

# TR 202

ISTRUZIONI PER L'USO

Traduzione delle istruzioni originali



**NORTON**

SAINT-GOBAIN

**clipper**





Il sottoscritto produttore:

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

Dichiara che questo prodotto:

Sega per muratura/piastrelle : **TR 202 230V**

Codice:

**70184601106**

**TR 202 115V 70184601107  
TR 202 230V UK**

**70184601108**

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 le macchine a partire dal numero di serie:

1601xxxxxxx

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, 14.03.2023



François Chianese, dirigente e responsabile del dossier tecnico.

Bascharage, Lussemburgo

**UK  
CA****Dichiarazione di**

Il sottoscritto produttore:

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

Dichiara che questo prodotto:

Sega per muratura/piastrelle: **TR 202****230V** Codice:**70184601106****TR 202 115V****70184601107****TR 202 230V UK****70184601108**

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: 1601xxxxxxx

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, 14.03.2023

François Chianese, dirigente e responsabile del dossier tecnico.

Bascharage, Lussemburgo

# TR 202

## ISTRUZIONI PER L'USO

<b>1</b>	<b>ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE</b>	<b>7</b>
1.1	<i>Simboli</i>	7
1.2	<i>Piastra della macchina</i>	8
1.3	<i>Istruzioni di sicurezza per particolari fasi operative</i>	8
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE DELLA MACCHINA</b>	<b>10</b>
2.1	<i>Descrizione breve</i>	10
2.2	<i>Scopo dell'utilizzo</i>	10
2.3	<i>Layout</i>	10
2.4	<i>Dati tecnici</i>	12
2.5	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di vibrazioni</i>	13
2.6	<i>Dichiarazione relativa all'emissione di rumore</i>	14
<b>3</b>	<b>MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO</b>	<b>15</b>
3.1	<i>Montaggio delle gambe</i>	15
3.2	<i>Montaggio delle maniglie</i>	15
3.3	<i>Testa di taglio</i>	15
3.4	<i>Montaggio del sistema di raffreddamento</i>	16
3.5	<i>Mole da trasporto</i>	16
3.6	<i>Montaggio dell'utensile</i>	17
3.7	<i>Collegamenti elettrici</i>	18
3.8	<i>Montaggio della guida di taglio</i>	18
3.9	<i>Sistema di raffreddamento ad acqua</i>	18
3.10	<i>Avvio della macchina</i>	19
<b>4</b>	<b>FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA</b>	<b>19</b>
4.1	<i>Sito di lavoro</i>	19
4.2	<i>Taglio</i>	19
4.3	<i>Consigli generali per il taglio</i>	19
<b>5</b>	<b>TRASPORTO E STOCCAGGIO</b>	<b>20</b>
5.1	<i>Messa in sicurezza per il trasporto</i>	20
5.2	<i>Immagazzinamento della macchina</i>	20
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE E ASSISTENZA</b>	<b>21</b>
<b>7</b>	<b>GUASTI: CAUSE E CURE</b>	<b>22</b>
7.1	<i>Procedure di individuazione dei guasti</i>	22
7.2	<i>Guida alla risoluzione dei problemi</i>	22
7.3	<i>Schema del circuito</i>	23
7.4	<i>Servizio clienti</i>	24
7.5	<i>Pezzi di ricambio</i>	25

# 1 ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI BASE

Il TR 202 è stato progettato esclusivamente per il taglio di piastrelle con dischi diamantati NORTON, principalmente nei cantieri.

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

## 1.1 Simboli

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



Leggere le istruzioni dell'operatore



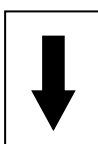
È necessario indossare una protezione per le orecchie



È necessario indossare una protezione per le mani



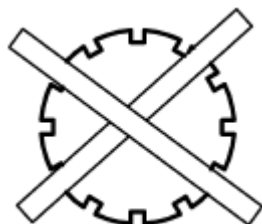
Si devono indossare protezioni per gli occhi



Direzione di rotazione della lama








Pericolo: rischio di taglio



Non utilizzare dischi segmentati

## 1.2 Piastra della macchina

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

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

## 1.3 Istruzioni di sicurezza per particolari fasi operative

### Prima di iniziare i lavori

- Prima di iniziare il lavoro, familiarizzare con l'ambiente di lavoro nel luogo di utilizzo. L'ambiente di lavoro comprende: gli ostacoli presenti nell'area di lavoro e di manovra, la consistenza del pavimento, le protezioni necessarie sul luogo in relazione alle vie pubbliche e la disponibilità di aiuto in caso di incidenti.
- Collocare la macchina su una base uniforme, solida e stabile!
- 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.
- Il materiale da tagliare deve essere tenuto saldamente in posizione sul tavolo per evitare movimenti imprevisti durante l'operazione di taglio.
- Tagliare sempre con la protezione della lama in posizione.
- Montare sulla macchina solo dischi diamantati NORTON con bordo continuo! L'uso di altri utensili può danneggiare la macchina!
- Leggere attentamente le specifiche delle lame per scegliere l'utensile corretto per la propria applicazione.
- Si richiama l'attenzione sull'uso di occhiali di sicurezza BS2092 in conformità con le procedure specificate al n. 8 del regolamento sulla protezione degli occhi del 1974, regolamento 2(2), parte 1. Utilizzare anche gli altri dispositivi di sicurezza indicati nei simboli e una maschera antipolvere quando si effettua il taglio a secco.

### Macchina alimentata elettricamente

- Spegnerne sempre la TR 202 e separarla dalla fonte principale di energia elettrica prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina.
- Eseguire tutti i collegamenti elettrici in modo sicuro per evitare il contatto dei fili sotto tensione con spruzzi d'acqua o umidità.
- Quando il TR 202 viene utilizzato con l'acqua, è IMPERATIVO che la macchina venga messa a terra correttamente. In caso di dubbio, rivolgersi a un elettricista qualificato.
- Premere il pulsante rosso (0) sull'interruttore per arrestare la macchina in caso di emergenza.
- Nel caso in cui il TR 202 si guasti o si arresti senza motivo apparente, interrompere l'alimentazione elettrica principale. Solo un elettricista qualificato può indagare sul guasto e porvi

rimedia.

## 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

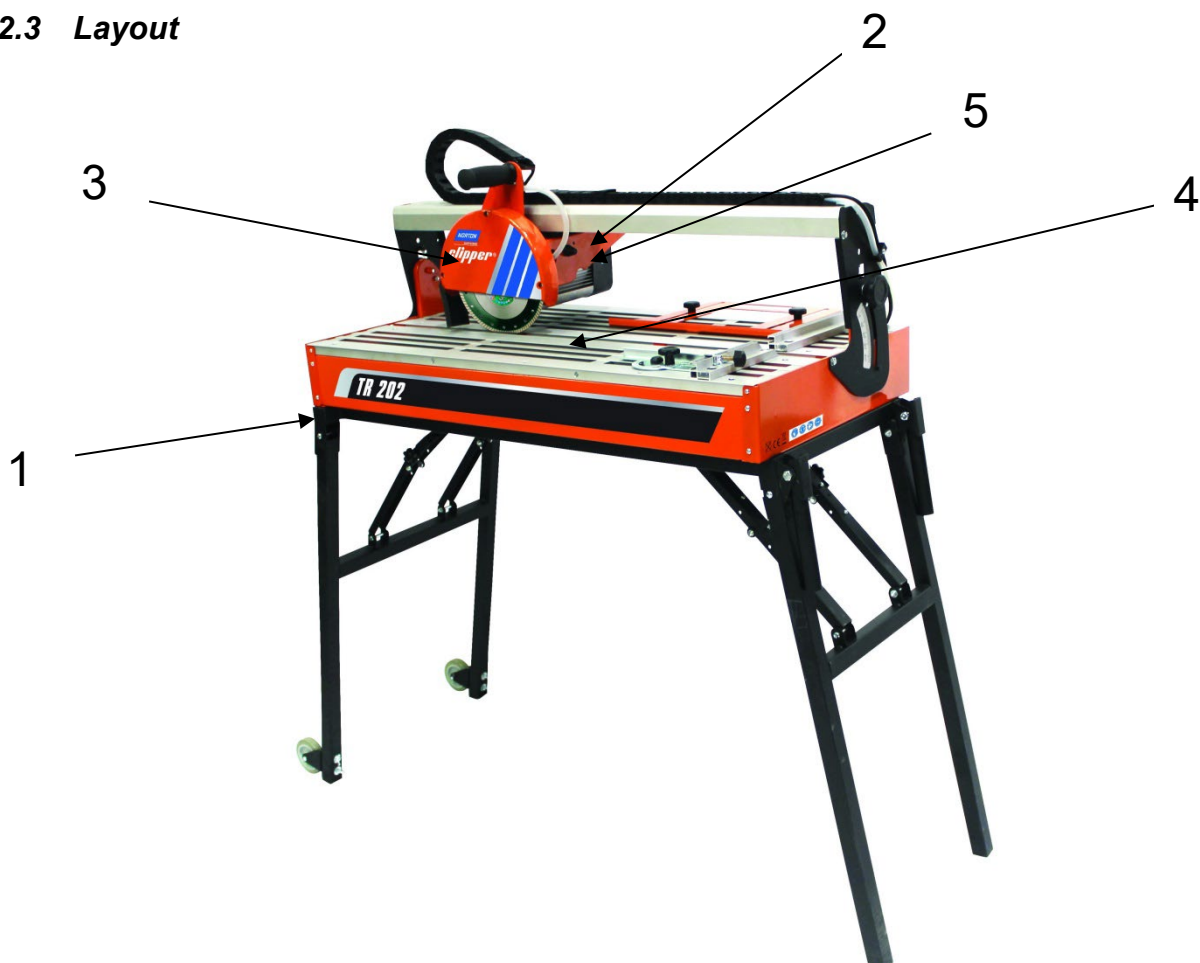
La sega TR 202 è progettata per garantire durata e prestazioni elevate per le operazioni di taglio a umido in loco di un'ampia gamma di piastrelle.

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

### 2.2 Scopo dell'utilizzo

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

### 2.3 Layout



**Telaio (1)**

Il telaio è realizzato in alluminio e acciaio per garantire robustezza e durata. Il cavalletto pieghevole a 4 gambe garantisce stabilità durante il taglio.

**Testa di taglio (2)**

Console in alluminio guidata con precisione. Questa console supporta il motore elettrico, le guide e la protezione della lama. La testa può essere inclinata per tagliare con un angolo da 0 a 45°.

**Protezione della lama (3)**

Il gruppo di protezione della lama con capacità di 200 mm di diametro è completamente chiuso, ma il coperchio esterno può essere smontato per accedere alla lama. Offre la massima protezione all'operatore e una maggiore visibilità del pezzo in lavorazione. Il serraggio della flangia di fissaggio avviene tramite una vite a testa esagonale (filettatura sinistra).

**Raffreddamento ad acqua (4)**

Il sistema di raffreddamento comprende:

- Una pompa meccanica sommergibile per l'acqua.
- Tubo di aspirazione in plastica che convoglia l'acqua dalla vasca alla testa di taglio.
- Una vaschetta d'acqua in plastica rimovibile di grande capacità, situata sotto il tavolo di taglio, per ridurre le perdite d'acqua.
- Un ugello di irrigazione posizionato sull'involucro del disco per una buona distribuzione dell'acqua sul disco.

**Motore elettrico (5)**

Motore monofase da 900 W. L'interruttore con i pulsanti rosso e verde serve per avviare e spegnere il motore. Il pulsante rosso è anche un arresto di emergenza.

**2.4 Dati tecnici**

Potenza del motore	900W
Tensione di alimentazione	230V
Protezione del motore	IP54
Diametro massimo del disco	200 mm
Foro	25,4 mm
Velocità di rotazione della lama	2950 min <sup>-1</sup>
Dimensione massima del materiale	600x600x200 mm
Peso massimo del materiale sul tavolo	15 kg
Altezza di taglio massima con materiale 0° 45°	15 mm 10 mm
Lunghezza di taglio	650 mm
Diametro della flangia	70 mm
Livello di pressione sonora	72 dB (A) (ISO EN 11201)
Livello di energia sonora	80 dB (A) (ISO EN 3744)
Dimensioni della macchina (LxLxH)	930x470x1200 mm
Pesi :	
Macchina cpl.	35 kg
Pronto per l'uso (con acqua)	45 kg

## 2.5 Dichiarazione relativa all'emissione di vibrazioni

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

Macchina Modello / codice	Valore misurato dell'emissione di vibrazioni a $m/s^2$	Incertezza K $m/s^2$	Strumento utilizzato Modello / codice
<b>TR202:</b> <b>70184601106</b> <b>70184601107</b> <b>70184601108</b>	<2.5	0.5	Clipper Extreme ceram turbo/ Super Gres XT

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

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

## 2.6 Dichiarazione relativa all'emissione di rumore

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

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)
<b>TR202:</b> <b>70184601106</b> <b>70184601107</b> <b>70184601108</b>	72 dB(A)	2,5 dB(A)	80 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

Il TR 202 viene consegnato completamente equipaggiato. È pronto per l'uso dopo il montaggio del disco diamantato e dopo il collegamento all'alimentazione elettrica appropriata.

#### 3.1 Montaggio delle gambe

- Sollevare un lato della sega e aprire le gambe senza mole. Sollevare l'altro lato della sega e aprire le gambe con le mole.



- Incastrare il braccio di bloccaggio nel perno e stringere il pulsante zigrinato per evitare che i piedini siano ripiegati.



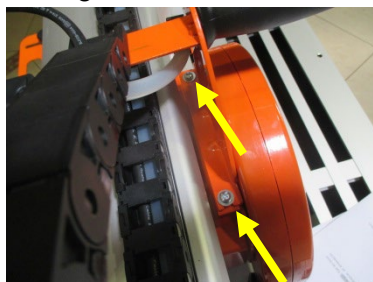
#### 3.2 Montaggio delle maniglie

- Per fissare più facilmente la macchina, fissare le due maniglie sul lato della macchina con viti e dadi.

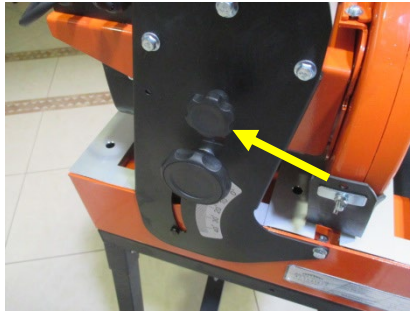


#### 3.3 Testa di taglio

- Fissare l'impugnatura della testa di taglio con due viti.



- Per poter utilizzare la macchina, è necessario sbloccare la testa di taglio. A tal fine, svitare il pulsante zigrinato che mantiene la testa di taglio nella giusta posizione durante il trasporto.



### 3.4 Montaggio del sistema di raffreddamento

- Fissare il cavo contenente il tubo dell'acqua lungo la guida della testa di taglio.



- Montare la pompa nella vasca per l'acqua e il tappo di scarico.



### 3.5 Mole da trasporto

- Per poter spostare facilmente la macchina, montare le mole alla base dei piedi situati sul lato opposto alle maniglie, utilizzando le viti a farfalla.



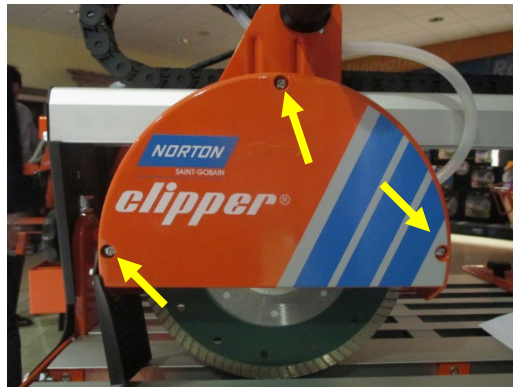
### 3.6 Assemblaggio degli strumenti

Con il TR 202 si possono utilizzare solo lame NORTON con un diametro di 230 mm.

Tutti gli utensili utilizzati devono essere scelti tenendo conto della loro velocità di taglio massima consentita per la velocità di rotazione massima consentita della macchina. Prima di montare una nuova lama sulla macchina, spegnere la macchina e isolarla dalla fonte principale di elettricità.

Per assemblare una nuova lama, procedere come segue:

- Allentare le tre viti che tengono il coperchio esterno della protezione della lama utilizzando il cacciavite a croce fornito con il TR 202 e rimuoverlo.



- Allentare il dado esagonale (filettato a sinistra) sull'albero della lama utilizzando la chiave da 13 mm fornita con TR 202, che trattiene la flangia esterna rimovibile.



- Rimuovere la flangia esterna.
- Pulire le flange e l'albero della lama e controllare l'usura.
- Montare la lama sull'albero assicurandosi che il senso di rotazione sia corretto (controllare con la freccia sulla protezione della lama). Un senso di rotazione errato fa smussare rapidamente la lama.
- **ATTENZIONE:** Il foro della lama deve corrispondere esattamente all'albero della lama. Un foro incrinato o danneggiato è pericoloso per l'operatore e per la macchina.
- Rimettere in posizione la flangia esterna della lama.
- Serrare il dado esagonale con una chiave da 18 mm.
- Rimettere in posizione il coperchio esterno della protezione della lama e serrare le tre viti di fissaggio con il cacciavite a croce.

**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.

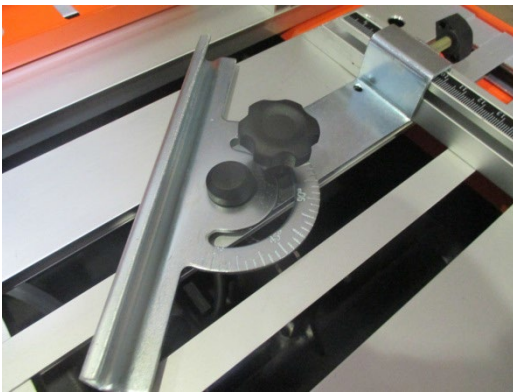
### 3.7 Collegamenti elettrici

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 mm<sup>2</sup> per fase.

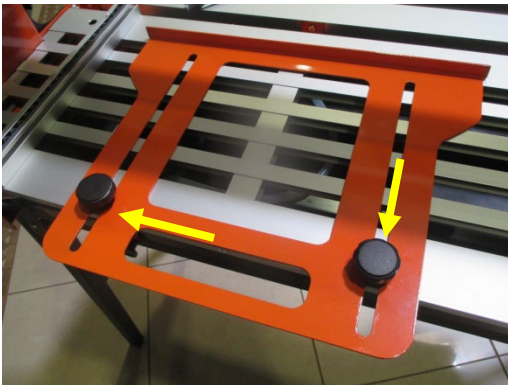
### 3.8 Montaggio della guida di taglio

#### Guida angolare di taglio



- Fissare la guida di taglio sulla squadra.
- Avvitare la squadra sulla guida. Non serrare le viti al massimo.
- Introdurre l'unità nella scanalatura sul lato della spinta.
- Posizionare con la larghezza di taglio desiderata e bloccare le viti.

#### Guida laterale di taglio



- Mettere la guida di taglio sul tavolo
- Serrare leggermente i due pulsanti zigrinati.
- Far scorrere la guida di taglio a distanza desiderata dalla linea di taglio.
- Serrare con forza i due pulsanti zigrinati.

### 3.9 Sistema di raffreddamento ad acqua

- Riempire il TR 202 con acqua pulita fino a 1 cm sotto il bordo superiore della vaschetta dell'acqua. La pompa si accende insieme al motore.
- Assicurarsi che l'acqua arrivi adeguatamente al disco, in quanto un'alimentazione insufficiente può causare un guasto prematuro del disco diamantato.
- La pompa dell'acqua non deve mai funzionare senza acqua. Assicurarsi sempre che ci sia abbastanza acqua nella vaschetta e, se necessario, rabboccarla.
- In caso di gelo, svuotare il sistema di raffreddamento dall'acqua.

### **3.10 Avvio della macchina**

Collegare la macchina alla sorgente elettrica. Per avviare la macchina, premere il pulsante verde dell'interruttore. Per arrestare la macchina, premere il pulsante rosso. Questo è un tasto di arresto di emergenza.

## **4 FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA**

In questo capitolo troverete i consigli per utilizzare la macchina in modo sicuro.

### **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 collaboratori fuori dall'area, in modo da poter lavorare in sicurezza.

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

Lasciare 2 m davanti alla macchina e 1,5 m intorno ad essa per l'utilizzo e la manutenzione del TR 202.

### **4.2 Taglio**

Per utilizzare correttamente la TR 202, è necessario posizionarla con una mano sulla testa di taglio e l'altra sul materiale da tagliare per mantenerla contro i fermi del materiale. Tenere sempre le mani lontane dalla lama in movimento.

### **4.3 Consigli generali per il taglio**

- Con la TR 202 si possono tagliare solo materiali con dimensioni massime di 650x650x15 mm e peso massimo di 15 kg.
- Prima di iniziare il lavoro, accertarsi che gli utensili siano ben fissati!
- Selezionare gli utensili giusti, come raccomandato dal produttore, in base al materiale da lavorare, alla procedura di lavorazione (taglio a umido) da eseguire e all'efficienza richiesta.
- Assicurarsi che la vaschetta dell'acqua contenga acqua a sufficienza.
- Utilizzare solo set con dischi diamantati NORTON CLIPPER. L'uso di altri utensili può comportare il danneggiamento della macchina.
- Non forzare il motore. Questa macchina non è progettata per un uso continuo.

## 5 TRASPORTO E STOCCAGGIO

Seguire le seguenti istruzioni per trasportare e conservare il TR202 in modo sicuro.

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

Prima di trasportare la macchina, rimuovere sempre la lama e svuotare la vaschetta dell'acqua. Fissare la testa di taglio sulla guida utilizzando la manopola. Ripiegare le gambe.



### 5.2 *Stoccaggio della macchina*

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

- Pulire completamente la macchina
- Svuotare il sistema idrico
- Estrarre la pompa dell'acqua dalla vaschetta e pulirla accuratamente.

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

## 6 MANUTENZIONE E ASSISTENZA

Per garantire una qualità a lungo termine del taglio con il TR 202, seguire il piano di manutenzione riportato di seguito:

		Prima di iniziare il lavoro	Durante il cambio utensile	Fine di ogni giornata o più spesso se necessario	Durante 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					
Vaschetta dell'acqua	Pulito					
Alloggiamento del motore	Pulito					
Dadi e viti raggiungibili	Stringere					
Pompa dell'acqua	Pulito					

### Manutenzione della macchina

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

### Lubrificazione

Il TR 202 utilizza cuscinetti lubrificati a vita. Pertanto, non è necessario lubrificare la macchina.

### Pulizia della macchina

La macchina durerà più a lungo se la pulite accuratamente dopo ogni giorno di lavoro, in particolare la pompa dell'acqua, la vaschetta dell'acqua, il motore e le flange delle lame.

## 7 DIFETTI: CAUSE E CURE

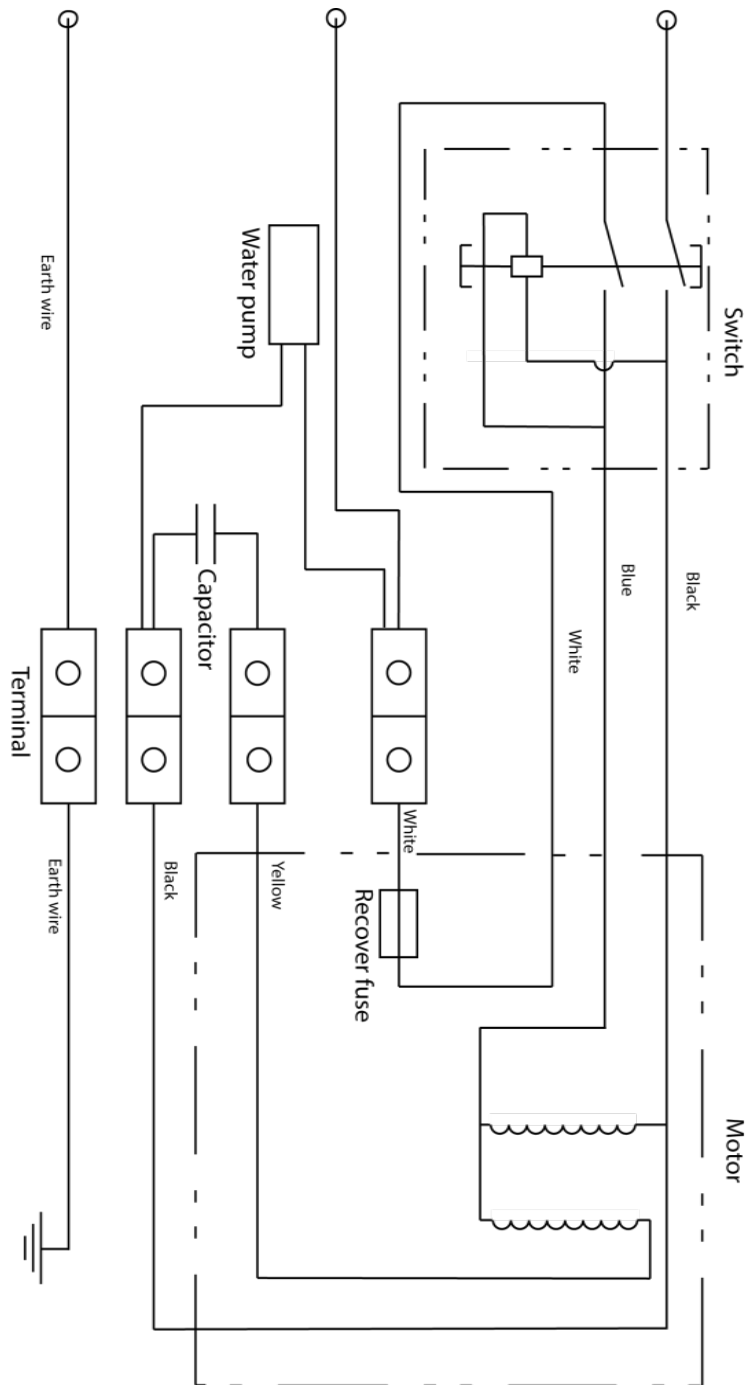
### 7.1 Procedure di individuazione dei guasti

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

### 7.2 Guida alla risoluzione dei problemi

Problemi	Possibile fonte	Risoluzione
Il motore non funziona	Non c'è elettricità	Controllare l'alimentazione elettrica (ad esempio, il fusibile).
	Sezione del cavo di collegamento troppo piccola	Sostituzione del cavo di collegamento
	Cavo di collegamento difettoso	Sostituzione del cavo di collegamento
	Interruttore difettoso	ATTENZIONE : può essere risolto solo da un elettricista qualificato.
	Motore difettoso	Cambiare il motore o contattare il produttore del motore
Il motore si arresta durante il taglio, ma può essere riavviato dopo un breve periodo (protezione da sovraccarico)	Velocità di avanzamento troppo elevata	Tagliare lentamente
	La lama è smussata o smaltata	Affilare la lama in pietra calcarea
	Lama difettosa	Cambio lama
	Specifiche della lama sbagliate per l'applicazione	Cambio lama
Assenza di acqua sulla lama	Non c'è abbastanza acqua nella pentola	Riempire la vaschetta dell'acqua
	La rete idrica è bloccata	Sistema di approvvigionamento idrico pulito
	La pompa dell'acqua non funziona	Sostituzione della pompa

### 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, che spesso è più rapido ed economico.

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

190, Bd. J. F. Kennedy

L- 4930 BASCHARAGE

Grand-duché de Luxembourg.

Tel.: 00352-50 401-1

Fax: 00352- 50 16 33

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

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

## 7.5 **Parti di ricambio**

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

<https://spareparts.nortonabrasives.com>

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



Questo catalogo elettronico fornisce viste esplose ed elenchi di parti di ricambio per diverse macchine progettate da Norton Clipper, in modo da poter trovare i riferimenti necessari.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

SAINT-GOBAIN  
ABRASIVI (PTY) LTD  
2 STRADA DEL MONTEER  
ISANDO 1600  
CASELLA POSTALE 67  
SUD AFRICA  
TEL: +27 11 961 2000  
FAX: +27 11 961 2184/5

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

SAINT GOBAIN ABRASIVI AB  
GÅRDSFOGDEVÅGEN 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  
OFİSPARK 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 Duché de Luxembourg  
Tel: +352 50 4011  
Fax: +331 83 717 792  
no. vert (France) 0800 906 903

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