

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

***clipper***

Transforming  
surfaces  
...and beyond

# CM 42 D

MANUEL D'UTILISATION

Notice d'instructions originale







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 : **CM 42 D 230V**

Code : **70184633787**

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 : 4503689773001

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 12.02.2025.

Fabrice Genuardi, fondé de pouvoir et responsable du dossier technique.  
Bascharage, Luxembourg



# CM 42 D

## MANUEL D'UTILISATION

### TABLE DES MATIERES

<b><u>1</u></b>	<b><u>CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX</u></b>	<b><u>6</u></b>
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
<b><u>2</u></b>	<b><u>DESCRIPTION DE LA MACHINE</u></b>	<b><u>8</u></b>
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>	11
2.5	<i>Déclaration concernant les émissions de vibrations</i>	12
2.6	<i>Déclaration concernant les émissions de bruit</i>	13
<b><u>3</u></b>	<b><u>MONTAGE ET MISE EN ROUTE</u></b>	<b><u>14</u></b>
3.1	<i>Mise en place des éléments</i>	14
3.2	<i>Montage des outils</i>	14
3.3	<i>Mise en place des raccordements</i>	14
3.4	<i>Branchement de l'aspiration</i>	14
3.5	<i>Mise en route de la machine</i>	15
<b><u>4</u></b>	<b><u>UTILISATION DE LA MACHINE</u></b>	<b><u>16</u></b>
4.1	<i>Installation</i>	16
4.2	<i>Déroulement de la coupe</i>	16
<b><u>5</u></b>	<b><u>TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE</u></b>	<b><u>18</u></b>
5.1	<i>Changer la position de la machine</i>	18
5.2	<i>Sécurité lors du déplacement</i>	19
5.3	<i>Déroulement du déplacement</i>	19
5.4	<i>Stockage de la machine</i>	20
<b><u>6</u></b>	<b><u>ENTRETIEN, SOIN ET INSPECTION</u></b>	<b><u>21</u></b>
<b><u>7</u></b>	<b><u>PANNES - CAUSES ET REPARATION</u></b>	<b><u>22</u></b>
7.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	22
7.2	<i>Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes</i>	22
7.3	<i>Schéma électrique 230V</i>	23
7.4	<i>Service après-vente</i>	24
7.5	<i>Pièces détachées</i>	25

## 1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

La CM 42 D est exclusivement destinée à la coupe à sec de matériaux de construction à l'aide de disques diamantés NORTON CLIPPER, 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 CLIPPER. Voici leur explication :



Lecture du manuel d'utilisation obligatoire avant d'utiliser la machine



Protection obligatoire de l'ouïe



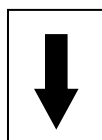
Protection obligatoire des mains



Port du masque de protection respiratoire obligatoire.



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 :

 <b>SAINT-GOBAIN</b> 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	<b>Code:</b> Code Machine	<b>Year:</b> Année de production	 = Ø max disque mm	  
	<b>Mod:</b> Modèle de machine	<b>W=</b> Poids kg	 = Ø alésage mm	
	<b>EN:</b> Norme de Sécurité	<b>P=</b> Puissance kW	 = Vitesse rotation disque RPM	
	<b>Type:</b> Type Machine	<b>Serial N°:</b> 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.
- 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.
- N'utilisez que des disques diamantés NORTON CLIPPER. L'utilisation d'autres outils peut entraîner l'endommagement de la machine.
- Veuillez porter des lunettes de sécurité lors du travail de coupe, des protections auditives, des protections pour les mains, et un masque anti-poussière lors de la coupe à sec pour minimiser l'effet de la poussière.
- Pour des raisons de sécurité, ne laissez pas la machine sans surveillance, lorsqu'elle est sous tension.

### Lorsque le moteur tourne

- Ne déplacez pas la machine avec le disque en rotation pour éviter toute blessure.
- N'utilisez la machine qu'avec son carter de protection de disque fermé et serré.

## 2 DESCRIPTION DE LA MACHINE

Toute modification sur la machine altérant ses propriétés initiales ne peut être effectuée que par Saint-Gobain Abrasives, seul habilité à confirmer la conformité du produit. Saint-Gobain Abrasives se réserve le droit d'apporter toute modification technique ou au design de la machine sans notification préalable.

### 2.1 Description sommaire

La scie de maçon CM 42 D est une machine robuste et performante permettant des coupes à sec précises dans une grande variété de matériaux de construction en aspirant la majorité de la poussière produite par la coupe. Elle peut être utilisée sur chantier mais aussi en milieu industriel. Combinée avec les disques diamantés NORTON CLIPPER, elle offre un haut degré de performance et de qualité de coupe pour des blocs de construction.

### 2.2 But de l'utilisation

La CM 42 D est conçue pour la coupe à sec de pierres naturelles et de matériaux de construction comme des briques, des pavés, des bordures... **Elle n'est pas conçue pour la coupe de métaux ou de bois.**

### 2.3 Vue d'ensemble des composants





### **Châssis (1)**

Construction rigide en acier soudé sur gabarit, renforcée par des traverses. Le châssis comporte des supports de manutention pour le transport par chariot élévateur.

### **Stand (2)**

La machine est montée sur un stand avec de larges roues. Elles permettent à l'aide des poignées de transport (8) un déplacement ergonomique de la machine en position haute ou basse. Ces poignées pivotantes permettent de limiter l'encombrement de la machine lors du stockage. Des vérins à gaz, situés dans les tubes du stand, permettent de mettre facilement la machine en position haute (position de coupe) seul et facilement.

### **Système d'aspiration (3)**

Composé d'une rainure d'aspiration fixe sous la table, d'un récupérateur de poussière sur le carter, d'un distributeur d'aspiration, et les tuyaux fournis avec la machine. Ce système intégré permet de canaliser la poussière produite par la coupe à l'aide d'un aspirateur disponible séparément.

### **Tête de coupe (4)**

Exécution en acier soudé sur gabarit. Les points de fixation du moteur ainsi que le pivot sont usinés avec précision. Un dispositif de rappel par ressort ramène automatiquement le disque en position haute. La coupe forcée peut être effectuée sans accessoire supplémentaire, simplement au moyen du dispositif de blocage.

**Carter du disque (5)**

En acier soudé. Le carter en diamètre 400mm offre à l'opérateur ainsi qu'à son environnement un maximum de protection et une excellente visibilité sur la pièce à couper. Le carter est ouvrable, permettant un accès aisé à l'arbre moteur pour les contrôles ou le changement du disque lorsque le moteur est arrêté, tout en protégeant totalement l'écrou de serrage du flasque lorsque le carter est fermé. Le sens de rotation du disque est indiqué par une flèche sur le flanc du carter. Des plaques de plexiglass (10) réglable en hauteur permettent de guider la poussière produite lors de la coupe vers le récupérateur de poussière fixé à l'arrière du carter, ce qui assure une canalisation maximale de poussière.

**Moteur électrique et interrupteur (6)**

Moteur électrique de 2,2kW. La protection en cas de sous-tension (NVR) dans l'interrupteur empêche la machine de redémarrer involontairement par exemple après coupure et rétablissement du réseau d'alimentation. Le moteur est équipé 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.
- b) Arrêt pendant la coupe. Le moteur a été surchargé.

**Table mobile (7)**

Construction en acier soudé avec butée de matériau. Le système de guidage de la table permet des coupes précises. Le guide de coupe et la grande surface portante de la table assurent un positionnement précis du matériau. La table à un système anti-basculement et un loquet de verrouillage.

**Système de blocage (9)**

La CM 42 D est équipée d'un système de blocage à l'aide de leviers de verrouillage. Ce système permet d'assurer la sécurité de l'opérateur en verrouillant la position haute de la machine durant les coupes.

**2.4 Données techniques**

Moteur	2,2 kW 230V avec protection thermique
Protection du moteur	IP54
Diamètre maximal de disque	400mm
Alésage	25,4mm
Vitesse de rotation de la lame	2800 min <sup>-1</sup>
Profondeur maximale de coupe	125mm (Sans retournement de matériau)
Diamètre des flasques	90mm
Echelle acoustique dégagée	80 dB (A) (selon ISO EN 11201)
Réverbération acoustique	92 dB (A) (selon ISO EN 3744)
Longueur maximale de coupe	600mm (avec aspiration)
Dimensions de la table mobile (L x l)	500x590mm
Dimensions machine position haute (L x l x H)	1110 x 700 x 1340 mm
Dimensions machine position basse (L x l x H)	1180 x 700 x 945 mm
Masse de la machine complète	108 kg

## 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 <sup>2</sup>	Incertitude K m/s <sup>2</sup>	Outil utilisé Modèle / code
<b>CM 42 D 230V 70184633787</b>	<2.5	0.5	Norton Clipper Pro Universal Laser

- La valeur de vibration est inférieure et ne dépasse pas 2.5 m/s<sup>2</sup>.
- 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)
<b>CM 42 D 230V 70184633787</b>	80 dB(A)	2.5 dB(A)	92 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 *Mise en place des éléments*

La tête est bloquée en position basse par un écrou. Remplacer le par une poignée indexable fournie.

#### 3.2 *Montage des outils*

Veuillez n'utiliser que des disques NORTON CLIPPER.

Le diamètre maximal de disque supporté par la machine est de 400mm.

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 :

- Desserrez la vis à l'avant du carter de lame, et ouvrez-le. (Seulement la moitié du carter s'ouvre)
- Desserrez l'écrou hexagonal fixé (**attention** : filet gauche) en bout d'arbre moteur à l'aide de la clé livrée à cet effet, puis l'enlevez ainsi que le flasque mobile.
- Vérifiez que les flasques et le disque 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 (**attention** : utilisez un disque prévu pour la coupe à sec).
- Remettez le flasque mobile en place.
- Serrez l'écrou hexagonal (**attention** : filet gauche) à l'aide de la clé livrée à cet effet.
- Refermez le carter. Serrez la vis à l'avant du carter de lame.

**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.

#### 3.3 *Mise en place des raccordements*

Vérifiez que :

- La tension d'alimentation et le type de courant correspondent à ceux de la machine.
- La mise à la terre est réglementaire.
- Le câble d'alimentation a au moins 2,5mm<sup>2</sup> de section par phase.

#### 3.4 *Branchement de l'aspiration*

Il est important de brancher correctement l'aspirateur à la machine. Un tuyau d'environ 1m est fourni.

##### 3.4.1 Aspirateur à utiliser

Il est conseillé de coupler un aspirateur Norton Clipper CV 340 UNO (N° d'article 70184633786), avec la CM 42 D. Si vous utilisez un autre aspirateur, veuillez à ce que les caractéristiques soient au moins équivalentes à savoir un débit d'au moins 340m<sup>3</sup>/h et une dépression d'environ 250 mbar.

Le type de filtre est également important. Certains filtres peuvent s'encrasser rapidement ce qui nuira fortement à l'aspiration de la poussière. Aux vues du type de particules produites lors de la coupe de blocs de construction, il est fortement conseillé d'utiliser un aspirateur avec une classe de filtration M ou supérieur.

Branchez l'aspirateur au distributeur d'aspiration situé sur l'arrière de la machine avant de commencer les travaux.

Si l'aspirateur utilisé possède une prise asservie, il est conseillé de brancher la machine sur l'aspirateur pour allumer les deux simultanément, ce qui évite d'oublier d'allumer l'aspirateur avant la coupe.

Il est important d'allumer l'aspirateur avant de commencer les coupes.

#### 3.4.2 Nettoyage rapide de l'aspirateur

Cette partie concerne le CV 340 UNO (disponible séparément) :

La coupe produit beaucoup de poussière, ce qui a tendance à encrasser le filtre ce qui entraîne une perte de débit qui réduit l'efficacité du système. Le CV 340 UNO possède un décolmatage semi-automatique du filtre, pour nettoyer le filtre il suffit d'appuyer sur le bouton de décolmatage du filtre qui lancera une séquence de nettoyage du filtre. Lors de l'arrêt de l'aspirateur, il lance également une séquence de nettoyage. Un fois cette opération effectuée, le CV 340 UNO récupère une grande partie de sa capacité d'aspiration.

Il est conseillé de nettoyer le filtre lorsque la LED présente sur l'aspirateur s'allume ou lorsqu'une perte d'efficacité est constatée.

Un bac plein réduit également l'efficacité de l'aspirateur. Pensez à le vider régulièrement.

### 3.5 *Mise en route de la machine*

Pour mettre la machine en route, soulevez le capot sur la face avant de l'interrupteur et pressez le bouton vert. Pour arrêter la machine, pressez sur le bouton rouge, ou directement sur le capot avant de l'interrupteur.

**ATTENTION** : Lors de la coupe une grande quantité de poussière est produite et diffusée dans l'air. Il est important de toujours effectuer les coupes avec un aspirateur raccordé au système d'aspiration et allumé au maximum de sa puissance d'aspiration pour canaliser la majeure partie de la poussière produite.

## 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 !
- 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.

#### 4.1.3 Installation de la machine

Pour utiliser la CM 42 D correctement, il faut la mettre en position haute et la verrouillée avec les leviers de verrouillage. (**ATTENTION** : ne jamais laisser la machine en position haute sans la sécuriser avec les leviers de verrouillage)

#### 4.1.4 Installation du matériau et réglage des plaques de plexiglass

Posez le matériau à couper sur la table, il est conseillé d'avoir une face lisse sur le dessus du matériau pour une meilleure canalisation de la poussière. Si le matériau présente des aspérités sur sa face supérieure, il est conseillé de le retourner pour le couper.

Avant la coupe :

- Positionner le matériau sous la plaque de plexiglass
- Desserrer la vis moletée
- Descendre la plaque de plexiglass jusqu'à ce que la brosse soit en contact avec le matériau
- Resserrer la vis moletée pour maintenir la position
- Réaliser la même opération pour régler l'autre plaque de plexiglass
- Placer le matériau en position pour réaliser la coupe souhaitée

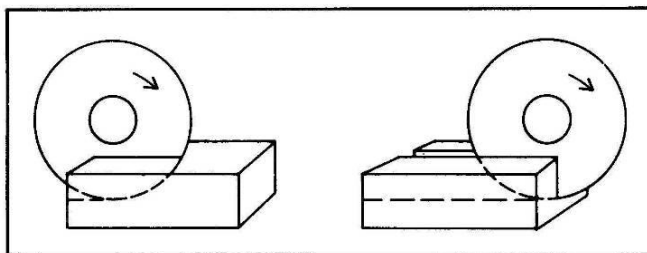
Ce réglage ne doit pas être fait lorsque le disque est en rotation. Il peut se faire avec ou sans disque. Vérifier que les mouvements de la table ne soient pas gênés par les plaques de plexiglass

### 4.2 *Déroulement de la coupe*

Vous devez vous tenir debout devant la machine, avec la poignée de la tête de coupe dans une main, et l'autre main sur la poignée de la table ou sur le matériau. Veillez particulièrement à ne pas approcher les mains de l'aire de travail du disque.

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

#### 4.2.1 Coupe forcée



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.

- Abaisser la tête de coupe à l'aide de la poignée jusqu'à la profondeur désirée, puis serrer la. Pour la coupe du matériau en une seule passe, la tête de coupe sera abaissée pour que le disque arrive au moins à 5-8mm en dessous de la surface de la table mobile (pour une aspiration et une profondeur de coupe optimales).

Veillez à ce que le disque ne vienne pas en contact avec les ailettes de la table.

Une butée de tête de coupe est réglée d'usine pour avoir une aspiration optimale.

- Fixer la tête de coupe dans cette position en serrant le dispositif de blocage situé sur la tête de coupe.
- Positionner le matériau sur la table mobile et maintenez-le fermement contre la butée (et le cas échéant, contre le guide de coupe).
- Si ce n'est pas déjà fait, réglez la hauteur des plaques de plexiglass pare-poussière du carter
- Démarrez l'aspirateur
- Démarrer la machine
- Forcez, **sans exagération**, le matériau contre le disque en rotation en poussant lentement la table mobile en avant.

Plus la coupe est rapide, plus il est possible d'avoir de la poussière non-canalised.

#### 4.2.2 Coupe par passe

**ATTENTION** : Une partie de l'aspiration étant sous la table, ce point d'aspiration sera donc inefficace avec ce type de coupe. Une grande quantité de poussière sera produite lors de la coupe et risque de ne pas être aspirée, **il est donc fortement déconseillé de couper de cette manière.**

Avec ce type de coupe, seule l'aspiration à l'arrière du carter de disque est utilisée, il est donc possible qu'une grande quantité de poussière ne soit pas collectée.

#### 4.2.3 Conseils importants pour la coupe

- La CM 42 D est conçue pour couper des pièces pesant jusqu'à 30kg et ayant une forme rentrant dans un parallélépipède de dimensions 500x600x125mm.
- Choisissez le disque en fonction des données du fabricant pour que celui-ci corresponde au matériau coupé et au rendement souhaité.

**ATTENTION** : Utilisez un disque compatible avec la coupe à sec

- Avant de démarrer les travaux, vérifiez la fixation et la stabilité de l'outil.
- Avant de démarrer les travaux, vérifiez que l'aspirateur est bien raccordé à la machine.
- Avant de démarrer la coupe, allumez l'aspirateur pour canaliser la poussière produite par la coupe.
- Plus la coupe est rapide, plus il peut avoir de la poussière non-canalised.
- S'il y a déclenchement de la protection thermique dans le moteur, attendez quelques minutes que le moteur refroidisse avant de redémarrer la machine.

## 5 TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE

Lors du transport de la machine, veillez à verrouiller la tête de coupe et à bloquer la table en position arrière pour éviter qu'elles ne se déplacent pendant le transport, ce qui provoquerait un risque de blessure.

### 5.1 Changer la position de la machine

Quand la CM 42 D est en position basse, pour la mettre en position haute, il faut :

- Bloquez la table en position arrière pour réduire le risque de blessure



- Repliez les poignées de transport sous la machine pour qu'elles ne vous gênent pas durant l'opération de montée de la machine
- Débloquez les leviers de verrouillage au niveau du stand



- Positionnez vos pieds sur les marches pied de la machine
- Saisissez la machine par la poignée à l'intérieur du bac
- Appuyez avec vos pieds sur les marches pied de la machine tout en tirant simultanément la poignée de levage vers le haut. Une légère impulsion déclenchera la montée de la machine puis les vérins à gaz assisteront la montée.
- Une fois en position haute, bloquez les leviers de verrouillage pour sécuriser la machine

Ne jamais laisser la machine en position haute sans la sécuriser avec les leviers de verrouillage

Pour mettre la machine en position basse, il faut :

- Bloquez la table en position arrière pour réduire le risque de blessure
- Repliez les poignées de transport sous la machine pour qu'elles ne vous gênent pas durant l'opération de descente de la machine
- Débloquez les leviers de verrouillage au niveau du stand
- Saisissez la machine par la poignée à l'intérieur du bac
- Appuyez sur la poignée pour descendre la machine en position basse
- Une fois en position basse, bloquez les leviers de verrouillage

Lors de la descente de la machine, il est possible qu'elle s'abaisse rapidement en fin de course, des butées en caoutchouc sont prévues pour éviter un impact trop violent au niveau du stands

Même en position basse, il faut toujours que la position de la machine soit verrouillée à l'aide des leviers de verrouillage

## 5.2 Sécurité lors du déplacement

Démontez toujours le disque avant le transport de la machine. Bloquez la table à l'aide du loquet. Il est conseillé de bloquer la table en position arrière de la machine pour avoir une répartition optimale de la masse de la machine lors du déplacement par les poignées de transport.

Assurez-vous que la position de la machine (haute ou basse) soit bloquée à l'aide des leviers de verrouillage

## 5.3 Déroulement du déplacement

On peut déplacer la machine de plusieurs façons, que la machine soit en position haute ou basse :

- En utilisant les poignées de transport et les roues pour déplacer la machine. Il est conseillé de bloquer la table en position arrière de la machine pour avoir une répartition optimale de la masse de la machine lors du déplacement par les poignées de transport.



- En utilisant un chariot élévateur. Lors du transport par chariot élévateur ou par transpalette, veuillez utiliser exclusivement les supports prévus à cet effet sous le bac de la machine.

Pour des raisons de sécurité il est fortement recommandé de bloquer la table dans l'une des deux positions même pour un déplacement par chariot élévateur.



Lorsque vous la transportez dans un véhicule, la machine doit être en position basse, la position doit être verrouillée par les leviers de verrouillage, la tête de coupe et la table doivent être verrouillées et le disque doit être retiré. Vous pouvez fixer la machine dans le véhicule avec des sangles fixées aux barres inférieures du châssis.

**Aucune partie de la machine n'est prévue pour le transport par grue.**

#### **5.4 Stockage de la machine**

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

- Nettoyez entièrement 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						
Table, rainure et ailettes	Nettoyer						
Système d'aspiration	Nettoyer						
Rails de la table	Nettoyer						
Boîtier moteur	Nettoyer						
Guidage du récupérateur de poussière	Graisser						
Vis et écrous accessibles	Resserrer						

### Entretien de la machine

Effectuez l'entretien de la machine avec le moteur arrêté.

Séparez la machine du réseau électrique avant d'effectuer son entretien.

### Huilage et graissage

Le mouvement du récupérateur de poussière doit être fluide pour une utilisation de la machine optimale, si ce mouvement est difficile, il est conseillé de mettre de la graisse au niveau du guidage pour le rendre fluide. Pour cela dévisser les caches présents sur le carter de disque pour avoir accès au guidage.

### Nettoyage de la machine

La durée de vie de votre machine dépend beaucoup de son entretien. Nettoyez-la donc à la fin de chaque journée, particulièrement la rainure d'aspiration, la table et ses ailettes, les flasques de fixation du disque et le moteur.

### Aspirateur

La capacité de la machine à contenir la poussière dépend beaucoup de l'aspirateur que vous utilisez. Pensez à régulièrement vider et nettoyer votre aspirateur.

## 7 PANNES - CAUSES ET REPARATION

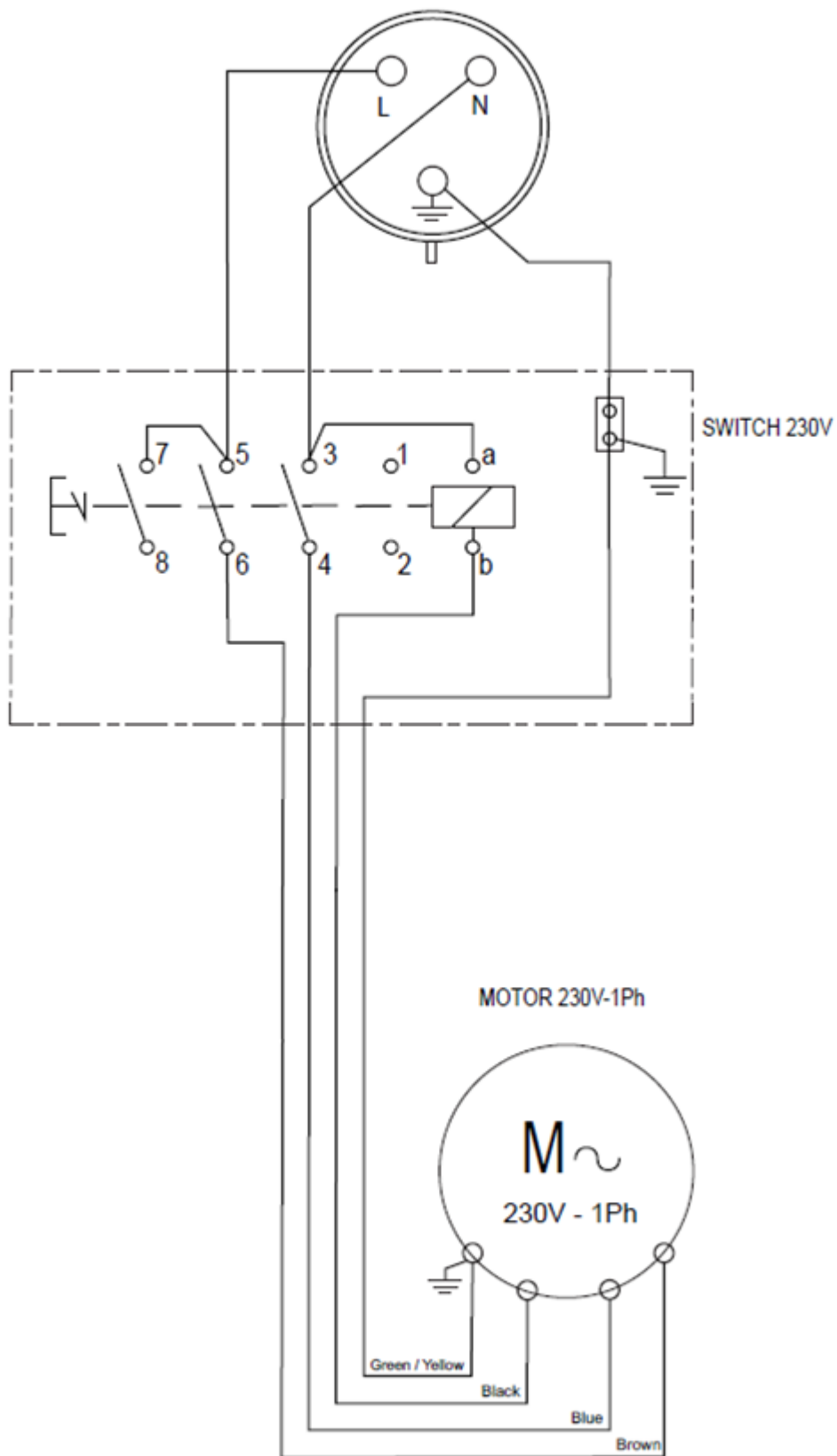
### 7.1 Comportement en cas de panne

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
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
	Problème sur l'interrupteur	ATTENTION : ne peut être résolu que par un électricien qualifié
	Problème sur le moteur	Consultez un atelier d'entretien de moteur électrique
	Câble d'alimentation défectueux	Changez de câble d'alimentation
La poussière n'est pas aspirée correctement	L'aspirateur n'est pas allumé	Allumez l'aspirateur au maximum de sa puissance d'aspiration
	L'aspirateur n'est pas correctement raccordé à la machine	Raccordez correctement l'aspirateur
	L'aspirateur n'aspire plus correctement	Nettoyez le filtre de l'aspirateur avec le bouton prévu à cet effet Videz et nettoyez l'aspirateur Changer l'aspirateur si le problème persiste
	L'aspirateur n'est pas assez puissant pour aspirer la poussière	Changer d'aspirateur (Il est conseillé d'utiliser le CV 340 UNO)
	Le disque n'est pas ou pas assez dans la rainure de table	Descendre le disque pour être bien dans la rainure
	La coupe est trop rapide	Coupez plus lentement
La LED de l'aspirateur reste allumée après le nettoyage des filtres	Le bac de l'aspirateur est plein	Vider le bac
Le moteur s'arrête lors de la coupe, mais peut être relancé après une courte pause (protection thermique)	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

7.3 Schéma électrique 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  
<http://www.construction.norton.eu>  
e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto: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 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 50 401 1  
Fax: +331 83 717 792  
no. vert (France) 0800 906 903

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