

JUMBO 651 230/400V

MANUEL D'UTILISATION

Notice d'instructions originale



NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper



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: **Jumbo 651 400V EWP**

Code: **70184614005**

Jumbo 651 230V MONO

70184694005

est conforme aux dispositions des Directives :

- **"MACHINES" 2006/42/CE**
- **"COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE" 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:1404000000

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 20.09.2023.

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

Bascharage, Luxembourg

JUMBO 651 230/400V :

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>Données techniques</i>	10
2.5	<i>Déclaration concernant les émissions de vibrations.....</i>	11
2.6	<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 outils.....</i>	13
3.2	<i>Mise en place des raccords.....</i>	13
3.3	<i>Refroidissement à l'eau</i>	14
<u>4</u>	<u>UTILISATION DE LA MACHINE.....</u>	<u>15</u>
4.1	<i>Installation</i>	15
4.2	<i>Les différents types de coupe</i>	15
<u>5</u>	<u>TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE</u>	<u>17</u>
5.1	<i>Sécurité dans le transport</i>	17
5.2	<i>Déroulement du transport.....</i>	17
5.3	<i>Stockage de la machine.....</i>	17
<u>6</u>	<u>ENTRETIEN, SOIN ET INSPECTION</u>	<u>18</u>
<u>7</u>	<u>PANNES - CAUSES ET REPARATION.....</u>	<u>19</u>
7.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	19
7.2	<i>Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes</i>	19
7.3	<i>Schéma électrique.....</i>	20
7.4	<i>Service après-vente.....</i>	24
7.5	<i>Pièces détachées.....</i>	25

1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

La Jumbo 651 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



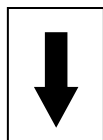
Protection obligatoire de l'ouïe



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 :

 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.
- Serrez les freins installés sur deux des quatre roues lors de l'utilisation.
- 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 le chariot, 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.
- Veuillez porter des lunettes de sécurité lors du travail de coupe.
- 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 Jumbo 651 et séparez-la du réseau avant toute intervention sur la machine.
- Vous pouvez condamner l'interrupteur à l'aide d'un cadenas.
- Evitez le contact des raccordements électriques avec les projections d'eau ou l'humidité.
- La Jumbo 651 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 Jumbo 651 si elle s'arrête sans raison apparente. Seul un électricien qualifié est habilité à étudier et résoudre le problème.



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 Jumbo 651 est une machine robuste et performante permettant 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 des blocs de pierre.

2.2 But de l'utilisation

La Jumbo 651 est conçue pour la coupe de pierres naturelles et de réfractaires à l'eau. Elle n'est pas conçue pour la coupe de métaux ou de bois.

2.3 Vue d'ensemble des composants



Châssis (1)

Construction en acier soudé sur gabarit et renforcé pour la rigidité. Un bac à eau de grande contenance, avec bouchon de vidange, y est intégré.

Le châssis est muni de quatre supports de manutention et repose sur quatre roues, dont deux sont munies d'un frein de blocage pour assurer une bonne stabilité de coupe.

Tête de coupe (2)

Console en acier soudé sur gabarit et comprenant l'axe pivotant dans ses paliers alignés avec précision aux montants du châssis. Elle porte le moteur électrique, la transmission à courroies avec son carter, l'arbre d'entraînement du disque et le carter de protection.

L'arbre, usiné avec précision, est monté sur roulements à billes lubrifiés à vie et entraîné par trois courroies trapézoïdales.

L'ensemble est complètement fermé, mais reste accessible grâce à la protection démontable. Le serrage du flasque se fait par une vis à tête hexagonale.

Carter du disque (3)

En acier soudé. Le carter en diamètre 650mm offre à l'opérateur un maximum de protection et une excellente visibilité sur la pièce à couper. Le carter est entièrement ouvrant, permettant un accès aisé à l'arbre porte-disque pour les contrôles ou le changement du disque lorsque le moteur est arrêté, tout en protégeant totalement la vis de serrage du flasque lorsque le carter est fermé.

Descente mécanique du disque (4)

Un levier à ressort actionné par une poignée sur la console de la tête de coupe assure une descente en douceur de la tête, en vue d'une attaque sans à-coup de la pièce et d'une meilleure maîtrise de la pression exercée. Un ensemble levier/manivelle relié à un dispositif de blocage permet à l'opérateur de régler la tête de coupe à la profondeur de coupe désirée.

Chariot mobile (5)

Construction en acier galvanisé avec butée de matériau. De larges ouvertures permettent à l'eau de retourner dans le bac. Le système de guidage du chariot permet des coupes précises. Le guide de coupe et la grande surface portante du chariot assurent un positionnement précis du matériau.

Système de refroidissement (6)

Le système de refroidissement est constitué des éléments suivants :

- Une pompe submersible.
- Un tuyau plastique véhiculant l'eau aspirée par la pompe vers le carter.
- Un bac à eau de grande contenance, incliné vers l'arrière de la machine, avec bouchon de vidange.
- Un robinet d'arrêt et de réglage de l'eau, monté sur le carter du disque.
- Deux busettes d'arrosage situées sur le carter du disque pour la bonne répartition de l'eau sur les deux flancs de disque.
- 4 rideaux de protection fixés sur la tête de coupe, diminuant la dispersion et la perte d'eau.

Moteur électrique

Moteur de 5,5kW. La protection en cas de sous-tension (NVR) empêche la machine de redémarrer involontairement par exemple après coupure et rétablissement du réseau d'alimentation.

La machine est équipée d'une protection thermique qui arrête le moteur en cas de surcharge et ceci dans deux situations différentes :

a) Arrêt peu de temps après l'enclenchement

Le branchement n'est pas fait correctement ou une phase n'est pas sous tension. Mettre l'interrupteur sur la position «0» (arrêt) et vérifier respectivement le branchement et/ou la tension par phase.

b) Arrêt pendant la coupe

Le moteur a été surchargé.

Le sectionneur ON-OFF sert aussi de bouton d'arrêt d'urgence.

2.4 Données techniques

Moteur	5,5 kW 400V, triphasé NVR 50Hz 1490 min ⁻¹
	230V, monophasé SOGA MM1 100LB/4 1490 min ⁻¹
Protection du moteur	IP54
Interrupteur	Interrupteur étoile triangle avec protection thermique, protection de sous-tension (NVR) et sectionneur cadenassable (machine 400V)
	Bouton ON/OFF (machine 230V)
Diamètre maximal de disque	650mm
Alésage	25,4mm
Longueur maximale de coupe	500mm
Profondeur maximale de coupe (Sans retournement de matériau)	265mm
Dimension du chariot	600x500mm
Diamètre des flasques	118mm
Vitesse de rotation du disque	1350 min ⁻¹
Dimensions de la machine	1700x800x1480mm
Masse	212 kg
Masse maximale	262 kg
Echelle acoustique dégagée	86 dB (A) (selon ISO EN 11201)
Réverbération acoustique	100 dB (A) (selon ISO EN 3744)

2.5 Déclaration concernant les émissions de vibrations

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

Machine Modèle / code	Valeur mesurée d'émission de vibrations a m/s ²	Incertitude K m/s ²	Outil utilisé Modèle / code
JUMBO 651 400V EWP 70184614005	<2.5	0.5	Disque BS U 701846 20425
JUMBO 651 230V MONO 70184694636	<2.5	0.5	Disque BS U 701846 20425

- 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 travaillés
 - 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...).

2.6 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_{Peq} EN ISO 11201	Incertitude K (Niveau de pression acoustique L_{Peq} EN ISO 11201)	Niveau de puissance acoustique L_{Weq} NF EN ISO 3744	Incertitude K (Niveau de puissance acoustique L_{Weq} NF EN ISO 3744)
JUMBO 651 400V EWP 70184614005	86 dB(A)	2.5 dB(A)	100 dB(A)	4 dB(A)
JUMBO 651 230V MONO 70184694636	86 dB(A)	2.5 dB(A)	100 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 montée, 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 outils

Veuillez n'utiliser que des disques NORTON.

Le diamètre maximal de disque supporté par la machine est de 650mm.

Le débit maximal de coupe des outils devra être fonction de la vitesse circonférentielle maximale développée par la machine.

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

Veuillez suivre les instructions suivantes :

- Retirez les tuyaux d'eau du carter de disque.
- Enlevez le flanc extérieur du carter du disque.
- Desserrez la vis à tête hexagonale fixée en bout d'arbre porte-disque et assurant le maintien du flasque mobile du disque.
- Enlevez la vis et le flasque mobile.
- 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 la vis à tête hexagonale à l'aide de la clé livrée à cet effet.
- Refermez le cache amovible du carter et rebranchez les tuyaux d'eau.

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.

3.2 Mise en place des raccordements

Branchements électriques

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.

Mise en marche

Moteur 230V

Pour démarrer la machine, soulevez le capot avant de l'interrupteur et appuyez sur la touche verte. Pour l'éteindre, appuyez soit sur la touche rouge sous le capot soit directement sur le capot de l'interrupteur.

Moteur 400V

Mettez l'interrupteur étoile-triangle sur 0. Puis alimentez la machine à l'aide de l'interrupteur ON-OFF. Mettez alors l'interrupteur étoile-triangle sur Y. La pompe à eau se met en marche et le moteur principal démarre. Lorsque le moteur a atteint sa vitesse de rotation nominale, mettez l'interrupteur sur Δ .

Sens de rotation du disque

Le sens de rotation du disque est indiqué sur le carter à l'aide d'une flèche. Si le disque tourne dans l'autre sens, inversez la polarité du moteur sur la prise mâle à l'aide d'un tournevis.

Arrêt d'urgence

Pour réactiver la machine après un arrêt d'urgence, remettez l'interrupteur étoile-triangle sur «0».

3.3 Refroidissement à l'eau

- Mettez suffisamment d'eau dans le bac (jusqu'à environ 2,5 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 bouchées.
- 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.

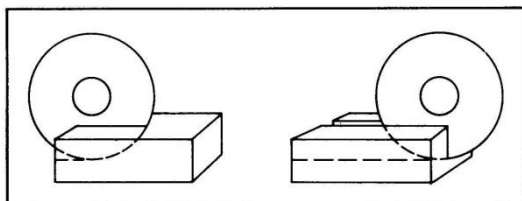
4.1.2 Superficie du site d'intervention et d'entretien

Pour pouvoir utiliser et entretenir correctement et en toute sécurité la machine, vous devez disposer d'environ de 2 m devant et 1,5 m autour de la machine.

4.2 Les différents types de coupe

Pour utiliser la Jumbo 651 correctement, vous devez vous tenir debout devant la machine, avec la poignée de la tête de coupe dans une main, et la poignée du chariot dans l'autre. Veillez particulièrement à ne pas vous approcher de l'aire de travail du disque.

4.2.1 Coupe force

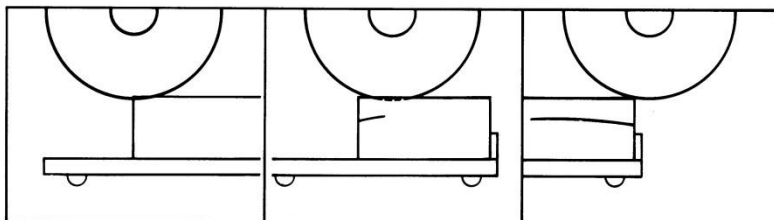


Avec cette méthode, la tête de coupe de la machine est verrouillée dans une position fixe et le matériau est poussé vers elle comme l'indique le croquis.

- Abaissez la tête de coupe à l'aide de la poignée 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 3 à 5mm en dessous de la surface du chariot mobile.
- Fixez la tête de coupe dans cette position en serrant le dispositif de blocage situé sur l'axe pivotant de la tête de coupe.
- Positionnez le matériau sur le chariot mobile et maintenez-le fermement contre la butée (et le cas échéant, contre le guide de coupe).
- Forcez, sans exagération, le matériau contre le disque en rotation en poussant lentement le chariot mobile en avant.

REMARQUE : bien que cela soit conseillé, il n'est pas absolument nécessaire dans la méthode de coupe dite «forcée» de verrouiller la tête de coupe dans une position de profondeur donnée. Vous pouvez maintenir la profondeur de coupe désirée en tenant le levier de descente de la tête à la main. Si, pour atteindre la totalité de la profondeur de coupe en une seule passe, la pression risque d'être excessive (cas de matériau très dense p.ex.), vous pouvez procéder en 2 ou 3 passes successives.

4.2.2 Coupe multiple



Le principe de coupe multiple consiste à pratiquer des passes successives peu profondes en déplaçant le matériau avec le chariot mobile vers l'arrière et vers l'avant sous le disque qui décrit à ce moment des arcs de coupe.

- Posez le matériau à couper sur le chariot mobile, toujours contre la butée arrière et le cas échéant contre le guide de coupe, en le tenant fermement, la main le plus loin possible du disque.
- Placez le matériau en dessous du disque, puis abaissez la tête de coupe jusqu'à ce que le disque touche légèrement le matériau à couper.
- Démarrez le moteur et actionnez la poignée de la tête de coupe en exerçant une pression constante.
- Déplacez le chariot mobile vers l'avant et vers l'arrière en faisant des passes rapides. Lorsque vous déplacez le chariot vers l'arrière de la machine, exercez une pression constante sur la tête de coupe et tenez le matériau fermement pour effectuer une coupe de 3cm de profondeur environ. Lorsque vous ramenez le chariot vers vous, libérez la lame de la coupe.

4.2.3 Conseils importants pour la coupe

- La Jumbo 651 est conçue pour couper des pièces pesant jusqu'à 50 kg et ayant une forme rentrant dans un parallélépipède de dimensions 600x500x265mm.
- 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.
- Ouvrez l'arrivée d'eau à temps!
- Après la coupe, fermez le robinet d'eau sur le carter. Ainsi vous pourrez retirer votre matériau sans être aspergé d'eau.
- En cas de déclenchement de la protection thermique, attendez quelques minutes que le moteur refroidisse avant de relancer la machine.
- En cas de déclenchement de la protection thermique, réenclenchez le bouton noir situé sur l'interrupteur (moteur 230V) ou attendez que le thermique refroidisse (moteur 400V). Attendez quelques minutes que le moteur refroidisse avant de relancer la machine.

5 TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE

Veillez prendre les mesures suivantes pour transporter la Jumbo 651 de manière sûre.

5.1 Sécurité dans le transport

Démontez toujours le disque et videz le bac à eau avant le transport de la machine.

Fixez le chariot. Pour cela

- Faites glisser le chariot au maximum à l'intérieur de la machine
- Puis fixez le chariot à l'aide de la goupille sur le montant arrière droit du châssis et de la vis à œillet sur le chariot.

5.2 Déroulement du transport

La machine peut être déplacée sur sol lisse avec ses roues. Lors du transport à l'aide d'une grue, utilisez EXCLUSIVEMENT les supports sur les quatre montants faisant les coins du châssis, les autres parties de la machine n'étant pas dimensionnées pour cela.

5.3 Stockage de la machine

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

- Nettoyez entièrement la machine
- Détendez les courroies d'entraînement
- Videz toute l'eau du système de refroidissement
- Enlevez la pompe d'eau de la machine

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						
Tension des courroies	Contrôle						
Bac à eau	Nettoyer						
Tuyaux et buses à eau	Nettoyer						
Filtre de la pompe à eau	Nettoyer						
Rails du chariot	Nettoyer						
Boîtier moteur	Nettoyer						
Vis et écrous accessibles	Resserrer						

Entretien de la machine

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

Contrôle et changement des courroies

Ouvrez le carter des courroies. Desserrez les quatre boulons de fixation du moteur et vérifiez la tension des courroies à l'aide des deux vis de tension.

Pour changer les courroies :

- Détendez les vis de tension.
- Avancez le moteur.
- Enlevez les anciennes courroies.
- Mettez en place les nouvelles.
- Vérifiez que les poulies de courroies sont bien alignées
- Resserrer les vis de tension, puis les boulons de fixation.

En cas de remplacement de courroies, prenez toujours un jeu de courroies. Ne vous limitez jamais au remplacement d'une seule courroie.

7 PANNES - CAUSES ET REPARATION

7.1 Comportement en cas de panne

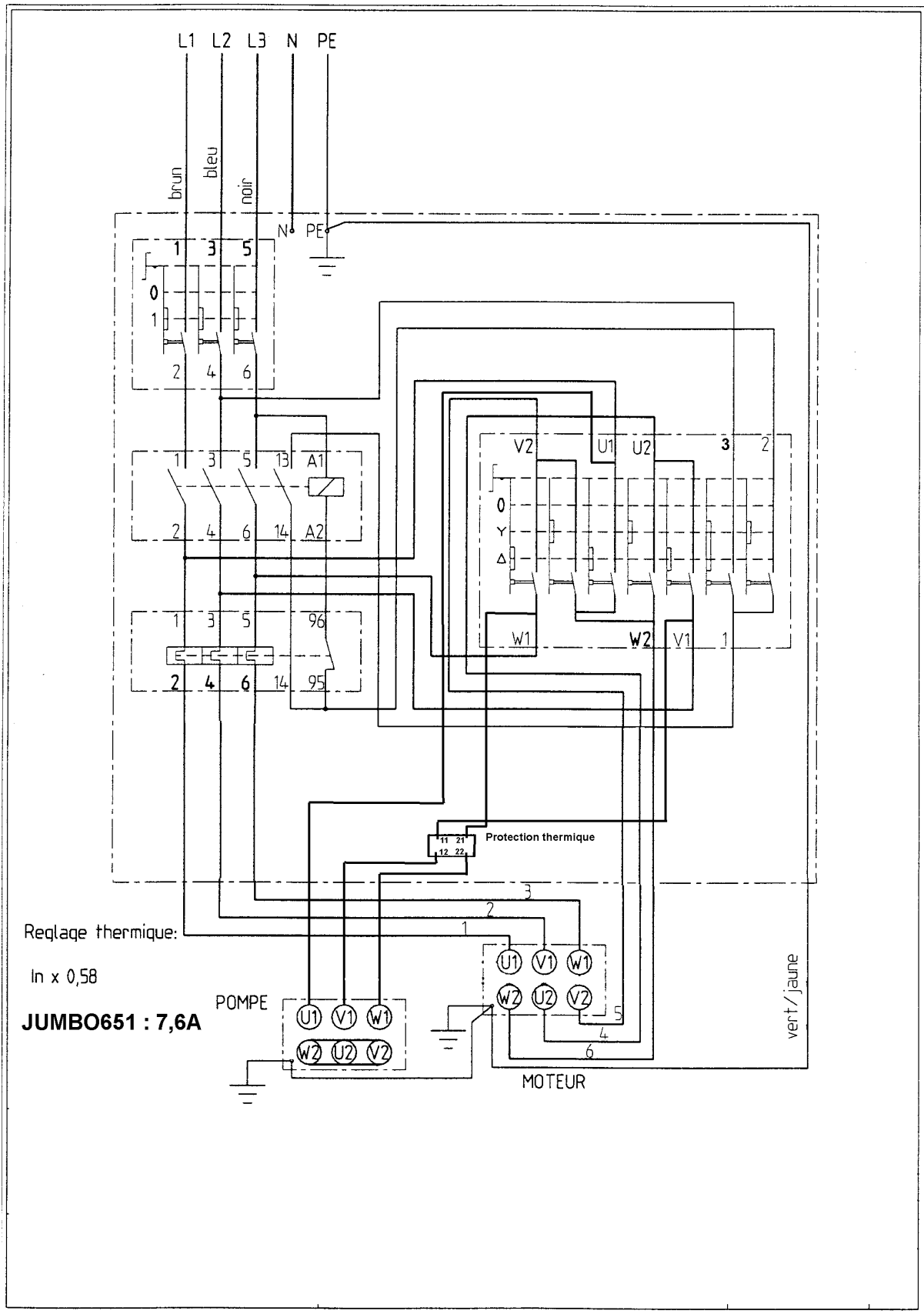
Lors de panne en cours d'utilisation, éteignez la machine, et débranchez-la du réseau électrique. Des travaux sur le système électrique de la machine ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

7.2 Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes

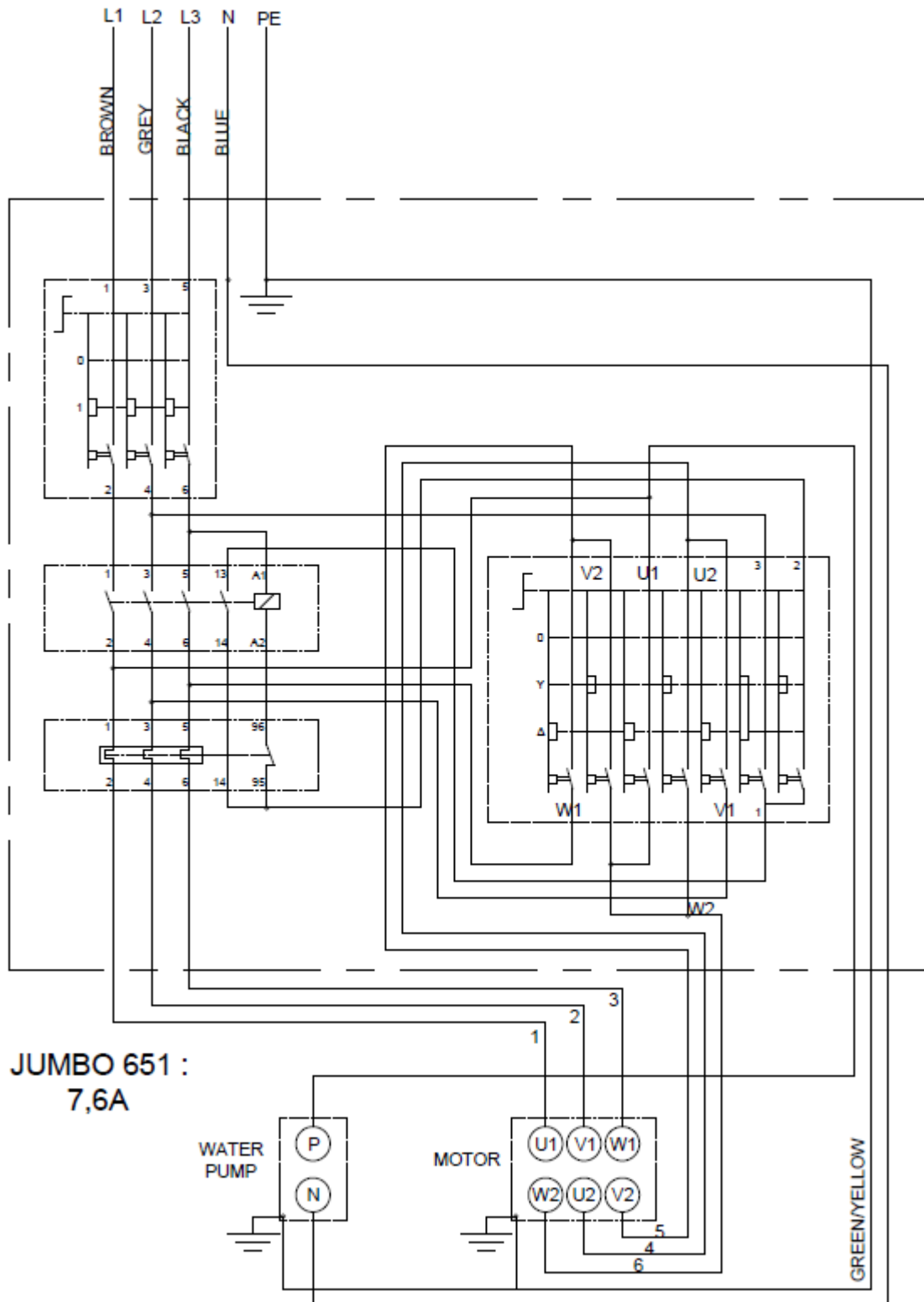
Panne	Source possible	Résolution
Mauvais sens de rotation du disque	Mauvaise polarité du moteur	Inversez la polarité sur la prise mâle
Le moteur ne tourne pas	Pas d'électricité	Vérifiez le fusible de votre alimentation électrique
	Section du câble d'alimentation trop faible	Changez de câble d'alimentation
	Câble d'alimentation défectueux	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 spécialiste du moteur
Le moteur s'arrête lors de la coupe, mais peut être relancé après une courte pause	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	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	Vérifiez que la poulie est bien entraînée par les courroies Changez la pompe

7.3 Schéma électrique

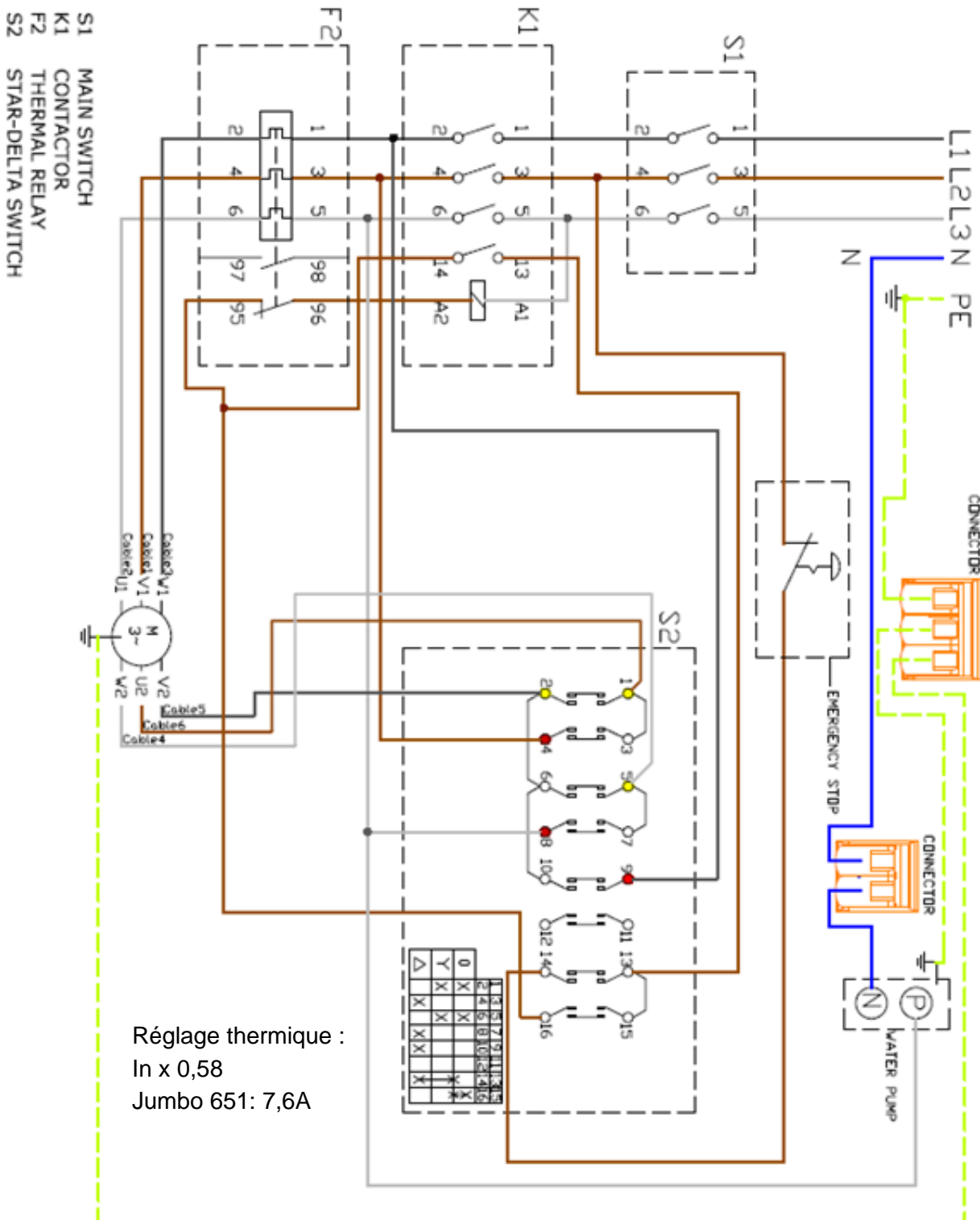
Moteur 400V avec pompe à eau triphasée



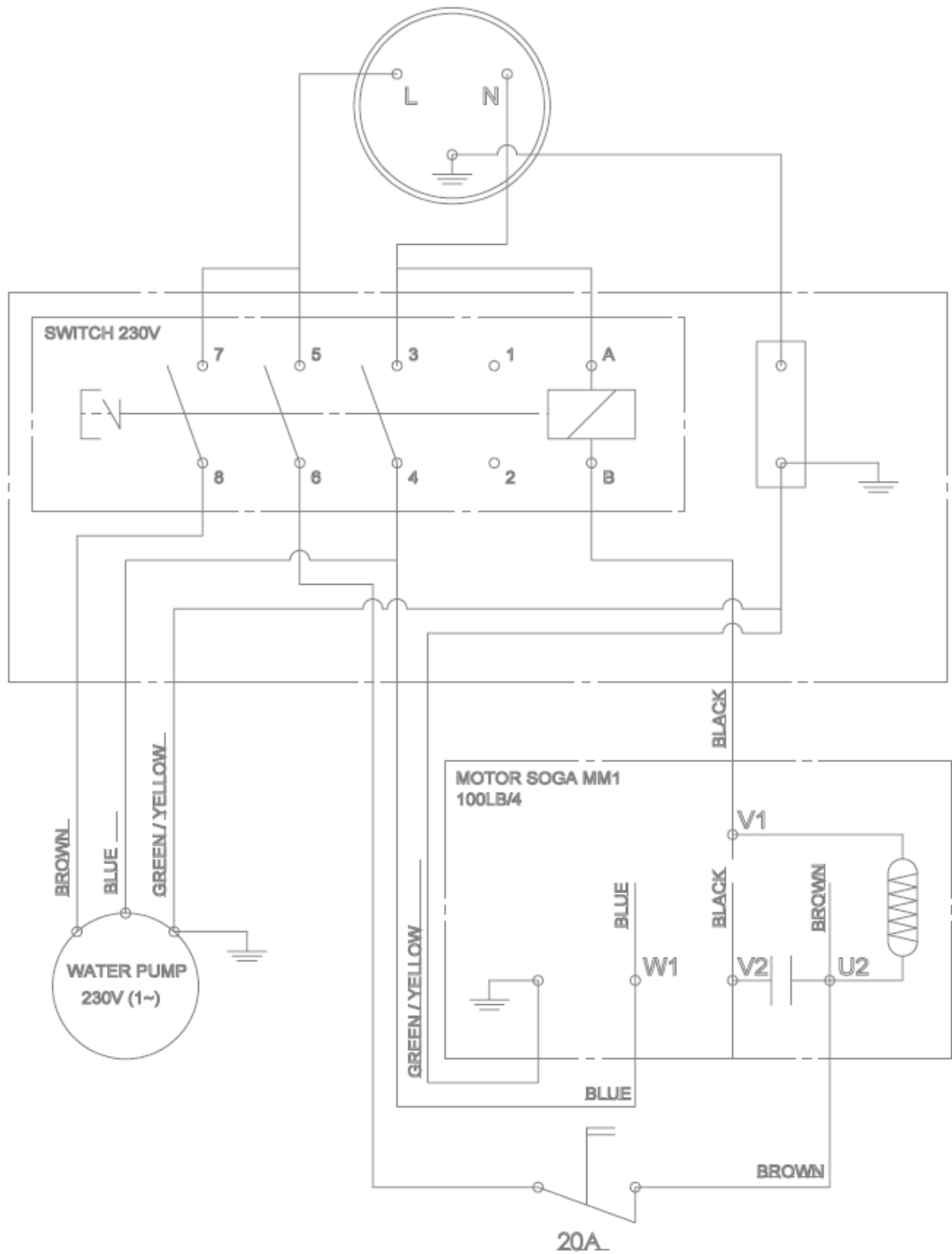
Moteur 400V avec pompe à eau monophasée



Moteur 400V avec pompe à eau monophasée



Moteur 230V



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 SEBAÂ - 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 OFIS PARK 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 Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr