

# JCW 600

ISTRUZIONI PER L'USO

Traduzione delle istruzioni originali



**NORTON**<sup>®</sup>

SAINT-GOBAIN

**clipper**<sup>®</sup>



**SAINT-GOBAIN**

**CE Dichiarazione di conformità**

Il sottoscritto produttore:

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

Dichiara che questo prodotto:

Seghe per muratura: **JCW 600 1-30-1 230V**

Codice: **70184630306**

è conforme alle seguenti direttive:

- **"MACCHINE" 2006/42/CE**
- **"COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA" 2014/30/EU**
- **"RUMORE" 2000/14/CE**

e standard europeo:

**EN 12418 - Macchine da taglio per muratura e pietra - Sicurezza**

Valido per le macchine a partire dal numero di serie:

161255080

Sito di archiviazione dei documenti tecnici :

Saint-Gobain Abrasivi 190, Bd. J. F. Kennedy 4930 BASCHARAGE, LUSSEMBURGO

Questa dichiarazione di conformità perde la sua validità quando il prodotto viene convertito o modificato senza accordo.

Bascharage, 20.09.2023



François Chianese, dirigente e responsabile del dossier tecnico.  
Bascharage, Lussemburgo



**SAINT-GOBAIN**  
**Dichiarazione di conformità**

Il sottoscritto produttore:

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

Dichiara che questo prodotto:

Sega per muratura: **JCW 600 1-30-1**  
**70184630306**

**230V** Codice:

è conforme al seguente standard:

- **Regolamento sulla fornitura di macchinari (sicurezza) 2008**
- **Regolamento sulla compatibilità elettromagnetica 2016**
- **Emissione di rumore nell'ambiente da parte delle apparecchiature per l'uso all'aperto Regolamento 2001**

e standard europeo:

- **EN 12418 - Macchine da taglio per muratura e pietra - Sicurezza**

Valido per macchine con numero di serie superiore a: 161255080

Rappresentante autorizzato:

SAINT-GOBAIN ABRASIVI

Unicorn House - Unità 1, Amison Close

Redhill Business Park - Stafford - Inghilterra - ST16 1WB

Questa dichiarazione di conformità perde la sua validità quando il prodotto viene convertito o modificato senza accordo.

Bascharage, 20.09.2023



François Chianese, dirigente e responsabile del dossier tecnico.  
Bascharage, Lussemburgo

# JCW 600

## ISTRUZIONI PER L'USO

<b><u>1</u></b>	<b><u>ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE</u></b>	<b><u>5</u></b>
1.1	<i>Simboli</i>	5
1.2	<i>Piastra della macchina</i>	6
1.3	<i>Istruzioni di sicurezza per particolari fasi operative</i>	6
<b><u>2</u></b>	<b><u>DESCRIZIONE DELLA MACCHINA</u></b>	<b><u>7</u></b>
2.1	<i>Descrizione breve</i>	7
2.2	<i>Scopo dell'utilizzo</i>	7
2.3	<i>Layout</i>	7
2.4	<i>Dati tecnici</i>	9
2.5	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di vibrazioni</i>	10
2.6	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di rumore</i>	11
<b><u>3</u></b>	<b><u>MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO</u></b>	<b><u>12</u></b>
3.1	<i>Montaggio dell'utensile</i>	12
3.2	<i>Montaggio dei piedi e del carrello trasportatore</i>	12
3.3	<i>Collegamenti elettrici</i>	13
3.4	<i>Avvio della macchina</i>	13
3.5	<i>Sistema di raffreddamento ad acqua</i>	13
<b><u>4</u></b>	<b><u>FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA</u></b>	<b><u>14</u></b>
4.1	<i>Sito di lavoro</i>	14
4.2	<i>Metodi di taglio</i>	14
<b><u>5</u></b>	<b><u>TRASPORTO E STOCCAGGIO</u></b>	<b><u>16</u></b>
5.1	<i>Messa in sicurezza per il trasporto</i>	16
5.2	<i>Procedura di trasporto</i>	16
5.3	<i>Lungo periodo di inattività</i>	16
<b><u>6</u></b>	<b><u>MANUTENZIONE E ASSISTENZA</u></b>	<b><u>17</u></b>
<b><u>7</u></b>	<b><u>GUASTI: CAUSE E CURE</u></b>	<b><u>18</u></b>
7.1	<i>Procedure di individuazione dei guasti</i>	18
7.2	<i>Guida alla risoluzione dei problemi</i>	18
7.3	<i>Schema del circuito</i>	19
7.4	<i>Servizio clienti</i>	20
7.5	<i>Pezzi di ricambio</i>	21

# 1 ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE

La JCW 600 è stata progettata esclusivamente per il taglio di prodotti da costruzione, principalmente nei cantieri.

Un utilizzo diverso da quello indicato dal produttore è da considerarsi una violazione delle norme. Il produttore non è responsabile di eventuali danni risultanti. Qualsiasi rischio sarà interamente a carico dell'utente. Anche l'osservanza delle istruzioni per l'uso e il rispetto dei requisiti di ispezione e manutenzione sono da considerarsi inclusi nell'uso conforme alle norme.

## 1.1 Simboli

Le avvertenze e i consigli importanti sono indicati sulla macchina mediante simboli. Sulla macchina sono utilizzati i seguenti simboli:



Leggere le istruzioni dell'operatore



È necessario indossare una protezione per le orecchie



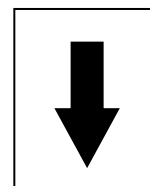
È necessario indossare una protezione per le mani



Si devono indossare protezioni per gli occhi








Pericolo: rischio di taglio



Direzione di rotazione della lama

## 1.2 Piastra della macchina

I dati importanti sono riportati sulla seguente targhetta situata sulla macchina:

	Code: Codice macchina	Year: Anno di produzione	 = Ø Lama massima mm	
	Mod: Modello di	W= Peso kg	 = Ø Foro mm	
	EN: Standard di	P= Potenza kW	 = Velocità della lama RPM	
	Type: Tipo di macchina	Serial N°: Numero di serie		

## 1.3 Istruzioni di sicurezza per particolari fasi operative

### Prima di iniziare i lavori

- Prima di iniziare il lavoro, familiarizzare con l'ambiente di lavoro nel luogo di utilizzo. L'ambiente di lavoro comprende: gli ostacoli presenti nell'area di lavoro e di manovra, la consistenza del pavimento, le protezioni necessarie sul luogo in relazione alle vie pubbliche e la disponibilità di aiuto in caso di incidenti.
- Collocare la macchina su una base uniforme, solida e stabile!
- Controllare regolarmente il corretto montaggio della lama.
- Rimuovere immediatamente le lame danneggiate o usurate, in quanto costituiscono un pericolo per l'operatore durante la rotazione.
- Il materiale da tagliare deve essere tenuto saldamente in posizione sul carrello trasportatore per evitare che si muova durante l'operazione di taglio.
- Tagliare sempre con la protezione della lama in posizione.
- Montare sulla macchina solo dischi diamantati NORTON! L'uso di altri utensili può danneggiare la macchina!
- Leggere attentamente le specifiche delle lame per scegliere l'utensile corretto per la propria applicazione.
- Si richiama l'attenzione sull'uso di occhiali di sicurezza BS2092 in conformità con le procedure specificate n. 8 del regolamento sulla protezione degli occhi del 1974, regolamento 2(2), parte 1.

### Macchina alimentata elettricamente

- Spegnerne sempre la macchina e separarla dalla fonte principale di elettricità prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina.
- Eseguire tutti i collegamenti elettrici in modo sicuro per evitare il contatto dei fili sotto tensione con spruzzi d'acqua o umidità.
- Quando la macchina viene utilizzata con l'acqua, è IMPERATIVO che la macchina venga messa a terra correttamente. In caso di dubbio, rivolgersi a un elettricista qualificato.
- In caso di emergenza, è possibile arrestare la macchina premendo il coperchio anteriore dell'interruttore.
- In caso di guasto o arresto della macchina senza motivo apparente, interrompere l'alimentazione elettrica principale. Solo un elettricista qualificato può indagare sul guasto e porvi rimedio.

## 2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Qualsiasi modifica che possa comportare una variazione delle caratteristiche originali della macchina può essere effettuata solo da Saint-Gobain Abrasives che dovrà confermare che la macchina è ancora conforme alle norme di sicurezza.

### 2.1 Breve descrizione

La sega per muratura JCW 600 è progettata per garantire durata e prestazioni elevate per le operazioni di taglio a secco e a umido in loco di un'ampia gamma di prodotti in muratura, refrattari e pietra naturale.

Come per tutti gli altri prodotti NORTON, l'operatore apprezzerà immediatamente l'attenzione ai dettagli e la qualità dei materiali utilizzati nella costruzione. La macchina e i suoi componenti sono assemblati secondo standard elevati che assicurano una lunga durata e una manutenzione minima.

### 2.2 Scopo dell'utilizzo

La macchina è progettata per il taglio a umido e a secco di un'ampia gamma di materiali da costruzione, refrattari o piastrelle. Non è progettata per il taglio di legno o metalli.

### 2.3 Layout



**Telaio e piedi (1)**

Il telaio è realizzato con una struttura in acciaio rinforzato e saldato a filo per garantire una perfetta rigidità. 4 gambe rimovibili si inseriscono in alloggiamenti saldati sui lati del telaio e si bloccano in posizione con viti di bloccaggio.

**Testa di taglio (2)**

Consolle in acciaio saldata a molla. I punti di fissaggio del motore e il perno sono lavorati per un perfetto adattamento. Un sistema di bloccaggio permette di tagliare direttamente senza altri accessori.

**Protezione della lama (3)**

Struttura in acciaio saldato a giga con capacità della lama di 400 mm di diametro, che offre la massima protezione dell'operatore e una maggiore visibilità del pezzo da lavorare.

Nella protezione della lama è incorporato un coperchio metallico esterno, che può essere facilmente aperto per consentire un facile accesso all'albero per l'ispezione e la sostituzione della lama quando il motore è spento, proteggendo al contempo la lama quando è in funzione.

**Albero della lama (4)**

L'albero della lama, lavorato con precisione, è tenuto da cuscinetti a sfera ed è azionato da una cinghia di trasmissione a sezione a V per impieghi gravosi. Il gruppo dell'albero della lama è completamente racchiuso in una console della testa di taglio, accessibile per l'ispezione tramite una piastra rimovibile. La flangia rimovibile della lama è serrata da un dado esagonale.

**Carrello trasportatore (5)**

Struttura in acciaio saldato con piano antiscivolo. Il sistema di guida della macchina consente di eseguire tagli precisi grazie a quattro pulegge a rulli inclinate per compensare l'usura.

Le pulegge in nylon-plastica e i cuscinetti sigillati consentono un facile utilizzo. La guida ad angolo variabile e l'ampia superficie del carrello trasportatore consentono un posizionamento preciso del materiale.

**Sistema di raffreddamento ad acqua (6)**

Il sistema di raffreddamento comprende:

- Una potente pompa elettrica sommersibile per l'acqua.
- Tubo di aspirazione in plastica che trasporta l'acqua dalla vasca alla testa di taglio.
- Una vaschetta per l'acqua di grande capacità fornita con tappo di scarico.
- Un rubinetto, montato sulla protezione della lama, che consente un flusso d'acqua controllato.
- Due ugelli d'acqua situati all'interno della protezione della lama assicurano un flusso d'acqua adeguato a entrambi i lati della lama di taglio.
- Una barriera d'acqua, fissata all'asse della testa, limita gli spruzzi d'acqua e riduce al minimo le perdite d'acqua.

**Motore elettrico (7)**

Il motore elettrico è dotato di una protezione da sovraccarico. L'intervento per sovraccarico termico può verificarsi per due motivi: intervento sotto carico leggero se il collegamento non è corretto e intervento sotto carico pesante se il motore è stato sovraccaricato.

L'interruttore ON-OFF serve anche come arresto di emergenza. L'interruttore della pompa si trova sul lato destro dell'interruttore principale. L'innescò a bassa tensione (NVR) incorporato nell'interruttore

impedisce al motore di riavviarsi, ad esempio dopo un'interruzione di corrente.

## 2.4 Dati tecnici

Motore elettrico	2,2 kW 230V con protezione da sovraccarico termico
Protezione del motore elettrico	IP54
Diametro massimo della lama	400 mm
Foro	25,4 mm
Velocità di rotazione della lama	2700 min <sup>-1</sup>
Diametro della flangia	95 mm
Profondità di taglio mm	150 mm (senza inversione del materiale)
Livello di pressione sonora	78 dB (A) (ISO EN 11201)
Livello di energia sonora	89 dB (A) (ISO EN 3744)
Lunghezza massima di taglio mm	600 mm
Dimensione del tavolo (LxL)	460x400 mm
Dimensioni della macchina senza piedini (LxLxH)	1390x530x800 mm
Dimensioni della macchina con piedi (LxLxH)	1390x750x1480 mm
Pesi	
Macchina cpl.	97 kg
Pronto per l'uso (con acqua)	130 kg

## 2.5 Dichiarazione relativa all'emissione di vibrazioni

Valore dichiarato di emissione di vibrazioni secondo la norma **EN 12096**.

Macchina Modello / codice	Valore misurato dell'emissione di vibrazioni a $m/s^2$	Incertezza K $m/s^2$	Strumento utilizzato Modello / codice
<b>JCW 600 230V</b> 70184630306	<2.5	0.5	Clipper ALFA

- Il valore delle vibrazioni è inferiore e non supera i 2,5 m/s.
- Valori determinati con la procedura descritta nella norma **EN 12418**.
- Le misurazioni sono effettuate con macchine nuove. I valori effettivi possono variare in base alle condizioni del sito, in termini di:
  - Materiali lavorati
  - Macchina da usura
  - Mancanza di manutenzione
  - Strumento inadeguato per l'applicazione
  - Utensile in cattive condizioni
  - Operatore non qualificato
  - ecc...
- Il tempo di esposizione alle vibrazioni si basa sull'esecuzione del lavoro (in relazione all'adeguatezza Macchina / Strumento / Materiale lavorato / Operatore).

Quando si valutano i rischi dovuti alle vibrazioni mano-braccio, è necessario prendere in considerazione l'utilizzo effettivo alla potenza nominale della macchina durante un'intera giornata di lavoro; molto spesso ci si rende conto che il tempo di utilizzo effettivo rappresenta circa il 50% della durata complessiva del lavoro. Bisogna considerare, ovviamente, le pause, l'alimentazione con acqua, la preparazione del lavoro, il tempo per spostare la macchina, il montaggio dei dischi...

## 2.6 Dichiarazione relativa all'emissione di rumore

Valore dichiarato di emissione sonora secondo le norme **EN ISO 11201** e **NF EN ISO 3744**.

<b>Macchina Modello / codice</b>	<b>Suono Livello di pressione <math>L_{Peq}</math> EN ISO 11201</b>	<b>Incertezza K (Suono Livello di pressione <math>L_{Peq}</math> EN ISO 11201)</b>	<b>Livello di potenza sonora <math>L_{Weq}</math> NF EN ISO 3744</b>	<b>Incertezza K (Livello di potenza sonora <math>L_{Weq}</math> NF EN ISO 3744)</b>
<b>JCW 600 230V 70184630306</b>	78 dB(A)	2,5 dB(A)	89 dB(A)	4 dB(A)

- Valori determinati con la procedura descritta nella norma **EN 12418**.
- Le misurazioni sono effettuate con macchine nuove. I valori effettivi possono variare in base alle condizioni del sito, in termini di:
  - Macchina da usura
  - Mancanza di manutenzione
  - Strumento inadeguato per l'applicazione
  - Utensile in cattive condizioni
  - Operatore non qualificato
  - ecc...
- I valori misurati si riferiscono a un operatore in condizioni di utilizzo normale, come descritto nella posizione del manuale.

### **3 MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO**

La macchina viene consegnata completamente equipaggiata (anche se senza disco diamantato). È pronta per il funzionamento dopo aver montato il disco diamantato, i piedini e il carrello trasportatore e dopo aver collegato l'alimentazione elettrica appropriata.

#### **3.1 Assemblaggio degli strumenti**

Con la JCW 600 si possono utilizzare solo lame NORTON con un diametro massimo di 400 mm. Tutti gli utensili utilizzati devono essere selezionati in base alla velocità di taglio massima consentita per la velocità di rotazione massima consentita della macchina.

Prima di montare una nuova lama nella macchina, spegnere la macchina e isolarla dalla fonte principale di elettricità.

Per montare una nuova lama, procedere come segue:

- Aprire il coperchio dello sfiato dell'albero sulla protezione della lama.
- Allentare il dado esagonale sull'albero della lama, che trattiene la flangia esterna rimovibile.
- Rimuovere la flangia esterna.
- Pulire le flange e l'albero della lama e controllare l'usura.
- Montare la lama sul perno assicurandosi che il senso di rotazione sia corretto. Un senso di rotazione errato fa smussare rapidamente la lama.
- Sostituire la flangia esterna della lama.
- Serrare il dado esagonale con l'apposita chiave in dotazione.
- Chiudere il coperchio dello sfiato.

Il foro della lama deve corrispondere esattamente al diametro dell'albero della lama. Un foro incrinato o danneggiato è pericoloso per l'operatore e per la macchina.

#### **3.2 Piedi e carrello trasportatore**

I piedi e il carrello trasportatore si trovano nella vasca dell'acqua. Posizionare i quattro piedini nelle quattro aperture su ciascun angolo del telaio. Serrare le quattro viti di bloccaggio.

Posizionare il carrello trasportatore sulle guide con l'arresto del materiale rivolto verso l'operatore.

### **3.3 Collegamenti elettrici**

Controllare,

- la tensione/fase di alimentazione corrisponda alle informazioni indicate sulla targhetta del motore.
- L'alimentazione disponibile deve avere un collegamento a terra conforme alle norme di sicurezza.
- I cavi di collegamento devono avere una sezione di almeno 2,5 mm<sup>2</sup> per fase.

### **3.4 Avvio della macchina**

Aprire il coperchio dell'interruttore e premere il pulsante verde per avviare la macchina. Per arrestare la macchina, premere il pulsante rosso o direttamente il coperchio dell'interruttore.

### **3.5 Sistema di raffreddamento ad acqua**

Riempire la vasca d'acqua con acqua pulita fino a circa 2 cm dall'alto (assicurarsi che la parte inferiore della pompa sia completamente immersa nell'acqua).

Aprire il rubinetto dell'acqua sulla protezione della lama (tenere presente che la maniglia del rubinetto deve essere in linea con il flusso dell'acqua).

Assicurarsi che l'acqua scorra liberamente nel circuito e che venga erogata in modo adeguato su entrambi i lati del disco, poiché un'alimentazione insufficiente può causare un guasto prematuro del disco diamantato.

La pompa dell'acqua non deve mai funzionare senza acqua. Assicurarsi sempre che ci sia abbastanza acqua nella vaschetta e, se necessario, rabboccarla.

In caso di gelo, svuotare il sistema di raffreddamento dall'acqua.

## 4 FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

### 4.1 Sito di lavoro

#### 4.1.1 Posizionamento della macchina

- Rimuovere dal sito tutto ciò che potrebbe ostacolare la procedura di lavoro!
- Assicuratevi che il sito sia sufficientemente illuminato!
- Osservare le condizioni del produttore per il collegamento agli alimentatori!
- Posizionare i cavi elettrici in modo da escludere danni da parte dell'apparecchio!
- Assicuratevi di avere sempre una visione adeguata dell'area di lavoro, in modo da poter intervenire nel processo di lavorazione in qualsiasi momento!
- Tenete gli altri collaboratori fuori dall'area, in modo da poter lavorare in sicurezza.

#### 4.1.2 Spazio necessario per il funzionamento e la manutenzione

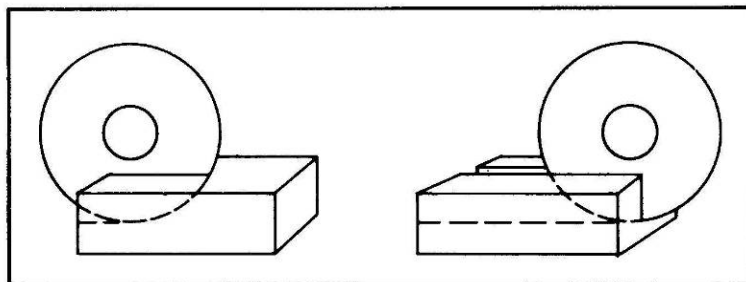
Lasciare 2 m davanti alla macchina e 1,5 m intorno ad essa per l'utilizzo e la manutenzione dell'M400.

### 4.2 Metodi di taglio

Per utilizzare correttamente la macchina, è necessario che l'operatore si trovi di fronte ad essa con una mano sull'impugnatura della testa di taglio e l'altra sul carrello trasportatore. Tenere sempre le mani lontane dalla lama in movimento. Aprire il coperchio dell'interruttore e premere il pulsante verde per avviare la macchina. Per fermarla, utilizzare il pulsante rosso o premere direttamente sul coperchio anteriore dell'interruttore.

#### 4.2.1 Taglio a tutta profondità o fisso

Nel taglio a profondità piena o fisso, la testa di taglio è bloccata in una posizione fissa e il materiale viene spinto al suo interno come mostrato.



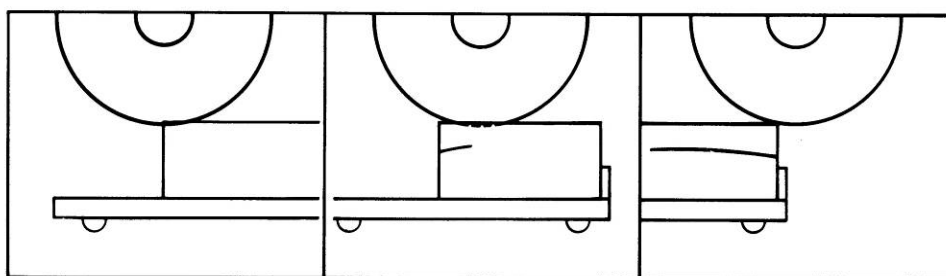
- Abbassare la testa di taglio alla profondità di taglio desiderata (nel "taglio passante", abbassare la testa di taglio fino a quando la periferia della lama raggiunge un massimo di 3 mm sotto la superficie del carrello trasportatore) mediante la maniglia sulla protezione della lama. 3 mm sotto la superficie del carrello trasportatore) mediante la maniglia sulla protezione della lama.
- Fissare la posizione stringendo il dispositivo di bloccaggio
- Mettere il materiale sul carrello trasportatore
- Spingere il carrello trasportatore lentamente e senza esercitare una pressione eccessiva verso la

lama rotante e tagliare il materiale come mostrato nell'immagine.

NOTA: Sebbene sia raccomandato, non è assolutamente necessario bloccare la testa di taglio in una determinata posizione di profondità durante l'inzeppamento. La profondità di taglio desiderata può essere mantenuta tenendo saldamente la maniglia di avanzamento della profondità sulla protezione della lama. Se l'intera profondità di taglio richiede una pressione eccessiva (ad esempio, su materiale molto denso), eseguire 2 o 3 tagli superficiali.

#### 4.2.2 Taglio a più fasi

Il taglio a più fasi consiste nello spostare il carrello trasportatore con il materiale da tagliare avanti e indietro sotto la lama rotante,



- Posizionare il materiale da tagliare sul carrello trasportatore contro la guida di taglio e l'antiritorno, tenendo le mani ben lontane dalla lama.
- Spostare il carrello trasportatore in avanti vicino alla lama e tirare verso il basso la testa di taglio finché la lama non si abbassa fino a toccare leggermente la superficie del materiale.
- Passare quindi il materiale sottostante con rapidi colpi a tutta lunghezza, eseguendo un taglio poco profondo (circa 3 mm di profondità, come mostrato nell'immagine) in avanti. Nella corsa all'indietro, sollevare la lama appena al di sopra della linea di taglio.
- Completare ogni corsa rapida in avanti e indietro facendo passare il materiale oltre il centro della lama prima di iniziare il movimento inverso del carrello trasportatore.

NOTA: più il materiale è duro, più i colpi in avanti e all'indietro devono essere rapidi.

Il taglio a gradini riduce l'area della circonferenza della lama a contatto con il materiale, mantenendo la lama fresca, libera e con la massima efficienza di taglio.

#### 4.2.3 Consigli generali per il taglio

- I materiali di peso inferiore a 15 kg e di dimensioni inferiori a 500x500x150 mm possono essere tagliati con la macchina.
- Prima di iniziare il lavoro, accertarsi che gli utensili siano ben fissati!
- Scegliere gli utensili giusti, come raccomandato dal produttore, in base al materiale da lavorare, alla procedura di lavorazione (taglio a secco o a umido) da eseguire e all'efficienza richiesta.
- Applicare continuamente l'acqua di raffreddamento durante il taglio e in tempo utile! Assicurarsi che la vaschetta dell'acqua contenga acqua a sufficienza.
- Durante il taglio a secco, garantire un'aspirazione sufficiente della polvere e indossare una maschera di protezione contro il crepuscolo!
- Al termine del lavoro di taglio, chiudere il rubinetto dell'acqua in modo da poter rimuovere i pezzi tagliati dal carrello trasportatore senza bagnarsi.

- Se la protezione termica interviene, riattivare il motore premendo il pulsante nero situato sul motore e attendere che il motore si sia raffreddato prima di avviare nuovamente la macchina.

## **5 TRASPORTO E STOCCAGGIO**

### ***5.1 Messa in sicurezza per il trasporto***

Prima di trasportare la macchina, rimuovere sempre la lama e svuotare la vaschetta dell'acqua. Rimuovere anche il carrello trasportatore, che può essere pericoloso durante lo spostamento della macchina.

### ***5.2 Procedura di trasporto***

Per spostare la macchina sono necessarie due persone. La macchina può essere spostata con o senza i piedi. Rimuovere sempre i piedi durante il trasporto della macchina in un furgone o in un camion. La macchina non è dotata di ganci di sollevamento. È possibile far rotolare la macchina sul pavimento utilizzando le mole sul retro della macchina.

### ***5.3 Lungo periodo di inattività***

Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo, adottare le seguenti misure:

- Pulire completamente la macchina
- Allentare le cinghie di trasmissione
- Svuotare il sistema idrico
- Estrarre la pompa dell'acqua dal liquame e pulirla accuratamente.

Il luogo di stoccaggio deve essere pulito, asciutto e a temperatura costante.

## 6 MANUTENZIONE E ASSISTENZA

Per garantire una qualità a lungo termine del taglio con l'M400, seguire il piano di manutenzione riportato di seguito:

		Inizio della giornata	Durante il cambio dell'utensile	Fine della giornata o più spesso se necessario	Ogni settimana	Dopo un guasto	Dopo un danno
Macchina intera	Controllo visivo (aspetto generale, impermeabilità)						
	Pulito						
Dispositivi di fissaggio di flange e lame	Pulito						
Tensione delle cinghie	Controllare e regolare						
Ventole di raffreddamento del motore	Pulito						
Pompa dell'acqua	Pulito						
Vaschetta dell'acqua	Pulito						
Tubi e ugelli dell'acqua	Pulito						
Filtro della pompa dell'acqua	Pulito						
Barre di guida del carrello	Pulito						
Alloggiamento del motore	Pulito						
Dadi e viti raggiungibili	Stringere						

### Manutenzione della macchina

Eseguire sempre la manutenzione della macchina con la macchina isolata dall'alimentazione elettrica.

### Lubrificazione

L'M400 utilizza cuscinetti lubrificati a vita. Pertanto, non è necessario lubrificare la macchina.

### Pulizia della macchina

La macchina durerà più a lungo se la pulite accuratamente dopo ogni giorno di lavoro, in particolare la pompa dell'acqua, la vaschetta dell'acqua (che può essere rimossa per una facile pulizia), il motore e la flangia della lama.

### Regolazione e sostituzione delle cinghie

Per regolare le cinghie, rimuovere innanzitutto la protezione della cinghia svitando i 4 dadi. Allentare i 4 bulloni del motore e spostare il motore utilizzando le due viti laterali.

Per sostituire le cinghie, spostare il motore in avanti sulla testa di taglio. Regolare le cinghie e serrarle spostando il motore verso la parte posteriore della macchina.

Utilizzare sempre un set di cinghie abbinate. Non sostituire le cinghie singole.

## 7 DIFETTI: CAUSE E CURE

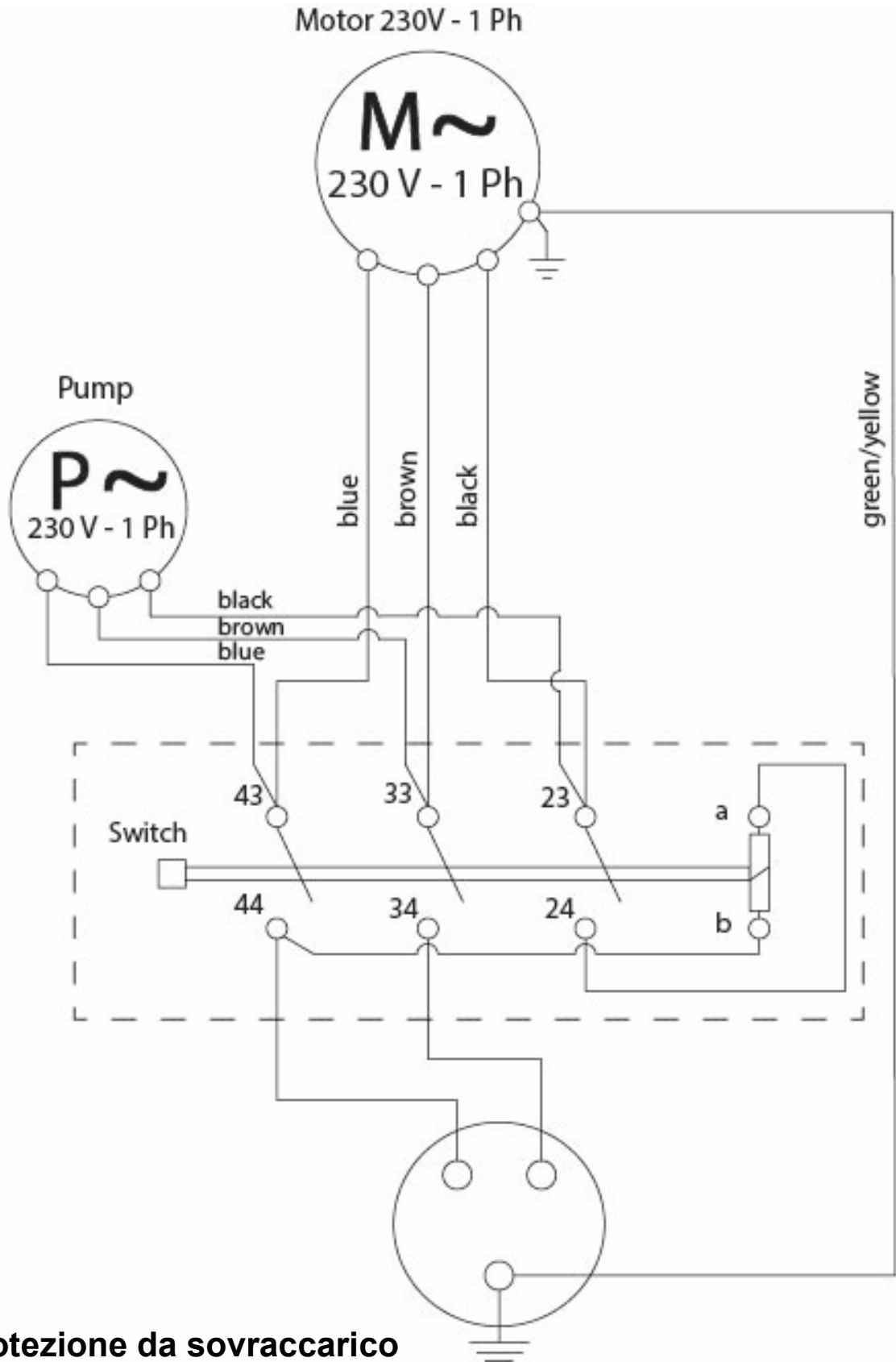
### 7.1 Procedure di individuazione dei guasti

In caso di guasto durante l'uso della macchina, spegnerla e isolarla dalla rete elettrica. Qualsiasi intervento sull'impianto elettrico o sull'alimentazione della macchina può essere eseguito solo da un elettricista qualificato.

### 7.2 Guida alla risoluzione dei problemi

Problemi	Possibile fonte	Risoluzione
Il motore non funziona	Non c'è elettricità	Controllare l'alimentazione elettrica (ad esempio, il fusibile).
	Sezione del cavo di collegamento troppo piccola	Sostituzione del cavo di collegamento
	Cavo di collegamento difettoso	Sostituzione del cavo di collegamento
	Interruttore difettoso	ATTENZIONE : può essere risolto solo da un elettricista qualificato.
	Motore difettoso	Cambiare il motore o contattare il produttore del motore
La lama non gira	Cinghie non serrate o difettose	Controllare la tensione delle cinghie e, se necessario, sostituirle.
Il motore si arresta durante il taglio, ma può essere riavviato dopo un breve periodo (protezione da sovraccarico)	Anticipo di taglio troppo rapido	Tagliare lentamente
	La lama è smussata o smaltata	Affilare la lama in pietra calcarea
	Lama difettosa	Cambio lama
	Specifiche della lama sbagliate per l'applicazione	Cambio lama
Assenza di acqua sulla lama	Non c'è abbastanza acqua nella pentola	Riempire la vaschetta dell'acqua
	Il rubinetto dell'acqua è chiuso	Rubinetto aperto sulla protezione della lama
	La rete idrica è bloccata	Sistema di approvvigionamento idrico pulito
	La pompa dell'acqua non funziona	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se la pompa è collegata al motore</li> <li>• Sostituzione della pompa</li> </ul>

### 7.3 Schema del circuito



**Prot.: protezione da sovraccarico**

#### **7.4 Servizio clienti**

Quando si ordinano i pezzi di ricambio, si prega di menzionare:

- Il numero di serie (7 cifre).
- Il codice della parte.
- La denominazione esatta.
- Il numero di pezzi necessari.
- L'indirizzo di consegna.
- Indicare chiaramente il mezzo di trasporto richiesto, ad esempio "espresso" o "per via aerea". In assenza di istruzioni specifiche, inoltreremo i pezzi con il mezzo che ci sembra più appropriato, ma che non sempre è il più rapido.

Istruzioni chiare eviteranno problemi e consegne errate.

Se non si è sicuri, si prega di inviare il pezzo difettoso.

In caso di richiesta di garanzia, il pezzo deve sempre essere restituito per la valutazione.

I pezzi di ricambio per il motore possono essere ordinati presso il produttore del motore o presso il suo rivenditore, il che è spesso più rapido ed economico.

Questa macchina è stata prodotta da: Saint-Gobain Abrasivi S.A.

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-duché de Luxembourg.

Tel.: 00352-50 401-1

Fax: 00352- 50 16 33

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

e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

## 7.5 Parti di ricambio

Per consultare gli elenchi delle parti di ricambio, vi invitiamo a visitare il sito web post-vendita di Norton Clipper utilizzando il seguente indirizzo:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Per un accesso rapido, è possibile utilizzare il codice QR riportato di seguito utilizzando il proprio telefono cellulare:



Questo catalogo elettronico fornisce viste esplose e liste di ricambi per diverse macchine progettate da Norton Clipper, in modo da poter trovare i riferimenti necessari.

La garanzia può essere richiesta e l'assistenza tecnica ottenuta presso il distributore locale, dove è possibile ordinare anche macchine, ricambi e materiali di consumo:

ABRASIVI SAINT-GOBAIN  
INDUSTRIEWEG 21  
9420 ERPE-MERE  
BELGIO  
TEL: +32(0) 2 267 21 **00**

SAINT-GOBAIN PRODOTTI PER L'EDILIZIA  
CZ A.S  
DIVIZE ABRASIVI  
SMRČKOVA 2485/4  
180 00 PRAHA 8  
REPUBBLICA CECA  
TEL: +420 255 719 326  
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVI A/S  
DYBENDALSVÆNGET 2,  
DK-2630 TAASTRUP  
DANIMARCA  
TEL: +45 4675 **5244**

CASELLA POSTALE 643706  
UFFICIO DELLA TORRE DELLA FORTUNA  
2106  
JLT BLOCCO C  
(VICINO ALLA STAZIONE DELLA  
METROPOLITANA)  
TORRE DEL LAGO JUMEIRA, DUBAI  
EMIRATI ARABI UNITI  
TEL: +971 4 431 5154  
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIFS  
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8  
78 702 CONFLANS CEDEX  
FRANCIA  
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  
GERMANIA  
TEL: +49 (0) 2236 703-0  
FAX: +49 (0) 2236 703-730

SAINT-GOBAIN ABRASIVI KFT.  
1225 BUDAPEST  
BÁNYALÉG U. 60/B.  
UNGHERIA  
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  
ITALIA  
TEL: +39 02 44 851  
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.A.  
190 RUE J.F. KENNEDY  
L-4930 BASCHARAGE  
GRANDUCA DI LUSSEMBURGO  
TEL: +352 50 401 1  
FAX: +331 83 717 792  
NO. VERT (FRANCIA): 0800 906 903

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVI BV  
GROENLOSEWEG 28  
7151 HW EIBERGEN  
CASELLA POSTALE 10  
7150 AA EIBERGEN  
PAESI BASSI  
TEL: +31 545 466466  
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVI AS  
KARIHAUGVEIEN, 89  
0186 OSLO  
NORVEGIA  
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  
POLONIA  
TEL: +48 63 26 17 100  
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA  
ZONA INDUSTRIALE DA MAIA  
I-SETTORE VIII, N. 122  
APARTADO 6050  
4476 - 908 MAIA  
PORTOGALLO  
TEL: +351 229 437 940  
FAX: +351 229 437 949

VETRO SAINT-GOBAIN  
UNITÀ AZIENDALE 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 MOSCA  
RUSSIA  
TEL: +74 955 408 355  
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN  
ABRASIVI (PTY) LTD  
2 STRADA DEL MONTEER  
ISANDO 1600  
CASELLA POSTALE 67  
SUD 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)  
SPAGNA  
TEL: +34 948 306 000  
FAX: +34 948 306 042

SAINT GOBAIN ABRASIVI AB  
GÅRDSFOGDEVÄGEN 18A  
168 66 BROMMA - SVERIGE  
SVEZIA  
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 - TURCHIA  
TEL: 0090-216-217 12 **50**  
FAX: 0090-216-442 40 **74**

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.  
UNICORN HOUSE UNITÀ 1, AMISON CLOSE  
PARCO COMMERCIALE DI REDHILL  
STAFFORD ST161WB  
REGNO UNITO  
TEL: +44 1785 279 553  
FAX: +44 1785 213 487



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

[www.nortonabrasives.com/fr-fr](http://www.nortonabrasives.com/fr-fr)