLAND
TEL.: +74 955 408 355
TELEFAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER STRASSE
ISANDO 1600
POSTFACH 67
SÜDAFRIKA
TEL: +27 11 961 2000
TELEFAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPANIEN
TEL.: +34 948 306 000
TELEFAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN SCHLEIFMITTEL AB
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
SCHWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
TELEFAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. WIE.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NR.:21 ESAS
OFISPARK KAT:9 34843
MALTEPE, İSTANBUL • TÜRKEI
TEL: 0090-216-217 12 50
TELEFAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS LTD.
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON
SCHLIESSEN
REDHILL GEWERBEGBIET
STAFFORD ST161WB
VEREINIGTES KÖNIGREICH
TEL: +44 1785 279 553
TELEFAX: +44 1785 213 487