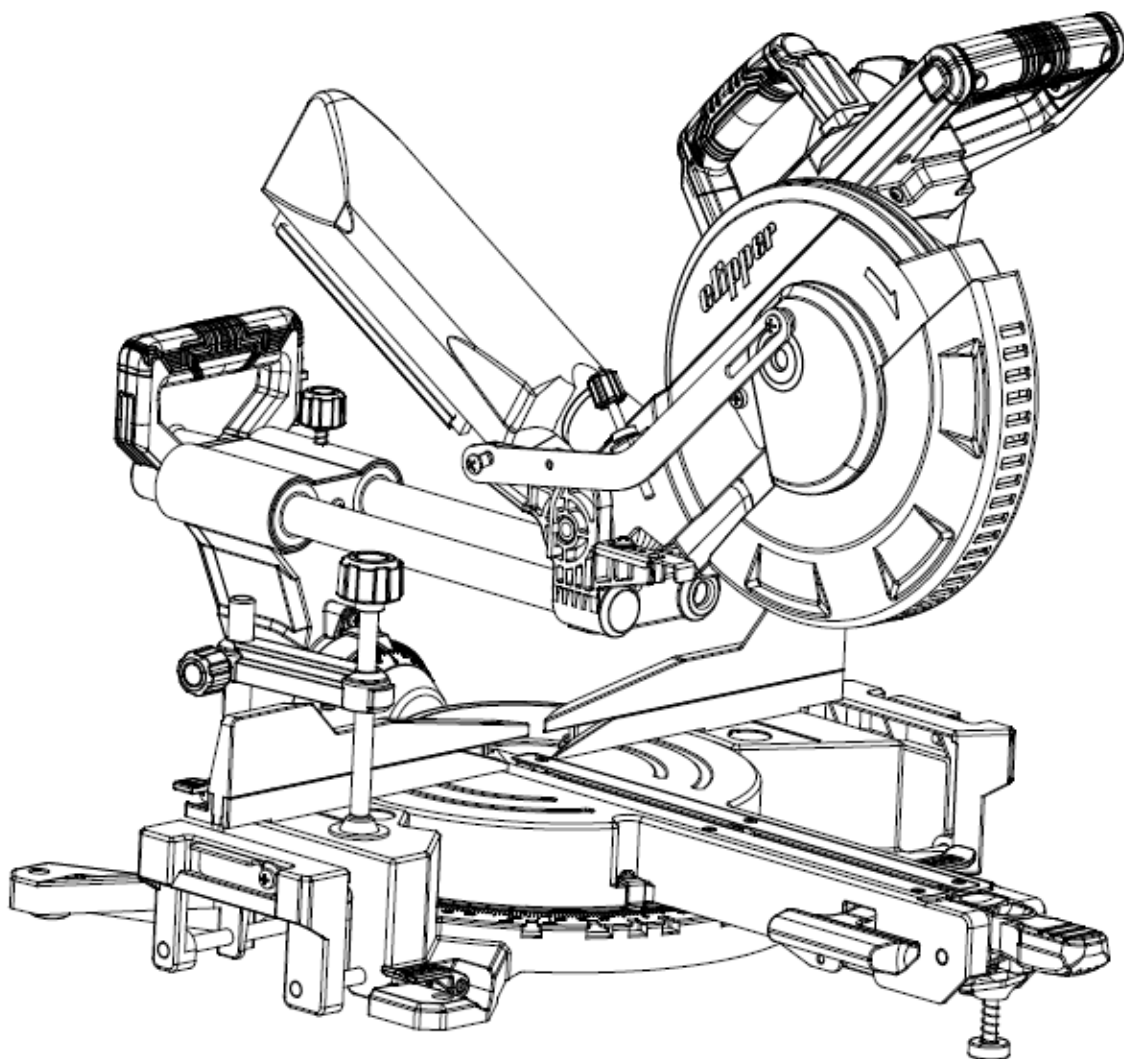


CWM 216 / 254

MANUEL D'UTILISATION

Notice d'instructions originale



NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper



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

Scies à onglets : **CWM 216 230V**
CWM 254 230V

Code: **70184608463**
70184608464

Est conforme aux dispositions des Directives

- **"MACHINES" 2006/42/CE**
- **"COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE" 2014/30/CE**
- **"BRUIT" 2000/14/CE**

Et à la norme européenne :

- **EN 62841-1**

Valable pour les machines avec un numéro de série à partir de : 4502790460000

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 16.03.2023

François Chianese, fondé de pouvoir et responsable du dossier technique.
Bascharage, Luxembourg

CWM 216/254

OPERATING INSTRUCTIONS

TABLE OF CONTENTS

1	CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX	6
1.1	<i>Plaquette Machine</i>	7
1.2	<i>Conseils de prévention à certaines phases de fonctionnement</i>	8
1.3	DESCRIPTION SOMMAIRE	9
1.4	<i>But de l'utilisation</i>	9
1.5	<i>.Vue d'ensemble des composants</i>	9
1.6	<i>Données Techniques</i>	18
1.7	<i>Déclaration concernant les émissions de bruit</i>	18
1.8	<i>Raccordements Electriques</i>	18
1.9	<i>Mise en route de la machine</i>	18
2	TRANSPORT AND STOCKAGE DE LA MACHINE	19
2.1	<i>Sécurité pour le transport</i>	19
2.2	<i>Stockage of the machine</i>	19
3	UTILISATION DE LA MACHINE	20
3.1	<i>Installation</i>	20
3.2	<i>Maintenance</i>	20
4	PANNES –CAUSES ET REPARATION	21
4.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	21
4.2	<i>Trouble-shooting guide</i>	21
4.3	<i>Service après-vente</i>	22
4.4	<i>Pièces détachées</i>	23
4.5	<i>Recyclage</i>	23

1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

Les CWM 216/254 sont des scies à onglets coulissantes professionnelles pour la coupe de pièces telles que les zones de stratifié, parquet, lames de terrasse et de plancher ainsi que pour les pièces de construction de meubles en matériaux non ferreux.

Symboles

Des avertissements importants et des conseils sont indiqués sur la machine à l'aide de symboles. Les symboles suivants sont utilisés sur la machine:



Lire le manuel d'utilisation



Porter des protections auditives



Porter des gants



Porter des lunettes de protection



Porter un masque anti poussière



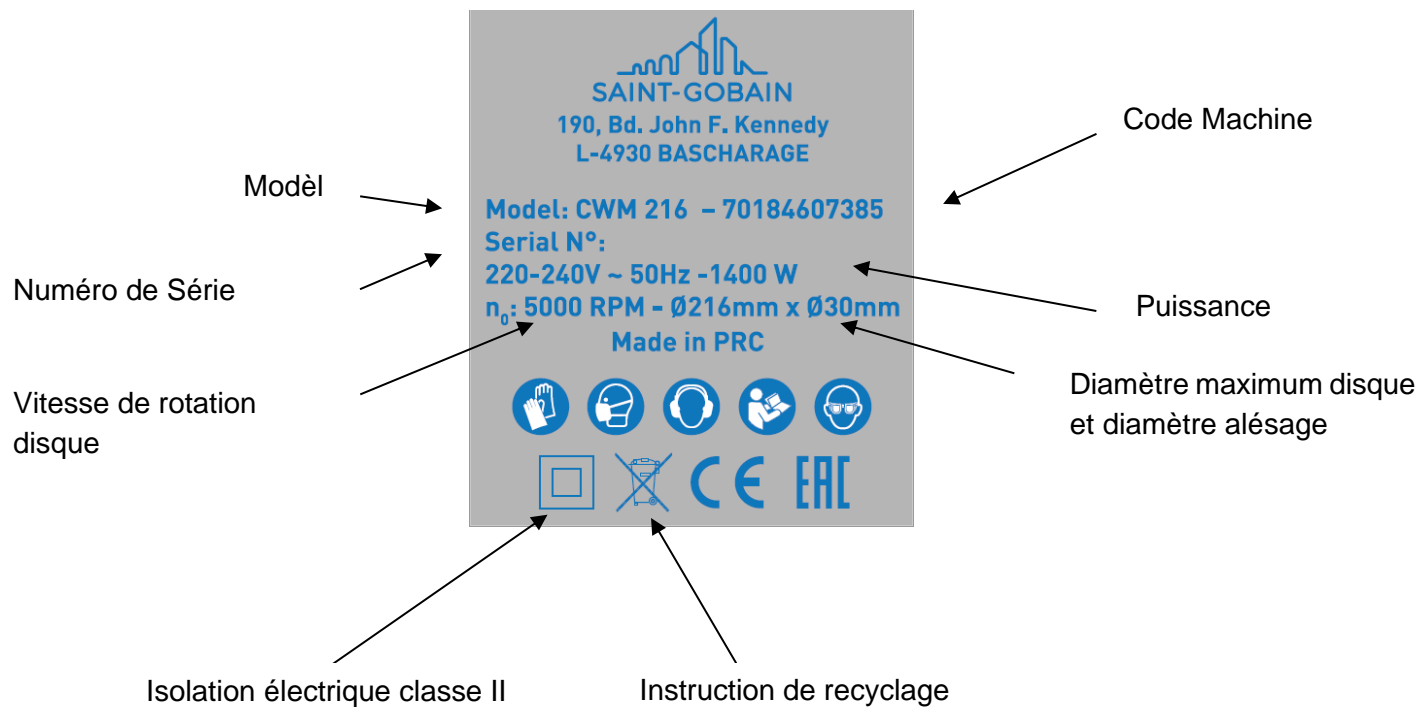
Danger : Ne pas poser les mains



Danger : Radiation laser

1.1 *Plaque Machine*

Les données importantes se trouvent sur la plaque suivante située sur la machine :



1.2 Conseils de prévention à certaines phases de fonctionnement

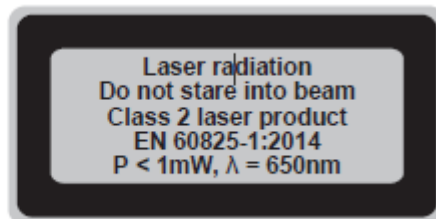
Avant de commencer le travail

- Avant de commencer le travail, familiarisez-vous avec l'environnement de travail sur le lieu d'utilisation. L'environnement de travail comprend: les obstacles dans le domaine du travail et de la manœuvre, la fermeté du sol, la protection nécessaire sur le site relative aux voies publiques et la disponibilité de l'aide en cas d'accident.
- Vérifiez régulièrement le bon montage de la lame.
- Retirez immédiatement les lames endommagées ou très usées, car elles mettent en danger l'opérateur pendant la rotation.
- Montez uniquement les lames NORTON sur la machine! L'utilisation d'autres outils peut endommager la machine!
- Veuillez porter des lunettes de sécurité et un masque anti-poussière pour minimiser les effets de la poussière.
- Pour des raisons de sécurité, ne laissez jamais la machine sans surveillance, non liée ou déverrouillée.

Pendant que le moteur tourne

Ne déplacez pas la machine lorsque la lame tourne au ralenti.

Toujours couper avec le protège-lame en position.



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR LE LASER

- a) Ne regardez pas directement le faisceau laser. Un danger peut exister si vous fixez délibérément le faisceau.
- b) Le laser doit être utilisé et entretenu conformément aux instructions du fabricant.
- c) Ne dirigez jamais le faisceau vers une personne ou un objet autre que la pièce à travailler.
- d) Le faisceau laser ne doit pas être délibérément dirigé sur une autre personne et doit être empêché d'être dirigé vers l'œil d'une personne pendant plus de 0,25 seconde.
- e) Assurez-vous toujours que le faisceau laser est dirigé vers une pièce d'étude sans surfaces réfléchissantes, par ex. le bois ou les surfaces enduites rugueuses sont acceptables. Une feuille réfléchissante brillante ou similaire ne convient pas aux applications laser car la surface réfléchissante peut diriger le faisceau laser vers l'opérateur.
- f) Ne changez pas l'appareil laser avec un type différent. Les réparations doivent être effectuées par le fabricant ou un agent agréé.
- g) ATTENTION: Toute modification, qui pourrait entraîner une modification des caractéristiques d'origine de la machine, ne peut être effectuée que par Saint-Gobain Abrasives qui devra confirmer que la machine est toujours conforme aux règles de sécurité.

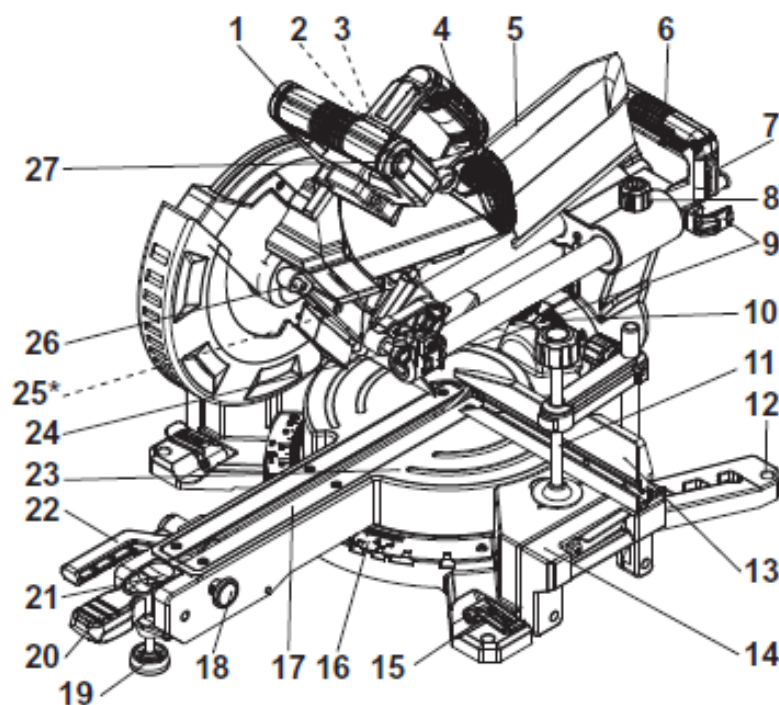
1.3 DESCRIPTION SOMMAIRE

Les scies à onglet CWM 216/254 sont conçues pour la durabilité et la haute performance pour les opérations de découpe à sec sur site d'une large gamme de produits en bois et en aluminium. Il peut être utilisé sur chantier ou sur site industriel. Associé aux lames NORTON Wood ou aluminium, il offre des coupes hautes performances et de qualité des matériaux utilisés dans la construction. La machine et ses composants sont assemblés selon des normes élevées garantissant une longue durée de vie et un minimum d'entretien.

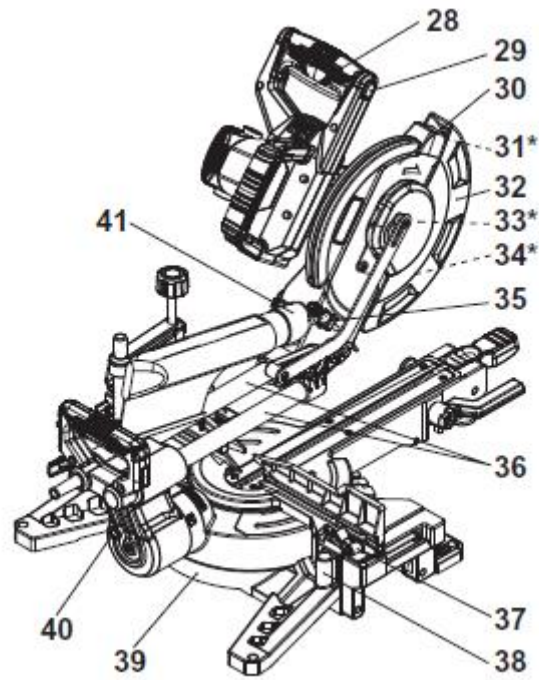
1.4 But de l'utilisation

La CWM 216/254 est conçue comme une machine fixe pour effectuer des coupes droites longitudinales et transversales dans du bois et des matériaux similaires au bois (par exemple contreplaqué, produit. DF et aggloméré).

1.5 .Vue d'ensemble des composants



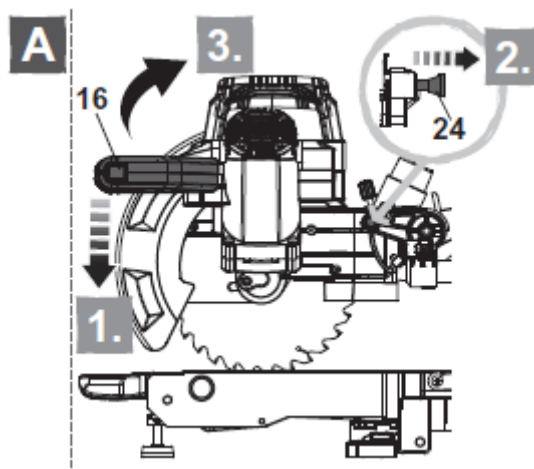
- | | |
|---|--|
| 1. Operating handle | 12. Mounting hole (X4) |
| 2. LED light switch | 13. Fence (left & right) |
| 3. Laser switch | 14. Extension supporter (left & right) |
| 4. Front transport handle | 15. Extension supporter locking lever (left & right) |
| 5. Dust collection bag | 16. Mitre scale |
| 6. Rear transport handle | 17. Table insert |
| 7. Multi tool (6 mm hex key/cross screw driver) | 18. Mitre angle adjustment lever locking knob |
| 8. Sliding locking knob | 19. Support bolt |
| 9. Power cord holder | 20. Turntable locking handle |
| 10. Bevel scale | |
| 11. Workpiece clamp | |



- | | |
|----------------------------------|--|
| 21. Mitre angle adjustment lever | 32. Lower retractable blade guard |
| 22. Bevel angle locking lever | 33. Guard mounting plate* |
| 23. Turntable | 34. Saw blade* |
| 24. Locking bolt | 35. Cutting depth gauge |
| 25. LED light* | 36. Sliding bar |
| 26. Spindle locking button | 37. Fence locking lever (left & right) |
| 27. Right safety lock button | 38. Workpiece clamp holder
(left & right) |
| 28. On/off switch | 39. Base |
| 29. Left safety lock button | 40. Bevel angle locking knob |
| 30. Upper fixed blade guard | 41. Dust extraction outlet |
| 31. Laser* | |

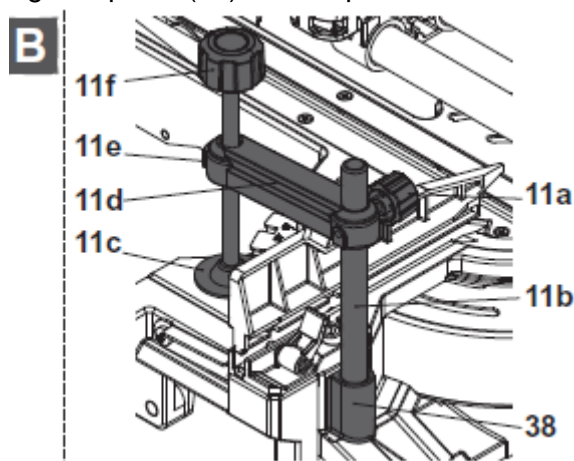
Position de fonctionnement (fig A)

1. Poussez la poignée de commande (1) vers le bas et dégagez le boulon de verrouillage (24) de sa position de verrouillage (étape 2).
2. Soulevez la poignée de commande (1) à sa hauteur maximale (étape 3).



Pièce de serrage (fig B)

La pince pour pièce (11) est pré-assemblée. Insérez le montant de réglage en hauteur (11b) dans le support de serrage de pièce (38) de chaque côté de la base si nécessaire.



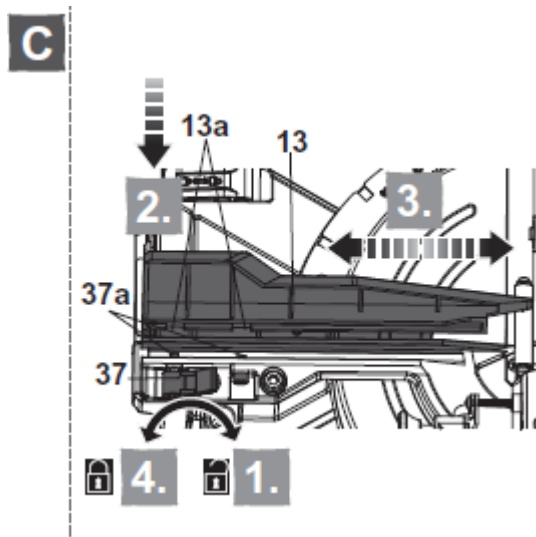
Clôture (fig C)

Installer:

1. Déverrouillez le levier de verrouillage du guide (37) (étape 1).
2. Alignez les espaces du guide (13a) avec les vis (37a). Insérez le guide (13) dans la fente (étape 2).
3. Faites glisser le guide dans la position souhaitée (étape 3).
4. Verrouillez le levier de verrouillage du guide (37) (étape 4).

Désinstaller:

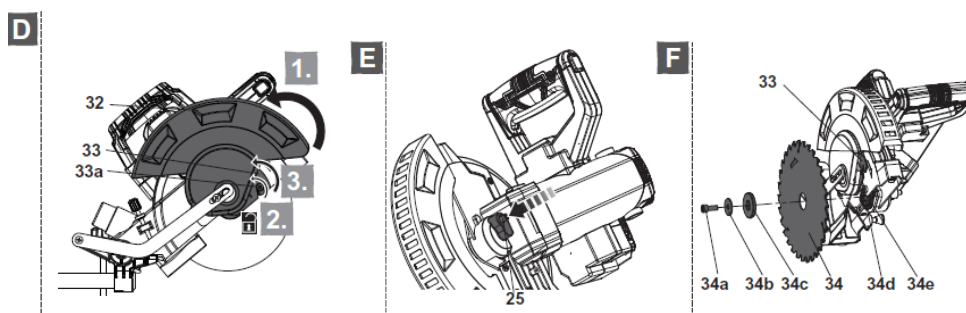
1. Déverrouillez le levier de verrouillage du guide (37).
2. Faites glisser le guide (13) jusqu'à l'extrémité de la fente et retirez-le de la fente.



Remplacement de la lame de scie (fig D, E, F)

Suivez ces étapes pour remplacer une lame de scie usée ou endommagée:

1. Ouvrez le protège-lame rétractable inférieur (32) à la main pour exposer la vis de verrouillage (33a) de la plaque de montage du protecteur (33) (Fig. D étape 1).
2. Desserrez la vis de verrouillage (33a) avec l'outil multifonction fourni (7) (Fig. D étape 2) jusqu'à ce que la plaque de montage de la protection (33) puisse être glissée sur le côté (Fig. D étape 3). Pour la scie à onglets coulissante, appuyez sur la poignée de commande (1) pour faciliter le glissement.
3. Appuyez à fond sur le bouton de verrouillage de la broche (26) et maintenez-le en position. (Fig. E)
4. Tournez légèrement la vis de serrage (34a) avec l'outil multifonction fourni jusqu'à ce que la broche soit verrouillée.
5. Desserrez la vis de serrage (34a) dans le sens des aiguilles d'une montre et retirez-la avec la rondelle de l'axe (34d) (Fig. F).
6. Placez une nouvelle lame de scie sur l'axe et assurez-vous que l'alésage de la protection de scie (30).
7. Fixez la scie (34) avec la rondelle de la bride extérieure (34c) (34b) et la vis de serrage (34a). Serrez la vis de serrage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre avec l'outil multifonction fourni tout en appuyant sur le bouton de verrouillage de la broche (26).
8. Tournez la lame de scie (34) à la main pour vérifier si elle tourne en douceur. Elle ne doit pas flotter.
9. Poussez le carter de lame rétractable inférieur pour faire glisser la plaque de montage du carter (33) vers le bas et serrez la vis de verrouillage (33a) avec l'outil multifonction fourni.
10. Fermez ensuite le protège-lame rétractable inférieur (32).



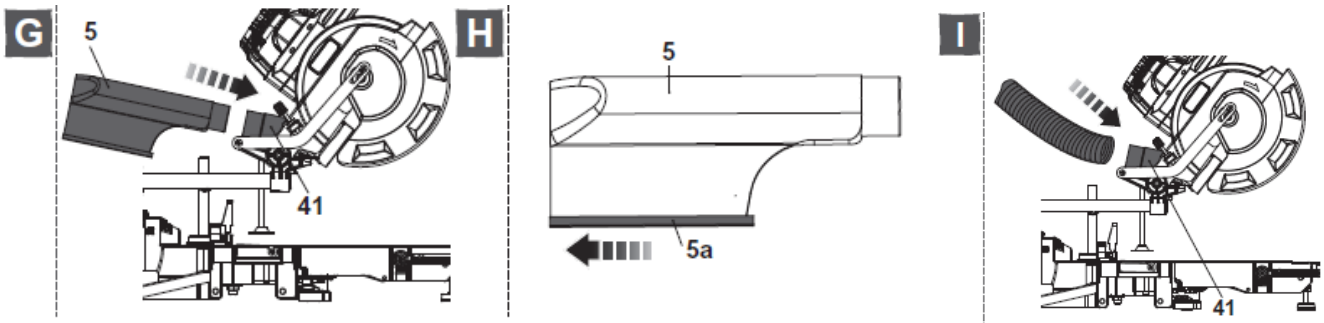
Montage sur banc

Il y a 4 trous de montage (12) à chaque coin de la base (39) pour faciliter le montage sur banc.

1. Placez la scie à onglets sur le dessus de la table de l'établi et marquez quatre emplacements sur l'établi qui correspondent aux positions des trous de montage.
2. Percez quatre trous de montage (\varnothing 11 mm) à l'emplacement marqué de l'établi.
3. Placez la scie à onglets sur l'établi et alignez les trous de montage de la base avec les trous percés dans l'établi.
4. Fixez fermement la scie à onglets à la surface du banc à l'aide de 4 boulons (non fournis).
5. Vérifiez soigneusement l'établi après le montage pour vous assurer qu'aucun mouvement ne peut se produire pendant l'utilisation. Si un mouvement de basculement, de glissement ou autre est constaté, fixez l'établi au sol avant de l'utiliser.

Dust Extraction (fig G, H, I)

Le produit peut être utilisé avec le sac de récupération de poussière (5) ou un dispositif d'aspiration de poussière externe.



Sac de collecte des poussières

1. Fixez le sac collecteur de poussière (5) à la sortie d'aspiration de poussière (41) (Fig. G).
2. Retirez le sac à poussière pour le retirer de l'appareil.
3. Pour vider le bac de récupération de poussière, ouvrez le sac en tirant sur la fente d'étanchéité (5a) (Fig. H).

Dispositif d'extraction de poussière externe

Fixez un dispositif d'extraction de poussière approprié, par ex. une fixation d'aspirateur appropriée (\varnothing 35 mm) à la sortie d'aspiration des poussières (41) (Fig. I).

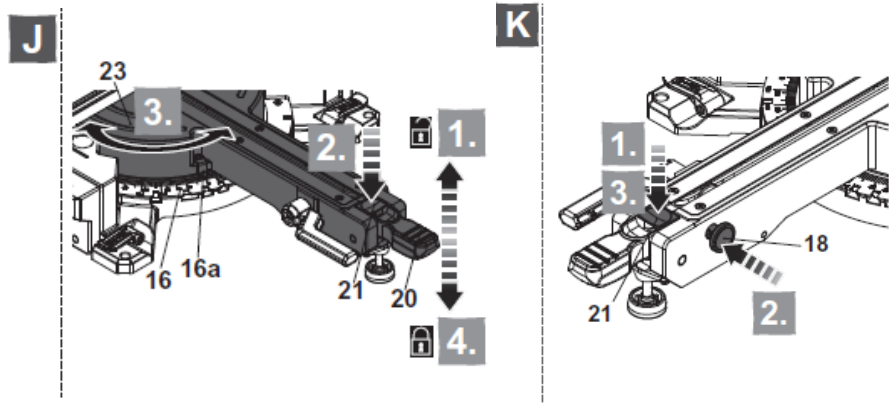
Réglage de l'angle d'onglet (fig J, K)

1. Déverrouillez la poignée de verrouillage du plateau tournant (20) (Fig. J étape 1).
2. Appuyez sur le levier de réglage de l'angle d'onglet (21) vers le bas et maintenez-le en position (Fig. J étape 2).
3. Tenez la poignée de verrouillage du plateau tournant (20) et tournez le plateau tournant (23) jusqu'à ce que le pointeur d'angle d'onglet (16a) s'aligne avec l'angle souhaité sur l'échelle d'onglet (16) (Fig. J étape 3).
3. Relâchez le levier de réglage de l'angle d'onglet (21).
4. Appuyez vers le bas pour verrouiller la poignée de verrouillage du plateau tournant (20) (Fig. J étape 4).

Il existe des positions de réglage par défaut pour l'angle d'onglet à 0° , $\pm 15^\circ$, $\pm 22,5^\circ$, $\pm 31,6^\circ$ et $\pm 45^\circ$.

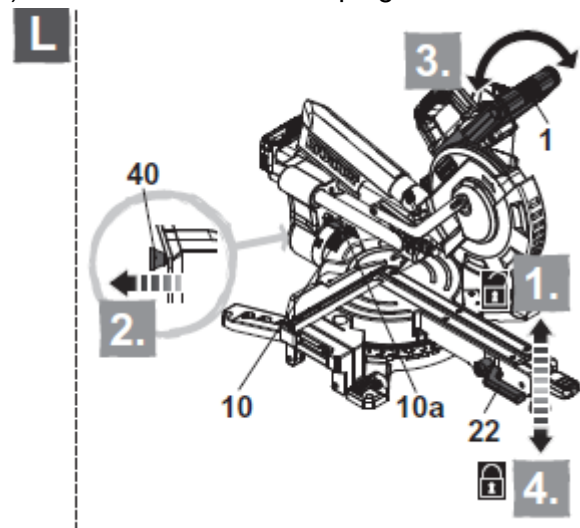
Le levier de réglage de l'angle d'onglet (21) peut être verrouillé en position enfoncée commodité.

1. Appuyez sur le levier de réglage de l'angle d'onglet (21) vers le bas et maintenez-le en position (Fig.K étape 1).
2. Poussez le bouton de verrouillage du levier de réglage d'angle d'onglet (18) vers la gauche pour verrouiller le levier (Fig.K étape 2).
3. Appuyez à nouveau vers le bas sur le levier de réglage de l'angle d'onglet (21) pour libérer le bouton de verrouillage (18) (Fig. K étape 3).



Réglage du biseau d'onglet (fig L)

1. Déverrouillez le levier de verrouillage de l'angle de biseau (22) (Fig. L étape 1).
 2. Tirez le bouton de verrouillage de l'angle de biseau (40) pour activer l'angle de biseau droit / l'angle de biseau > 45 ° si nécessaire (Fig. L étape 2). Si nécessaire, déplacez légèrement la poignée de commande (1) avant de retirer le bouton de verrouillage de l'angle de biseau.
 3. Déplacez la poignée de commande (1) jusqu'à ce que le pointeur d'angle de biseau (10a) s'aligne avec l'angle souhaité sur l'échelle de biseau (10) (Fig. L étape 3).
- Assurez-vous toujours que la lame de scie n'interfère pas avec le guide ou toute autre pièce. Retirez le guide si nécessaire.
4. Verrouillez le levier de verrouillage de l'angle de biseau (Fig. L étape 4).
 4. Vérifiez toujours la poignée de verrouillage du biseau (22) avant de travailler. Une poignée de verrouillage



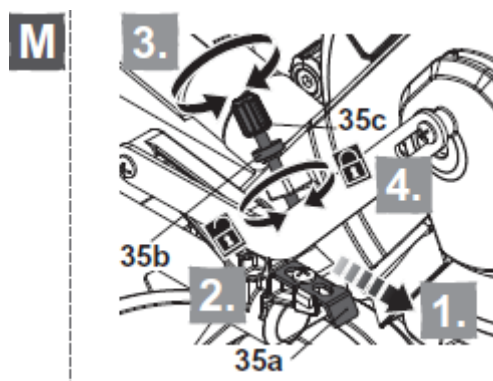
en biseau desserrée peut provoquer des blessures graves.

Réglage du biseau d'onglet (fig M)

Utilisez la butée de profondeur (35a) et le bouton de réglage (35c) pour limiter la profondeur de coupe de la lame de scie dans la pièce à travailler.

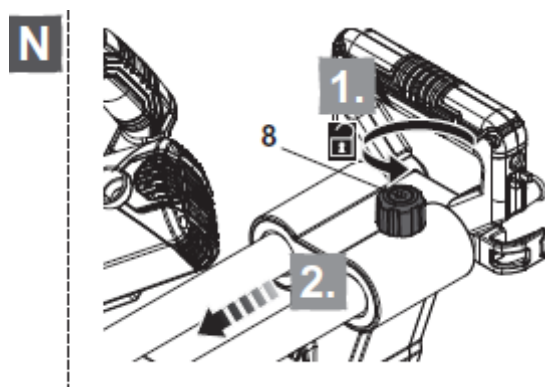
1. Poussez la butée de profondeur (35a) pour couper la pièce à usiner avec le max. profondeur de coupe.
2. Tirez la butée de profondeur (35a) (étape 1).
3. Desserrez l'écrou de blocage (35b) (étape 2).

4. Tournez le bouton de réglage (35c) dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la profondeur de coupe (par ex. Pour les opérations de coupe sans passage comme le rainurage / rainurage) (étape 3).
5. Tournez le bouton de réglage (35c) dans le sens antihoraire pour augmenter la profondeur de coupe.
6. Serrez l'écrou de blocage (35b) (étape 4).



Réglage de la coupe des diapositives (fig N)

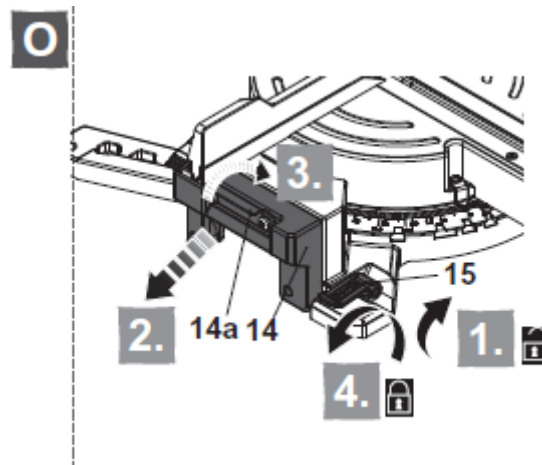
1. Utilisez la coupe coulissante pour scier une pièce à usiner plus grande que la longueur de coupe maximale de la lame de scie.
2. Desserrez le bouton de verrouillage de la glissière (8) (étape 1) pour permettre à la tête de coupe de glisser librement (étape 2).



Réglage du support d'extension (fig O)

Utilisez le support d'extension pour supporter de longues pièces. Utilisez un support supplémentaire pour les pièces extrêmement longues si nécessaire.

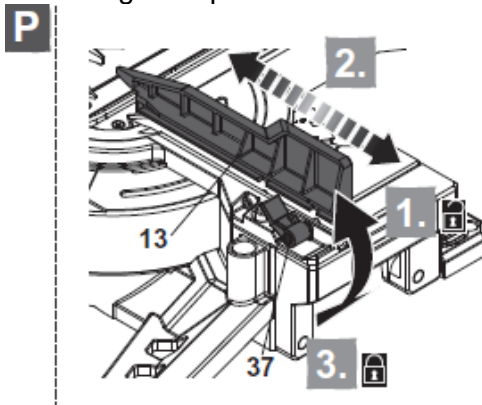
1. Déverrouillez le levier de verrouillage du support d'extension (15) (étape 1).
2. Tirez le support d'extension (14) vers la position souhaitée (étape 2).
3. Tirez le petit guide (14a) si nécessaire (étape 3).
4. Verrouillez le levier de verrouillage du support d'extension (15) (étape 4).



Réglage du guide (fig P)

1. Déverrouillez le levier de verrouillage du guide (37) (étape 1).
2. Faites glisser le guide (13) dans la position souhaitée (étape 2).
3. Verrouillez le levier de verrouillage du guide (37) (étape 3).

Assurez-vous que la lame de scie n'interfère pas avec le guide en effectuant un « essai à sec » avec la tête de coupe réglée à l'angle de biseau et d'onglet requis.



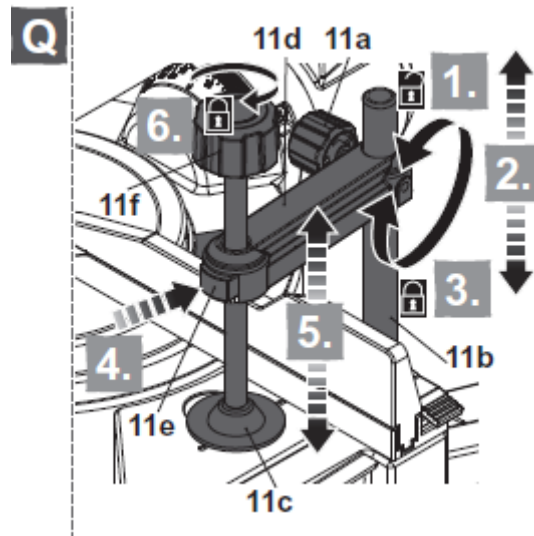
Réglage de la pince pour pièce (fig Q)

La pince pour pièce (11) peut être montée de chaque côté de la base. Utilisez-le pour supporter des pièces de différentes épaisseurs en ajustant la hauteur du support (11d) et de la plaque (11c).

Assurez-vous que le boîtier du moteur n'interfère pas avec la pince pendant le fonctionnement avec la tête de coupe réglée à l'angle de biseau et d'onglet requis.

1. Desserrez le bouton de verrouillage (11a) (étape 1) sur le montant de réglage de la hauteur (11b) et réglez le support (11d) à la hauteur souhaitée (étape 2). Serrez le bouton de verrouillage pour fixer le support (étape 3).
2. Appuyez sur le bouton de verrouillage (11e) et maintenez-le en position (étape 4). Ajustez la hauteur de la plaque (11c) à la surface de la pièce (étape 5).
3. Tournez fermement le bouton de réglage de la hauteur (11f) dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer la pièce à travailler avant l'opération (étape 6).

Ajoutez un petit morceau de contreplaqué mince sous la pince de la pièce pour éviter de marquer la pièce.



Allumer / éteindre, lumière LED et laser (fig. R, S)

1. Allumez la lumière LED (25) en appuyant sur le symbole «lumière» de l'interrupteur d'éclairage LED (2).
2. Éteignez l'éclairage LED en appuyant sur «OFF» de l'interrupteur d'éclairage LED.

Utilisez le laser comme guide lors de la découpe.

3. Allumez le laser (31) en appuyant sur le symbole «laser» de l'interrupteur laser (3).
4. Éteignez le laser en appuyant sur la touche «OFF» du commutateur laser.

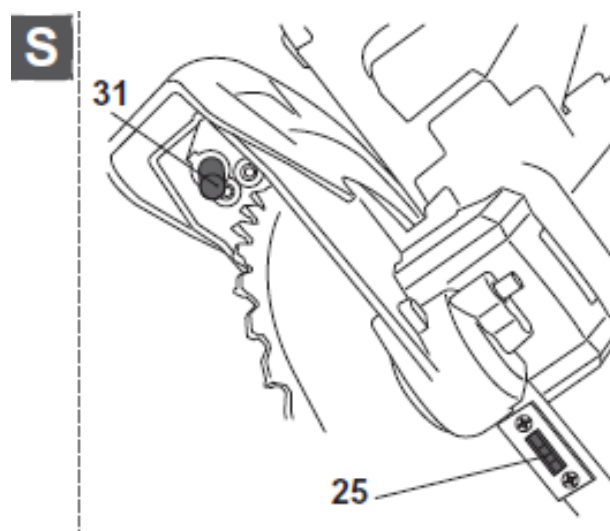
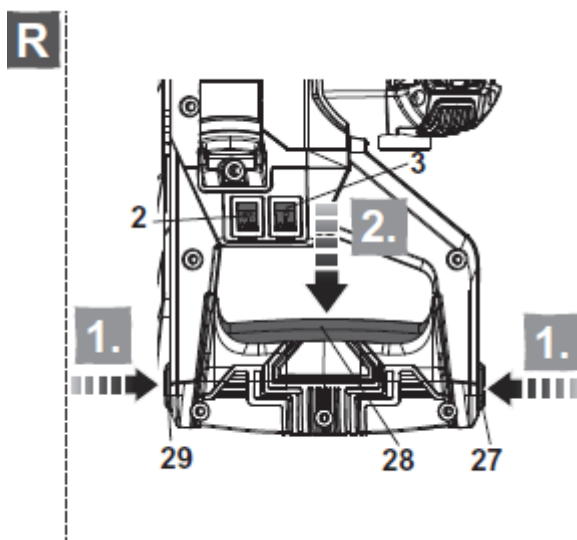
La ligne laser doit être alignée avec le chemin de coupe de la lame. Réajustement du laser doit toujours être effectuée par le fabricant de l'outil ou son organisme de service.

5. Appuyez sur le bouton de verrouillage de sécurité gauche (29) ou sur le bouton de verrouillage de sécurité droit (27).


pour déverrouiller l'interrupteur marche / arrêt (28) (étape 1).

6. Appuyez sur l'interrupteur marche / arrêt (28) pour mettre le produit sous tension (étape 2).

7. Relâchez l'interrupteur marche / arrêt (28) pour éteindre le produit.



1.6 Données Techniques

Machines	CWM 216 240V	CWM 254 240V
Moteur	1.4 kW 220V-240V Avec protection thermique et surcharge	1.8 kW 220V-240V Avec protection thermique et surcharge
Classe de protection	II 	
Diamete Max. disque	216 mm	254 mm
Alésage	30 mm	
Vitesse de rotation disque	5000 min ⁻¹	4500 min ⁻¹
Capacité de coupe (droite /inclinée)	0° / 0°: 62 × 305 mm	0° / 0°: 90 × 305 mm
	0° / 45°(left/right): 62 × 215 mm	0° / 45°(left/right): 90 × 215 mm
	45°(left) / 0°: 30 × 305 mm	45°(left) / 0°: 40 × 305 mm
	45°(right) / 0°: 18 × 305 mm	45°(right) / 0°: 25 × 305 mm
	45°(left) / 45°(left/right): 30 × 215 mm	45°(left) / 45°(left/right): 40 × 215 mm
	45°(right) / 45°(left/right): 18 × 215 mm	45°(right) / 45°(left/right): 25 × 215 mm
Données techniques inclinaison	Left 48°-Right 48°/ Left 45°-Right 45°	Left 52°-Right 60°/ Left 45°-Right 45°
Niveau de pression acoustique Lpa	89 dB (A)	92 dB (A)
Niveau de puissance acoustique Lwa	89 dB (A)	104 dB (A)
Incertainement Kpa, Kwa	3 dB (A)	
Dimensions des machines (L x l x H)	800x600x450mm	970x600x450mm
Poids avec disque	16.81 kg	20.5 kg

1.7 Déclaration concernant les émissions de bruit

Les valeurs d'émission sonore ont été obtenues selon le code d'essai de bruit donné dans EN 62841-1 et EN 62841-3-9. Le bruit pour l'opérateur peut dépasser 80 dB (A) et des mesures de protection auditive sont nécessaires.

1.8 Raccordements Electriques

L'alimentation tension / phase correspond aux informations indiquées sur la machine.L'alimentation disponible doit avoir une connexion à la terre conforme aux normes de sécurité

1.9 Mise en route de la machine

Pour démarrer la machine :

Appuyez sur le bouton sur le côté droit ou gauche de la poignée avec votre pouce et appuyez sur l'interrupteur à l'intérieur de la poignée

Pour arrêter la machine :

Relâchez les boutons

2 TRANSPORT AND STOCKAGE DE LA MACHINE

2.1 Sécurité pour le transport

- Avant de transporter la machine, veuillez suivre les instructions suivantes:
 - Mettez le produit hors tension et débranchez-le de l'alimentation électrique.
 - Faites glisser la tête de coupe complètement vers l'avant et serrez le bouton de verrouillage de la glissière (8) pour éviter tout mouvement de coulissement accidentel de la partie supérieure.
 - Suivez l'ordre inverse de «Montage - Position de fonctionnement» pour régler le produit en position de verrouillage.
 - Transportez toujours le produit par sa base et sa poignée de transport. N'utilisez jamais le cordon pour transporter le produit.
 - Protégez le produit de tout impact violent ou de fortes vibrations pouvant survenir lors du transport dans les véhicules.
 - Fixez le produit pour l'empêcher de glisser ou de tomber.

2.2 Stockage of the machine

- Mettez le produit hors tension et débranchez-le de l'alimentation électrique.
- Nettoyez le produit avec un chiffon sec. Utilisez une brosse pour les zones difficiles à atteindre.
- En particulier, nettoyez les interrupteurs et les bouches d'aération après chaque utilisation avec un chiffon et une brosse.
- Éliminez les salissures tenaces avec de l'air à haute pression (max. 3 bar).
- Vérifiez les pièces usées ou endommagées. Remplacez les pièces usées si nécessaire ou contactez un centre de service agréé pour réparation avant de réutiliser le produit.
- Faites glisser la tête de coupe complètement vers l'avant et serrez le bouton de verrouillage de la glissière (8) si nécessaire.
- Suivez l'ordre de réserve de «Montage - Position de fonctionnement» pour mettre le produit en position de verrouillage.
- Stockez le produit et ses accessoires dans un endroit sombre, sec, à l'abri du gel et bien ventilé. Conservez toujours le produit dans un endroit inaccessible aux enfants. La température de stockage idéale se situe entre 10 ° C et 30 ° C.
- Nous vous recommandons d'utiliser l'emballage d'origine pour le stockage ou de couvrir le produit avec un chiffon ou un boîtier approprié pour le protéger contre la poussière.

3 UTILISATION DE LA MACHINE

3.1 *Installation*

3.1.1 Informations concernant le chantier

- Retirez du site tout ce qui pourrait gêner la procédure de travail.
- Assurez-vous que le site est suffisamment bien éclairé.
- Respectez les conditions du fabricant pour la connexion aux alimentations.
- Placez les câbles électriques de manière à éviter tout dommage.
- Assurez-vous d'avoir une vue adéquate et continue de la zone de travail afin de pouvoir intervenir à tout moment dans le processus de travail.
- Gardez les autres membres du personnel hors de la zone afin de pouvoir travailler en toute sécurité.
- Placez la machine sur un sol plat et stable.

Espace requis pour le fonctionnement et l'entretien

Pour utiliser et entretenir correctement et correctement la machine, laissez 2 m devant et 1, 5 m autour de la machine..

3.2 *Maintenance*

Votre outil électrique ne nécessite aucune lubrification ou maintenance supplémentaire.

Votre outil électrique ne contient aucune pièce réparable par l'utilisateur.

Avant et après chaque utilisation, vérifiez l'usure et les dommages du produit et des accessoires (ou accessoires). Si nécessaire, échangez-les contre de nouveaux comme décrit dans ce manuel d'instructions.

Respectez les exigences techniques.

Si le remplacement du cordon d'alimentation est nécessaire, cela doit être fait par le fabricant ou son mandataire afin d'éviter tout danger pour la sécurité.

4 PANNES –CAUSES ET REPARATION

4.1 Comportement en cas de panne

En cas de panne pendant l'utilisation de la machine, éteignez-la et isolez-la de l'alimentation électrique. Les travaux concernant le système électrique ou l'alimentation de la machine ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

4.2 Trouble-shooting guide

Trouble	Possible source	Resolution
1.Product does not start	1.1. Not connected to power supply 1.2. Power cord or plug is defective 1.3. Other electrical defect to the product	1.1. Connect to power supply 1.2. Check by a specialist electrician 1.3. Check by a specialist electrician
2.Product does not reach full power	2.1. Extension cord not suitable for operation with this product 2.2. Power source (e.g. generator) has too low voltage 2.3. Air vents are blocked	2.1. Use a proper extension cord 2.2. Connect to another power source 2.3. Clean the air vents
3. Product does not cut	3.1. Not connected to power supply 3.2. Saw blade is worn or damaged 3.3. Bevel and mitre angle incorrectly adjusted	3.1. Connect to power supply 3.2. Replace with new one 3.3. Check and adjust according to the instruction manual
4.Unsatisfactory result	4.1. Dull / damaged saw blade 4.2. Cutting angle is incorrect 4.3. Saw blade not suitable for work piece material 4.4. Overheated saw blade 4.5. Workpiece not clamped / placed properly	4.1. Replace with new one 4.2. Adjust the bevel and / or mitre cutting angle 4.3. Use proper saw blade 4.4. Let the work cool down before using again 4.5. Clamp / place the workpiece properly before cutting
5. Excessive vibration or noise	5.1. Saw blade is dull/ damaged 5.2. Bolts/nuts are loose	5.1. Replace with a new one 5.2. Tighten bolts/nuts

4.3 *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

4.4 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.

4.5 Recyclage

Les déchets de produits électriques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Veuillez recycler là où les installations existent. Vérifiez auprès de votre autorité locale ou de votre magasin local pour obtenir des conseils de recyclage.

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

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
KARIHAUGVEIEN, 89
0186 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU : LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

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

SAINT GOBAIN ABRASIVES AB
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A
168 66 BROMMA • SVERIGE
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS
OFISPARK KAT:9 34843
MALTEPE, İSTANBUL • TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

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



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

www.nortonabrasives.com/fr-fr