

# CS 352

MANUEL D'UTILISATION

Notice d'instructions originale



**NORTON**

SAINT-GOBAIN

**clipper**





**SAINT-GOBAIN**

**CE Déclaration de conformité**

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 à sols » : **CS 352 P6.5 HONDA**

Code : **70184632007**

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 13862 – Machines à scier les sols – Sécurité**

Valable pour les machines avec un numéro de série à partir de: 4503163707

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, Luxembourg, le 20/10/2022.



François Chianese, fondé de pouvoir.  
Responsable du dossier technique.



# CS 352 : MANUEL D'UTILISATION

<b><u>1</u></b>	<b><u>CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX</u></b>	<b>6</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>	8
<b><u>2</u></b>	<b><u>DESCRIPTION GENERALE DE LA CS 352</u></b>	<b>9</b>
2.1	<i>Description sommaire</i>	9
2.2	<i>Composition</i>	10
2.3	<i>Données techniques</i>	12
2.4	<i>Déclaration concernant les émissions de vibrations</i>	13
2.5	<i>Déclaration concernant les émissions de bruit</i>	14
<b><u>3</u></b>	<b><u>MONTAGE ET MISE EN ROUTE</u></b>	<b>15</b>
3.1	<i>Montage</i>	15
3.2	<i>Montage des outils</i>	15
3.3	<i>Refroidissement à l'eau</i>	15
3.4	<i>Démarrage de la machine</i>	16
<b><u>4</u></b>	<b><u>UTILISATION DE LA CS 352</u></b>	<b>17</b>
4.1	<i>Environnement de travail</i>	17
4.2	<i>Méthode de coupe</i>	17
<b><u>5</u></b>	<b><u>TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA CS 352</u></b>	<b>19</b>
5.1	<i>Sécurité dans le transport</i>	19
5.2	<i>Déroulement du transport</i>	19
5.3	<i>Stockage de la machine</i>	19
<b><u>6</u></b>	<b><u>ENTRETIEN</u></b>	<b>20</b>
6.1	<i>Entretien général de la machine</i>	20
6.2	<i>Entretien du moteur</i>	21
<b><u>7</u></b>	<b><u>PANNES : CAUSES ET REPARATION</u></b>	<b>25</b>
7.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	25
7.2	<i>Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes</i>	25
7.3	<i>Service après-vente</i>	26
7.4	<i>Pièces détachées</i>	27

# 1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

La CS 352 est exclusivement destinée à la coupe de sols en asphalte, en béton frais ou vieux (armé ou non), ainsi qu'en ciment pour sols.

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 la CS 352. Voici leur explication :



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



Protection obligatoire de l'ouïe



Protection obligatoire des mains



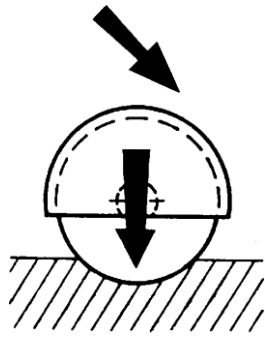
Protection obligatoire de la vue



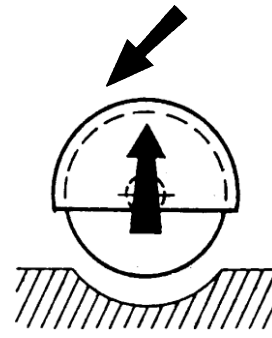
Indicateur de la profondeur de coupe



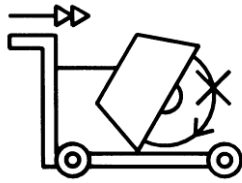
Danger : risque de coupure



La rotation du volant dans le sens indiqué abaisse le disque



La rotation du volant dans le sens indiqué remonte le disque



Ne pas déplacer la machine avec le disque en rotation libre










Sens de rotation du disque



Arrêt d'urgence

### 1.2 Plaquette machine

Vous pouvez trouver des informations importantes sur la plaquette suivante fixée sur votre machine :

 SAINT-GOBAIN 190, Bd. J.F. Kennedy L-4930 BASCHARAGE LUXEMBOURG	Code: Code Machine	Year: Année de production	 = Ø max disque mm	  
	Mod: Modèle de machine	W= Poids kg	 = Ø alésage mm	
	EN: Norme de Sécurité	P= Puissance kW	 = Vitesse rotation disque RPM	
	Type: Type Machine	Serial N°: Numéro de série		

### **1.3 Conseils de prévention à certaines phases de fonctionnement**

#### **Avant le début des travaux**

- Familiarisez-vous avec l'environnement sur le lieu d'intervention. Cet environnement de travail comprend, par exemple, les difficultés d'exécution, les obstacles à la circulation, le respect des charges au sol, le marquage de sécurité nécessaire délimitant le chantier par rapport à la circulation publique et la possibilité d'intervention des secours en cas d'accident.
- 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 la machine qu'avec son carter de protection de disque fixé.
- N'utilisez que des disques diamantés NORTON. L'utilisation d'autres outils peut entraîner l'endommagement de la machine.
- Veuillez porter des lunettes de sécurité lors du travail de coupe, 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, non attachée ou enfermée.

#### **Lorsque le moteur tourne**

- Ne déplacez pas la machine avec le disque en rotation libre pour éviter toute blessure.
- N'utilisez la machine qu'avec son carter de protection de disque fixé.
- Utilisez l'eau de refroidissement en continue durant la coupe.

#### **Moteur thermique**

- Veuillez n'utiliser que le carburant indiqué.
- Dans le cas de travaux dans des locaux non aérés, veillez à l'évacuation correcte des gaz d'échappement du moteur.
- L'essence est inflammable. Avant le remplissage du réservoir, éteignez la machine et toutes les flammes à proximité et ne fumez pas. Veillez à ne pas renverser de carburant sur le moteur, et essayez immédiatement tout carburant versé à côté du réservoir.



## 2 DESCRIPTION GENERALE DE LA CS 352

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

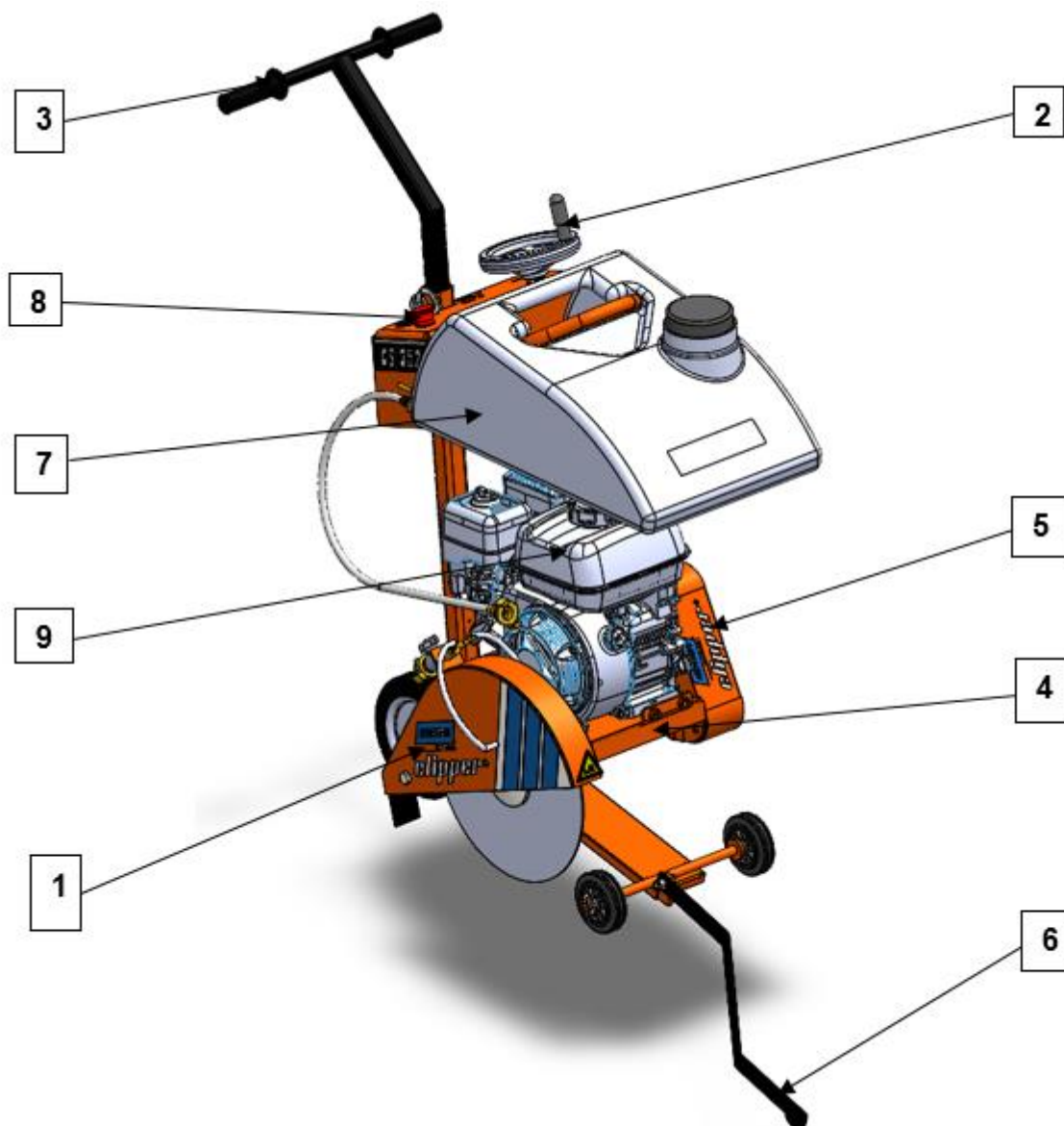
### 2.1 *Description sommaire*

La **scie de sol CS 352** est utilisée pour scier des boucles à induction, des tranchées pour tuyaux et câbles, et pour des travaux de réparation dans l'asphalte et le béton, en coupe à sec ou à eau. De taille réduite, elle peut être transportée dans une voiture ou dans une camionnette. La poignée peut être enlevée, retournée ou rentrée pour faciliter le transport. Le réservoir d'eau est aussi amovible.

La CS 352 est construite avec des matériaux de haute qualité et d'une robustesse garantissant une longue durée de vie, avec un minimum de maintenance.

Des disques spéciaux pour l'asphalte, le béton frais ou vieux (armé ou non), ainsi que pour le ciment pour sols industriels sont disponibles.

## 2.2 Composition



Faite d'acier profilé soudé, la CS 352 est à la fois stable lors de la coupe et facilement transportable.

Le carter de lame (1) assure une protection optimale de l'opérateur et de l'environnement. Le carter de lame est rigidement fixé au châssis principal. Le carter est articulé ce qui en facilite l'ouverture, pour le changement de disque.

Une manivelle (2), d'accès aisé soulève et abaisse le châssis pivotant, supportant l'arbre de meule et la tête de coupe. Le réglage de la profondeur de coupe est continu.

La poignée (3) peut être enlevée ou retournée pour faciliter le transport de la CS 352. La hauteur est ajustable.

Le châssis pivotant (4) est articulé sur l'axe arrière. Il supporte le moteur, l'ensemble de l'arbre de meule, ainsi que les carters de protection. L'entraînement du disque est assuré par 3 courroies trapézoïdales.

L'arbre de meule, usiné avec précision, est fixé dans deux paliers auto-alignants.

Le carter de courroies (5) est formé de deux parties. La partie du fond est fixée au châssis par des écrous et des boulons soudés. La partie extérieure est maintenue par 2 boulons. Elle assure la protection des courroies d'entraînement et des poulies.

Le guide de coupe (6) permet à l'opérateur d'effectuer facilement des coupes précises.

Le réservoir d'eau (7), d'une capacité de 25 litres, est facilement démontable, ce qui permet à l'opérateur de le remplir sans avoir à déplacer la machine.

Le moteur GX200 de 6,5 chevaux (9) est équipé d'un arrêt d'urgence de type coup de poing (8), monté à proximité de la poignée, qui permet un arrêt du moteur en cas de danger.

### 2.3 Données techniques

Moteur	Honda GX200, 4 temps, 1 cylindre, 6,5HP (4,8 kW)
Filtre à air	Type deux éléments
Carburant	Sans plomb
Huile	Huile Honda 4 temps ou huile moteur équivalente, hautement détergente et de première qualité, certifiée pour satisfaire ou dépasser les exigences des constructeurs automobiles américains pour la classification des services SG, SF. (indication SG, SF sur le bidon) SAE 10W-30 recommandé
Démarrage	Manuel
Diamètre de disque maximum	350 mm
Alésage	25,4 mm
Profondeur de coupe maximum	125 mm
Diamètre de flasque	100 mm
Vitesse de rotation du disque	2800 min <sup>-1</sup>
Courroies d'entraînement	3
Réservoir d'eau	25 l
Dimensions de la machine	900x520x970 mm
Masse à vide	69 kg
Masse maximale	98 kg
Echelle acoustique dégagée	84 dB (A) (selon ISO EN 11201)
Réverbération acoustique	100 dB (A) (selon ISO EN 3744)

## 2.4 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>CS 352 P6.5 HONDA 70184632007</b>	5,56	1,04	Pro Béton

- Valeurs déterminées suivant la procédure décrite dans la norme **EN 13862**.
- Les mesures sont faites avec des machines neuves. Les valeurs réelles sur chantier peuvent varier avec les conditions d'utilisation, en fonction de :
  - Matériaux travaillé
  - 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...).

## 2.5 Déclaration concernant les émissions de bruit

Valeur déclarée d'émission de bruit suivant **EN ISO 11201** et **NF EN ISO 3744**.

<b>Machine Modèle / code</b>	<b>Niveau de pression acoustique <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201</b>	<b>Incertitude K (Niveau de pression acoustique <math>L_{P_{eq}}</math> EN ISO 11201)</b>	<b>Niveau de puissance acoustique <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744</b>	<b>Incertitude K (Niveau de puissance acoustique <math>L_{W_{eq}}</math> NF EN ISO 3744)</b>
<b>CS 352 P6.5 HONDA 70184632007</b>	84 dB(A)	2.5 dB(A)	100 dB(A)	4 dB(A)

- Valeurs déterminées suivant la procédure décrite dans la norme **EN 13862**.
- 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**

Avant de commencer à utiliser la CS 352, il y a quelques éléments à monter.

#### **3.1 Montage**

Veillez fixer la poignée à l'aide de la vis de blocage.

#### **3.2 Montage des outils**

Veillez n'utiliser que des disques NORTON avec la CS 352.

Vous pouvez utiliser des disques avec un diamètre de 350mm. Les disques utilisés doivent être sélectionnés en fonction de la vitesse de rotation maximale autorisée par ce dernier en comparaison de la vitesse fournie par la machine.

Eteignez la machine avant de monter ou changer un disque.

Veillez suivre les instructions suivantes :

- Tournez la manivelle jusqu'à ce que la tête de coupe soit en position relevée.
- Desserrez la vis sur le côté du carter de disque et faites-le pivoter autour de son axe.
- Desserrez l'écrou hexagonal maintenant le flasque mobile du disque.
- Enlevez l'écrou et le flasque mobile.
- Vérifiez que les flasques et le disque au niveau de la fixation sont bien propres.
- Montez le disque sur l'arbre porte-disque en veillant à ce que le sens de rotation du disque corresponde à la flèche du carter.
- Remettez le flasque mobile en place.
- Serrez l'écrou hexagonal à l'aide de la clé livrée à cet effet.
- Refermez le carter de lame sur la machine et resserrez la vis de maintien.

**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 Refroidissement à l'eau**

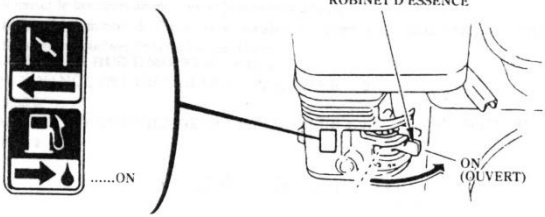
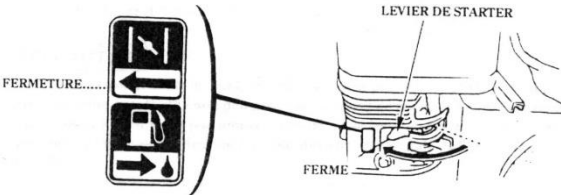

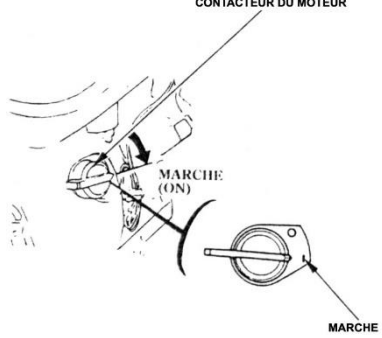
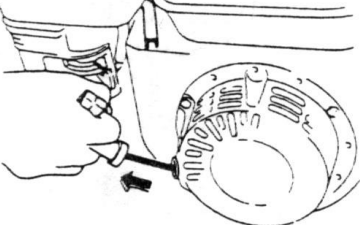
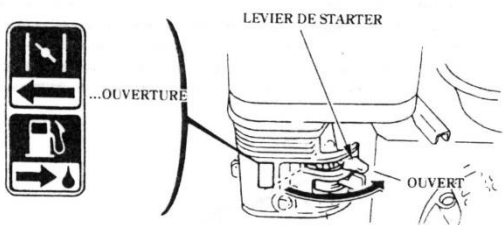
Remplissez le réservoir avec de l'eau claire.

Ouvrez le robinet d'eau sur le carter de disque (le robinet doit alors être aligné avec le sens d'écoulement). Assurez-vous que l'eau circule librement à travers le tuyau et couvre correctement les deux côtés du disque. Si le disque n'est pas suffisamment arrosé, les segments risquent de s'échauffer, ce qui accélère la dégradation et augmente le risque de rupture du disque.

En cas de gel, veuillez vider entièrement le système de refroidissement à eau.

### 3.4 Démarrage de la machine

Assurez-vous que la lame ne touche pas le sol avant de démarrer la machine.

	
<p>Placez le robinet d'essence sur la position «On » (ouvert)</p>	<p>Mettez la tirette du Starter sur la position fermeture. NOTE : N'utilisez pas le starter lorsque le moteur est chaud ou lorsque la température atmosphérique est élevée.</p>
	
<p>Déplacez le levier des gaz légèrement vers la gauche.</p>	<p>Mettez l'interrupteur du moteur sur la position ON (marche).</p>
	
<p>Tirez la poignée de lancement jusqu'à ce que vous sentiez une légère résistance, puis la tirer d'un coup sec. ATTENTION: ne laissez pas la poignée de lancement revenir brutalement contre le moteur, mais ramenez-la lentement pour éviter d'endommager le démarreur.</p>	<p>Lorsque le moteur commence à se réchauffer, mettez graduellement la tirette du starter sur la position d'ouverture. Mettez alors le levier des gaz en position maximale.</p>

Pour arrêter le moteur, mettez le levier des gaz complètement à droite, puis tournez l'interrupteur du moteur à la position OFF (éteint). Placez ensuite le robinet d'essence sur OFF (fermé).



## 4 UTILISATION DE LA CS 352

### 4.1 Environnement de travail

Avant de commencer la coupe, vérifiez les points suivants :

- Libérez le site d'installation de la machine de tout ce qui pourrait entraver le déroulement des travaux.
- Veillez au bon éclairage du site.
- 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.

### 4.2 Méthode de coupe

Dans cette partie, vous trouverez les instructions pour faire une coupe droite à la profondeur désirée.

#### 4.2.1 Préparation de la coupe

Avant de démarrer la machine,

- Tracez une ligne sur le sol à l'endroit où la coupe doit être effectuée sur toute sa longueur.
- Vérifiez que vous avez rempli le réservoir d'essence ainsi que le réservoir d'eau. La machine est fournie sans carburant.
- Vérifiez le niveau d'huile. La machine est fournie avec de l'huile.
- Assurez-vous que vous avez monté le disque correspondant à votre application en fonction des données du fabricant pour que celui-ci corresponde au matériau coupé, au type de coupe pratiqué (coupe à eau ou coupe sèche) et au rendement souhaité.
- Vérifiez que le disque est correctement maintenu par les flasques.
- Assurez-vous que le disque diamanté ne touche pas le sol avant de démarrer le moteur. A cet effet, tournez la manivelle du système de descente jusqu'à la butée.
- Mettez la poignée à une hauteur confortable.
- Déplacez la machine jusqu'à ce que le disque soit au-dessus d'une extrémité de la ligne tracée.
- Abaissez le guide de coupe jusqu'à ce qu'il touche la ligne.

#### 4.2.2 Coupe du sol

Vous pouvez à présent démarrer votre machine.

Pour effectuer votre coupe,

- Ouvrez le robinet d'eau en fonction du type de disque utilisé et de coupe souhaitée :
  - Coupe à eau : une quantité d'eau suffisante doit être utilisée en continue pendant toute la durée de la coupe pour refroidir correctement le disque.
  - Coupe à sec : si possible un léger filet d'eau est préconisé pour limiter la création de poussière.
- Tournez la manivelle jusqu'à ce que le disque touche légèrement le sol.
- Faites pénétrer le disque dans le sol jusqu'à la profondeur désirée. Chaque tour de manivelle monte ou descend le disque de 7,5mm.
- Poussez la machine d'un mouvement régulier à l'aide de la poignée et suivez la ligne avec le guide de coupe.
- Une fois la coupe effectuée, remontez le disque à l'aide de la manivelle, fermez l'arrivée d'eau et arrêtez le moteur.

## **5 TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA CS 352**

Veillez suivre les instructions suivantes pour le transport et le stockage de la machine.

### **5.1 Sécurité dans le transport**

Avant le transport de la CS 352 :

- Démontez le disque.
- Videz le réservoir d'eau.
- Abaissez complètement la poignée dans son tube de fixation et serrez la vis de blocage.
- Redressez le guide de coupe à l'avant.
- Avec la manivelle, relevez la tête de coupe entièrement vers le haut.

### **5.2 Déroulement du transport**

La machine peut être déplacée sur sol plat en utilisant ses roues. N'utilisez que le crochet de levage, situé au niveau du support du bac à eau pour suspendre la machine. L'utilisation de tout autre organe (notamment la poignée) pour suspendre la machine est absolument interdit.

### **5.3 Stockage de la machine**

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

- Nettoyez entièrement la machine.
- Détendez les courroies d'entraînement.
- Graissez la vis de descente.
- Changez l'huile du moteur.
- Videz toute l'eau du système de refroidissement.

Stockez la machine dans un endroit sec, propre, à température stable.

## 6 ENTRETIEN

### 6.1 Entretien général de la machine

Veillez effectuer l'entretien de la machine lorsque celle-ci est éteinte. Lors de ces opérations, veuillez porter des lunettes de protection et un masque. 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 :

Entretien régulier Effectuez l'entretien à la fréquence indiquée →		Après une heure de fonctionnement	Début de la journée	Lors du changement d'outil	Fin de la journée	Chaque semaine	Après une panne	Après un incident
		Ensemble de la machine	Contrôle visuel (état général, étanchéité)					
	Nettoyer							
Flasque et ensemble de fixation du disque	Nettoyer							
Tension des courroies	Contrôle							
Tuyaux et buses à eau	Nettoyer							
Vis de descente	Graisser							
Boîtier moteur	Nettoyer							
Vis et écrous accessibles	Resserrer							

#### Contrôle et changement des courroies

Après une heure de fonctionnement, les courroies s'échauffent et se détendent. Il faut donc les retendre. Contrôlez régulièrement la tension des courroies, notamment à la fin de chaque semaine et après une panne ou un incident. Pour cela, ouvrez le carter des courroies. Desserrez les deux boulons de fixation du moteur et vérifiez la tension des courroies à l'aide des deux vis de tension.

Pour changer les courroies :

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

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

## Lubrification

Les machines NORTON sont équipées de paliers et de roulements à billes lubrifiés à vie. Il est donc inutile de les graisser ou de les huiler.

Veillez graisser régulièrement la vis de descente.

## 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.

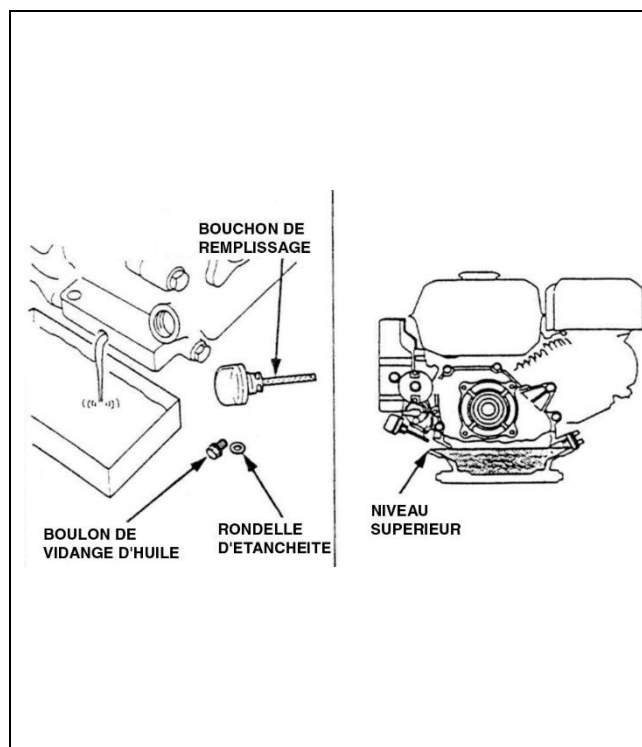
### 6.2 Entretien du moteur

		<b>Période d'entretien régulier</b> Effectuez l'entretien tous les mois ou intervalles d'heures d'utilisation indiqués, selon ce qui se présente en premier.				
		→	→	→	→	
			Chaque utilisation	Premier mois ou 20 heures	Tous les trois mois ou 50 heures	Tous les 6 mois ou 100 heures
Huile moteur	Vérification du niveau					
	Remplacement					
Filtre à air	Vérification					
	Nettoyage					
Coupelle de crépine à essence	Nettoyage					
Bougie d'allumage	Vérification - Nettoyage					
Conduite d'alimentation	Vérification (Remplacer si nécessaire)		Tous les 2 ans			

### Huile moteur

Pour changer l'huile,

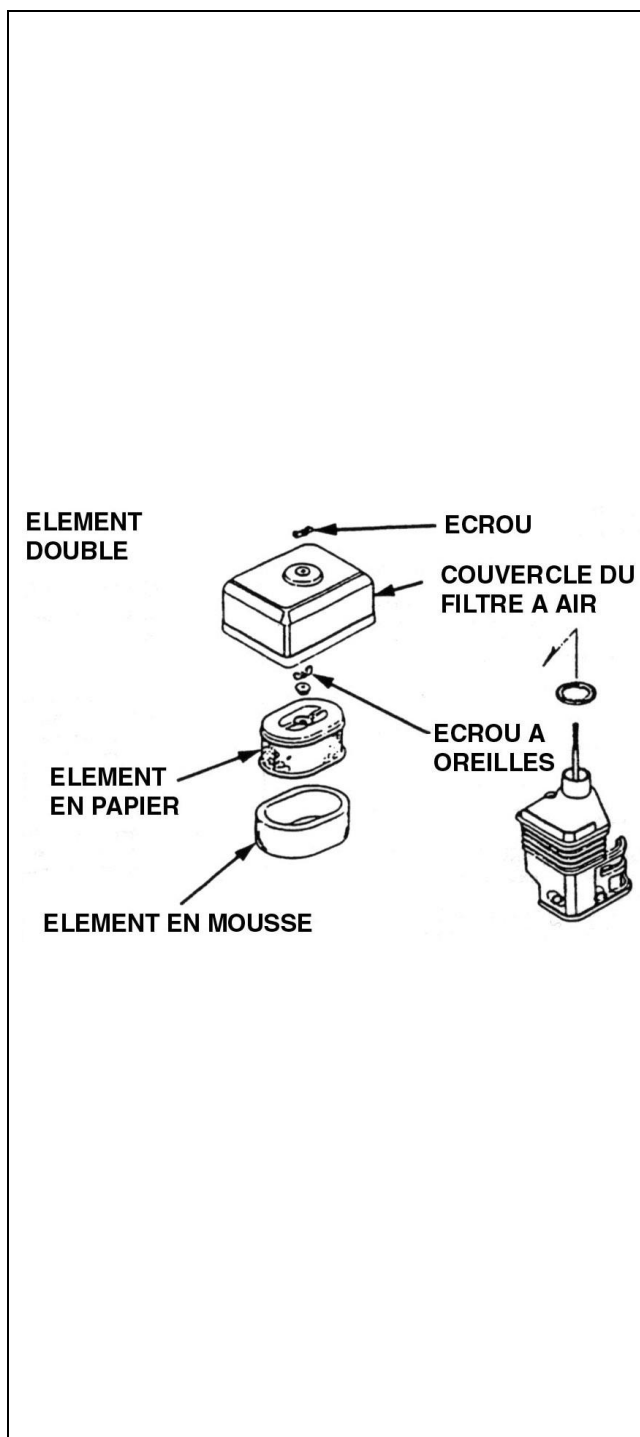
- Déposez le bouchon de remplissage et dévissez le boulon de vidange.
- Laissez l'huile s'écouler complètement.
- Jetez l'huile de manière à ce qu'elle ne nuise pas à l'environnement. Nous vous suggérons de l'amener dans un bidon scellé à votre station d'essence locale, pour régénération. Ne la jetez pas à la poubelle, ne la versez pas sur le sol ou dans un égout.
- Revissez le boulon de vidange, et serrez-le à 18 N.m.
- Remplissez le carter moteur avec de l'huile moteur neuve jusqu'au rebord extérieur du col de remplissage d'huile.
- Reposez le bouchon de remplissage.



## Filtre à air

La CS 352 a un filtre élément double. Pour entretenir les filtres à air, veuillez suivre les instructions suivantes :

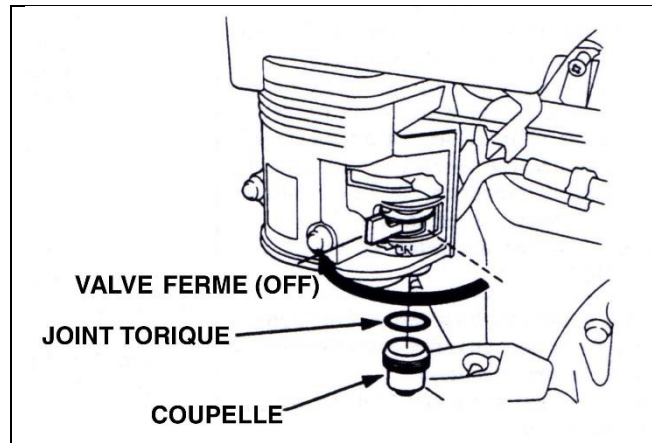
- Dévissez l'écrou, puis enlevez le couvercle du filtre et l'écrou à oreilles.
- Enlevez les éléments du filtre à air et séparez-les avec soin.
- Vérifiez soigneusement chaque élément pour voir s'il y a des trous ou des déchirures et les remplacer s'ils sont endommagés.
- **Élément en papier** : tapotez légèrement l'élément plusieurs fois sur une surface dure pour en retirer la poussière en excès et soufflez de l'air légèrement comprimé à travers le filtre de l'intérieur vers l'extérieur. Ne jamais essayer de retirer la saleté en utilisant une brosse : le brossage forcerait la saleté dans les fibres.
- **Élément en mousse** : nettoyez dans de l'eau savonneuse chaude et laissez sécher complètement. Tremper l'élément dans de l'huile moteur propre et en exprimer toute l'huile en excès. Le moteur fumera pendant le démarrage initial si trop d'huile est restée dans la mousse.
- Faites passer de la lumière par les éléments et vérifiez-les soigneusement.
- Remettez les éléments en place s'ils ne présentent pas de trous ou de déchirures.



### Crépine à essence

Pour entretenir la crépine à essence, veuillez suivre les instructions suivantes :

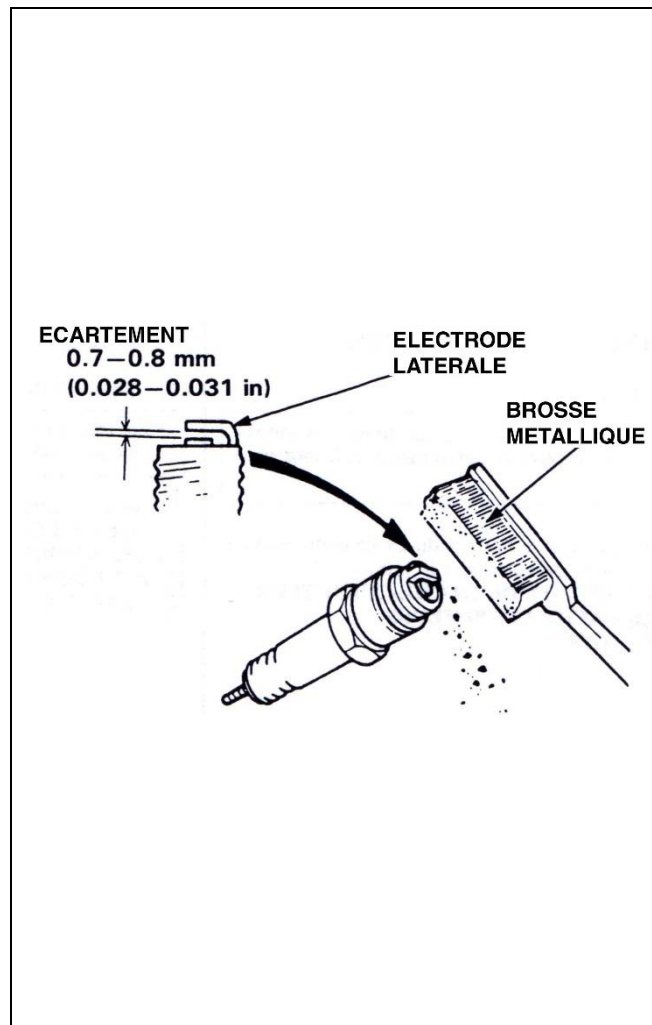
- Fermez le robinet d'essence et retirez la coupelle à essence
- Nettoyez la coupelle avec du solvant.
- Remontez le joint torique et la coupelle.
- Serrez-la à 4N.m.



### Bougie d'allumage

Pour entretenir la bougie d'allumage, veuillez suivre les instructions suivantes :

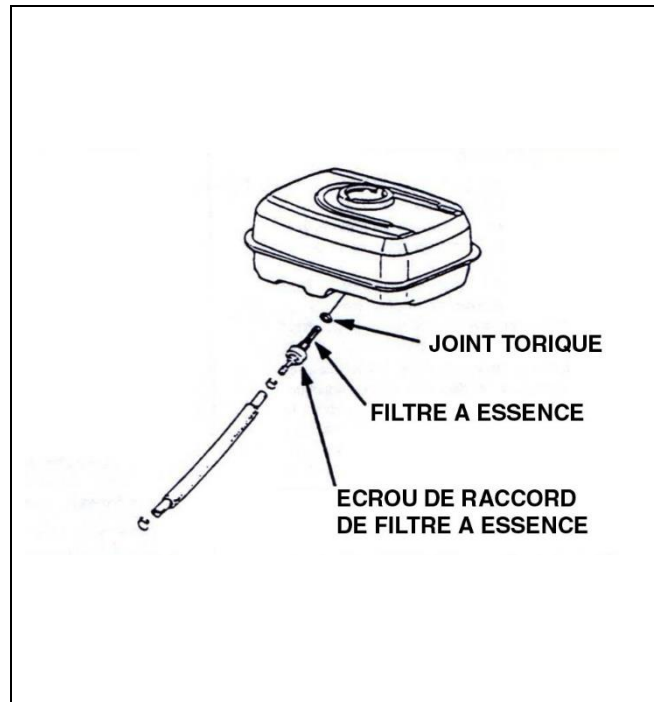
- Inspectez visuellement la bougie. Jetez la bougie si les isolateurs sont craquelés ou piqués.
- Nettoyez la calamine ou tout autre dépôt avec une brosse métallique dure.
- Mesurer l'écartement des électrodes de la bougie avec un calibre d'épaisseur de type à fil. Si nécessaire, ajustez l'écartement en recourbant l'électrode latérale.
- Assurez-vous que la rondelle d'étanchéité est en bon état : remplacez le bouchon si nécessaire.
- Vissez la bougie à la main pour bien asseoir la rondelle, puis serrez-la avec une clé à bougie (1/2 tour supplémentaire si la bougie est neuve) pour comprimer la rondelle d'étanchéité. Si la bougie a déjà été utilisée, serrez de 1/8 à 1/4 de tour pour comprimer la rondelle.



### Conduite d'alimentation

Pour entretenir la conduite d'alimentation, veuillez suivre les instructions suivantes :

- Vidangez l'essence dans un récipient convenable et retirez le réservoir d'essence.
- Déconnectez la conduite d'alimentation et dévissez le filtre à essence du réservoir.
- Nettoyez le filtre avec du solvant et vérifiez pour être sûr que l'écran du filtre n'est pas endommagé.
- Mettez le joint torique en place sur le filtre et refixez-le. Serrez le filtre à 2N.m. Vérifiez qu'il n'y a pas de fuite d'essence après remontage.



### Autres entretiens

Pour d'autres entretiens, veuillez contacter un centre de maintenance du moteur.



## 7 PANNES : CAUSES ET REPARATION

### 7.1 Comportement en cas de panne

Lors de panne en cours d'utilisation, éteignez-la. Des travaux autres que ceux décrits dans la partie précédente ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié.

### 7.2 Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes

Panne	Source possible	Résolution
Difficulté de démarrage	Filtre essence bouché	Nettoyez le filtre essence
	Bougie défectueuse	Inspectez la bougie
	Défaut plus important	Contactez le centre de maintenance du moteur le plus proche
Moteur manque de puissance	Filtre à air colmaté	Nettoyez ou remplacez le filtre à air
	Défaut plus important	Contactez le centre de maintenance du moteur le plus proche

### 7.3 **Service après-vente**

Lors d'une commande de pièces détachées, indiquez toujours :

- a. Le numéro de série (sept chiffres)
- b. Numéro de la pièce
- c. Description exacte
- d. Nombre de pièces désirées
- e. Adresse exacte
- f. Veuillez éviter des indications telles que « le plus vite possible » ou « urgent » mais indiquez clairement le mode d'expédition souhaité : « express », « par avion », etc...

Si vous n'indiquez pas le mode d'expédition souhaité, nous enverrons les pièces par le moyen considéré comme le plus raisonnable, sans être nécessairement le plus rapide.

Avec des indications exactes, vous éviterez des problèmes et des erreurs d'envoi.

En cas d'incertitude, veuillez nous envoyer la pièce défectueuse.

**Dans le cas où les pièces sont couvertes par la garantie, l'envoi de la pièce défectueuse est obligatoire.**

Commandez les pièces détachées du moteur directement chez le fabricant ou chez un représentant : vous gagnerez ainsi du temps et de l'argent !

Cette machine a été fabriquée par Saint-Gobain Abrasives S.A. :

190, Bd. J. F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
Grand-duché de Luxembourg  
Tel. : 00352 50 401 1  
Fax. : 00352 50 16 63  
http://www.construction.norton.eu  
e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

## 7.4 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  
DYBENDALSVEJENGET 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 OFIS PARK KAT:9 34843  
MALTEPE, İSTANBUL • TURKEY  
TEL: 0090-216-217 12 50  
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.  
UNICORN HOUSE UNIT 1, AMISON CLOSE  
REDHILL BUSINESS PARK  
STAFFORD ST161WB  
UNITED KINGDOM  
TEL: +44 1785 279 553  
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs  
190 Rue J.F. Kennedy  
L-4930 Bascharage  
Grand Duche de Luxembourg  
Tel: +352 50 4011  
Fax: +331 83 717 792  
no. vert (France) 0800 906 903

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