

# TR 250 H

MANUEL D' UTILISATION



**NORTON**  
SAINT-GOBAIN®

**clipper®**





# **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 de carrelage: **TR 250 H**

Code : **70184629084**  
**70184629611**

est conforme aux dispositions des Directives :

- **"MACHINES" 2006/42/CE**
- **"BASSE TENSION" 2006/95/CE**
- **"Compatibilité électromagnétique" 2004/108/CE**

Et à la norme européenne :

- **EN 12418 – Scies de chantier à tronçonner – Sécurité**

Olivier Plenert  
Machine Design Manager



# TR250 H: 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>	9
<b><u>3</u></b>	<b><u>MONTAGE ET MISE EN ROUTE</u></b>	<b><u>10</u></b>
3.1	<i>Montage des pieds</i>	10
3.2	<i>Tête de coupe</i>	10
3.3	<i>Montage des outils</i>	10
3.4	<i>Mise en place des raccordements</i>	10
3.5	<i>Refroidissement à l'eau</i>	10
3.6	<i>Mise en route de la machine</i>	11
<b><u>4</u></b>	<b><u>TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE</u></b>	<b><u>12</u></b>
4.1	<i>Sécurité dans le transport</i>	12
4.2	<i>Stockage de la machine</i>	12
<b><u>5</u></b>	<b><u>UTILISATION DE LA MACHINE</u></b>	<b><u>13</u></b>
5.1	<i>Installation</i>	13
5.2	<i>La coupe</i>	13
5.3	<i>Coupe à angle</i>	14
5.4	<i>Conseils importants pour la coupe</i>	14
<b><u>6</u></b>	<b><u>ENTRETIEN, SOIN ET INSPECTION</u></b>	<b><u>15</u></b>
<b><u>7</u></b>	<b><u>PANNES - CAUSES ET REPARATION</u></b>	<b><u>16</u></b>
7.1	<i>Comportement en cas de panne</i>	16
7.2	<i>Instructions concernant la détection de défauts et les remèdes</i>	16
7.3	<i>Schéma électrique</i>	17
7.4	<i>Service après-vente</i>	17

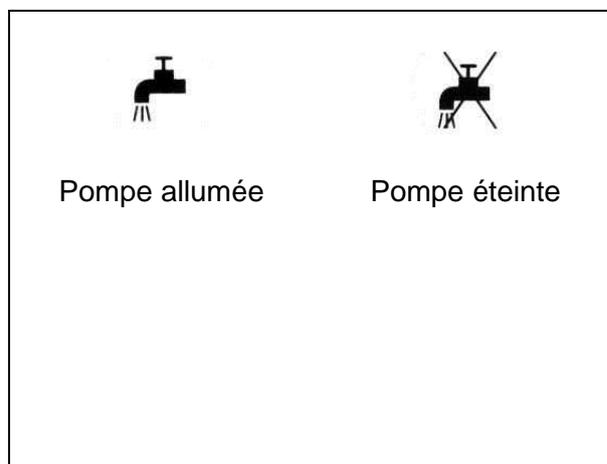
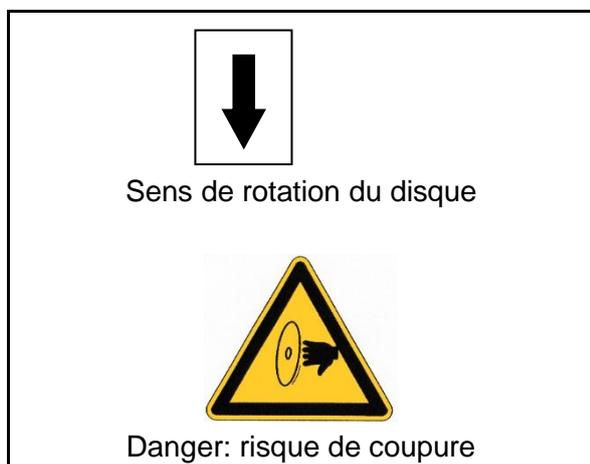
# 1 CONSEILS DE SECURITE FONDAMENTAUX

La TR250 est exclusivement destinée à la coupe de carrelage et de matériaux abrasifs à l'aide de disques diamantés NORTON, 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.

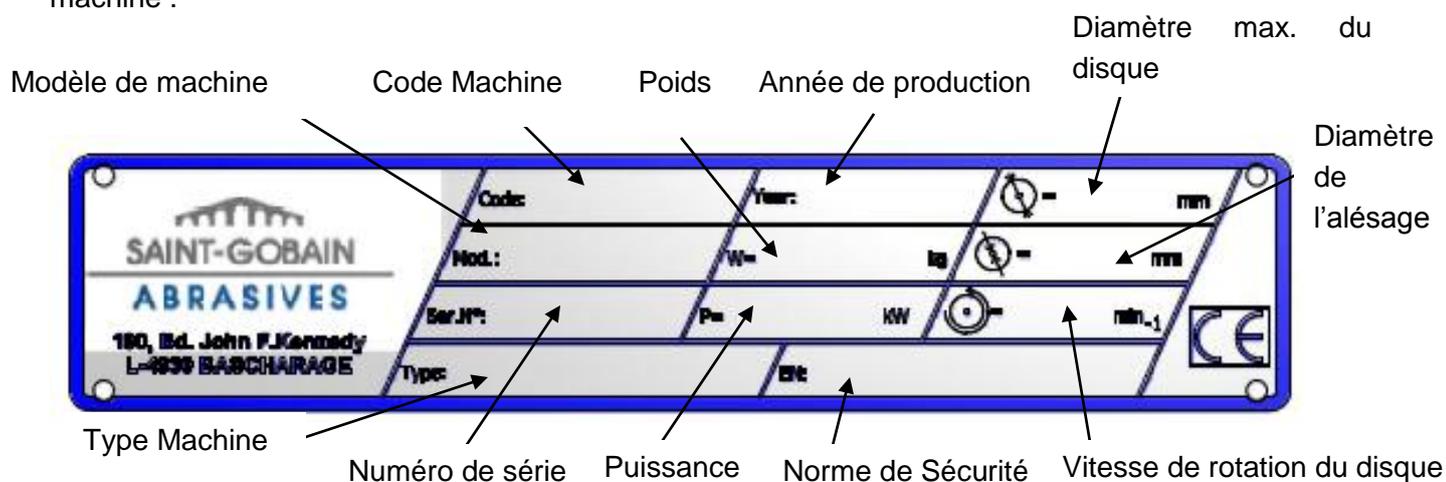
## 1.1 Pictogrammes

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 :



## 1.2 Plaquette machine

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



## 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.
- Installez la machine en équilibre sur un sol plat et stable.
- 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.
- Appuyez fermement la pièce à couper contre la butée, de manière à ce qu'elle ne se déplace pas lors de la coupe.
- N'utilisez la machine qu'avec son carter de protection de disque fixé et fermé.
- 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.
- N'utilisez que des disques diamantés NORTON. L'utilisation d'autres outils peut entraîner l'endommagement de la machine.
- Consultez attentivement la documentation des disques diamantés pour choisir le disque correspondant à votre application.

### Machine avec moteur électrique

- Coupez l'alimentation électrique de la TR250 et séparez-la du réseau avant toute intervention sur la machine.
- Évitez le contact des raccordements électriques avec les projections d'eau ou l'humidité.
- La TR250 doit absolument être reliée correctement à la terre. En cas de doute, faites vérifier les raccordements électriques par un électricien qualifié.
- Appuyez sur le bouton 0 de l'interrupteur pour couper la machine en cas de danger.
- Coupez l'alimentation principale en électricité de la TR250 si elle s'arrête sans raison apparente. Seul un électricien qualifié est habilité à étudier et résoudre le problème.

## 2 DESCRIPTION DE LA MACHINE

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

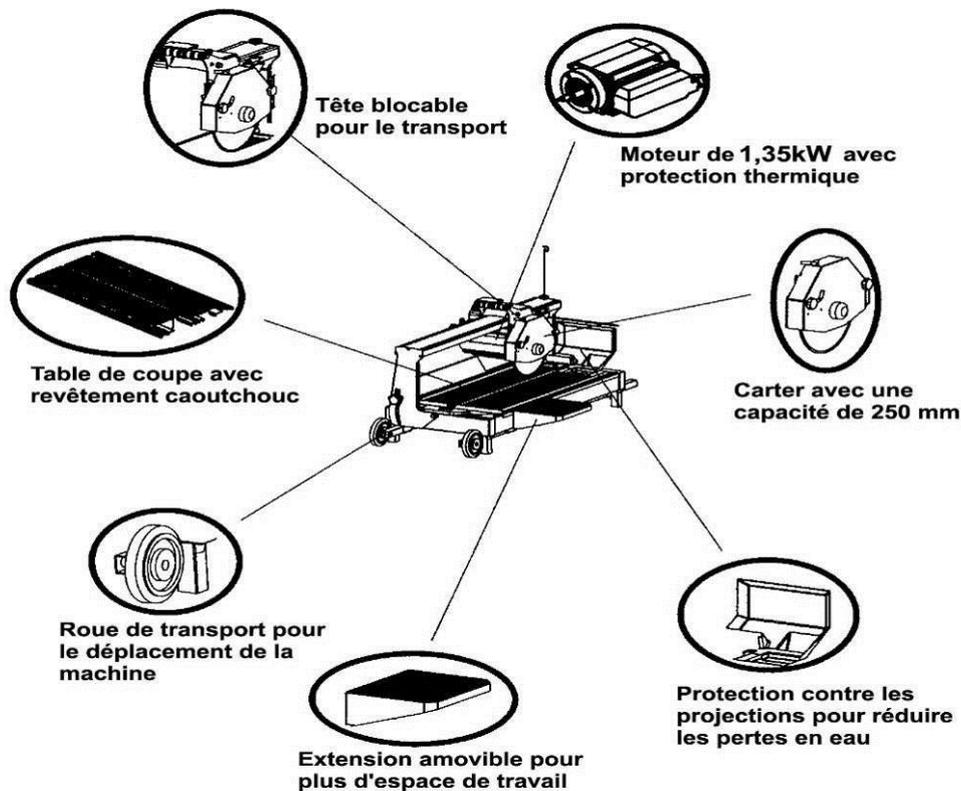
### 2.1 Description sommaire

La scie de carreleur TR250 est une machine robuste et performante permettant des coupes précises dans une grande variété de matériaux de construction et dans du carrelage. Elle peut être utilisée principalement sur chantier. Combinée avec les disques diamantés NORTON, elle offre un haut degré de performance et de qualité de coupe.

### 2.2 But de l'utilisation

La TR250 est conçue pour la coupe de matériaux abrasifs et de carrelage, à l'eau. **Elle n'est pas conçue pour la coupe de métaux ou de bois.**

### 2.3 Vue d'ensemble des composants



## 2.4 Données techniques

Moteur	1,3 kW
Tension	230V, 50Hz
Protection du moteur	IP54
Diamètre maximal de disque	250 mm
Alésage	25,4 mm
Vitesse de rotation de la lame	2800 min <sup>-1</sup>
Profondeur maximale de coupe	60 mm
Longueur de coupe	1000 mm
Diamètre des flasques	90 mm
Pression acoustique	73 dB (A) (selon ISO EN 11201)
puissance acoustique	87 dB (A) (selon ISO EN 3744)
Dimension de la table (L x l)	1110x490 mm
Dimensions de la machine (L x l x H)	1400x670x1460 mm
Masses :	
Machine complète	66 kg
Machine prête à l'emploi (avec eau)	89 kg

### **3 MONTAGE ET MISE EN ROUTE**

Avant d'utiliser la machine pour la première fois, veuillez suivre les quelques instructions suivantes.

#### **3.1 Montage des pieds**

Dépliez les pieds d'un côté de la machine et serrez-les à l'aide des boutons moletés. Puis dépliez les pieds de l'autre côté de la machine et serrez-les également à l'aide des boutons moletés.

#### **3.2 Tête de coupe**

Pour pouvoir utiliser votre machine, vous devez libérer la tête de coupe. Pour cela dévissez la vis moletée qui maintient la tête sur le rail pendant le transport.

#### **3.3 Montage des outils**

Veuillez n'utiliser que des disques NORTON.

Le diamètre maximal de disque supporté par la machine est de 250 mm.

Les outils doivent être choisis pour avoir une vitesse d'utilisation maximale supérieure ou égale à celle de 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 les deux écrous de maintien du carter de lame, et retirez le flanc du carter.
- Desserrez l'écrou hexagonal (Attention : filet gauche) fixé en bout d'arbre porte-disque et assurant le maintien du flasque mobile du disque, avec la clé de 30mm fournie, et enlevez-le ainsi que 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-outil en veillant à ce que son sens de rotation corresponde à la flèche du carter.
- Remettez le flasque mobile en place.
- Resserrez l'écrou hexagonal à l'aide de la clé de 30 mm.
- Refermez le flanc du carter et resserrez les deux écrous.

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.

#### **3.4 Mise en place des raccordements**

Vérifiez que :

- La tension d'alimentation et le type de courant correspondent avec 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.

#### **3.5 Refroidissement à l'eau**

- Mettez suffisamment d'eau dans le bac (jusqu'à environ 1 cm du bord supérieur), en s'assurant que le corps de la pompe soit entièrement immergé. La pompe se mettra automatiquement en marche avec le moteur.
- Le disque doit être arrosé suffisamment sur les deux côtés. 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.

- La pompe à eau ne doit en aucun cas tourner à vide. Ajoutez de l'eau dans le bac si la pompe n'est plus entièrement immergée, et évitez que les buses d'eau soient bouchées en les nettoyant régulièrement.
- En cas de risque de gel, veuillez vider entièrement le système de refroidissement de la lame.

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

Connectez votre machine à la source électrique. Pour mettre la machine en route, pressez l'interrupteur vert. Pour arrêter la machine, pressez le bouton rouge. Celui-ci sert aussi de bouton d'arrêt d'urgence.

## 4 TRANSPORT ET STOCKAGE DE LA MACHINE

Veillez suivre les instructions suivantes pour transporter et stocker la TR250 de manière sûre.

### **4.1 Sécurité dans le transport**

Démontez toujours le disque et videz le bac à eau avant le transport ou le déplacement de la machine. Fixez la tête de coupe sur le rail de guidage à l'aide de la vis moletée sur la tête, et le guide de coupe sur la table.

### **4.2 Stockage de la machine**

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

- Nettoyez entièrement la machine
- Videz toute l'eau du système de refroidissement
- Sortez la pompe à eau du bac et nettoyez-la entièrement

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

## **5 UTILISATION DE LA MACHINE**

Vous trouverez dans ce chapitre des conseils pour utiliser la machine de manière sûre.

### **5.1 Installation**

Voici quelques renseignements concernant le site d'installation de la machine.

#### 5.1.1 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 par l'outil.
- 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.

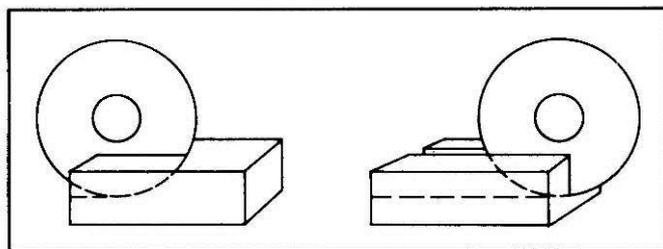
#### 5.1.2 Superficie du site d'intervention et d'entretien

Pour pouvoir utiliser et entretenir correctement et en toute sécurité la machine, vous devez disposer d'environ 1,5m devant et 2 m autour de la machine.

### **5.2 La coupe**

Pour utiliser la TR250 correctement, vous devez vous tenir devant la machine, avec une main sur la tête de coupe et l'autre maintenant la pièce sur la table contre les butées. Veillez particulièrement à ne pas approcher les mains de l'aire de travail du disque.

### 5.2.1 Coupe forcée



Avec cette méthode, la tête de coupe de la machine est verrouillée à une profondeur donnée et la lame est poussée vers le matériau comme l'indique le croquis.

- Abaissez la tête de coupe à l'aide de la poignée jusqu'à la profondeur désirée. Pour la coupe du matériau en une seule passe, la tête de coupe sera abaissée de façon à ce que le disque arrive de 3mm en dessous de la surface de la table (pour une profondeur maximale de coupe).
- Fixez la tête de coupe dans cette position en serrant le dispositif de blocage situé sur l'axe pivotant de la tête de coupe.
- Positionnez le matériau sur la table et maintenez-le fermement contre la butée (et le cas échéant, contre le guide de coupe).
- Démarrez le moteur.
- Forcez, sans exagération, le disque en rotation contre le matériau en poussant lentement la tête en avant.

REMARQUE : bien que cela soit conseillé, il n'est pas absolument nécessaire dans la méthode de coupe dite «forcée» de verrouiller la tête de coupe dans une position de profondeur donnée. Vous pouvez maintenir la profondeur de coupe désirée en tenant le levier de descente de la tête à la main. Si, pour atteindre la totalité de la profondeur de coupe en une seule passe, la pression risque d'être excessive (cas de matériau très dense p.ex.), vous pouvez procéder en 2 ou 3 passes successives.

### 5.3 Coupe à angle

Pour effectuer des coupes à angle, desserrez les deux boutons sur chaque montant, pivotez le pont supportant la tête à l'angle désiré, puis resserrez les boutons pour fixer le pont dans cette position.

### 5.4 Conseils importants pour la coupe

- La TR250 est conçue pour couper des pièces pesant jusqu'à 10 kg et ayant une forme rentrant dans un parallépipède de dimensions 1110x490x60mm.
- Avant de démarrer les travaux, vérifiez la fixation et la stabilité de l'outil.
- Choisissez le disque en fonction des données du fabricant pour que celui-ci corresponde au matériau coupé, au type de coupe pratiqué (coupe à eau) et au rendement souhaité.
- Assurez-vous que vous avez de l'eau en suffisance dans le bac.

## 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	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					
Bac à eau	Nettoyer					
Boîtier moteur	Nettoyer					
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

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

### 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 pompe à eau, le moteur, les flasques de fixation de la lame et le bac à eau.

## 7 PANNES - CAUSES ET REPARATION

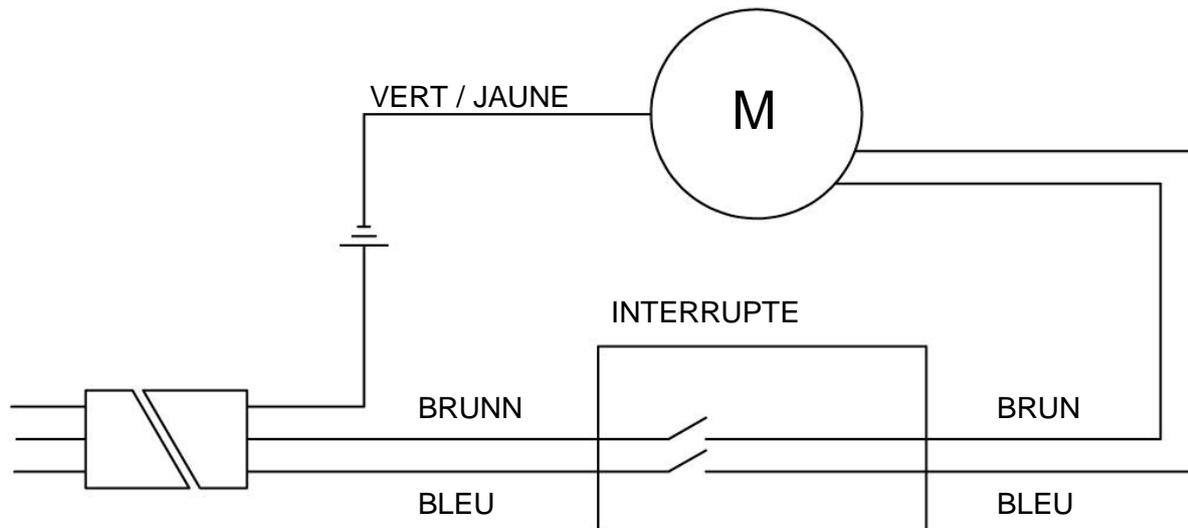
### 7.1 Comportement en cas de panne

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
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
Pas d'eau sur le disque	Pas assez d'eau dans le bac	Remplir le bac à eau
	Alimentation en eau bouchée	Nettoyez les tuyaux
	Pompe à eau défectueuse	Changer la pompe

### 7.3 Schéma électrique



### 7.4 Service après-vente

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

- Le numéro de série (sept chiffres)
- Numéro de la pièce
- Description exacte
- Nombre de pièces désirées
- Adresse exacte
- Veillez 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

[www.construction.norton.eu](http://www.construction.norton.eu)

e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

Vous pouvez obtenir de l'aide technique, des pièces de rechanges et des disques diamantés auprès de nos distributeurs locaux.

### **Bénélux et France**

Saint-Gobain Abrasives S.A.  
Numéros de téléphone gratuits :  
Belgique : 0 800 18951  
France : 0 800 90 69 03  
Pays Bas : 0 8000 22 02 70  
e-mail : [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)

### **Espagne**

Saint-Gobain Abrasivos S.A.  
C/. Verneda del Congost s/n  
Pol.Ind. El Pedregar  
E-08160 MONTMELÓ (Barcelona)  
Tel: 0034 935 68 68 70  
Fax: 0034 935 68 67 14  
e-mail: [Comercial.sga-apa@saint-gobain.com](mailto:Comercial.sga-apa@saint-gobain.com)

### **Royaume Uni**

Saint-Gobain Abrasives Ltd.  
Doxey Road  
Stafford  
ST16 1EA  
Tel : 0116 2632 302  
Fax : 0800 622 385  
e-mail : [nortondiamonduk@saint-gobain.com](mailto:nortondiamonduk@saint-gobain.com)

### **Hongrie**

Saint-Gobain Abrasives KFT.  
Banyaleg Utca 60B  
H-1225 BUDAPEST  
Tel: ++36 1 371 2250  
Fax: ++36 1 371 2255  
e-mail: [nortonbp@axelero.hu](mailto:nortonbp@axelero.hu)

### **République Tchèque**

Norton Diamantove Nastroje Sro  
Vinohradska 184  
CS-13000 PRAHA 3  
Tel: 0042 0267 13 20 21  
Fax : 0042 0267 13 20 21  
e-mail : [norton.diamonds@komerce.cz](mailto:norton.diamonds@komerce.cz)

### **Allemagne**

Saint-Gobain Abrasives GmbH  
Birkenweg 45-49,  
D-50389 WESSELING  
Tel : (02236) 8911 0  
Fax : (02236) 8911 30  
e-mail: [sales.ngg@saint-gobain.com](mailto:sales.ngg@saint-gobain.com)

### **Autriche**

Saint-Gobain Abrasives GmbH  
Telsenberggasse, 37  
A-5020 SALZBURG  
Tel : 0043 662 43 00 76 77  
Fax : 0043 662 43 01 75  
e-mail: [office@sga.net](mailto:office@sga.net)

### **Italie**

Saint-Gobain Abrasivi S.p.A.  
Via per Cesano Boscone, 4  
I-20094 CORSICO-MILANO  
Tel: 0039 02 44 851  
Fax : 0039 0245 101238  
e-mail : [Norton.edilizia@saint-gobain.com](mailto:Norton.edilizia@saint-gobain.com)

### **Pologne**

Saint-Gobain Diamond Products Sp.zO.O.  
AL. Krakowska 110/114  
PL-00-971 WARSZAWA  
Tel: 0048 22 868 29 36  
Tel/Fax: 0048 22 868 29 27  
e-mail: [norton-diamond@wp.pl](mailto:norton-diamond@wp.pl)



[www.construction.norton.eu](http://www.construction.norton.eu)

**Saint-Gobain Abrasives**

190, Bd. J. F. Kennedy  
L-4930 BASCHARAGE  
LUXEMBOURG

Tel: ++352 50401-1

Fax: ++352 501633

e-mail: [sales.nlx@saint-gobain.com](mailto:sales.nlx@saint-gobain.com)