

NORTON

SAINT-GOBAIN

clipper

Transforming
surfaces
...and beyond

CM 42 D

ISTRUZIONI PER L'USO

Traduzione delle istruzioni originali




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:

Seghe per muratura: **CM 42 D 230V**
70184633787

Codice:

è conforme alle seguenti direttive:

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

e standard europeo:

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

Valido per macchine a partire dal numero di serie: 4503689773001

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, Lussemburgo, 12.02.2024

Fabrice Genuardi, dirigente e responsabile del dossier tecnico.
Bascharage, Lussemburgo

**UK
CA**

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: **CM 42 D 230V**
70184633787

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: 4503689773001

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, Lussemburgo, 12.02.2024

Fabrice Genuardi, dirigente e responsabile del dossier tecnico.
Bascharage, Lussemburgo

CM 42 D

ISTRUZIONI PER L'USO

INDICE DEI CONTENUTI

<u>1</u>	<u>ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE</u>	<u>5</u>
1.1	<i>Simboli</i>	5
1.2	<i>Piastra della macchina</i>	6
1.3	<i>Istruzioni di sicurezza per le fasi operative</i>	6
<u>2</u>	<u>DESCRIZIONE DELLA MACCHINA</u>	<u>7</u>
2.1	<i>Breve descrizione</i>	7
2.2	<i>Scopo dell'utilizzo</i>	7
2.3	<i>Layout</i>	7
2.4	<i>Dati tecnici</i>	10
2.5	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di vibrazioni</i>	11
2.6	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di rumore</i>	12
<u>3</u>	<u>MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO</u>	<u>13</u>
3.1	<i>Implementazione degli elementi</i>	13
3.2	<i>Assemblaggio degli strumenti</i>	13
3.3	<i>Collegamenti elettrici</i>	13
3.4	<i>Collegamento dell'aspirazione</i>	13
3.5	<i>Avvio della macchina</i>	14
<u>4</u>	<u>FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA</u>	<u>15</u>
4.1	<i>Sito di lavoro</i>	15
4.2	<i>Processo di taglio</i>	15
<u>5</u>	<u>TRASPORTO E STOCCAGGIO</u>	<u>17</u>
5.1	<i>Modifica della posizione della macchina</i>	17
5.2	<i>Messa in sicurezza per il trasporto</i>	18
5.3	<i>Procedura di trasporto</i>	18
5.4	<i>Lungo periodo di inattività</i>	19
<u>6</u>	<u>MANUTENZIONE E ASSISTENZA</u>	<u>20</u>
<u>7</u>	<u>DIFETTI: CAUSE E CURE</u>	<u>21</u>
7.1	<i>Procedure di individuazione dei guasti</i>	21
7.2	<i>Guida alla risoluzione dei problemi</i>	21
7.3	<i>Schema del circuito</i>	23
7.4	<i>Servizio clienti</i>	24
7.5	<i>Parti di ricambio</i>	25

1 ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE

La CM 42 D è sviluppata esclusivamente per il taglio a secco 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



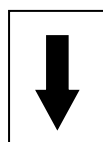
È necessario indossare una protezione per le mani



È necessario indossare una mascheratura di protezione delle vie respiratorie.



È necessario indossare una protezione per gli occhi










Direzione di rotazione della lama



Pericolo: Rischio di taglio

1.2 Piastra della macchina

I dati importanti possono essere riportati sulla seguente targhetta posta sulla macchina:

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Codice macchina	Year: Anno di produzione	 = Ø Lama massima mm	  
	Mod: Modello di macchina	W= Peso kg	 = Ø Foro mm	
	EN: Standard di sicurezza	P= Potenza kW	 = Velocità della lama RPM	
	Type: Tipo di macchina	Serial N°: Numero di serie		

1.3 Istruzioni di sicurezza per le 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.
- Verificare regolarmente il corretto montaggio della lama.
- Rimuovere immediatamente le lame danneggiate o usurate, in quanto costituiscono un pericolo per l'operatore durante la rotazione.
- Montare sulla macchina solo dischi diamantati NORTON CLIPPER! L'uso di altri utensili può essere dannoso per la macchina!
- 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.
- È obbligatorio l'uso di protezioni per le orecchie e le mani.
- Per motivi di sicurezza, non lasciare mai la macchina incustodita, slegata o aperta.

Mentre il motore è in funzione

- Non spostare la macchina quando la lama è in funzione al minimo.
- Tagliare sempre con la protezione della lama in posizione.

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 CM 42 D è sviluppata per garantire durata e prestazioni elevate nelle operazioni di taglio a secco in cantiere di un'ampia gamma di prodotti in muratura, refrattari e pietra naturale, aspirando la maggior parte della polvere prodotta dal taglio. Come per tutti gli altri prodotti NORTON CLIPPER, l'operatore apprezzerà immediatamente la cura dei 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 secco di un'ampia gamma di materiali da costruzione e refrattari, come mattoni, sampietrini, cordoli... **Non è sviluppata per il taglio di legno o metalli.**

2.3 Layout





Telaio (1)

Struttura rigida in acciaio saldato a spessore, rinforzata con traverse. Il telaio è dotato di rastrelliere di movimentazione per il trasporto con carrelli elevatori.

Supporto (2)

La macchina è montata su un supporto con mole larghe. Con l'aiuto delle maniglie di trasporto (8), esse consentono di spostare la macchina in modo ergonomico nella posizione superiore o inferiore. Queste maniglie girevoli aiutano a limitare le dimensioni della macchina durante lo stoccaggio. Le molle a gas, situate nei tubi del cavalletto, consentono di mettere la macchina in posizione alta (posizione di taglio) da soli e con facilità.

Sistema di aspirazione (3)

È costituito da una scanalatura di aspirazione fissa sotto il tavolo, da un raccogliore di polvere sull'alloggiamento, da un distributore di aspirazione e dai tubi flessibili forniti con la macchina. Questo sistema integrato permette di incanalare la polvere prodotta dal taglio utilizzando un aspiratore disponibile separatamente.

Testa di taglio (4)

Consolle in acciaio saldata a molla. I punti di montaggio del motore e il perno sono lavorati con precisione. Un dispositivo di ritorno a molla riporta automaticamente la lama in posizione verticale. Un sistema di bloccaggio consente di tagliare direttamente senza altri accessori.

Protezione della lama (5)

Realizzato in acciaio saldato. Il paralama di 400 mm di diametro offre all'operatore e all'ambiente circostante la massima protezione e un'eccellente visibilità del pezzo da tagliare. La protezione della lama è apribile, consentendo un facile accesso all'albero motore per i controlli o la sostituzione della lama quando il motore è fermo, mentre protegge completamente il dado di serraggio della flangia quando la protezione della lama è chiusa. Il senso di rotazione del disco è indicato da una freccia sul lato della protezione della lama. Le piastre in plexiglas regolabili in altezza (10) guidano la polvere generata durante il taglio verso il raccoglitore di polvere fissato sul retro del paralama, assicurando la massima raccolta di polvere.

Motore elettrico e interruttore (6)

Motore elettrico da 2,2 kW (1,8 kW per 115 V). La protezione da sottotensione (NVR) nell'interruttore impedisce il riavvio involontario della macchina, ad esempio dopo l'interruzione e il ripristino dell'alimentazione. Il motore è dotato di una protezione termica che lo arresta in caso di sovraccarico in due diverse situazioni:

1. Si spegne poco dopo la commutazione. Il collegamento non è stato eseguito correttamente.
2. Arresto durante il taglio. Il motore era sovraccarico.

Carrello trasportatore (7)

Struttura in acciaio saldato con fermi per il materiale. Il sistema di guida del carrello consente tagli precisi. Il posizionamento preciso del materiale è possibile grazie all'ampia superficie del carrello e alla guida ad angolo variabile. Il tavolo è dotato di un sistema anti-dumping e di una chiusura di sicurezza.

Sistema di bloccaggio (9)

La CM 42 D è dotata di un sistema di bloccaggio dei perni indicizzabili. Questo sistema garantisce la sicurezza dell'operatore mantenendo la posizione superiore della macchina durante il taglio.

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	2800 min ⁽⁻¹⁾
Profondità di taglio mm	125 mm (senza invertire il materiale)
Diametro della flangia	90 mm
Livello di pressione sonora	80 dB (A) (ISO EN 11201)
Livello di energia sonora	92 dB (A) (ISO EN 3744)
Lunghezza massima di taglio mm	600 mm (con aspirazione della polvere)
Dimensioni del tavolo (L x L)	500x590 mm
Dimensioni della macchina in posizione superiore (L x P x A)	1110 x 700 x 1340 mm
Dimensioni della macchina in posizione inferiore (L x P x A)	1180 x 700 x 945 mm
Peso della macchina completa	108 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
CM 42 D 230V 70184633787	<2.5	0.5	Norton Clipper Pro Laser Universale

- Il valore di vibrazione 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, naturalmente, 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**.

Macchina Modello / codice	Suono Livello di pressione L_{Peq} EN ISO 11201	Incertezza K (Suono Livello di pressione 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 42 D 230V 70184633787	80 dB(A)	2,5 dB(A)	92 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 l'uso quando si monta il disco diamantato. Prima di utilizzare la macchina, seguire le seguenti istruzioni.

3.1 Implementazione degli elementi

La testa di taglio è bloccata in posizione bassa da un dado esagonale. Sostituirlo con l'impugnatura indicizzabile in dotazione.

3.2 Assemblaggio degli strumenti

Con il CM 42 D possono essere utilizzate solo lame NORTON CLIPPER 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:

- Allentare la vite davanti alla protezione della lama e aprirla. (Solo metà della protezione della lama si apre)
- Allentare il dado esagonale sull'albero della lama (**attenzione:** filettato a sinistra), che trattiene la flangia esterna rimovibile, con la chiave in dotazione.
- Rimuovere la flangia esterna.
- Pulire le flange e l'albero della lama e controllare l'usura.
- Montare la lama sull'albero del motore assicurandosi che il senso di rotazione sia corretto. Un senso di rotazione errato fa smussare rapidamente la lama (**attenzione:** utilizzare una lama da taglio asciutta).
- Sostituire la flangia esterna della lama.
- Serrare il dado esagonale (**attenzione:** filettato a sinistra), con la chiave in dotazione.
- Chiudere la protezione della lama, serrare la vite sulla parte anteriore della protezione della lama.

ATTENZIONE: 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.

3.3 Collegamenti elettrici

Controllare,

- La tensione/fase di alimentazione corrisponde 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 mm² per fase.

3.4 Collegamento dell'aspirazione

È importante collegare correttamente l'aspiratore alla macchina. Viene fornito un tubo flessibile di circa 1 m.

3.4.1 Aspiratore da utilizzare

Si consiglia di abbinare al CM 42 D un aspirapolvere Norton Clipper CV 340 UNO (articolo n. 70184633786). Se si utilizza un altro aspirapolvere, assicurarsi che le caratteristiche siano almeno equivalenti, ossia una portata di almeno 340 m³/h e un aspiratore di circa 250 mbar.

Anche il tipo di filtro è importante. Alcuni filtri possono essere intasati rapidamente, interferendo notevolmente con l'aspirazione della polvere. In considerazione del tipo di particelle prodotte durante il taglio dei blocchi da costruzione, si raccomanda vivamente di utilizzare un aspiratore con una classe di filtrazione M o superiore.

Collegare l'aspiratore al distributore di aspirazione sul retro della macchina prima di iniziare il lavoro. Se l'aspiratore utilizzato ha una presa di corrente, è consigliabile collegare la macchina all'aspiratore per accenderli entrambi contemporaneamente, in modo da non dimenticare di accendere l'aspiratore prima del taglio.

È importante accendere l'aspiratore prima di iniziare i tagli.

3.4.2 Pulizia rapida dell'aspiratore

Questa parte riguarda il CV 340 UNO (disponibile separatamente):

Il taglio produce molta polvere, che tende a intasare il filtro e a causare una perdita di flusso che riduce l'efficienza del sistema. Il CV 340 UNO è dotato di una pulizia semiautomatica del filtro; per pulire il filtro è sufficiente premere il pulsante di pulizia del filtro che avvia una sequenza di pulizia del filtro. Anche l'arresto dell'aspiratore avvia una sequenza di pulizia. Una volta terminata, il CV 340 UNO recupera gran parte della sua capacità di aspirazione.

È consigliabile pulire il filtro quando il LED dell'aspiratore si accende o quando si nota una perdita di efficienza.

Un contenitore pieno riduce anche l'efficienza dell'aspiratore. Ricordatevi di svuotarlo regolarmente.

3.5 **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.

ATTENZIONE: Durante il taglio si produce una grande quantità di polvere che si diffonde nell'aria. È importante effettuare sempre i tagli con un aspiratore collegato al sistema di aspirazione e acceso alla massima potenza di aspirazione per raccogliere la maggior parte della polvere prodotta.

4 FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

In questo capitolo troverete alcuni consigli su dove e come montare la 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!
- 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 dipendenti fuori dall'area, in modo che possiate lavorare in sicurezza.

4.1.2 Area dedicata all'utilizzo e alla manutenzione della macchina

Per un utilizzo confortevole della macchina, è necessario disporre di 2 m di fronte alla macchina e di 1,5 m su entrambi i lati.

4.1.3 Installazione della macchina

Per utilizzare correttamente il CM 42 D, è necessario posizionarlo in alto e bloccarlo con le leve di bloccaggio. (**ATTENZIONE:** non lasciare mai la macchina in posizione verticale senza averla bloccata con le leve di bloccaggio).

4.1.4 Installazione del materiale e regolazione delle lastre di plexiglass

Posizionare il materiale da tagliare sul tavolo; è consigliabile avere un lato liscio sulla parte superiore del materiale per una migliore canalizzazione della polvere. Se il materiale presenta delle asperità sulla superficie superiore, è consigliabile girarlo per tagliarlo.

Prima del taglio:

- Posizionare il materiale sotto la lastra di plexiglas.
- Allentare la vite zigrinata
- Abbassare la lastra di plexiglass fino a quando la spazzola non è a contatto con il materiale.
- Serrare la vite zigrinata per mantenere la posizione.
- Eseguire la stessa operazione per regolare l'altra lastra di plexiglass.
- Posizionare il materiale in modo da eseguire il taglio desiderato.

Questa regolazione non deve essere effettuata mentre il disco è in rotazione. Può essere effettuata con o senza disco.

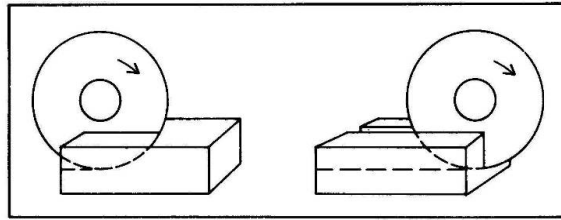
Verificare che i movimenti del tavolo non siano ostacolati dalle lastre di plexiglas.

4.2 *Processo di taglio*

È necessario stare in piedi di fronte alla macchina, con l'impugnatura della testa di taglio in una mano e l'altra mano sull'impugnatura del tavolo o sul materiale. Fare particolare attenzione a non avvicinare le mani all'area di lavoro del disco.

Per avviare la macchina, sollevare il coperchio anteriore dell'interruttore e premere il pulsante verde. Per spegnerla, premere il pulsante rosso o direttamente sul coperchio 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 utilizzando la maniglia fino alla profondità desiderata. Per tagliare il materiale in una sola passata, la testa di taglio verrà abbassata in modo che la lama si trovi ad almeno 5-8 mm sotto la superficie del carrello mobile (per un controllo ottimale della polvere e la massima profondità di taglio).
- Fissare la posizione stringendo il dispositivo di bloccaggio
- Mettere il materiale sul carrello trasportatore
- Regolare le lastre di plexiglas
- Avviare l'aspiratore e la macchina
ATTENZIONE: Non dimenticare di accendere l'aspiratore.
- Spingere il carrello trasportatore lentamente e **senza esercitare una pressione eccessiva** verso la lama rotante e tagliare il materiale come mostrato nell'immagine.

Più veloce è il taglio, maggiore può essere la quantità di polvere non raccolta.

4.2.2 Taglio a gradini

ATTENZIONE: Una parte dell'aspirazione si trova sotto il tavolo, quindi questo punto di aspirazione sarà inefficace con questo tipo di taglio. Durante il taglio si produrrà una grande quantità di polvere che potrebbe non essere raccolta, **quindi non è consigliabile tagliare in questo modo.**

ATTENZIONE: Con questo tipo di taglio, viene utilizzata solo l'aspirazione dietro la protezione della lama, quindi è possibile che non venga raccolta una grande quantità di polvere.

4.2.3 Consigli generali per il taglio

- I materiali di peso inferiore a 30 kg e di dimensioni inferiori a 500x600x125 mm possono essere tagliati con la macchina.
- Scegliere gli utensili giusti, come raccomandato dal produttore, in base al materiale da lavorare, alla procedura di lavoro (taglio a secco) da eseguire e all'efficienza richiesta.
ATTENZIONE: Utilizzare un disco compatibile con il taglio a secco.
- Prima di iniziare il lavoro, accertarsi che gli utensili siano ben fissati!
- Prima di iniziare il lavoro, verificare che l'aspiratore sia collegato alla macchina.
- Prima di iniziare il taglio, accendere l'aspiratore per raccogliere la polvere prodotta dal taglio.
- **ATTENZIONE:** Più veloce è il taglio, maggiore può essere la quantità di polvere non raccolta.
- In caso di intervento della protezione termica, attendere che il motore si sia raffreddato prima di riavviare la macchina.

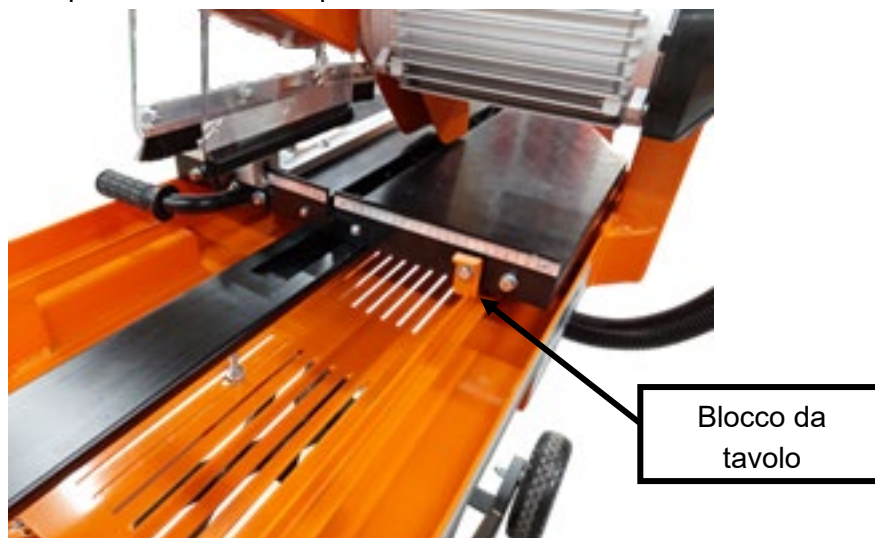
5 TRASPORTO E STOCCAGGIO

Quando si trasporta la macchina, assicurarsi di bloccare la testa di taglio e il tavolo in posizione posteriore per evitare che si spostino durante il viaggio, con conseguente rischio di lesioni.

5.1 Modifica della posizione della macchina

Quando il CM 42 D è in posizione inferiore, per metterlo in posizione superiore è necessario:

- Bloccare il tavolo in posizione arretrata per ridurre il rischio di lesioni.



- Ripiegare le maniglie di trasporto al di sotto del vassoio, in modo che non siano d'intralcio durante le operazioni di sollevamento della macchina.
- Sbloccare i perni indicizzabili sullo stativo



- Posizionare i piedi sui gradini della macchina
- Afferrare la macchina per la maniglia all'interno del vassoio.
- Spingere con i piedi sui gradini della macchina e contemporaneamente tirare la maniglia di sollevamento verso l'alto. Un leggero impulso farà scattare la salita della macchina e poi le molle a gas assisteranno la salita.
- Una volta in posizione superiore, bloccare i perni indicizzabili per fissare la macchina.

Non lasciare mai la macchina in posizione superiore senza averla fissata con perni indicizzabili.

Per impostare la macchina in posizione abbassata, è necessario:

- Bloccare il tavolo in posizione arretrata per ridurre il rischio di lesioni.

- Ripiegare le maniglie di trasporto sotto il vassoio in modo che non intralcino le operazioni di abbassamento.
- Sbloccare i perni indicizzabili sullo stativo
- Afferrare la macchina per la maniglia all'interno del contenitore
- Spingere la maniglia per vincere la forza delle molle a gas e abbassare la macchina nella posizione inferiore.
- Una volta in posizione inferiore, bloccare i perni indicizzabili

Quando la macchina viene abbassata, è possibile che si abbassi rapidamente alla fine della corsa, sono previsti dei fermi in gomma a livello del cavalletto per evitare un impatto troppo violento.

Anche nella posizione inferiore, la posizione della macchina deve essere sempre bloccata con i perni di indicizzazione.

5.2 *Messa in sicurezza per il trasporto*

Prima di trasportare la macchina, rimuovere sempre la lama. Bloccare il trasportatore grazie al fermo. Si consiglia di bloccare il tavolo nella posizione posteriore della macchina per avere una distribuzione ottimale della massa della macchina durante lo spostamento con le maniglie di trasporto.

ATTENZIONE: Assicurarsi che la posizione della macchina (alta o bassa) sia bloccata tramite i perni di indicizzazione.

5.3 *Procedura di trasporto*

La macchina può essere spostata in due modi, sia in posizione superiore che inferiore:

- Utilizzare le maniglie di trasporto e le mole per spostare la macchina. Si consiglia di bloccare il tavolo nella posizione posteriore della macchina per avere una distribuzione ottimale del peso della macchina.



- Utilizzo di un carrello elevatore per spostare la macchina. Quando si trasporta la macchina con un carrello elevatore o un transpallet, utilizzare esclusivamente gli appositi supporti sotto il vassoio della macchina.

Per motivi di sicurezza, si raccomanda vivamente di bloccare il tavolo in una delle due posizioni, anche quando lo si sposta con un carrello elevatore.



Quando si trasporta in un veicolo, la macchina deve trovarsi nella posizione inferiore, la posizione deve essere bloccata dai perni di fissaggio, la testa di taglio e il tavolo devono essere bloccati e la lama deve essere rimossa. La macchina può essere fissata al veicolo con cinghie fissate alle barre inferiori del telaio.

La macchina non è dotata di ganci di sollevamento.

5.4 Lungo periodo di inattività

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

- Pulire completamente la macchina
- 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 il CM 42 D, seguire il piano di manutenzione riportato di seguito:

		All'inizio della giornata lavorativa	Durante il cambio dell'utensile	Alla fine di una giornata di lavoro	Ogni settimana	Dopo un guasto	Dopo un danno
Macchina intera	Controllo visivo (aspetto generale, tenuta all'acqua)						
	Pulito						
Dispositivi di fissaggio di flange e lame	Pulito						
Ventole di raffreddamento del motore	Pulito						
Carrello e griglie	Pulito						
Scanalatura aspiratore	Pulito						
Barre di guida del carrello	Pulito						
Alloggiamento del motore	Pulito						
Guida al collettore di polveri	Lubrificare						
Dadi e viti raggiungibili	Stringere						

Manutenzione della macchina

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

Lubrificazione

Il movimento del raccogliore di polvere deve essere fluido per un uso confortevole della macchina; se questo movimento è difficile, si consiglia di ingrassare la guida per renderla scorrevole. A tale scopo, svitare i coperchi della protezione della lama per accedere alla guida.

Pulizia della macchina

La macchina durerà più a lungo se viene pulita accuratamente dopo ogni giorno di lavoro, in particolare la scanalatura dell'aspiratore, il tavolo e le lamelle, il motore e la flangia della lama.

Aspiratore

La capacità della macchina di raccogliere la polvere dipende molto dall'aspiratore utilizzato. Ricordate di svuotare e pulire regolarmente l'aspiratore.

7 DIFETTI: CAUSE E CURE

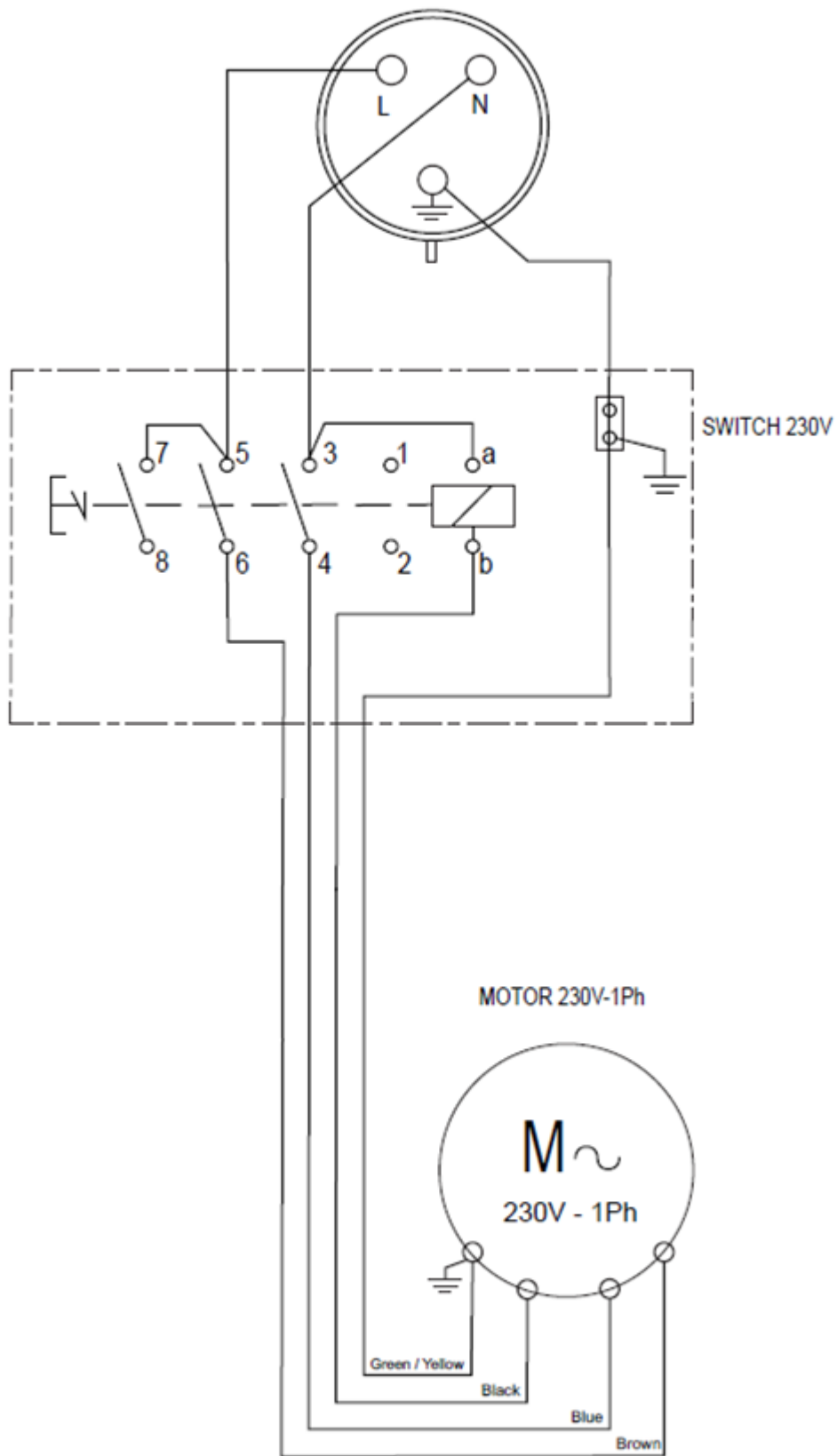
7.1 Procedure di individuazione dei guasti

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
	Interruttore difettoso	ATTENZIONE: può essere risolto solo da un elettricista qualificato.
	Motore difettoso	Cambiare il motore o contattare il produttore del motore
	Cavo di collegamento difettoso	Sostituzione del cavo di collegamento
La polvere non viene aspirata correttamente	L'aspiratore non è acceso	Accensione dell'aspiratore
	L'aspiratore non è collegato correttamente alla macchina	Collegare correttamente l'aspiratore
	L'aspirapolvere non aspira più correttamente	Pulire il filtro dell'aspiratore con l'apposito pulsante Svuotare e pulire l'aspiratore Se il problema persiste, cambiare l'aspiratore.
	L'aspiratore non è abbastanza potente per aspirare la polvere	Sostituzione dell'aspiratore
	Il disco non è o non è abbastanza nella scanalatura della tavola	Abbassare il disco per inserirlo nella scanalatura
	Il taglio è troppo veloce	Tagliare lentamente
Il LED dell'aspiratore rimane acceso dopo la pulizia dei filtri.	Il bac de l'aspirateur est plein	Svuotare il cestino
Il motore si arresta durante il taglio, ma può essere riavviato dopo un breve periodo (protezione da sovraccarico)	Il taglio è troppo veloce	Tagliare lentamente
	La lama è smussata o smaltata	Affilare la lama ogni 10-15 tagli in pietra calcarea
	Lama difettosa	Cambio lama
	Specifiche della lama sbagliate per l'applicazione	Cambio lama

7.3 Schema del circuito



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

<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, si può anche 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 sviluppate da Norton Clipper, in modo che possiate trovare i riferimenti di cui avete bisogno.

La garanzia può essere richiesta e l'assistenza tecnica ottenuta presso il distributore locale, dove è possibile ordinare anche le macchine, i ricambi e i 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 BOSCO 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