

CM 352

ISTRUZIONI PER L'USO

Traduzione delle istruzioni originali



NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper





CE Dichiarazione di Conformità

Il costruttore :

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

Dichiara che gli nuovi prodotti:

Segha da edilizia: **CM 352 230V**

Code: **70184607386**

è conforme alle prescrizioni delle Direttive:

- **"MACCHINE" 2006/42/CE**
- **"COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA" 2014/30/UE**
- **"BRUIT" 2000/14/CE**

Ed alla normativa Europea:

- **EN 12418 – Segha da edilizia – Securita**

Valido per le macchine a partire dal numero di serie:

4500000000

Centro di conservazione della documentazione tecnica:

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

La presente dichiarazione di conformità risulta nulla se il prodotto viene alterato o modificato senza autorizzazione.

Bascharage, 16.03.2023

François Chianese, rappresentante autorizzato e responsabile del fascicolo tecnico.
Bascharage, Luxembourg

CM 352

MANUALE D'USO

SOMMARIO

1	ISTRUZIONI ANTINFORTUNISTICHE	6
1.1	<i>Simboli</i>	6
1.2	<i>Targhetta</i>	7
1.3	<i>Consigli per la sicurezza nelle fasi del funzionamento</i>	7
2	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	8
2.1	<i>Descrizione breve</i>	8
2.2	<i>Utilizzo</i>	8
2.3	<i>Riepilogo dei componenti</i>	8
2.4	<i>Dati tecnici</i>	10
2.5	<i>Dichiarazione concernente l'emissione di vibrazioni</i>	11
2.6	<i>Dichiarazione concernente l'emissione acustica</i>	12
3	MONTAGGIO E MESSA IN FUNZIONE	13
3.1	<i>Montaggio degli utensili</i>	13
3.2	<i>Messa in opera degli allacciamenti</i>	13
3.3	<i>Sistema di raffreddamento</i>	13
3.4	<i>Messa in funzione della macchina</i>	14
4	USO DELLA MACCHINA	14
4.1	<i>Installazione</i>	14
4.2	<i>Tipi di taglio</i>	14
5	TRASPORTO E STOCCAGGIO	17
5.1	<i>Sicurezza del trasporto</i>	17
5.2	<i>Modalità di trasporto</i>	17
5.3	<i>Stoccaggio</i>	17
6	MANUTENZIONE , CURA E ISPEZIONE	18
7	MALFUNZIONAMENTI – CAUSE E SOLUZIONI	19
7.1	<i>Comportamento in caso di malfunzionamento</i>	19
7.2	<i>Guida alla ricerca dei guasti</i>	19
7.3	<i>Schema elettrico 230V</i>	20
7.4	<i>Assistenza post-vendita</i>	21
7.5	<i>Pezzi di ricambio</i>	22

1 ISTRUZIONI ANTINFORTUNISTICHE

La CM 352 è progettata esclusivamente per il taglio di materiali abrasivi mediante dischi diamantati in ambiente di cantiere.

Utilizzi diversi da quelli specificati dal produttore non sono quindi conformi alla destinazione d'uso. Il produttore, pertanto, non si assume la responsabilità di eventuali danni. L'operatore agisce a suo rischio e pericolo. Rientra in un impiego corretto anche l'attenersi alle istruzioni per l'uso e l'osservanza delle norme per l'ispezione e la manutenzione.

1.1 Simboli

I simboli presenti sulla macchina rappresentano indicazioni importanti e segnali di avvertimento. Sulle macchine CLIPPER sono normalmente riportati i seguenti simboli, il cui significato è spiegato di seguito:



Lettura obbligatoria del manuale d'uso prima dell'utilizzo della macchina



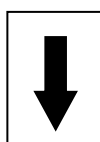
Protezione obbligatoria dell'udito



Protezione obbligatoria delle mani



Protezione obbligatoria della vista










Senso di rotazione del disco



Attenzione: Rischio di tagliarsi

1.2 Targhetta

La targhetta contiene i seguenti dati importanti:

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Codice della Macchina	Year: Anno di produzione	 = Ø max. del disco mm	  
	Mod: Modello della Macchina	W= Peso kg	 = Ø dell'alesaggio mm	
	EN: Numero di Seria	P= Potenza kW	 = Velocità della rotazione del disco RPM	
	Type: Typo di Macchina	Serial N°: Numero di serie		

1.3 Consigli per la sicurezza nelle fasi del funzionamento

Prima del taglio

- Familiarizzare con l'ambiente di lavoro prima di iniziare l'attività. Per ambiente di lavoro si intendono, ad esempio, le difficoltà di esecuzione, gli impedimenti ai movimenti, la capacità di carico del suolo, le necessarie misure di sicurezza da adottare in cantiere, quali la recinzione per delimitare la circolazione pubblica e la possibilità di intervento dei soccorsi in caso di incidente.
- Rimuovere immediatamente dischi danneggiati o usurati, che possono rappresentare un pericolo.
- Utilizzare solo dischi diamantati NORTON. L'uso di altri utensili può danneggiare la macchina.
- Durante il taglio indossare occhiali di protezione e, nel caso di taglio a secco, una mascherina antipolvere.

Motore girando

- Non muovere la macchina con il motore girando.
- Usare la macchina solo con il carter del disco chiuso.
- Aprire l'alimentazione acqua a tempo !

2 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Qualsiasi modifica della macchina che ne alteri le caratteristiche originarie deve essere eseguita esclusivamente dalla Saint-Gobain Abrasives, sola a poter garantire la conformità del prodotto. Saint-Gobain Abrasives si riserva il diritto di apportare alla macchina qualsiasi modifica senza preavviso.

2.1 Descrizione breve

La sega per edilizia CM 352 è una macchina robusta dalle ottime prestazioni che consente di realizzare tagli di precisione con una vasta gamma di materiali da costruzione. Può essere utilizzata sia in cantiere che in ambiente industriale. Utilizzata con i dischi diamantati NORTON, offre un elevato livello di prestazioni e ottima qualità di taglio per i blocchi di costruzione o le pavimentazioni.

2.2 Utilizzo

La CGW EVO è stata ideata per il taglio di pietre naturali, di materiali abrasivi e mattonelle, a umido o a secco. Non va assolutamente utilizzata per tagliare metalli o legno.

2.3 Riepilogo dei componenti



Telaio e gambe (1)

Costruzione rigida in acciaio saldato su sagoma, rafforzata da traverse. La macchina si dotta di gambe pieghevoli, di maniglie ed di ruote di trasporto.

Gruppo testa (2)

Elemento in acciaio saldato su sagoma. I punti di fissaggio del motore e il perno sono lavorati con la massima precisione. Un dispositivo di richiamo solleva automaticamente il disco. Il taglio forzato può essere eseguito senza accessori supplementari, con il solo ausilio di un dispositivo di blocco. La testa può essere inclinata a 45 gradi per il taglio joly.

Carter del disco (3)

Elemento in acciaio saldato. Il carter del disco, con un diametro di 350 mm, assicura all'operatore e all'ambiente la massima protezione e un'ottima visibilità del pezzo da tagliare. Il carter, quando è aperto, consente un facile accesso all'albero porta disco per l'ispezione o la sostituzione del disco a motore spento, ma una volta chiuso protegge totalmente la vite di fissaggio della flangia. Il senso di rotazione del disco è indicato da una freccia a lato del carter.

Motore elettrico e interruttore (4)

Motore da 2,2kW. In caso di caduta di tensione, la protezione nell'interruttore impedisce che la macchina si avvii involontariamente, ad esempio dopo l'interruzione e il ripristino del circuito di alimentazione.

La macchina è dotata di una protezione termica che arresta il motore in caso di sovraccarico, situazione che può verificarsi in due diverse occasioni:

- a) arresto subito dopo l'avvio Il collegamento non è corretto.
- b) arresto durante il taglio Il motore è sovraccarico.

L'interruttore ON-OFF funziona anche da interruttore di emergenza.

Carello mobile (5)

Elemento in acciaio saldato con guida per il materiale. Il sistema di guida del carrello consente di eseguire tagli di precisione. La guida di taglio e la grande superficie di appoggio del carrello assicurano il posizionamento preciso del materiale.

Sistema di raffreddamento (6)

Il sistema di raffreddamento è costituito dai seguenti elementi:

- Una pompa elettrica immersa.
- Un tubo di plastica che convoglia verso il carter l'acqua aspirata dalla pompa.
- Un serbatoio d'acqua mobile appoggiato su supporti regolabili.
- Un rubinetto per la regolazione dell'acqua, montato sul carter del disco.
- Due tubi situati sul carter del disco che garantiscono una distribuzione uniforme dell'acqua su entrambi i lati del disco.
- Un paraspruzzi fissato alla testa di taglio con la funzione di convogliare l'acqua.
- La pompa dell'acqua non deve mai funzionare a vuoto.

2.4 Dati tecnici

Macchine	CM 352 2.2KW-1-230V
Motore	2,2 kW 230V 2800tr. min ⁻¹ Con protezione termica
Protezione del motore	IP54
Diametro max. del disco	350 mm
Diametro del foro	25,4 mm
Velocità di rotazione del disco	2800 min ⁻¹
Profondità max. di taglio	110 mm (senza dover capovolgere il materiale)
Diametro delle flange	90 mm
Pressione acustica	73 dB (A) (secondo la norma ISO EN 11201)
Potenza acustica	87 dB (A) (secondo la norma ISO EN 3744)
Lunghezza max. di taglio	700mm
Dimensioni del carrello (PxL)	600 x 600 mm
Dimensioni della macchina con gambe (PxLxA)	1190x830x1325 mm
Dimensioni della macchina senza gambe (PxLxA)	1190x745x655 mm
Peso (senza acqua e disco)	69 kg
Peso macchina pronta (con acqua e disco)	99 kg

2.5 Dichiarazione concernente l'emissione di vibrazioni

Dichiarata in seguito valore di emissione di vibrazioni **EN 12096**.

Macchina Modello / codice	Valore di emissione di vibrazione misurati a m/s^2	Incertezza K m/s^2	Strumento utilizzato Modello / codice
CM 352 230V 70184607386	2.2	0.5	Clipper ALFA

- Il valore di vibrazione è inferiore e non superiori 2.5 m/s^2 .
- Valori determinati secondo la procedura descritta nello standard **EN 12418**.
- Le misurazioni avvengono con macchine nuove. I valori effettivi di costruzione possono variare con le condizioni di utilizzo, secondo :
 - Prime opere
 - L'usura della macchina
 - Assenza di manutenzione
 - Strumento non è adatto per l'applicazione
 - Strumento in cattive condizioni
 - Operatore non specializzato
 - Etc...
- Il tempo di esposizione alle vibrazioni è anche funzione della prestazione di lavoro (Relativa all'adeguatezza macchina / tool / materiale lavorato / operatore)
- Per la valutazione dei rischi dovuti alle vibrazioni trasmesse al sistema mano-braccio, c'è anche la necessità di tener conto, In un giorno lavorativo, il tempo di uso della macchina a pieno regime ; Non è raro trovare che questo tempo di uso è limitato al 50% del tempo totale di lavoro, Tenendo conto di tutte le sentenze (Pause, rifornimento di carburante e acqua, preparazione del lavoro, lo spostamento della macchina, montaggio dell'utensile..).

2.6 Dichiarazione concernente l'emissione acustica

Valore Dichiarato per l'emissione di rumore del prossimo **EN ISO 11201** e **NF EN ISO 3744**.

Macchina Modello / codice	Livello di pressione sonora L_{Peq} EN ISO 11201	Incertezza K (Livello di pressione sonora L_{Peq} EN ISO 11201)	Livello di potenza sonora L_{Weq} NF EN ISO 3744	Incertezza K (Livello di potenza sonora L_{Weq} NF EN ISO 3744)
CM 352 230V 70184607386	73 dB(A)	2.5 dB(A)	87 dB(A)	4 dB(A)

- Valori determinati secondo la procedura descritta nello standard **EN 12418**.
- Le misurazioni vengono effettuate con macchine nuove. I valori effettivi del sito possono variare con le condizioni di utilizzo, a seconda :
 - L'usura della macchina
 - Assenza di manutenzione
 - Strumento non è adatto per l'applicazione
 - Strumento in cattive condizioni
 - Operatore non specializzato
 - Etc...

I valori misurati sono per un operatore, in posizione normale di uso, come descritto in questo manuale.

3 MONTAGGIO E MESSA IN FUNZIONE

La macchina viene fornita montata, completamente equipaggiata e pronta per l'uso. Prima di utilizzarla per la prima volta, è opportuno eseguire le operazioni consigliate.

La testa è bloccata in posizione bassa per un dado.

Sostituire il per un pugno fornito. Del lato sinistro della macchina i piedi sono bloccati in posizione ripiegata da un dado sulla strada di rotazione. Sostituiteli per i pugni forniti. Spiegate i piedi e stringeteli coi pugni

3.1 *Montaggio degli utensili*

Utilizzare esclusivamente dischi diamantati NORTON.

Il diametro massimo del disco consentito su questa macchina è di 350 mm.

Gli utensili devono essere ammessi all'uso secondo la massima velocità di rotazione della macchina.

Spegnere la macchina e disconnetterla dalla rete elettrica prima di montare un nuovo disco o sostituirlo.

Attenersi alle seguenti istruzioni:

- Aprire il carter del disco.
- Allentare il dado esagonale fissato (attenzione: filettatura a sinistra) all'estremità dell'albero porta disco controllando la tenuta della flangia mobile del disco e togliere il dado e la flangia mobile.
- Controllare che in corrispondenza del punto di fissaggio le flange e il disco siano accuratamente puliti.
- Montare il disco sull'albero controllando che il senso di rotazione corrisponda alla freccia sul carter.
- Rimettere in posizione la flangia mobile.
- Stringere il dado esagonale mediante l'apposita chiave.
- Richiudere il carter e stringere la fissatura.

ATTENZIONE: controllare che il foro del disco corrisponda esattamente al diametro dell'albero. Non montare mai dischi il cui foro è deformato o danneggiato per evitare di danneggiare la macchina e soprattutto di ferire terzi.

3.2 *Messa in opera degli allacciamenti*

Controllare che:

- la tensione di alimentazione e il tipo di voltaggio corrispondano a quelli richiesti dalla macchina.
- la messa a terra sia regolamentare.
- il cavo di alimentazione abbia una sezione minima di 2,5 mm per fase.

3.3 *Sistema di raffreddamento*

- Riempire il serbatoio con una quantità sufficiente d'acqua (fino a 3 cm dal bordo superiore), controllando che la pompa risulti completamente immersa.
- Il disco deve essere raggiunto da un'adeguata quantità d'acqua su entrambi i lati. La quantità d'acqua può essere regolata per mezzo di un rubinetto posto sul carter del disco.
- Nel caso in cui ciò non avvenga, è possibile che le parti si surriscaldino, causando un'usura precoce e aumentando il rischio di rottura del disco. Controllare pertanto che i tubicini e gli ugelli dell'acqua non siano otturati.
- La pompa dell'acqua non deve in nessun caso funzionare a vuoto. Controllare quindi che il livello dell'acqua non sia mai al di sotto del punto di aspirazione della pompa.
- In caso di rischio di gelo, svuotare completamente il sistema di raffreddamento del disco.

3.4 *Messa in funzione della macchina*

Per mettere in funzione la macchina, sollevare la cappa di protezione dell'interruttore e premere il pulsante verde. Per spegnere la macchina, premere il pulsante rosso oppure direttamente sulla cappa di protezione dell'interruttore.

4 USO DELLA MACCHINA

Questo capitolo contiene i consigli per poter utilizzare la macchina in tutta sicurezza.

4.1 *Installazione*

4.1.1 Consigli per l'ubicazione

- Rimuovere dal luogo di lavoro tutto ciò che può impedire un corretto svolgimento dello stesso.
- Controllare che l'illuminazione del luogo sia adeguata.
- Attenersi alle indicazioni fornite per i collegamenti elettrici.
- Installare i cavi in modo che non vengano danneggiati dall'utensile.
- Controllare di avere sempre una visuale libera della macchina in funzione e di poter intervenire in qualsiasi momento nel corso delle operazioni.
- Per evitare incidenti, tenere lontani terzi dall'area di lavoro.

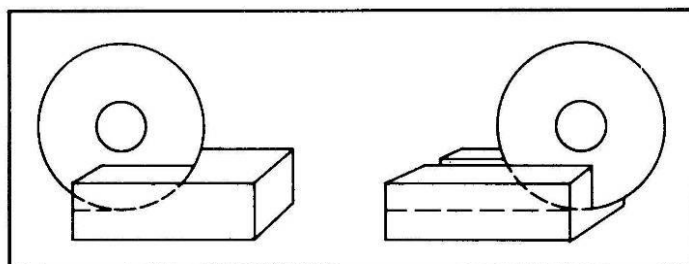
4.1.2 Spazio necessario per il funzionamento e la manutenzione

Per interventi di manutenzione e per lavorare in condizioni di sicurezza, lasciare uno spazio di circa 2 m davanti alla macchina e di 1,5 m sul retro e ai lati.

4.2 *Tipi di taglio*

Per usare la macchina correttamente, è necessario mettersi in piedi davanti ad essa, afferrare con una mano l'impugnatura del gruppo testa e con l'altra il materiale. Non avvicinare le mani al raggio di azione del disco. Per mettere in funzione la macchina, sollevare la cappa di protezione dell'interruttore e premere il pulsante verde. Per spegnerla, premere sia sul pulsante rosso, sia direttamente sulla cappa dell'interruttore.

4.2.1 Taglio forzato

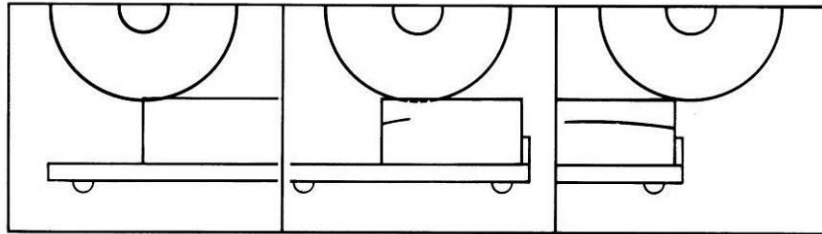


Con questo metodo, il gruppo testa della macchina viene bloccato in posizione fissa e il materiale viene spinto verso di esso come illustrato nella figura.

- Abbassare il gruppo testa alla profondità desiderata utilizzando l'impugnatura. Per tagliare il materiale in un solo passaggio, la testa di taglio deve essere abbassata in modo che il disco arrivi 3 mm sotto la superficie del carrello mobile (per la massima profondità di taglio).
- Bloccare la testa di taglio in questa posizione chiudendo il dispositivo di blocco situato sull'asse girevole del gruppo testa.
- Collocare il materiale sul carrello mobile e bloccarlo contro la guida d'arresto (ed eventualmente contro la guida di taglio).
- Premere, senza esagerare, il materiale contro il disco in rotazione spingendo lentamente il carrello mobile in avanti.

NOTA: benché consigliato, il metodo di taglio forzato non richiede assolutamente di bloccare il gruppo testa ad una determinata profondità. È possibile realizzare la profondità desiderata controllando con la mano la leva di discesa del gruppo testa. Nel caso in cui per realizzare tutta la profondità di taglio in un solo passaggio la pressione rischi di essere eccessiva (ad esempio, con un materiale molto compatto), è possibile procedere in due o tre passaggi successivi.

4.2.2 Taglio multiplo

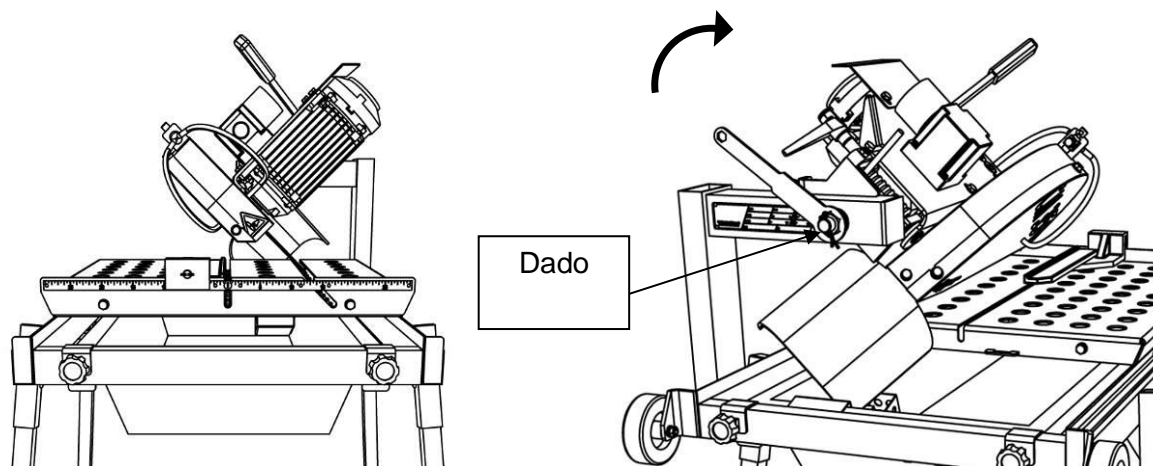


Con questo metodo, il gruppo testa della macchina viene bloccato in posizione fissa e il materiale viene spinto verso di esso come illustrato nella figura.

- Abbassare il gruppo testa alla profondità desiderata utilizzando l'impugnatura. Per tagliare il materiale in un solo passaggio, la testa di taglio deve essere abbassata in modo che il disco arrivi 3 mm sotto la superficie del carrello mobile (per la massima profondità di taglio).
- Bloccare la testa di taglio in questa posizione chiudendo il dispositivo di blocco situato sull'asse girevole del gruppo testa.
- Collocare il materiale sul carrello mobile e bloccarlo contro la guida d'arresto (ed eventualmente contro la guida di taglio).
- Premere, senza esagerare, il materiale contro il disco in rotazione spingendo lentamente il carrello mobile in avanti.

NOTA: benché consigliato, il metodo di taglio forzato non richiede assolutamente di bloccare il gruppo testa ad una determinata profondità. È possibile realizzare la profondità desiderata controllando con la mano la leva di discesa del gruppo testa. Nel caso in cui per realizzare tutta la profondità di taglio in un solo passaggio la pressione rischi di essere eccessiva (ad esempio, con un materiale molto compatto), è possibile procedere in due o tre passaggi successivi.

4.2.3 Taglio a 45°



Con la CM 352 è possibile tagliare a 45 gradi che sia in taglio sforzato o multiplo

Per mettere il gruppo testa a 45 gradi seguire le seguente intruzione:

- Mettere il carrello a l'avanti della macchina per dare spazio al movimento.
- Svitare leggermente (1/8 di giro è sufficiente) il dado di bloccaggio della testa.
- Girare la testa fino a l'arresto di 45°
- Vitare con forza il dado di bloccaggio.
- Vérificare a vuoto abassando la testa, che il disco scende come si deve 3 mm sotto il livello d'el carrello nella sfonda prevista per il taglio a 45 gradi.

Nota : per riposizionare il gruppo testa per il taglio normale, procedere alle operazione in senso contrario portando la testa contro l'arresto per il taglio normale.

4.2.4 Consigli per il taglio

- La CM 651 è progettata per il taglio di pezzi fino a un massimo di 20 kg con una forma che rientri idealmente in un parallelepipedo di dimensioni 600x600x110 mm.
- Prima di iniziare il lavoro, controllare che l'utensile sia ben fissato e stabile.
- Scegliere il disco in base ai requisiti del produttore, al materiale da tagliare, al tipo di taglio praticato (taglio a umido o a secco) e al risultato da raggiungere.
- Aprire il rubinetto dell'acqua controllando che il serbatoio ne contenga a sufficienza.
- In caso di tagli a secco, verificare l'efficienza dell'aspirazione.
- Al termine del taglio, chiudere il rubinetto sul carter, per poter togliere il materiale senza bagnarsi.
- In caso di attivazione della protezione termica, prima di avviare di nuovo la macchina attendere qualche minuto perché il motore si raffreddi.

5 TRASPORTO E STOCCAGGIO

5.1 Sicurezza del trasporto

Prima di trasportare la macchina , seguire le indiczione seguente :

- Démontez toujours le disque.
- Videz le bac à eau et enlevez-le.
- Serrez les vis des deux supports du bac à eau.
- Enlevez aussi le chariot pour qu'il ne représente aucun danger.
- Dévissez les vis des pieds et enlevez-les.

Le disque, le bac à eau, le chariot et les pieds doivent toujours être transporté à part

5.2 Modalità di trasporto

La macchina puo essere spostata con una persona mediante le ruote opure con due persone.

Nel caso di trasporto con automobile, bloccare i piedi, ilserbatoio d'acqua e il carrello.

Alcuna parte della macchina è prevista per il trasporto con gru.

5.3 Stoccaggio

Se la macchina è destinata a un lungo periodo di inattività, è necessario eseguire le seguenti operazioni:

- Pulire la macchina in tutte le sue parti
- Svuotare completamente il sistema di raffreddamento.
- Rimuovere la pompa ad acqua e pulirla accuratamente.

Riporre la macchina in un ambiente pulito e asciutto, a temperatura stabile.

6 MANUTENZIONE , CURA E ISPEZIONE

Per mantenere nel tempo una buona qualità del taglio e un funzionamento ottimale della macchina, è necessario seguire un piano di manutenzione:

		Prima dell' attività	Durante la sostituzione degli	A la fine della	Ogni settimana	In caso di	In caso di guasto
Macchina nel suo complesso	Controllo visuale						
	Pullire						
Flangia e gruppo di fissaggio del disco	Pullire						
Alette di raffreddamento del motore elettrico	Pullire						
Pompa acqua	Pullire						
Carrello e serbatoio di recupero dell'acqua	Pullire						
Serbatoio	Pullire						
Tubicini e ugelli	Pullire						
Filtro della pompa	Pullire						
Binari di guida del carrello	Pullire						
Lelaio del motore	Pullire						
Dadi e viti accessibili	Controllare, in caso rivitare						

Manutenzione della macchina

Eseguire la manutenzione della macchina a motore spento, staccandola dalla rete elettrica.

Grassi e lubrificanti

Le macchine NORTON sono fornite di cuscinetti che non necessitano di manutenzione. Sono pertanto superflui sia grassi che lubrificanti.

Pulizia della macchina

La durata della macchina dipende molto dalla manutenzione cui viene sottoposta. Provvedere quindi alla sua pulizia al termine di ogni giornata lavorativa, in particolare la pompa dell'acqua e le flange di fissaggio del disco.

7 MALFUNZIONAMENTI – CAUSE E SOLUZIONI

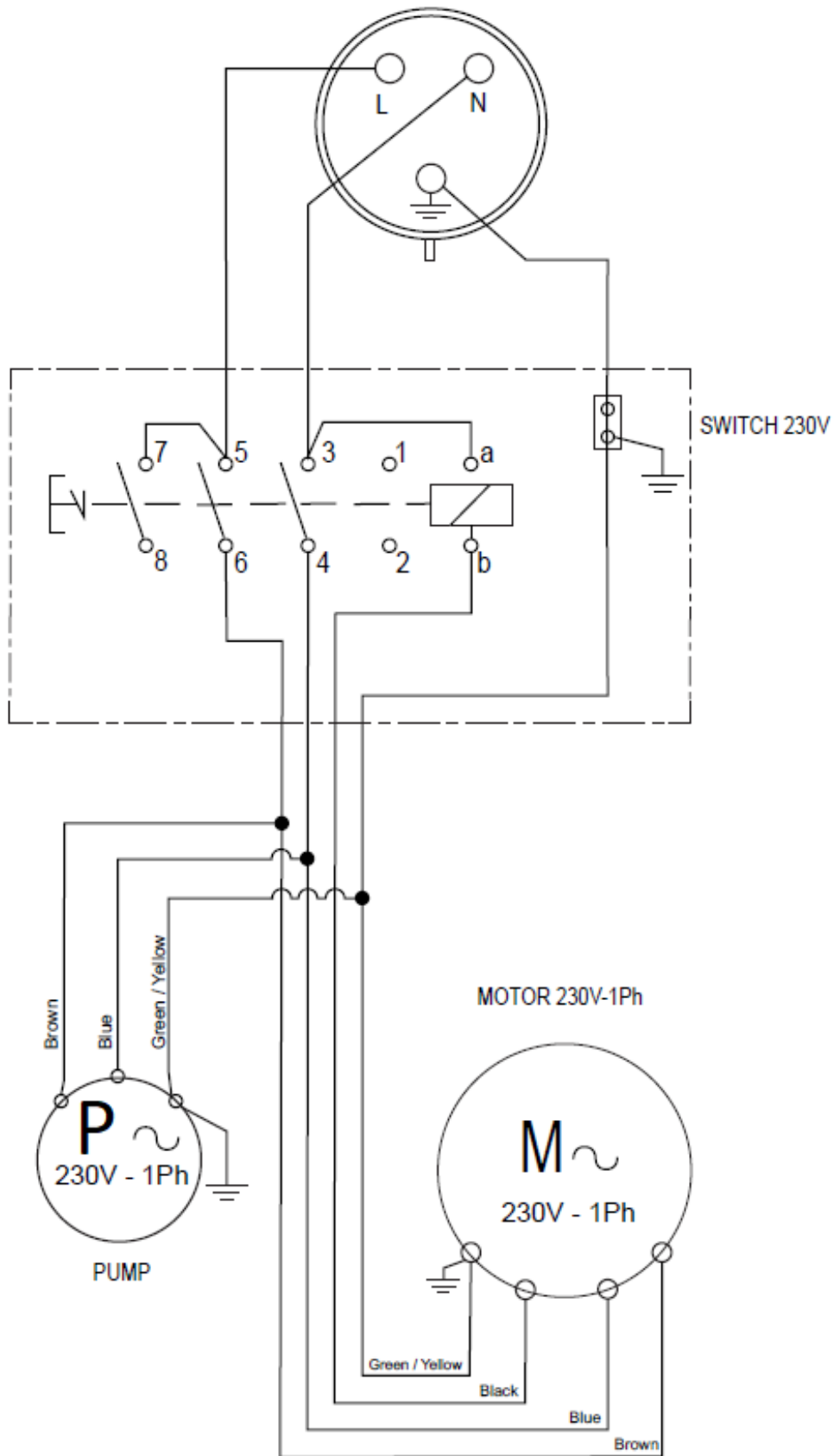
7.1 Comportamento in caso di malfunzionamento

In caso di malfunzionamento durante l'uso, spegnere la macchina e disconnetterla dalla rete elettrica. Interventi sulle parti elettriche della macchina vanno eseguiti esclusivamente da un elettrotecnico qualificato.

7.2 Guida alla ricerca dei guasti

Malfunzionamento	Possibile causa	Rimedio
Mancato avviamento del motore	Assenza di alimentazione	Controllare il fusibile dell'alimentazione elettrica
	Cavo di alimentazione inadeguato	Sostituire il cavo
	Interruttore difettoso	ATTENZIONE: è possibile l'intervento solo da parte di un elettrotecnico qualificato
	Motore difettoso	Contattare un'officina di manutenzione di motori elettrici
	Cavo di alimentazione difettoso	Sostituire il cavo
Il motore si blocca durante il taglio, ma si riavvia dopo una breve pausa (protezione termica)	Pressione esercitata troppo elevata	Eseguire il taglio più lentamente
	Disco non ravvivato	Affilare il disco eseguendo in materiale calcareo
	Disco difettoso	Sostituire il disco
	Disco non adatto al materiale da tagliare	Sostituire il disco
Il disco non viene bagnato dall'acqua	Il serbatoio non è sufficientemente pieno	Riempire il serbatoio
	Pompa spenta	Attivare la pompa
	Rubinetto dell'acqua chiuso	Aprire il rubinetto
	Condotti dell'acqua otturati	Pulire i condotti
	La pompa non gira	Collegare la pompa Premere l'interruttore ATTENZIONE: il problema può essere risolto solo da un tecnico qualificato

7.3 Schema elettrico 230V



7.4 Assistenza post-vendita

Per ordinare pezzi di ricambio, fornire sempre le seguenti informazioni:

- a. numero di serie (sette cifre)
- b. numero del pezzo di ricambio
- c. descrizione esatta
- d. numero di pezzi
- e. indirizzo esatto
- f. indicazioni sulla modalità di spedizione desiderata: "espresso", "posta aerea" e così via
In assenza di una preferenza specifica da parte del cliente, sarà scelta la modalità più ragionevole, ma non necessariamente quella più veloce.
Informazioni precise evitano problemi ed errori di spedizione.
In caso di dubbio, inviare il pezzo difettoso.
È obbligatorio inviare il pezzo qualora sia ancora coperto dalla garanzia.
I pezzi di ricambio del motore devono essere ordinati direttamente dal produttore o dal rappresentante più vicino, risparmiando così tempo e denaro.

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

190, rue J.F. Kennedy
L-4930 BASCHARAGE
Granducato di Lussemburgo
Tel.: 00352 50 401 1
Fax.: 00352 50 16 63
<http://www.norton-diamond.com>
e-mail: sales.nlx@saint-gobain.com

7.5 Pezzi di ricambio

Per consultare gli elenchi dei pezzi di ricambio, ti invitiamo a visitare il sito Web After-Sales di Norton Clipper al seguente indirizzo:

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

Per un accesso rapido, puoi anche utilizzare il codice QR mostrato di seguito utilizzando il tuo telefono cellulare:



Questo catalogo elettronico fornisce elenchi di parti esplose e pezzi di ricambio per diverse macchine Norton Clipper in modo da poter trovare i riferimenti necessari.

Parti di ricambio, dischi diamantati e assistenza tecnica possono essere richiesti presso i rappresentanti locali.

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIUM
TEL: +32(0) 2 267 21 00

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS
CZ A.S
DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
DYBENDALSVÆNGET 2,
DK-2630 TAASTRUP
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

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

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

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

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

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +331 83 717 792
NO. VERT (FRANCE): 0800 906 903

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE
ASINDIRICI SAN. TIC. AS.
ALTAYÇEŞME MAH. ÇAMLI SOK. NO:21 ESAS
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 Duche de Luxembourg
Tel: +352 50 4011
Fax: +331 83 717 792
no. vert (France) 0800 906 903

www.nortonabrasives.com/fr-fr