

NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper

Transforming
surfaces
...and beyond

CST 100/120 ALU

MANUEL D'UTILISATION

Notice d'instructions originale.




SAINT-GOBAIN



CE Déclaration de conformité

Le constructeur soussigné:

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

Déclare que le matériel neuf désigné ci-après :

Scie de maçon: **CST 100 ALU 230V 350MM 2.2 KW 2800RPM** Code: **70184601937**
CST 120 ALU 230V 350MM 2.2 KW 2800RPM Code: **70184602016**
CST 100 ALU 115V 350MM 1.8 KW 2800RPM Code: **70184602124**
CST 120 ALU 115V 350MM 1.8 KW 2800RPM Code: **70184602125**

est conforme aux dispositions des Directives :

- **"MACHINES" 2006/42/CE**
- **"BASSE TENSION" 2014/35/UE**
- **"COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE" 2014/30/UE**
- **"BRUIT" 2000/14/CE**

Et à la norme européenne :

- **EN 12418 – Scies de chantier à tronçonner – Sécurité**

Valable pour les machines avec un numéro de série à partir de: 1609XXXXX

Emplacement de conservation des documents techniques :

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

Cette déclaration de conformité devient caduque si le produit est transformé ou modifié sans notre consentement.

Bascharage, le 01.10.2024.

Fabrice Genuardi, fondé de pouvoir et responsable du dossier technique.
Bascharage, Luxembourg

CST : MANUEL D'UTILISATION

TABLE DES MATIERES

<u>1</u>	<u>CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX</u>	<u>6</u>
1.1	<i>Pictogrammes.....</i>	6
1.2	<i>Plaquette machine.....</i>	7
1.3	<i>Conseils de prévention à certaines phases de fonctionnement</i>	7
<u>2</u>	<u>DESCRIPTION DES MACHINES.....</u>	<u>8</u>
2.1	<i>Description sommaire.....</i>	8
2.2	<i>But de l'utilisation</i>	8
2.3	<i>Vue d'ensemble des composants</i>	8
2.4	<i>Accessoires.....</i>	9
2.5	<i>Données techniques</i>	10
2.6	<i>Déclaration concernant les émissions de vibrations</i>	11
2.7	<i>Déclaration concernant les émissions de bruit</i>	12
<u>3</u>	<u>MONTAGE ET MISE EN ROUTE</u>	<u>13</u>
3.1	<i>Montage des pieds</i>	13
3.2	<i>Montage des outils.....</i>	13
3.3	<i>Mise en place des butées de la tête de coupe.....</i>	13
3.4	<i>Mise en place des raccordements.....</i>	14
3.5	<i>Mise en marche et arrêt de la machine</i>	15
3.6	<i>Refroidissement à l'eau</i>	15
<u>4</u>	<u>UTILISATION DE LA MACHINE.....</u>	<u>16</u>
4.1	<i>Installation</i>	16
4.2	<i>La coupe</i>	16
4.3	<i>Conseils importants pour la coupe.....</i>	17
<u>5</u>	<u>TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE</u>	<u>18</u>
5.1	<i>Sécurité dans le transport</i>	18
5.2	<i>Déroulement du transport.....</i>	18
5.3	<i>Stockage de la machine</i>	18
<u>6</u>	<u>ENTRETIEN, SOIN ET INSPECTION</u>	<u>19</u>
<u>7</u>	<u>PANNES - CAUSES ET REPARATION.....</u>	<u>20</u>
7.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	20
7.2	<i>Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes</i>	20
7.3	<i>Schéma électrique.....</i>	21
	<i>Moteur 115V</i>	23
7.4	<i>Service après-vente.....</i>	24
7.5	<i>Pièces détachées.....</i>	25

1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

La CST est exclusivement destinée à la coupe de matériaux abrasifs à l'aide de disques diamantés NORTON, principalement sur chantier.

Une utilisation autre - ou élargie -, contraire aux conseils du fabricant, sera considérée comme non-conforme. Les dommages en résultant ne pourront incomber au fabricant. Le risque en sera exclusivement pris par l'utilisateur. L'utilisation conforme aux prescriptions comprend également le respect de la notice d'utilisation et des conditions de contrôle et d'entretien.

1.1 Pictogrammes

Des conseils et mises en garde sont représentés par des pictogrammes sur la machine. Vous trouverez les symboles suivants sur les machines NORTON. Voici leur explication :



Lecture du manuel d'utilisation obligatoire avant d'utiliser la machine



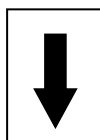
Protection obligatoire de l'ouïe



Protection obligatoire des mains



Protection obligatoire de la vue










Sens de rotation du disque



Danger: risque de coupure

1.2 Plaquette machine

Vous pouvez trouver des informations importantes sur la plaquette suivante fixée sur votre machine :

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Code Machine	Year: Année de production	 = Ø max disque mm	  
	Mod: Modèle de machine	W= Poids kg	 = Ø alésage mm	
	EN: Norme de Sécurité	P= Puissance kW	 = Vitesse rotation disque RPM	
	Type: Type Machine	Serial N°: Numéro de série		

1.3 Conseils de prévention à certaines phases de fonctionnement

Avant le début des travaux

- Familiarisez-vous avec l'environnement sur le lieu d'intervention. Cet environnement de travail comprend, par exemple, les difficultés d'exécution, les obstacles à la circulation, le respect des charges au sol, le marquage de sécurité nécessaire délimitant le chantier par rapport à la circulation publique et la possibilité d'intervention des secours en cas d'accident.
- Installez la machine en équilibre sur un sol plat et stable.
- Vérifiez régulièrement si les flasques serrent suffisamment le disque.
- Démontez immédiatement les disques déformés ou endommagés, car ils présentent un risque d'accident pendant la rotation.
- Appuyez fermement la pièce à couper contre la butée sur la table, de manière à ce qu'elle ne se déplace pas lors de la coupe.
- N'utilisez la machine qu'avec son carter de protection de disque fixé et fermé.
- N'utilisez que des disques diamantés NORTON. L'utilisation d'autres outils peut entraîner l'endommagement de la machine.
- Consultez attentivement la documentation des disques diamantés pour choisir le disque correspondant à votre application.

Machine avec moteur électrique

- Coupez l'alimentation électrique de la CST et séparez-la du réseau avant toute intervention sur la machine.
- Evitez le contact des raccordements électriques avec les projections d'eau ou l'humidité.
- La CST doit absolument être reliée correctement à la terre. En cas de doute, faites vérifier les raccordements électriques par un électricien qualifié.
- Coupez l'alimentation principale en électricité de la CST si elle s'arrête sans raison apparente. Seul un électricien qualifié est habilité à étudier et résoudre le problème.
- Pour couper la machine en cas de danger, appuyez sur le capuchon frontal de l'interrupteur.

2 DESCRIPTION DES MACHINES

Toute modification sur la machine altérant ces propriétés initiales ne peut être effectuée que par Saint-Gobain Abrasives, seul habilité à confirmer la conformité du produit. Saint-Gobain Abrasives conserve le droit d'apporter toute modification technique ou au design de la machine sans notification préalable.

2.1 Description sommaire

La scie de maçon de type CST est une machine à table fixe et à tête mobile. Robuste et performante, elle permet des coupes précises dans une grande variété de matériaux de construction. Elle peut être utilisée sur chantier mais aussi en milieu industriel. Combinée avec les disques diamantés NORTON, elle offre un haut degré de performance et de qualité de coupe pour de grands carrelages, de rebords de fenêtre, ou de marches d'escalier.

2.2 But de l'utilisation

La CST est conçue pour la coupe de matériaux abrasifs et de carrelage, à l'eau uniquement. Elle n'est pas conçue pour la coupe de métaux ou de bois.

2.3 Vue d'ensemble des composants



Châssis (1)

Le châssis en aluminium soudé apporte à la fois robustesse et légèreté à la machine. Les flancs de tête en aluminium permettent de garantir le parallélisme des axes et de la table. Les axes peuvent aussi être pivotés pour couper à 45° (4). Les axes en acier usiné (2) guident le coulisseau lors de la coupe. Les consoles en aluminium garantissent le parallélisme des deux axes, et la bonne tenue de l'ensemble.

Carter du disque (3)

En acier soudé, le carter en diamètre 350mm offre à l'opérateur ainsi qu'à son environnement un maximum de protection et une excellente visibilité sur la pièce à couper. Lorsque le moteur est arrêté, le carter peut être ouvert pour permettre d'accéder aisément à l'arbre porte-disque pour les contrôles ou le changement du disque. En coupe, le carter doit être fermé pour protéger totalement le flasque. Le sens de rotation du disque est indiqué par une flèche sur le flanc du carter.

Bouton d'arrêt d'urgence (5)

Le bouton rouge de l'interrupteur arrête le moteur. Il est aussi un bouton d'arrêt d'urgence.

2.4 Accessoires

Plusieurs accessoires sont disponibles pour la CST :

- Une extension de table latérale permettant de découper des matériaux de plus grandes dimensions.
- Une extension de table à rouleaux facilitant les découpes successives sur des matériaux longs.
- Une butée de coupe supplémentaire.
- Un guide de coupe angulaire complet de grande longueur offrant une meilleure précision lors de la coupe.

2.5 Données techniques

Code	70184601937	70184602016	70184602124	70184602125
Description	CST 100 ALU 230V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 120 ALU 115V
Puissance	2,2 kW		1.8 kW	
Tension	230V 1~		115V 1~	
Protection du moteur	IP 54			
Pression acoustique	73,5 dB (A) (selon ISO EN 11201)			
Puissance acoustique	88,5 dB (A) (selon ISO EN 3744)			
Longueur de coupe	1000 mm	1200 mm	1000 mm	1200 mm
Profondeur maximale de coupe	110 mm			
Vitesse de rotation (lame)	2800 min ⁻¹			
Diamètre disque	350mm			
Alésage disque	25.4 mm			
Diamètre des flasques	110 mm			
Longueur	1270 mm	1600 mm	1270 mm	1600 mm
Largeur	660 mm			
Hauteur (sur pieds)	1350 mm			
Hauteur (pieds repliés)	780 mm			
Contenance de bac	62 L	71 L	62 L	71 L
Poids (total)	72 kg	79 kg	72 kg	79 kg

2.6 Déclaration concernant les émissions de vibrations

Valeur déclarée d'émission de vibrations suivant **EN 12096**.

Machines Modèle / code	Valeur mesurée d'émission de vibrations a m/s ²	Incertitude K m/s ²	Outil utilisé Modèle / code
CST 100 ALU 230V / 70184601937 CST 120 ALU 230V / 70184602016 CST 100 ALU 115V / 70184602124 CST 120 ALU 115V / 70184602125	<2.5	0.5	Duo Granit

- La valeur de vibration est inférieure et ne dépasse pas 2.5 m/s².
- Valeurs déterminées suivant la procédure décrite dans la norme EN 12418.
- Les mesures sont faites avec des machines neuves. Les valeurs réelles sur chantier peuvent varier avec les conditions d'utilisation, en fonction de :
 - Matériaux travaillé
 - Profondeur de coupe
 - Usure de la machine
 - Manque d'entretien
 - Outil non approprié pour l'application
 - Outil en mauvais état
 - Opérateur non spécialisé
 - Etc...
- Le temps d'exposition aux vibrations est aussi fonction des performances de travail (liées à l'adéquation machine / outil / matériau travaillé / opérateur)
- Dans l'évaluation des risques dus aux vibrations mains-bras, il y a également lieu de tenir compte, sur une journée de travail, du temps d'utilisation effective de la machine à plein régime ; il n'est pas rare de constater que ce temps d'utilisation effective se limite à 50% du temps de travail total, en tenant compte de tous les arrêts (pauses, approvisionnements en carburant et eau, préparation du travail, déplacement de la machine, montage de l'outil...).

2.7 Déclaration concernant les émissions de bruit

Valeur déclarée d'émission de bruit suivant **EN ISO 11201** et **NF EN ISO 3744**.

Machine Modèle / code	Niveau de pression acoustique L_{PA} EN ISO 11201	Incertitude K (Niveau de pression acoustique L_{PA} EN ISO 11201)	Niveau de puissance acoustique L_{WA} NF EN ISO 3744	Incertitude K (Niveau de puissance acoustique L_{WA} NF EN ISO 3744)
CST 100 ALU 230V / 70184601937 CST 120 ALU 230V / 70184602016 CST 100 ALU 115V / 70184602124 CST 120 ALU 115V / 70184602125	73.5 dB(A)	2.5 dB(A)	88.5 dB(A)	4 dB(A)

- Valeurs déterminées suivant la procédure décrite dans la norme EN 12418.
- Les mesures sont faites avec des machines neuves. Les valeurs réelles sur chantier peuvent varier avec les conditions d'utilisation, en fonction de :
 - Usure de la machine
 - Manque d'entretien
 - Outil non approprié pour l'application
 - Outil en mauvais état
 - Opérateur non spécialisé
 - Etc...
- Les valeurs mesurées concernent un opérateur, en position normale d'utilisation, telle que décrite dans ce manuel.

3 MONTAGE ET MISE EN ROUTE

La machine est livrée entièrement équipée et prête à fonctionner. Avant d'utiliser la machine pour la première fois, veuillez suivre les quelques instructions suivantes.

3.1 Montage des pieds

Utilisez les vis fournies pour fixer les pieds sur le châssis.

3.2 Montage des outils

Veuillez n'utiliser que des disques NORTON.

Le diamètre maximal de disque supporté par la machine est de 350mm.

Ne pas utiliser de disques dont la vitesse de rotation maximum est inférieure à la vitesse de rotation nominale de la machine (ici 2800 tr/min).

Coupez l'alimentation de la machine et débranchez-la du réseau électrique avant de monter ou changer un disque.

Veuillez suivre les instructions suivantes :

- Desserrez les trois vis sur le carter à l'aide de la clef fournie et enlevez le cache amovible.
- Desserrez l'écrou hexagonal fixé en bout d'arbre porte-disque et assurant le maintien du flasque mobile du disque, et enlevez l'écrou et le flasque mobile. (Attention filetage inversé)
- Vérifiez que les flasques et le disque au niveau de la fixation sont bien propres.
- Montez le disque sur l'arbre porte-outil en veillant à ce que son sens de rotation corresponde à la flèche du carter.
- Remettez le flasque mobile en place.
- Serrez l'écrou hexagonal à l'aide de la clé livrée à cet effet.
- Remontez le cache amovible du carter et resserrez les trois vis.

ATTENTION : vérifiez que l'alésage du disque correspond bien au diamètre de l'arbre. Ne montez pas de disque dont l'alésage est déformé ou détérioré, pour éviter toute blessure et tout dommage sur la machine.

3.3 Mise en place des butées de la tête de coupe

ATTENTION, si les butées sont mal positionnées vous risquez de couper le châssis de la machine. Lors du changement de disque, il est nécessaire de régler les butées de tête de coupe pour éviter de couper le châssis de la machine. Il est important de vérifier régulièrement si les butées n'ont pas bougé.



Lors de la réception de la machine, pour éviter les dommages lors du transport, la tête de coupe est bloquée par 2 bagues de blocage sur les barres de guidage. Pour régler ces bagues de blocage il faut :

- 1) Débloquer les bagues de blocage



- 2) Lorsque le disque diamanté est monté sur la machine, descendre la tête de coupe à l'aide du volant, jusqu'à ce que le bas du disque soit légèrement en-dessous du niveau de la table.
- 3) Pousser la tête de coupe d'un côté de la machine en laissant environ 2cm entre la tête de coupe et le châssis de la machine
- 4) Ramener la bague de blocage contre la tête de coupe et la verrouiller pour en faire une butée
- 5) Répéter les étapes 3 et 4 de l'autre côté de la machine



Les butées de la tête de coupe sont à présent mises en place.

Lors du transport de la machine et pour éviter les risques de dommages et de blessure dû au mouvement de la tête de coupe, il est conseillé de la bloquer à l'aide des butées. Après chaque transport de la machine, il est donc important de régler à nouveau les bagues de blocage comme indiqué ci-dessus

3.4 Mise en place des raccords

Vérifiez que :

- La tension d'alimentation et le type de courant correspondent avec ceux de la machine.
- La mise à la terre est réglementaire.
- Le câble d'alimentation a au moins 2,5mm² de section par phase.

3.5 Mise en marche et arrêt de la machine

Pour démarrer la machine, appuyez sur la touche verte. Pour l'éteindre, appuyez sur la touche rouge. Le bouton rouge permet également l'arrêt d'urgence de la machine.

3.6 Refroidissement à l'eau

- Mettez suffisamment d'eau dans le bac (jusqu'à environ 2 cm du bord supérieur), en s'assurant que le corps de la pompe soit entièrement immergé.
- Le disque doit être arrosé suffisamment sur les deux côtés. Vous pouvez régler la quantité d'eau à l'aide du robinet sur le carter de disque.
- Si le disque n'est pas suffisamment arrosé, les segments risquent de s'échauffer, ce qui accélère la dégradation et augmente le risque de rupture du disque. C'est pourquoi il faut éviter que les tuyaux et les buses soient bouchés.
- La pompe à eau ne doit en aucun cas fonctionner à vide. Veuillez donc à ce que le niveau d'eau dans le bac ne tombe jamais en dessous de l'aspiration d'eau de la pompe.
- En cas de risque de gel, veuillez vider entièrement le système de refroidissement de la lame.

4 UTILISATION DE LA MACHINE

Vous trouverez dans ce chapitre des conseils pour utiliser la machine de manière sûre.

4.1 Installation

Voici quelques renseignements concernant le site d'installation de la machine.

4.1.1 Informations concernant le site d'implantation

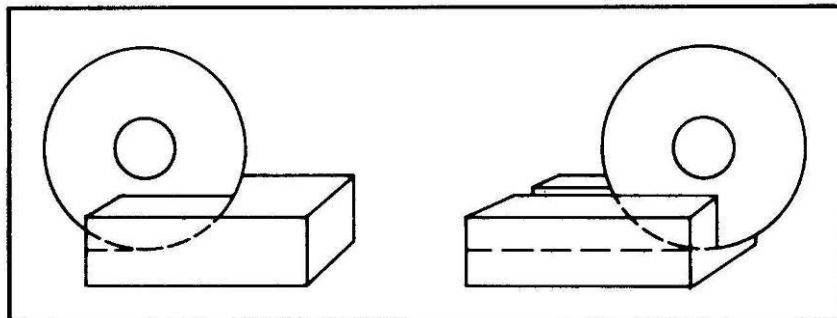
- Libérez le site d'installation de la machine de tout ce qui pourrait entraver le déroulement des travaux !
- Veillez au bon éclairage du site !
- Respectez les conditions indiquées relativement aux raccordements électriques.
- Placez les câbles électriques de manière à éviter toute possibilité d'endommagement par l'outil.
- Assurez-vous que vous avez constamment une vue dégagée de l'évolution de la machine et que vous pouvez à tout moment intervenir au niveau du déroulement des opérations.
- Tenez toute autre personne éloignée de la zone d'activité, pour éviter tout accident.

4.1.2 Superficie du site d'intervention et d'entretien

Pour pouvoir utiliser et entretenir correctement et en toute sécurité la machine, vous devez disposer d'environ de 2 m autour de la machine.

4.2 La coupe

Pour utiliser la CST correctement et afin d'éviter tout contact avec l'outil en rotation, vous devez vous tenir debout devant la machine, avec la poignée de la tête de coupe dans une main, l'autre main, sur le bouton rouge, étant prête à arrêter la machine en cas de problème. Veillez particulièrement à ne pas approcher les mains de l'aire de travail du disque.



La tête de coupe de la machine est verrouillée à une profondeur fixe et est tirée vers le matériau comme l'indique le croquis.

- Abaissez la tête de coupe à l'aide du volant jusqu'à la profondeur désirée. Pour la coupe du matériau en une seule passe, la tête de coupe sera abaissée de façon à ce que le disque arrive de 3mm en dessous de la surface de la table (pour une profondeur maximale de coupe).
- Positionnez le matériau sur la table et maintenez-le fermement contre la butée (et le cas échéant, contre le guide de coupe).
- Forcez, sans exagération, le disque en rotation contre le matériau en poussant lentement le coulisseau.

- Pour des coupes biseaux, vous pouvez incliner la tête. Pour cela desserrez les deux boutons noirs de chaque côté du châssis, et inclinez la tête à la position désirée (de 0 à 45°). Resserrez alors les deux boutons noirs.
- Pour couper des matériaux d'épaisseur plus importante, vous pouvez couper une partie du matériau, puis retourner celui-ci pour obtenir la profondeur totale. Vous pouvez alors couper des matériaux jusqu'à 220mm d'épaisseur.

4.3 Conseils importants pour la coupe

- La CST est conçue pour couper des pièces ayant une forme rentrant dans un parallélépipède dont les dimensions sont détaillées ci-dessous :

Modèle	CST 120 ALU 115V	CST 120 ALU 230V	CST 100 ALU 115V	CST 100 ALU 230V
∅ disque	350 mm	350 mm	350 mm	350 mm
Dimensions des pièces à couper (L x l x h)	1200 x660 x120	1200 x660 x120	1000 x660 x120	1000 x660 x120
Poids maximal des pièces à couper	80 kg	80 kg	66 kg	66 kg

- La largeur de la table et la largeur du matériau à couper peuvent être augmentées en ajoutant une extension latérale.
- Avant de démarrer les travaux, vérifiez la fixation et la stabilité de l'outil.
- Choisissez le disque en fonction des données du fabricant pour que celui-ci corresponde au matériau coupé, au type de coupe pratiqué (coupe à eau) et au rendement souhaité.
- N'utilisez que des disques diamantés NORTON. L'utilisation d'autres outils peut entraîner l'endommagement de la machine.
- Ouvrez l'arrivée d'eau à temps et assurez-vous que vous avez de l'eau en suffisance dans le bac.
- En cas de déclenchement de la protection thermique, attendez quelques minutes que le moteur refroidisse avant de relancer la machine.

5 TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE

5.1 Sécurité dans le transport

Démontez toujours le disque et videz le bac à eau avant le transport de la machine. Avant de transporter la machine, vous devez bloquer la tête de coupe pour éviter que celle-ci ne se déplace de manière intempestive. Pivotez aussi les axes pour que la tête soit à 45°.

5.2 Déroutement du transport

Sous le châssis se trouvent deux poignées pour transporter la machine à la main. Faites coulisser ces poignées hors de leur support pour transporter la machine grâce aux roulettes présentes sur les pieds arrière. La machine est aussi prévue pour être levée à l'aide d'une grue, en y insérant des crochets de levages dans les ouvertures prévues à cet effet sur les coins. La machine peut aussi être transportée par un chariot élévateur en passant les fourches sous le bac à eau.

5.3 Stockage de la machine

Avant une longue période d'inactivité de la machine, veuillez suivre les instructions suivantes :

- Nettoyez entièrement la machine
- Videz toute l'eau du système de refroidissement
- Enlevez la pompe d'eau de la machine et nettoyez-la complètement.

Stockez la machine dans un endroit sec, propre, à température stable.

6 ENTRETIEN, SOIN ET INSPECTION

Afin de maintenir la qualité de coupe dans le temps, et pour un fonctionnement sûr et sans problème de la machine, veuillez-vous tenir au plan d'entretien suivant :

		Avant le début du travail	Pendant le changement d'outil	A la fin de la journée	Chaque semaine	Lors d'une panne	Après un endommagement
Ensemble de la machine	Contrôle visuel (état général, étanchéité)						
	Nettoyer						
Flasque et ensemble de fixation du disque	Nettoyer						
Ailettes de refroidissement du moteur électrique	Nettoyer						
Pompe à eau	Nettoyer						
Bac à eau	Nettoyer						
Table de coupe	Nettoyer						
Tuyaux et buses à eau	Nettoyer						
Filtre de la pompe à eau	Nettoyer						
Axes de tête	Nettoyer						
Boîtier moteur	Nettoyer						
Vis et écrous accessibles	Resserrer						

Entretien du moteur

Effectuez l'entretien de la machine avec la machine arrêtée. Séparez la machine du réseau électrique avant d'effectuer son entretien.

Nettoyage de la machine

La durée de vie de votre machine dépend beaucoup de son entretien. Nettoyez-la donc à la fin de chaque journée lorsque la boue n'a pas eu le temps de se solidifier. Nettoyez particulièrement la pompe à eau, le bac à eau, les axes du coulisseau et les flasques de fixation de lame.

Pour faciliter le nettoyage du bac de la pompe, vous pouvez ouvrir la table.

ATTENTION : n'utilisez pas de produit nettoyant à base d'acide pour nettoyer votre machine. En effet. Les parties en aluminium (Bac à eau, axes, carter moteur, etc...) sont très sensibles à la corrosion à l'acide, et peuvent être attaquées.

Huilage et graissage

Les bagues de guidage à billes sont équipées de graisseurs sur le flanc inférieur du coulisseau. Leur graissage doit être effectué régulièrement afin de prévenir leur usure prématurée. Injectez de la graisse à l'aide d'une pompe à graisse jusqu'à ce que celle-ci soit évacuée par les côtés. Nettoyez ensuite les 2 barres longitudinales et veillez à ce qu'elles n'aient pas de d'impacts ou de rayures. Si un jeu trop important apparaît dans le système de guidage, le remplacement des bagues par un atelier agréé peut être nécessaire.

7 PANNES - CAUSES ET REPARATION

7.1 Comportement en cas de panne

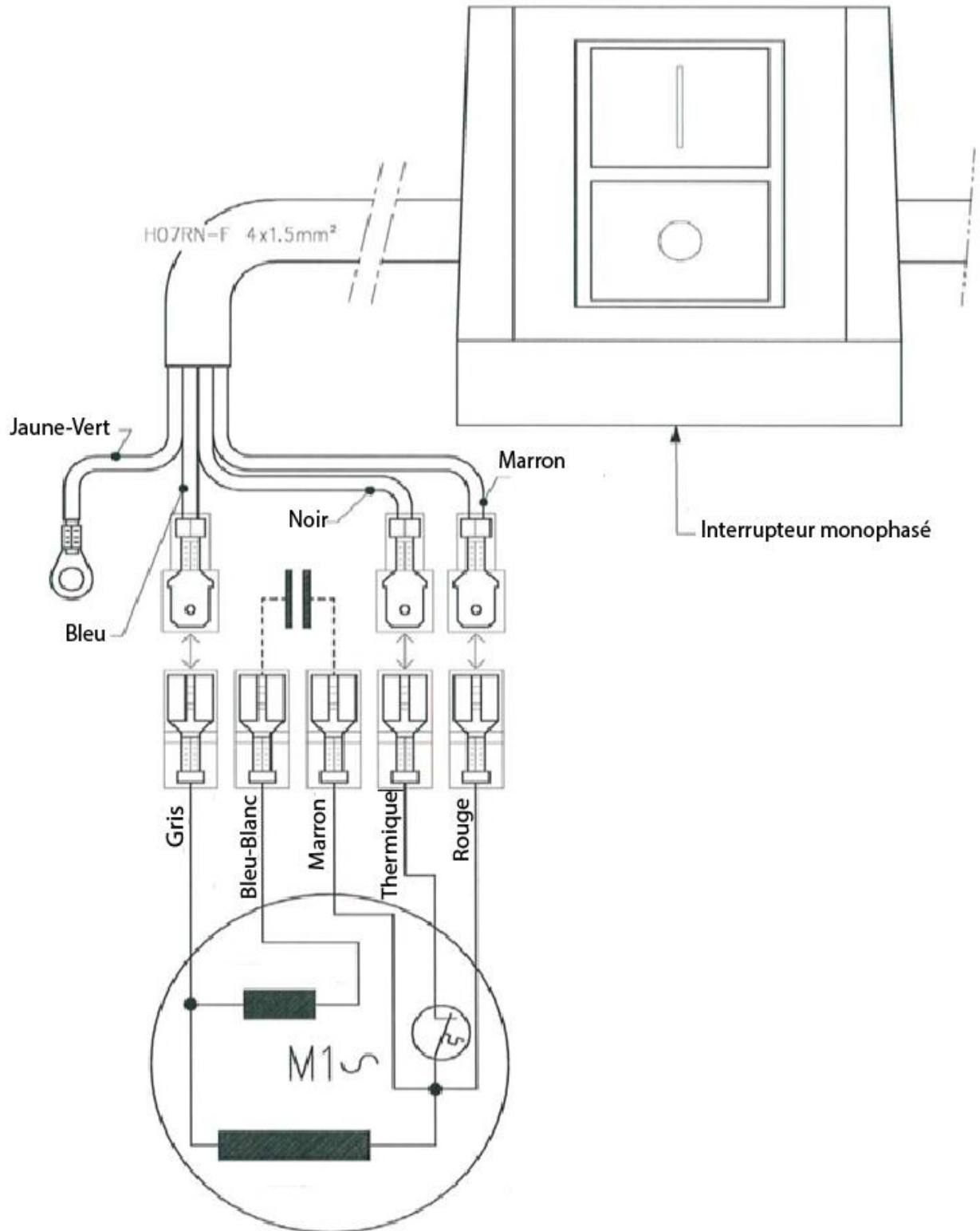
Lors de panne en cours d'utilisation, éteignez la machine, et débranchez-la du réseau électrique. Des travaux sur le système électrique de la machine ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

7.2 Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes

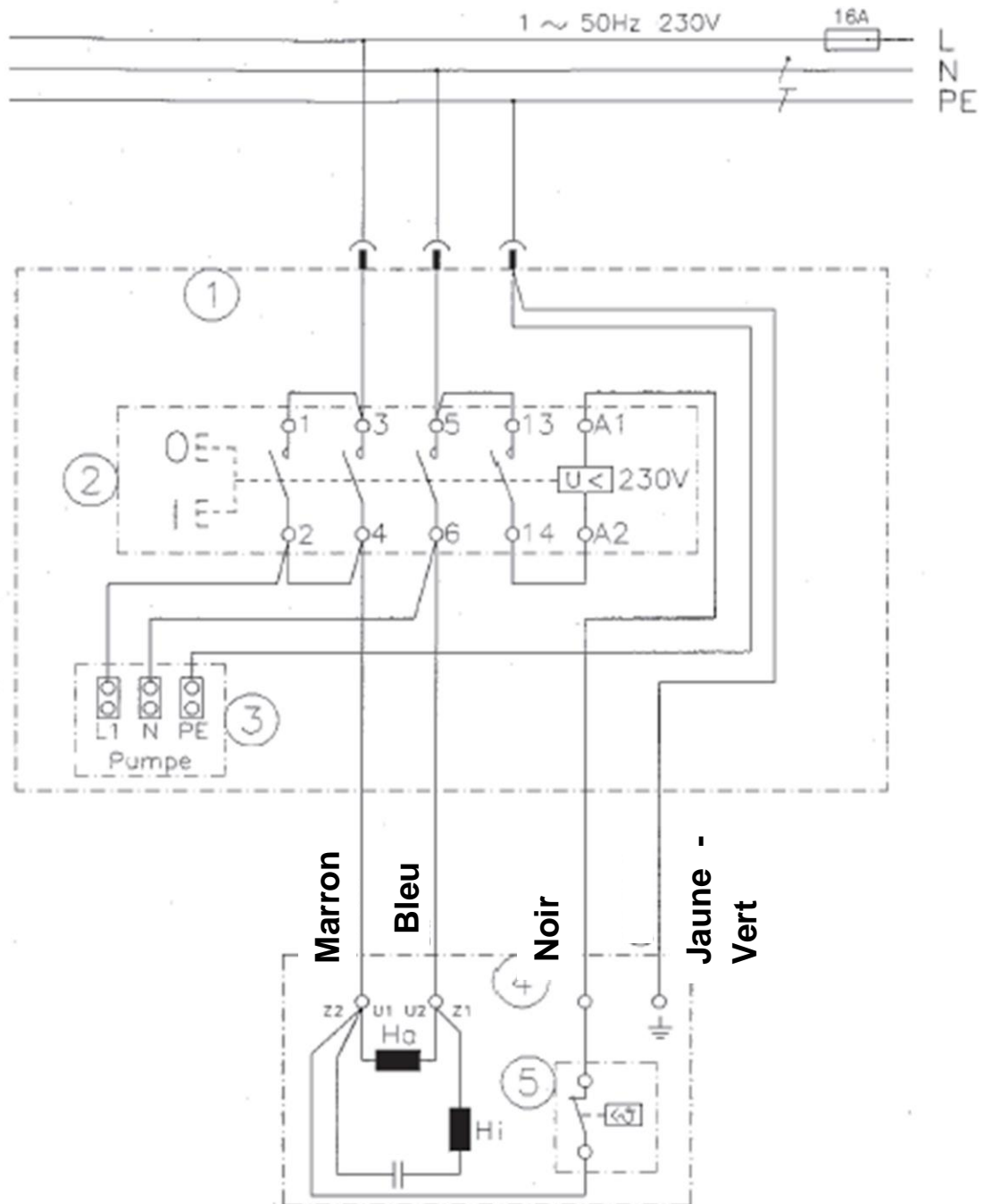
Panne	Source possible	Résolution
Le moteur ne tourne pas	Pas d'électricité	Vérifiez le fusible de votre alimentation électrique
	Section du câble d'alimentation trop faible	Changez de câble d'alimentation
	Problème sur l'interrupteur	ATTENTION : ne peut être résolu que par un électricien qualifié
	Problème sur le moteur	Consultez un atelier d'entretien ou changez le moteur
	Câble d'alimentation défectueux	Changez de câble d'alimentation
Le moteur s'arrête lors de la coupe, mais peut être relancé après une courte pause (déclenchement de la protection thermique)	Avance de coupe trop rapide	Coupez plus lentement
	Le disque est émoussé	Affûtez le disque par 10-15 coupes dans du calcaire
	Le disque est défectueux	Changez de disque
	Disque ne correspondant pas à l'application	Changez de disque
Pas d'eau sur le disque	Pas assez d'eau dans le bac	Remplir le bac à eau
	Robinet d'eau sur le carter de disque fermé	Ouvrez le robinet
	Système d'alimentation d'eau bouché	Nettoyez le système d'alimentation d'eau
	La pompe ne tourne pas	Changez la pompe

7.3 Schéma électrique

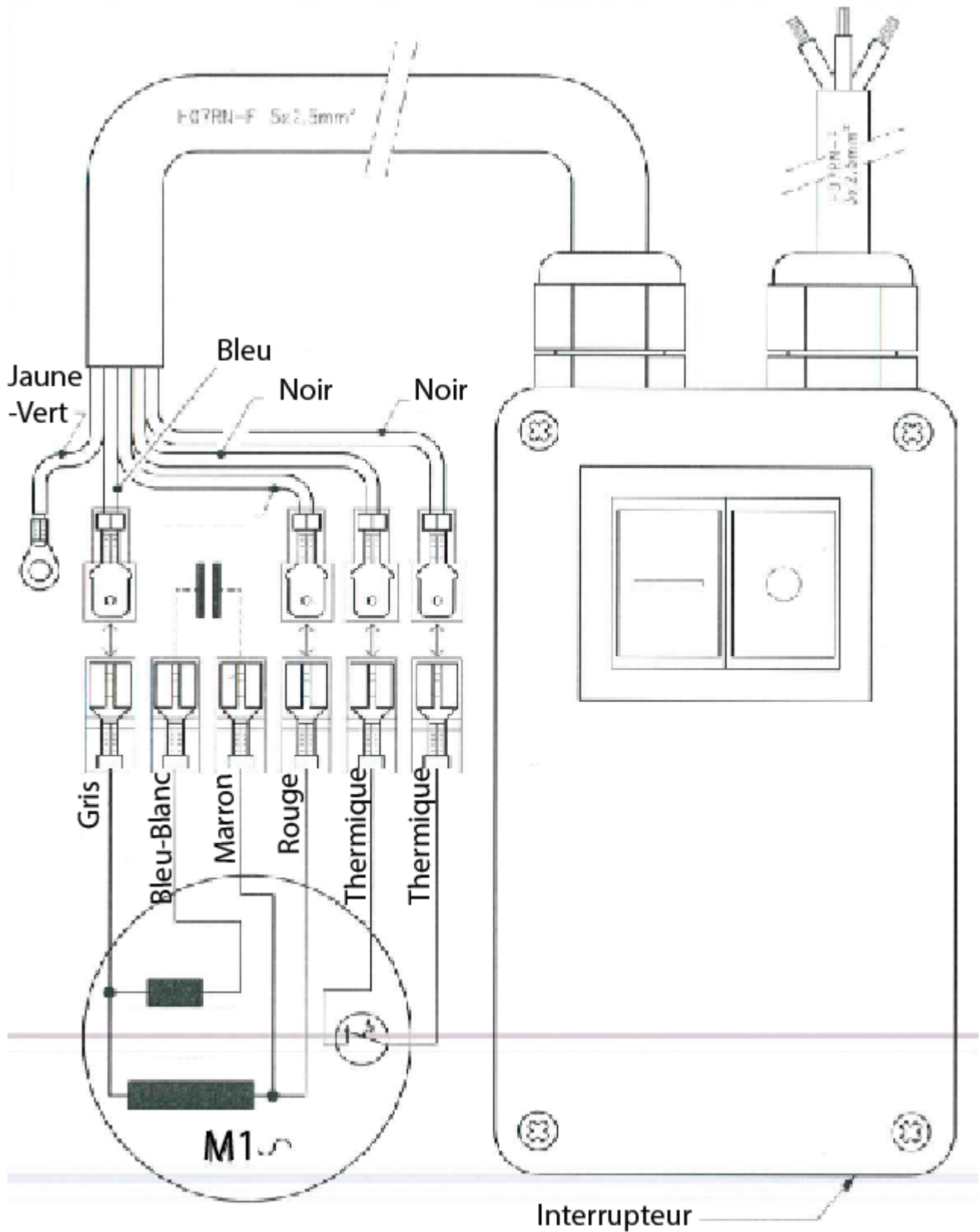
Moteur 230V



Détail du schéma électrique Moteur 230V



Moteur 115V



7.4 Service après-vente

Lors d'une commande de pièces détachées, indiquez toujours :

- a. Le numéro de série (sept chiffres)
- b. Numéro de la pièce
- c. Description exacte
- d. Nombre de pièces désirées
- e. Adresse exacte
- f. Veuillez éviter des indications telles que « le plus vite possible » ou « urgent » mais indiquez clairement le mode d'expédition souhaité : « express », « par avion », etc...

Si vous n'indiquez pas le mode d'expédition souhaité, nous enverrons les pièces par le moyen considéré comme le plus raisonnable, sans être nécessairement le plus rapide.

Avec des indications exactes, vous éviterez des problèmes et des erreurs d'envoi.

En cas d'incertitude, veuillez nous envoyer la pièce défectueuse.

Dans le cas où les pièces sont couvertes par la garantie, l'envoi de la pièce défectueuse est obligatoire.

Commandez les pièces détachées du moteur directement chez le fabricant ou chez un représentant : vous gagnerez ainsi du temps et de l'argent !

Cette machine a été fabriquée par Saint-Gobain Abrasives S.A. :

190, Bd. J. F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
Grand-duché de Luxembourg
Tel. : 00352 50 401 1
Fax. : 00352 50 16 63
<http://www.construction.norton.eu>
e-mail : sales.nlx@saint-gobain.com

7.5 Pièces détachées

Pour consulter les listes de pièces de rechange, nous vous invitons à vous rendre sur le site internet Après-Vente de Norton Clipper à l'adresse suivante :

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Pour un accès rapide, vous pouvez également utiliser le QR Code présent ci-dessous à l'aide de votre téléphone mobile :



Ce catalogue électronique met à votre disposition les éclatés et les listes de pièces détachées pour différentes machines Norton Clipper afin que vous puissiez retrouver les références dont vous avez besoin.

Vous pouvez obtenir de l'aide technique, des pièces de rechanges et des disques diamantés auprès de nos distributeurs locaux.

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 SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
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
OFİSPARK 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 Duché de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr