



LAGUNA

1632

Meuleuse cylindrique

Mode d'emploi



Producteur
Laguna Tools Inc.
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Téléphone : +1 800-234-1976
Site web : www.lagunatools.com

Distributeur
IGM tools and machines s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
République tchèque, UE
Téléphone : +420 220 950 910
Courriel : sales@igmtools.com
Site web : www.igmtools.com

2024-08-29
151-1632 LAGUNA Drun Sander FR v3.01.01 A4ob



PDF ONLINE
www.igmtools.info





ES DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous
(fabricant)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, USA

Nous déclarons que le produit: Meuleuse cylindrique pour le travail du bois
Nom du modèle : 71632, 71938, 71938-D, 72550

Ils répondent aux exigences de sécurité de base de la directive européenne correspondante :
- Directive Machines 2006/42/CE
- Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU

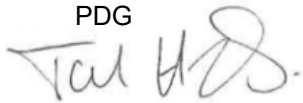
Une entreprise de compilation de documentation technique basée dans l'UE :

Titre : IGM tools and machines s.r.o.
Adresse : Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tél : +420 220 950 910
Courriel : prodej@igm.cz

Les instructions d'installation et de raccordement figurant dans le mode d'emploi ainsi que les principes généralement admis de bonne pratique et de protection de la santé conformément à la directive sur les machines doivent être respectés :

- EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception / Évaluation et réduction des risques.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines, Partie 1 : Généralités
- demandes.
- EN 13849-1:2015 Sécurité des machines - Sécurité - Parties connexes des systèmes de commande - Partie 1 : Principes généraux de conception
- EN 50370 -1:2005 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits pour les machines-outils - Partie 1 : Émissions.
- EN 50370 -2:2003 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits pour les machines-outils - Partie 2 : Immunité.
- EN 61000-4-2:2009 Electrostatique (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Exigences relatives aux transitions électriques rapides (EFT/burst)
- EN 61000-4-6 : 2014 Résistance aux interférences des champs de radiofréquences (CS)

Il est responsable de la documentation : Responsable de la gestion des produits, Laguna Tools Inc.

Nom : Torben Helshoj
Caractéristiques : PDG
Signature : 
Personnes autorisées :
date : 15 octobre 2021
Lieu : Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, États-Unis
Téléphone : +1 800 234-1976
Fax : +1 949 474-0150



FR - français

Mode d'emploi

Manuel d'instruction (traduction automatique du manuel original)

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez témoignée lors de l'achat d'une nouvelle machine LAGUNA. Ce manuel a été préparé pour les propriétaires et les utilisateurs de la **rectifieuse cylindrique IGM LAGUNA 1632 SuperMax** afin d'assurer la sécurité lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien. Veuillez lire attentivement et en détail les informations contenues dans ce manuel et les documents qui l'accompagnent. Utilisez la machine LAGUNA conformément à ce manuel et aux instructions afin d'obtenir une durée de vie et des performances maximales. Respectez les règles de sécurité au travail.

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir à travailler avec la machine LAGUNA.

Table des matières

1. déclaration de conformité

2. Garantie et service de garantie

3. la sécurité

Enseignements tirés

Instructions générales de sécurité

Risques

Instructions de mise à la terre

4. spécification de la machine

5. Transport et mise en service

Transport et installation

6. Mise en place et ajustement

Réglage de la meuleuse cylindrique

Installation et enroulement de la bande abrasive

7. Travailler avec la machine

8. entretien

9. Dépannage

10. ASSEMBLAGE DE LA TÊTE

11. SCHÉMA DE CÂBLAGE

12. ASSEMBLAGE DU RACK OUVERT

13. CONVOYEUR ET MOTEUR

1. déclaration de conformité

Nous déclarons que ce produit est conforme à la directive et à la norme énumérées à la page 2 de ce manuel.

2. Garantie et service de garantie

IGM tools and machines s.r.o. s'efforce toujours de fournir un produit de qualité et efficace.

L'application de la garantie est régie par les conditions générales applicables et les conditions de garantie d'IGM Tools and Machines s.r.o.

3. la sécurité

3.1 Enseignements tirés

Cette machine est conçue pour le bois et les produits en bois uniquement.

L'usinage d'autres matériaux n'est pas autorisé et ne peut être réalisé que dans des cas spécifiques après consultation du fabricant.

Cette machine n'est pas conçue pour le broyage de liquides.

Respecter l'âge minimum fixé par la loi.

La machine ne peut être utilisée qu'en parfait état technique.

En plus du mode d'emploi, veuillez lire les consignes de sécurité et les réglementations spéciales de votre pays.

Vous devez respecter les règles techniques et de sécurité du travail généralement admises concernant l'utilisation des machines à travailler le bois et les métaux.

Ni le fabricant ni le fournisseur ne sont responsables des dommages résultant d'une mauvaise manipulation. Le risque est supporté par l'utilisateur.

3.2 Instructions générales de sécurité

La machine peut être dangereuse si elle n'est pas manipulée correctement.

Lisez entièrement le mode d'emploi avant de commencer à travailler sur la machine et suivez toutes les instructions qu'il contient.

Protégez ce manuel de la saleté et de l'humidité et remettez-le au nouveau propriétaire lors de la vente de la machine. Aucun changement ou modification de la machine n'est autorisé.

Vérifier quotidiennement le bon fonctionnement de la machine et des protections avant de commencer le travail. Éliminez immédiatement les défauts constatés sur la machine ou les protections endommagées. Ne mettez en service que des machines en parfait état de marche.

Protéger les cheveux longs avec un bonnet ou une charlotte. Porter des vêtements les vêtements de travail, les bracelets, les bagues et les chaînes. Ne portez que des chaussures de travail, jamais de chaussures décontractées ou de sandales. Respecter les règles de protection individuelle.

Ne portez pas de gants lorsque vous travaillez sur la machine !

Placez la machine de manière à ce qu'il y ait suffisamment d'espace pour l'utiliser et saisir la pièce.

La machine doit reposer sur une surface stable et être correctement éclairée.

Portez toujours un masque de protection lorsque vous travaillez dans des environnements poussiéreux.

Veillez à ce que l'éclairage soit adéquat.

Veillez à ce que la machine soit posée sur le tapis.

Veillez à ce que le câble d'alimentation ne gêne pas votre travail. Gardez la zone de travail propre. Ne touchez jamais la machine lorsqu'elle est en marche.

Soyez attentif et concentré. Faites votre travail avec intelligence. Ne travaillez jamais sous l'influence de substances intoxicantes telles que l'alcool ou les drogues.

Faites attention aux mouvements des enfants autour de la machine lorsqu'elle est en marche. Ne laissez jamais une machine en marche sans surveillance. Éteignez toujours la machine si vous quittez la zone de travail.

Ne jamais utiliser l'appareil dans un environnement humide ou l'exposer à la pluie.

La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé. Les bois tropicaux et les bois durs comme le hêtre et le chêne sont particulièrement cancérigènes.

Surveillez vos doigts et les autres parties de votre corps lorsque vous travaillez.

Ne jamais faire fonctionner la machine sans les protections.

Il est important de sécuriser toutes les pièces.

N'usinez que des pièces solidement fixées sur la table.

N'enlevez les copeaux et les morceaux de pièce que lorsque la machine est arrêtée.

La longueur minimale de la pièce est de 60 mm.

Ne montez pas sur la machine.

Seul un électricien est habilité à réparer les défauts de connexion électrique.

Remplacer immédiatement le câble électrique endommagé.

Remplacez immédiatement le papier de verre endommagé.

3.3 Risques

L'utilisation prescrite de l'appareil peut également présenter des risques.

Risque de blessure dû au détachement de la bande abrasive. La pièce peut rebondir sur la bande abrasive et se retourner contre l'opérateur de la machine.

Risque de projection de pièces.

Attention au bruit et à la poussière.

Porter un équipement de protection des yeux, de l'ouïe et de la poussière.

Utilisez un équipement d'extraction approprié !

Attention à une bande abrasive endommagée.

Attention aux câbles électriques endommagés.

3.4 Instructions de mise à la terre

Câble de connexion :

En cas de panne ou de dysfonctionnement, la mise à la terre constitue le chemin de moindre résistance au courant électrique, ce qui réduit le risque d'électrocution. La machine est équipée d'un câble de raccordement muni d'un conducteur de protection et d'une fiche européenne. La fiche ne doit être branchée que dans une prise de courant appropriée, conforme à toutes les réglementations et ordonnances locales.

- Ne modifiez en aucun cas la fiche ; si elle ne rentre pas dans la prise, contactez un électricien qualifié. Il installera la prise appropriée.

- Des connexions incorrectes peuvent entraîner un risque d'électrocution. Le fil isolé avec une surface verte avec/sans bandes jaunes est le fil de terre. Si le câble ou la prise doivent être réparés, contactez un électricien qualifié.

- Réparer immédiatement les câbles endommagés.

uniquement à un électricien qualifié.

- Pour le raccordement, n'utilisez que des câbles à trois fils avec une fiche européenne et une prise correspondante.

Avertissement – tension résiduelle : Dans le circuit de régulation de vitesse, une tension résiduelle dangereuse peut persister jusqu'à 30 minutes après la déconnexion de l'alimentation. Avant d'ouvrir le capot, attendez au moins 30 minutes et vérifiez l'absence de tension avec un appareil de mesure approprié.

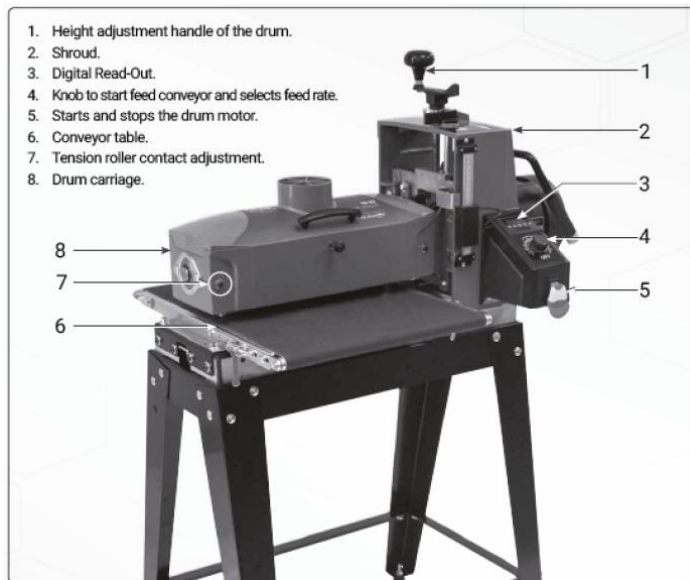
Ces informations sont destinées au service technique qualifié.



4. spécification de la machine

Type:	1632 SuperMax
Alimentation électrique :	230 V / 50 Hz / 1 phase
Courant à pleine charge :	6,8 A
Puissance :	1100 W
Moteur du tapis d'alimentation :	moteur CC à entraînement direct
Vitesse :	1420 tr/min.
Vitesse d'avance :	0-3 m/min.
Largeur de la pièce par passage :	406 mm
Largeur de la pièce pour deux passages :	812 mm

Epaisseur du matériau min / max:	0,8-76 mm
Dimensions du cylindre :	127 x 406 mm
Largeur de la bande abrasive :	76 mm
Puissance d'aspiration minimale de la hotte :	1000 m3/h
Aspiration :	100 mm
Dimensions de la machine (LxLxH) :	860 x 560 x 1220 mm
Dimensions de l'emballage (LxLxH) :	940 x 660 x 550 mm
Poids de la machine :	62 kg
Poids à l'expédition :	71,7 kg



1. bouton de réglage de la hauteur
2. cadre
3. Indicateur numérique
4. Contrôleur pour le réglage de la vitesse d'avance de la bande
5. Interrupteur
6. courroie d'alimentation
7. vis de réglage de la hauteur des rouleaux de pression
8. Stockage des bouteilles

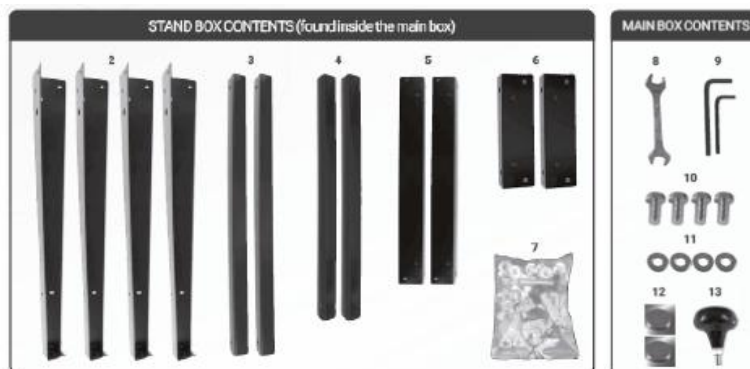
5. Transport et mise en service

5.1 Transport et installation

La machine est transportée dans une mallette de transport. La machine est destinée à être utilisée dans des locaux fermés et doit être placée sur des surfaces stables, solides et planes. La machine doit être assemblée après son déballage.

Contenu du paquet

Boîte d'exposition (include)



Assemblage d'une rectifieuse cylindrique

Remarque : lors de l'assemblage initial de la base, fixez toutes les vis à la main. Cela facilitera la comparaison une fois que la ponceuse sera placée sur la base. Les trous sont conçus pour s'adapter à un seul côté de chaque pied.

1) Fixer les pieds à l'extérieur de chaque traverse supérieure courte à l'aide de boulons et d'écrous à collerette.



2. Placer les montants supérieurs plus longs à l'intérieur des jambes, sur les montants courts.



3. **Remarque :** l'étau le plus long se trouve au-dessus de l'étau le plus court, les deux étais se trouvant à l'intérieur des pattes.



4. Relier les jambes restantes avec la traverse supérieure courte à la traverse supérieure plus longue.



5. Fixer les entretoises inférieures aux pieds. Placez les entretoises inférieures les plus longues sur les entretoises transversales les plus courtes.



6. Visser un pied de nivellement sur chaque pied (sans objet en cas d'utilisation de roulettes coulissantes).

Note : Après l'assemblage final et la mise en place de la ponceuse, régler la hauteur à l'aide des écrous sur les pieds.



Installation de meuleuses cylindriques

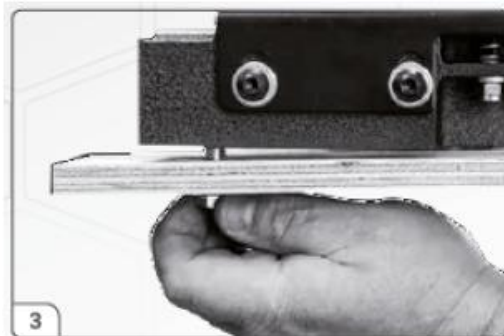
1. Pour faciliter le déballage de l'appareil, décollez les inserts en plastique, coupez la boîte dans les coins et pliez les quatre côtés de la boîte.



2. Avec l'aide d'une autre personne, retirez délicatement la machine et placez-la sur l'établi en faisant en sorte qu'un côté chevauche le bord de la table.



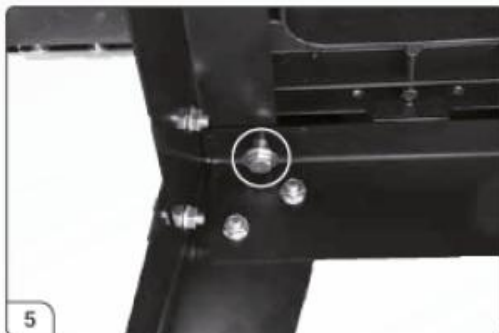
3. Dévissez la base en bois du bas de la machine, retournez soigneusement la machine et répétez l'opération pour l'autre côté (les vis utilisées pour fixer la base en bois peuvent être réutilisées pour fixer la machine à la base ; des vis supplémentaires sont également incluses).



4. avec l'aide d'une autre personne, placer la machine sur le support et aligner les trous du support avec ceux de la machine. Retirez le polystyrène et la base en bois de dessous la tête de broyage.



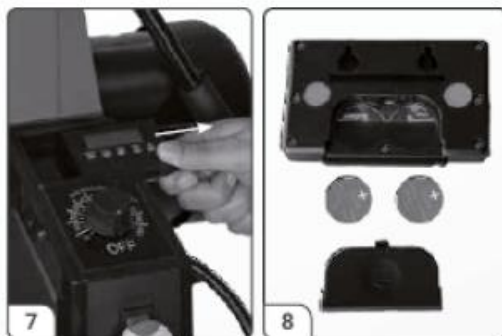
5. Fixez la machine à la base à l'aide des boulons hexagonaux et des rondelles.
Remarque : une fois la machine correctement fixée, mettez la base à niveau et serrez toutes les pièces.



6. Visser le levier dans la poignée et le serrer à l'aide d'une clé.



7.+ 8 Faites glisser l'indicateur numérique et insérez les piles fournies, côté + vers le haut.



9. Remettre l'indicateur en place et le brancher à l'aide du câble de l'appareil.



Installation du broyeur à rouleaux (suite)

10. Branchez le câble court relié au moteur dans la prise du panneau de commande.



11. Vérifiez que votre raccordement électrique correspond aux paramètres requis (230 V, disjoncteur 16 A, caractéristique C (16/1/C)). Ne raccordez pas la machine à l'alimentation électrique tant qu'elle n'est pas correctement assemblée.



6. Mise en place et ajustement

6.1 Réglage de la rectifieuse cylindrique

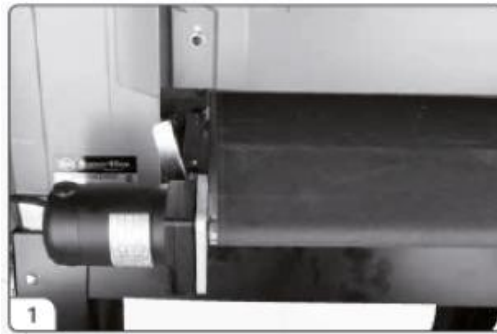
Vérification de l'alignement du rouleau de broyage

DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE !

Juste lors de la configuration initiale. L'alignement de l'axe du rouleau avec le plan de la table est essentiel au bon fonctionnement de la machine.

1. Avant de vérifier la planéité du rouleau abrasif, il faut s'assurer que le levier entre la courroie et la machine est en position haute.

Les boulons de la courroie de glissement ne doivent pas être serrés au point que le levier ne puisse pas être tourné, voir la première remarque à la page 17.



2. Retirer l'abrasif du cylindre. Laisser de l'abrasif sur le cylindre peut entraîner des imprécisions dans le réglage.



3. Utilisez un morceau de bois droit de la même épaisseur. Insérez-le entre la courroie d'alimentation et le rouleau sur le côté intérieur (droit) de la machine.



4. Les rouleaux de pression sont positionnés directement sous le rouleau afin que le matériau puisse facilement passer par le bas. Abaissez la tête de la ponceuse à l'aide du levier de réglage de la hauteur jusqu'à ce que le rouleau touche le bois. Allumez l'affichage numérique et notez l'épaisseur indiquée sur l'écran.



5. Relevez l'unité de broyage en tournant une seule fois la poignée de réglage de la hauteur.



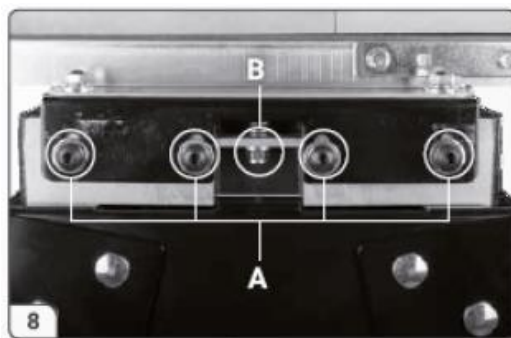
6. Une fois la hauteur réglée, faites glisser le bois vers le côté gauche du rouleau de ponçage et abaissez l'unité en tournant la manivelle une seule fois jusqu'à ce que la lecture du compteur soit égale à la lecture notée à l'étape #4.



7. Vérifiez la hauteur du cylindre en utilisant du bois. Si le rouleau est correctement aligné, il touchera le bois comme il l'a fait sur le côté droit du rouleau ponçeur. Si vous ne pouvez pas tourner le levier une seule fois ou si un espace se crée entre le rouleau et le bois, procédez comme suit.



8. Si le rouleau n'est pas horizontal, desserrez les 4 vis (A) situées sur le côté gauche de la courroie et soulevez ou abaissez la courroie d'alimentation à l'aide de l'écrou (B). Cela permettra d'obtenir un alignement horizontal. Serrez ensuite les 4 vis.



Raccordement de l'extracteur de poussière

Un aspirateur de poussière et de sciure est indispensable pour l'utilisation d'une meuleuse cylindrique. La meuleuse est équipée d'une gorge de 100 mm de diamètre sur le dessus du carter. Vérifiez que les exigences minimales d'extraction sont suffisantes. Raccordez le tuyau de 100 mm (4") de diamètre à votre extracteur. Le débit d'air minimum requis pour l'extraction est de 1000 m³/h. Pour de meilleurs résultats, suivez les recommandations du fabricant de votre hotte aspirante. Lors du raccordement de la hotte, choisissez le tuyau droit qui restreint le moins le flux d'air. Si vous ne disposez pas d'un tuyau droit, préférez un tuyau à 90° (rectangulaire) ou en forme de "Y" à un tuyau en forme de "T".

Remarque : certains travaux peuvent nécessiter une aspiration plus forte que le minimum recommandé.

Contrôle avant la mise en service

Vérifiez que votre branchement électrique correspond aux paramètres requis (230 V, disjoncteur 16 A, caractéristique C (16/1/C)). Une fois l'extracteur branché et l'alignement du rouleau de broyage vérifié, la machine est prête à l'emploi.

Instructions pour la sélection des abrasifs

Pour fixer la bande abrasive au rouleau, procédez comme suit.

Utilisation de la grosseur

36 grossièreté - Meulage grossier, meulage de planches coupées grossièrement, enlèvement maximal des adhésifs

60 grit - meulage et exagération des plaques, meulage des plaques pliées

80 grit - égalisation facile, élimination des irrégularités après le rabotage

grain 100 - ponçage léger, élimination des irrégularités après le rabotage

Grain 120 - Ponçage léger, élimination facile des résidus

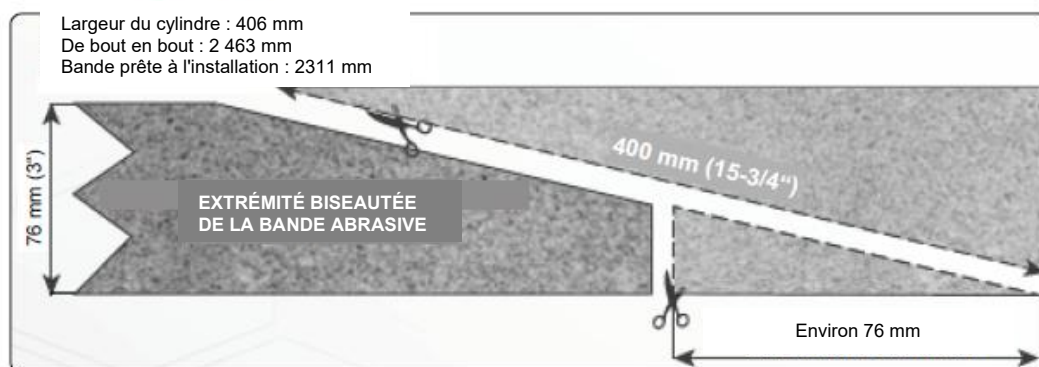
150 grit - Ponçage final, élimination des résidus légers

Grain 180 - Ponçage final uniquement

220 grit - Ponçage final uniquement

6.2 Installation et enroulement de la bande abrasive

La fixation précise de la bande abrasive sur le rouleau est essentielle pour obtenir les meilleures performances de la machine. Les bandes abrasives n'ont pas besoin d'être prémesurées. L'extrémité de la bande abrasive est d'abord biseautée, puis fixée à l'extérieur du rouleau. La bande est ensuite enroulée autour du rouleau. L'autre extrémité biseautée est fixée à l'intérieur du rouleau.



Remarque : les bandes prédécoupées sont biseautées exactement en fonction du type de ponceuse. Lors de la découpe d'une nouvelle bande abrasive, utilisez la bande prédécoupée fournie avec la machine comme gabarit (grain de ponçage vers le haut).

Installation et enroulement de la bande abrasive (suite)

DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE !

1. Commencez par le côté extérieur gauche du cylindre. Serrez le clip et insérez l'extrémité biseautée de l'abrasif dans le clip, en utilisant la plus grande partie de la largeur du trou. Relâchez le clip pour fixer l'abrasif.



2. Enrouler l'abrasif sur le rouleau sans le faire chevaucher. La bande d'abrasif biseautée doit être alignée sur le bord du rouleau.

Avec la main droite, enrouler l'abrasif sur le rouleau, avec la main gauche faire tourner progressivement le rouleau. Faire attention aux chevauchements lors de l'enroulement successif de l'abrasif.

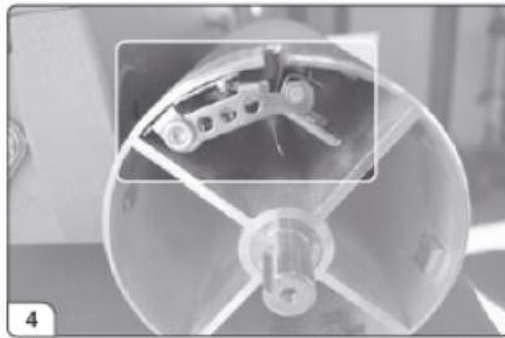


3. Appuyez sur le clip pour ouvrir la boucle. Insérez l'extrémité biseautée de l'abrasif dans le trou situé sur le côté droit du cylindre.



4. La pince de tension tend automatiquement l'abrasif à sa tension maximale. Si, en cours d'utilisation, l'abrasif est étiré au point que la pince de tension atteint sa position la plus basse et que l'abrasif ne se tend pas, reportez-vous au chapitre Réglage de la tension de l'abrasif.

Note : Le rouleau a été retiré pour une meilleure visibilité du clip d'enroulement.



7. Travailler avec la machine

Position correcte de la bande abrasive

Placez l'abrasif dans le trou en laissant un espace suffisant entre l'intérieur du trou et l'extrémité biseautée de l'abrasif. Cela permet de tendre l'abrasif selon les besoins. S'il n'y a pas assez d'espace entre l'abrasif et l'intérieur du trou, la pince de tension ne fonctionnera pas correctement.

Réglage de la tension de la bande abrasive

L'abrasif peut être étiré de manière à ce que la pince de tension soit dans sa position la plus basse. Dans ce cas, l'abrasif n'est plus sous tension. Remettez la pince de tension dans une position plus élevée. Insérez l'abrasif dans le trou et relâchez la pince.

Prolongation de la durée de vie des abrasifs

Nous recommandons l'utilisation d'un nettoyeur pour bandes abrasives afin d'éliminer la poussière et la résine de l'abrasif et de prolonger ainsi la durée de vie de l'abrasif.

- 1) Lors de l'utilisation de la ponceuse à bande, ouvrez le couvercle anti-poussière et mettez l'aspirateur en marche.
2. Maintenir le nettoyeur contre le cylindre en rotation et le faire glisser sur la surface du cylindre.
3. Utilisez la brosse pour éliminer tout résidu du nettoyeur avant de le réutiliser.

TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE LORS DU NETTOYAGE DES ABRASIFS. PRENDRE TOUTES LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES POUR ÉVITER LE CONTACT AVEC LES MAINS ET LES VÊTEMENTS.

Contrôle de la machine à meuler

Utilisation d'un compteur numérique

Spécifications

Résolution :	Décimale = 0,005 in. Fraction = 1/32 de pouce. Métrique = 0,1 mm
Précision :	décimale = +/- 0,0025 pouces. Fraction = +/- 1/500 pouce. Métrique = +/- 0,05 mm
Piles :	2 AAA (non inclus)
Caractéristiques :	- La mémoire constante conserve l'étalonnage même en état d'arrêt. - Mode de mesure incrémentale - Mode de mesure absolue

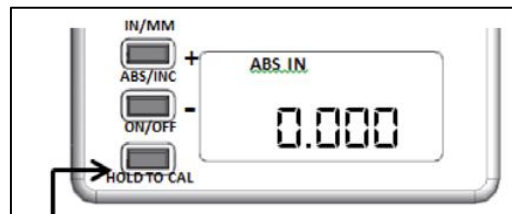
- Lire en millimètres, en pouces et en fractions
- Arrêt automatique



Lien vers le bouton et utilisation de celui-ci

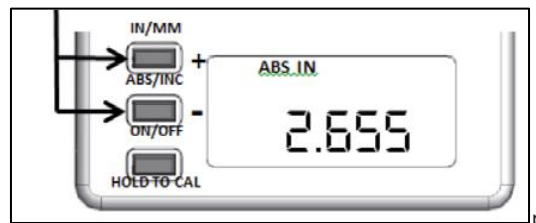
Il est utile de se familiariser avec ces boutons et leur fonction sur le compteur numérique Wixey.

Mise sous tension/hors tension et étalonnage

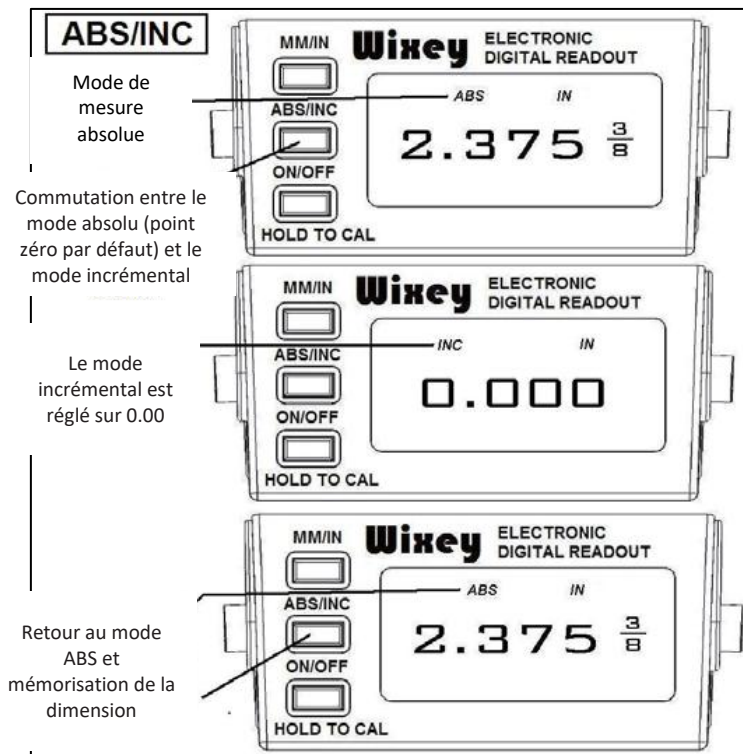
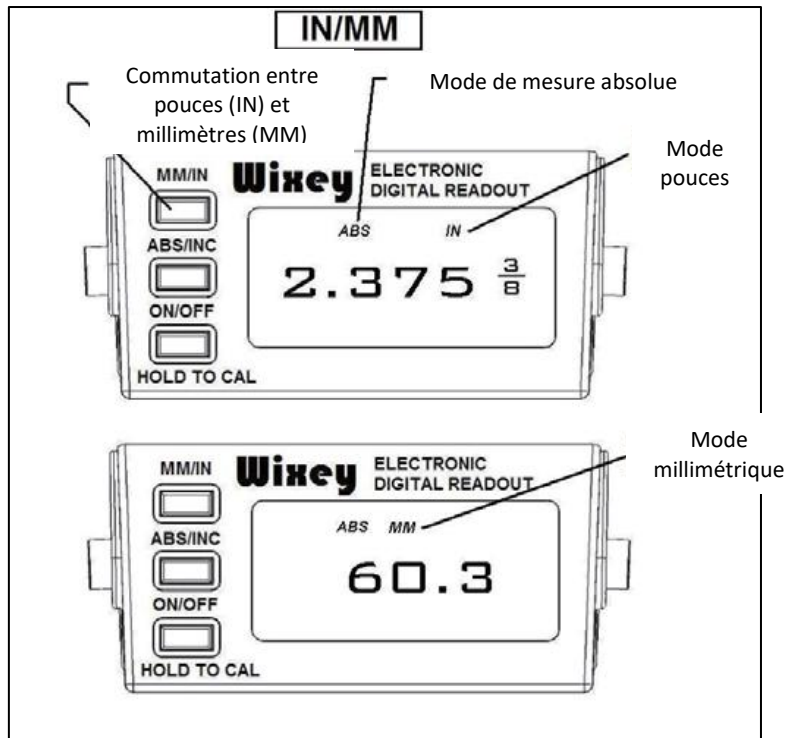


- Appuyer instantanément pour éteindre et allumer
- Maintenez la touche enfoncée pendant 3 à 5 secondes pour passer en mode d'étalonnage. "ABS IN" clignote

Pour modifier la valeur affichée à partir de 0,000, utilisez les boutons "+" ou "-".



- Une pression brève permet d'augmenter le nombre de chiffres, une pression prolongée permet d'augmenter le nombre de chiffres.
- Appuyez brièvement sur la touche marche/arrêt pour régler la valeur d'étalonnage. "ABS IN" cesse de clignoter



Calibrage

Il existe trois variantes typiques d'étalonnage. Dans la première variante (type 1), le compteur numérique affiche l'épaisseur du matériau à poncer.

La deuxième variante (type 2) a pour but de montrer la quantité de matière enlevée à chaque passage de la meuleuse.

Une autre méthode (type 3) permet d'afficher la quantité de matière enlevée à chaque passage sans avoir à recalibrer les paramètres du type 1.

Calibrage de l'ABS de type 1 :

Étalonnage du compteur numérique pour afficher l'épaisseur du matériau à meuler (type 1). L'étalonnage est simple et rapide et ne nécessite aucune mesure supplémentaire. Assurez-vous que la machine est éteinte et que l'alimentation électrique est coupée !

- 1) Enduire le rouleau abrasif d'abrasif de la granulométrie requise.
- 2) Abaisser le rouleau de broyage de manière à ce qu'il touche légèrement la bande transporteuse.
3. Allumez le compteur numérique à l'aide du bouton ON.
4. Maintenir la touche "CAL" pendant 3 secondes jusqu'à ce que "0.00" s'affiche.

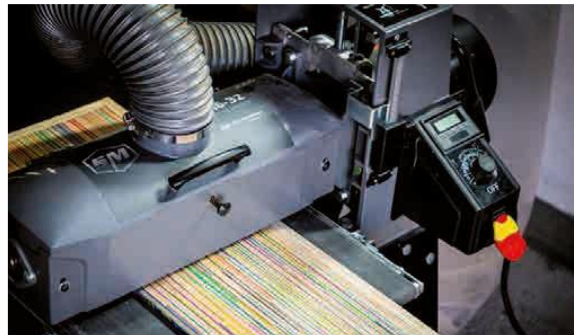


Calibrage de l'ABS de type 2 :

Étalonnage du compteur numérique pour l'affichage de la matière enlevée par passe de meulage (type 2). L'étalonnage est rapide et facile et ne nécessite aucun équipement de mesure supplémentaire.

Après la première étape, assurez-vous que la machine est éteinte et que l'alimentation électrique est coupée !

1. Poncer l'éprouvette jusqu'à ce qu'elle soit plate et régulière des deux côtés.
2. Éteignez le broyeur et débranchez l'alimentation électrique du broyeur.



3. Placer le rouleau abrasif (avec l'abrasif encore enroulé sur le tambour) sur l'éprouvette jusqu'à ce que le rouleau touche légèrement l'éprouvette.
4. Fixez la meule à l'éprouvette.
5. Appuyer sur la touche "CAL" pendant 3 secondes jusqu'à ce que "0.00" apparaisse.



Type 3 Calibration INC :

Cette méthode vous permet de sauvegarder l'étalonnage original du type 1 et de confirmer la quantité de matériau prélevé par passage.

1. Effectuer un passage en broyant le matériau. Sans modifier la hauteur du tambour, appuyez sur le bouton "ABS/INC" pour afficher "0.00". Cette page fait passer la lecture de "ABS" à "INC" et réinitialise la lecture sur le dessus de la pièce en cours de meulage. L'écran affiche alors la quantité de matière enlevée par passage de meulage en mode "INC".

2. Pour revenir au calibrage d'origine (type 1), appuyez sur le bouton "ABS/INC" et repasser en mode "ABS".

REMARQUE : Lorsque le paquet d'abrasif est remplacé par un autre grain, le compteur numérique doit être recalibré pour changer le tambour avec le nouveau grain d'abrasif !

REMARQUE : Lors du réglage de la profondeur de coupe, ne jamais dépasser l'épaisseur du grain pour l'enlèvement de matière.

Profondeur de rectification

La détermination de la profondeur de prépolissage est la décision la plus importante du processus. La détermination de la profondeur de ponçage correcte peut nécessiter une expérimentation. Testez le travail sur le reste du bois avant de poncer la pièce.

CONSEIL : Lorsque la meuleuse est éteinte, placez la pièce sous le rouleau (recouvert de l'abrasif de votre choix) et faites tourner le rouleau jusqu'à ce qu'il touche la pièce et que le rouleau puisse tourner sous la pression de la main.

Il s'agit d'un bon test pour l'enlèvement maximal de matière, car vous vous familiariserez avec le réglage de la meule pour un enlèvement de matière adéquat.

Commande de la rectifieuse (suite)

Réglage de la hauteur du granulat de broyage

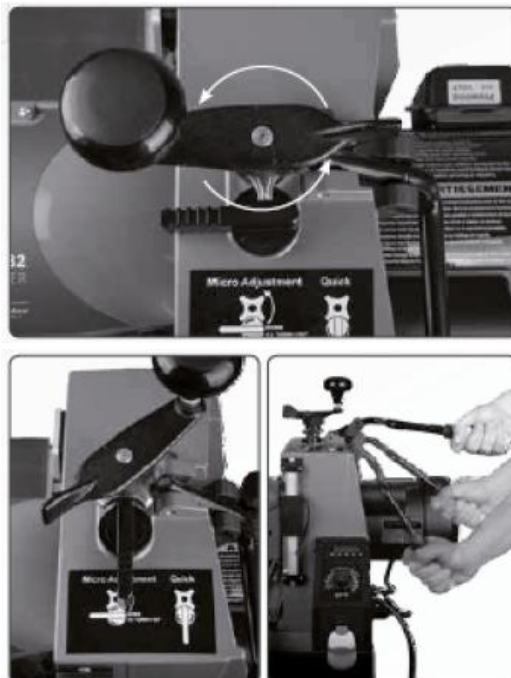
La hauteur du rouleau peut être réglée selon deux méthodes, sélectionnées à l'aide d'un commutateur.

Pour le micro réglage du rouleau, tourner la manivelle principale pour régler la hauteur. Vers le haut dans le sens des aiguilles d'une montre, vers le bas dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Remarque : un tour complet déplace la tête d'environ 1/16" .1.6mm

Pour les réglages rapides de la hauteur (Quick), la poignée principale est relâchée. Cela permet de déplacer l'appareil jusqu'à 3" 76.2mm en tirant le levier vers le haut ou vers le bas.

Note : Toujours remettre le commutateur en position de micro-réglage après avoir terminé les réglages de hauteur en mode rapide.



Vitesse de la bande d'alimentation

Une fois que le taux d'enlèvement de matière a été déterminé, il est important de sélectionner la vitesse d'avance correcte de la bande. Il est préférable d'utiliser une vitesse lente à modérée pour le ponçage final. Des vitesses plus élevées peuvent être utilisées si la machine n'est pas surchargée par des taux d'enlèvement élevés.

Le meilleur résultat lors du ponçage final avec une finesse inférieure à 80 est généralement obtenu lorsque l'INTELLISAND n'est pas allumé. Si l'INTELLISAND est allumé et ralentit la bande pendant le ponçage final, il est préférable de laisser le matériau passer une nouvelle fois dans le broyeur sans modifier le réglage de l'épaisseur.

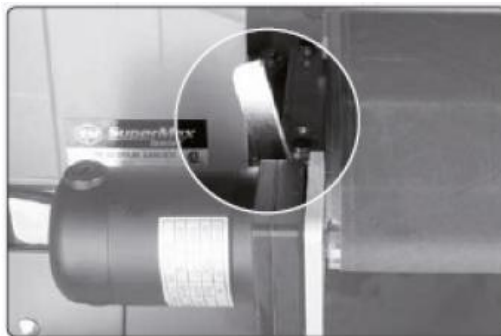
Remarque : INTELLISAND ajuste automatiquement la vitesse de la bande si une charge trop importante est détectée. Cela permet d'éviter le froissement, de réduire le risque d'incendie et de protéger la machine contre les surcharges et les arrêts soudains. Le voyant rouge situé à côté du levier de réglage de la hauteur s'allume lorsque le système INTELLISAND est en marche. Si la charge est réduite, INTELLISAND augmente automatiquement la vitesse de la bande d'alimentation jusqu'à une valeur prédéfinie.

Fonctionnement du tapis d'alimentation

Placez la pièce sur le tapis d'alimentation et tenez-la fermement. Laissez la courroie d'alimentation tirer la pièce dans le cylindre. Une fois que la pièce est à mi-chemin du processus de meulage, passez à l'arrière de la machine et vérifiez la sortie de la pièce.

Puissance maximale du rouleau coulissant

La polyvalence de la ponceuse permet un large éventail d'activités. Apprenez à utiliser les différentes commandes de la ponceuse pour obtenir les meilleurs résultats.



- Pièces de broyage plus larges que le rouleau de broyage

Pour meuler des pièces plus larges que le cylindre, utilisez le levier de changement rapide (illustré). Les pièces plus larges nécessitent un espace supplémentaire entre le cylindre et la bande d'alimentation sur le bord extérieur (gauche). Cet espace supplémentaire permet d'éviter qu'une rainure le long de la pièce ne s'étende sur le cylindre. Réglez le levier à 45 degrés de la position verticale de manière à ce que la bande d'alimentation se soulève légèrement. Utilisez toujours une pièce d'essai avant de procéder au meulage. Si la rainure est toujours visible, ajustez l'alignement du cylindre. Réglez toujours le levier en position verticale une fois le ponçage terminé.

Remarque : le levier de déverrouillage rapide soulève l'intérieur de la courroie de 003. Lors de la première utilisation, les vis de la courroie d'alimentation peuvent être trop serrées pour sécuriser la machine pendant le transport. Dans ce cas, desserrer légèrement les vis. Ne pas serrer complètement les vis. Serrez-les de manière à ce que le levier puisse être déplacé vers le haut et vers le bas.

- Broyage de plusieurs pièces à la fois

Lorsque vous ponchez plusieurs pièces en même temps, répartissez-les uniformément sur la largeur de la bande. Cela permet d'assurer une pression uniforme des rouleaux de pression. Il est préférable de poncer des pièces de même épaisseur. S'il y a une différence d'épaisseur entre les pièces, la pièce risque de ne pas toucher les rouleaux de pression et de glisser hors de la bande d'alimentation.

- Meulage de pièces inégales ou surélevées

Travaillez une pièce tordue, bombée ou en saillie avec précaution pour éviter de vous blesser lorsque vous travaillez avec une pièce irrégulière. Si possible, tenez la pièce pendant le travail et essayez d'éviter qu'elle ne glisse ou ne bascule pendant le meulage. Vous pouvez utiliser des supports ou vous faire aider par une autre personne. Vous pouvez également presser le matériau à la main pour éviter des situations potentiellement dangereuses. Faites particulièrement attention à la sortie du matériau de la machine.

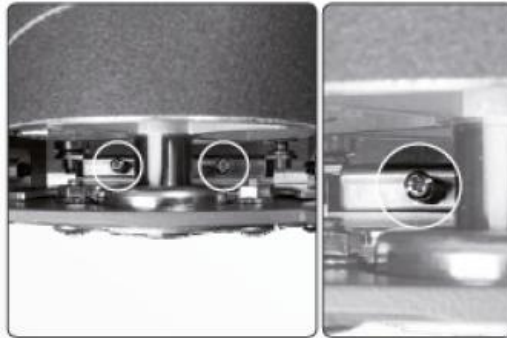
- Position et angle du matériel

Placer le matériau à un angle permet l'enlèvement de matière le plus efficace et la charge la plus faible sur l'abrasif. Placer le matériau directement permet d'obtenir la plus grande capacité de broyage et les rainures les moins visibles. Certaines pièces doivent être insérées dans la meuleuse à un angle de 90° (perpendiculairement au cylindre) en raison de leur taille. Bien entendu, toute déviation de l'angle peut entraîner un enlèvement de matière plus important. Le ponçage final doit être effectué dans le sens des anneaux de vol dans le bois.

Pression des rouleaux de pression

La pression des rouleaux de pression est pré réglée et devrait être suffisante. Cependant, la pression de chaque rouleau peut être ajustée selon les besoins. Pour augmenter la pression, tournez la vis de réglage de la pression d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la pression, tournez la vis d'un quart de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Remarque : une pression trop faible peut faire glisser le matériau. Une pression trop forte peut endommager le cylindre.



Réglage de la pression des rouleaux de pression

Les rouleaux de pression sont pré réglés pour une utilisation polyvalente.

1. Pour régler la pression des rouleaux de pression, desserrez les quatre vis indiquées sur l'illustration (2 de chaque côté, à l'avant et à l'arrière).
2. Maintenir l'abrasif enroulé sur le rouleau.
3. Débranchez la machine, abaissez le rouleau de broyage jusqu'à ce qu'il touche la courroie d'alimentation.
4. Relever le cylindre de 2 à 3 tours.
5. Revisser les 4 vis et serrer.
6. Soulevez le rouleau de la courroie d'alimentation.
7. Régler le rouleau à la hauteur appropriée.



Tension de la courroie d'alimentation

Une tension insuffisante de la courroie peut entraîner un glissement de la courroie sur le rouleau d'entraînement. La courroie est trop lâche si elle peut être arrêtée en plaçant la main directement sur la courroie.

Une tension excessive de la courroie peut entraîner l'endommagement des rouleaux ou l'usure prématurée des bagues de la courroie.

Pour régler la courroie de glissement, alignez les écrous des deux côtés de la courroie de glissement de manière à ce que la courroie soit tendue de manière à peu près égale des deux côtés.



Guidage de la bande d'alimentation

Régler le guide-courroie pendant que la courroie est en marche.

Mettez en marche la courroie d'alimentation lorsqu'elle est correctement tendue et réglez la vitesse la plus élevée. Si la courroie a tendance à glisser d'un côté,

Serrez l'écrou du côté où la courroie se détache et desserrez l'écrou de l'autre côté.

Le fait de serrer ou de desserrer les écrous n'affecte pas la tension de la courroie d'alimentation.

Remarque : ne tourner les écrous que d'un quart de tour. Laissez un peu de temps à la courroie pour se redresser avant de procéder à d'autres réglages. Serrez ou desserrez à nouveau si nécessaire. Évitez les ajustements excessifs.



8. entretien

Maintenance mensuelle

- Lubrifier les bagues de la courroie si nécessaire et en cas d'usure.
- Lubrifiez toutes les pièces mobiles à l'aide d'un lubrifiant en spray.
- Veillez à ce que la courroie d'alimentation reste propre.
- Vérifier que toutes les vis sont bien serrées.
- Nettoyer le rouleau et l'abrasif si nécessaire.

Remplacement de la courroie d'alimentation

Lors du remplacement de la courroie de glissement, retirez l'ensemble de la table de glissement de la machine.

DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE !

1. éteindre la machine Relevez le rouleau dans sa position la plus haute. Débranchez le moteur principal de la machine.



2. Relâcher la courroie d'alimentation tendue, pousser le rouleau d'entraînement à fond.



3. Dévisser les vis à six pans creux du côté intérieur droit.



4. Retirez les écrous du côté extérieur gauche. Soulevez la courroie d'alimentation de la machine. Placez la courroie d'alimentation du côté du moteur. Évitez d'endommager ou de déchirer la courroie lorsque vous la retirez de la machine. Répétez la procédure pour la remettre en place.



Nettoyage de la machine

La machine doit être nettoyée en fonction du niveau d'utilisation. Le rouleau et la courroie d'alimentation doivent rester propres pour assurer le bon fonctionnement de la machine. Un excès de poussière et de copeaux peut nuire aux performances de la machine et entraîner un glissement de la courroie. Nettoyez la courroie d'alimentation après chaque utilisation. Mettez l'extracteur de poussière en marche lorsque vous nettoyez la poussière du rouleau.

Accessoires

Les accessoires recommandés peuvent être consultés sur le site web de l'IGM.

Attention ! L'installation d'accessoires non approuvés peut endommager la machine et provoquer des blessures graves. N'utilisez que les accessoires recommandés par IGM pour cette machine.

9. Dépannage

La plupart des problèmes surviennent pendant la période où vous vous familiarisez avec le broyeur. En cas de problème affectant les performances de la machine, consultez la liste suivante des causes potentielles et des solutions. Il est également conseillé de consulter les sections précédentes de ce manuel, telles que la configuration et l'utilisation de la machine.

GUIDE DE DÉPANNAGE : MOTEUR

Le problème	Cause possible	Solution
Le moteur ne démarre pas	Le cordon d'alimentation principal est débranché de la prise de courant.	Brancher le câble d'alimentation principal
	Le câble du moteur du cylindre est débranché de la prise de la machine.	Brancher le câble du moteur du cylindre dans la machine.
	Le fusible du circuit est grillé ou le disjoncteur est grillé	Remplacer le fusible ou remplacer le disjoncteur (après avoir déterminé la cause)
Le moteur est surchargé	Circuit inapproprié	Vérifier les exigences en matière d'électricité
	La machine est surchargée	Utiliser une vitesse de bande d'alimentation plus faible ; réduire l'enlèvement de matière
Le moteur de la courroie d'alimentation vibre	Le moteur n'est pas correctement aligné	Desserrer les vis qui maintiennent le rouleau d'entraînement
	Usure du boîtier ou du manchon	Remplacer le boîtier ou le manchon
	Rouleau d'entraînement plié	Remplacer le rouleau d'entraînement
Dépenses excessives.	Réduire l'avance ou la vitesse d'avance.	Dépenses excessives.

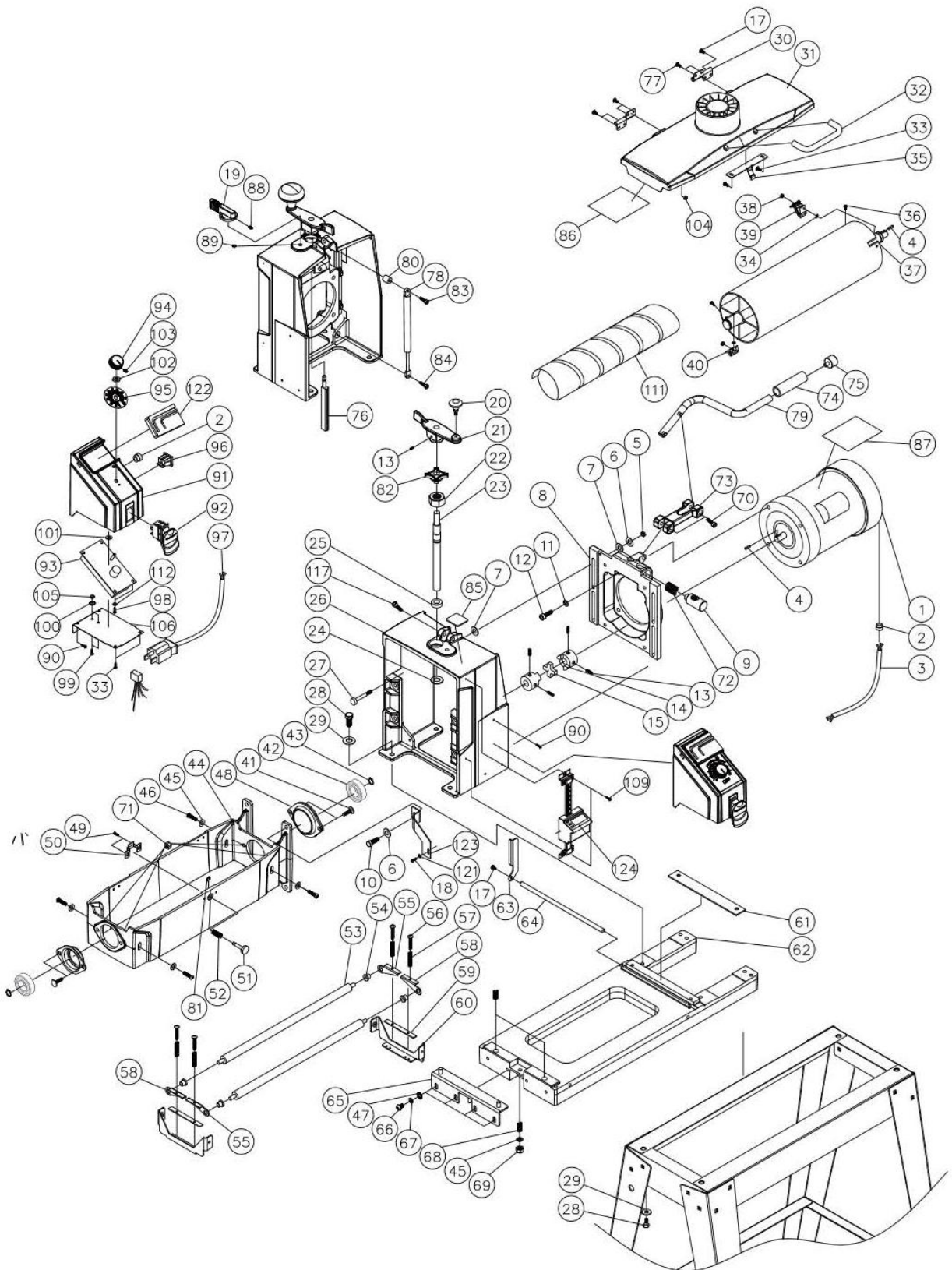
GUIDE DE DÉPANNAGE : ALIMENTATION PAR COURROIE

Le problème	Cause possible	Solution
Le rouleau d'entraînement fonctionne par intermittence	Desserrer l'accouplement de l'arbre.	Aligner les arbres plats du moteur et les rouleaux d'entraînement ; serrer les boulons de l'arbre.
La courroie d'alimentation glisse sur le rouleau d'entraînement	Mauvaise tension de la courroie.	Régler la tension de la courroie
	Enlèvement excessif de matière	Réduire les vitesses de broyage ou d'alimentation
Le matériau glisse sur le tapis d'alimentation	Récolte excessive Réduire la récolte	Les rouleaux de pression sont trop hauts Abaisser les rouleaux de pression
	Vitesse d'avance excessive	Réduire la vitesse d'avance
	Courroie d'alimentation trop encrassée ou usée	Nettoyer ou remplacer la courroie d'alimentation
Le moteur de la courroie d'alimentation s'arrête	La ceinture n'est pas ajustée	Ajuster les réglages de la courroie
	Le manchon du rouleau est allongé en raison d'une usure excessive	Remplacer les bagues

GUIDE DE DÉPANNAGE : MACHINE

Le problème	Cause possible	Solution
Le réglage de la hauteur du rouleau ne fonctionne pas	Réglage incorrect de la hauteur	Régler à nouveau la hauteur
Bruit de cliquetis lorsque la machine est en marche	Roulements usés	Remplacer les roulements. Contactez votre distributeur
Éclatement du bois (rainures à l'extrémité de la planche)	Soutien matériel insuffisant	Utiliser des bases cylindriques
	Les rouleaux d'entraînement sont plus hauts que la bande d'alimentation	Régler à nouveau les rouleaux
	Tension excessive du rouleau	Ajuster les rouleaux
Brûler ou fondre du bois	Vitesse de la courroie trop faible	Augmenter la vitesse de la courroie
	Collecte excessive	Réduire la collecte
Le moteur de la courroie d'alimentation s'arrête	La courroie d'alimentation est trop lâche	Régler la tension de la courroie
	Collecte excessive	Réduire la collecte
	Glissement de la pièce sur la bande par manque de contact	Utiliser une procédure d'alimentation différente

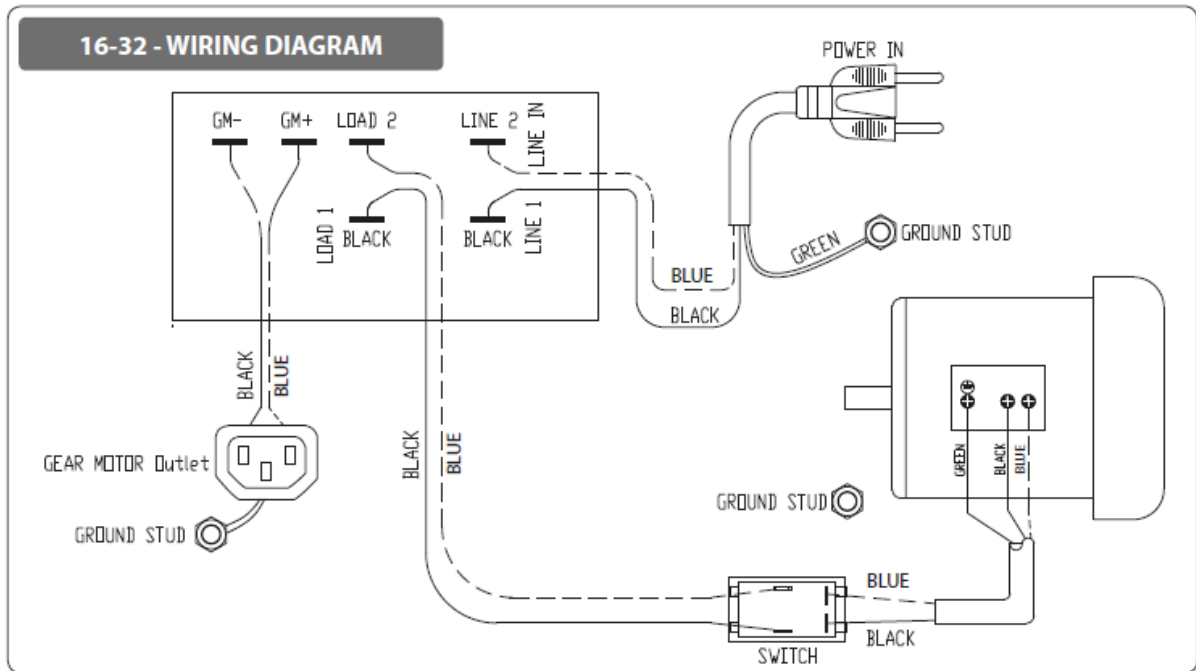
10. ASSEMBLAGE DE LA TÊTE



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	71632-101	Motor		1
2	480BS-102	Strain Relief motor	7P-2	3
3	71632-103	Main Cord, Inverter to Control Box		1
4	480BS-104	Key	3/16"SQx3/4"	2
5	480BS-105	Nylon Insert Lock Nut	5/16"-24	4
6	480BS-106	Flat Washer	5/16"	8
7	480BS-107	Oilite Washer	5/16"	8
8	71632-108	Motor Plate		1
9	71632-109	Nut		1
10	71632-110	Hex Cap Screw	5/16"-18x1"	4
11	480BS-111	Lock Washer	3/8"	4
12	71632-112	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x3/4"	4
13	480BS-113	Set Screw	1/4"-20x1/4"	5
14	480BS-114	Coupling		2
15	480BS-115	Coupling Spider		1
17	480BS-117	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x6	5
18	71632-118	Screw	M3x0.5x8	1
19	71632-119	Micro Adjustment/Quick Knob		1
20	480BS-120	Knob		1
21	480BS-121	Height Adjustment Handle		1
22	480BS-122	Nylon Insert Lock Nut	5/8"-11	1
23	71632-123	Height Adjustment Screw		1
24	71632-124	Washer, Wave	D17	1
25	480BS-125	Thrust Bearing	51103	1
26	71632-126	Shroud		1
27	30-3028	Stud		4
28	71632-128	Hex Cap Screw	3/8"-16x3/4"	8
29	480BS-129	Flat Washer	3/8"	8
30	480BS-130	Hinge		2
31	71632-131	Dust Cover		1
32	480BS-132	Handle		1
33	480BS-133	Pan Head Machine Screw	#8x1/2"	4
34	480BS-134	Lock Washer	M3	2
35	480BS-135	Dust Cover Latch		1
36	480BS-136	Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x10	2
37	71632-137	Sanding Drum		1
38	480BS-138	Hex Nut	M3x0.5	2
39	480BS-139	Inboard Abrasive Fastener		1
40	480BS-140	Outboard Abrasive Fastener		1
41	71632-141	Carriage Bolt	5/16"-18x3/4"	4
42	480BS-142	Bearing	6205LLU	2
43	480BS-143	C-Ring	S25	2
44	71632-144	Drum Carriage		1
45	480BS-145	Flat Washer	1/4"	5
46	71632-146	Round Socket Head Cap Screw	1/4"-20x3/4"	4
47	480BS-147	Flat Washer	5/16"	4
48	480BS-148	Bearing Seat		2
49	480BS-149	Hex Cap Screw w/ Washer	#10-24x3/8"	2
50	480BS-150	Dust Cover Catch		1
51	480BS-151	Stud		1
52	480BS-152	Spring		1
53	71632-153	Tension Roller		2
54	480BS-154	Bushing, Oilite		4
55	480BS-180	Tension Roller Bracket, Outer Left		2
56	480BS-156	Screw	5/32"-32x1"	4
57	480BS-157	Spring, Tension Roller		4
58	480BS-179	Tension Roller Bracket, Outer Right		2
59	480BS-159	Pad, Bracket-Tension Roller		2
60	71632-160	Bracket		2
61	480BS-161	Plate		1
62	71632-162	Base		1
63	480BS-163	Adjusting Lever (FAST)		1
64	480BS-164	Adjusting Rod		1
65	480BS-165	Height Adjusting Plate		1
66	71632-166	Round Socket Head Cap Screw	5/16"-18x3/4"	4
67	480BS-167	Lock Washer	5/16"	4
68	480BS-168	Spring		3
69	480BS-169	Nylon Insert Lock Nut	1/4"-20	1
70	71632-170	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-1/2"	2
71	480BS-171	Hex Nut w/ Washer	5/16"	4
72	71632-172	Spring		1
73	71632-173	Quick Arm		1
74	71632-174	Rubber Sleeve		1
75	71632-175	Cap		1
76	71632-176	Micro Adjustment/Quick Bar		1
77	71632-177	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x10	4
78	71632-178	Cylinder		1
79	71632-179	Quick Arm Handle		1
80	71632-180	Spacer		1
81	480BS-181	E-Ring	E5	1
82	71632-182	Nut		1
83	71632-183	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x30	1
84	71632-184	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x15	1
85	71632-185	Micro Adjustment/Quick Label		1
86	480BS-186	Maintenance Label		1
87	480BS-187	Warning Label		1
88	71632-188	Set Screw	1/4"-20x3/8"	1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
89	71632-189	O-Ring	P8	1
90	71632-190	Screw	M5x0.8x12	3
91	71632-191	Cover, Base-Control Box		1
92	71632-192	Switch, ON/OFF		1
93	480DS-210	Controller		1
94	480BS-207	Knob		1
95	71632-195	Speed Adjustment Label		1
96	480DS-213	Receptacle, Main Cord		1
97	480DS-203	Power Cord		1
98	71632-198	Pan Head Self-Tapping Screw	M3x0.5x10	2
99	480BS-214	Screw	#10-32x1/2"	2
100	480BS-215	Washer, Lock-Int. Tooth	#10	2
101	480BS-204	Flat Washer	5/16"	1
102	480BS-242	Hex Nut	5/16"-24	1
103	480BS-243	Slotted Set Screw	#8-36x5/16"	1
104	71632-1104	Hex Nut	M4x0.7	4
105	71632-1105	Hex Nut	#10-32	2
106	71632-1106	Cover, Base-Control Housing		1
109	72550-197	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x12	2
111	71632-1111	Abrasive	#80	1
112	71632-1112	Nylon Washer	M3	2
117	71632-1117	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-3/4"	1
121	71632-1121	Flat Washer	M3	1
122	71632-1122	Tool Storage		1
123	71632-1123	Fixed Plate, DRO		1
124	71632-1124	Wixey Digital Readout (AAA Batteries not included)	1	

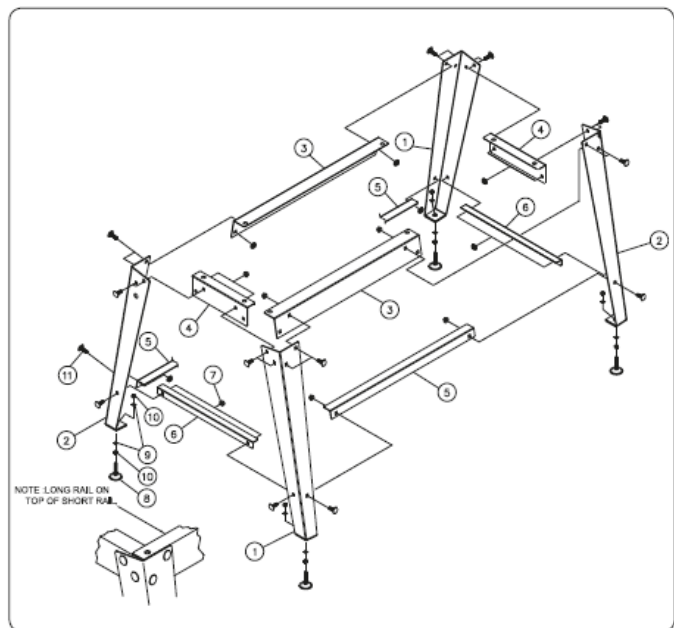
11. SCHÉMA DE CÂBLAGE



12. ASSEMBLAGE DU RACK OUVERT

16-32 - OPEN STAND ASSEMBLY

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-501	LEG, LEFT		2
2	480BS-502	LEG, RIGHT (WITH TOOL HOLDER)		2
3	71632-303	TOP CROSS BRACE, LONG		2
4	71632-304	TOP CROSS BRACE, SHORT		2
5	71632-305	LOWER CROSS BRACE RAIL, LONG		2
6	71632-306	LOWER CROSS BRACE RAIL, SHORT		2
7	480BS-507	FLANGE NUT	5/16"	8
8	480BS-508	LEVELING FOOT		4
9	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
10	480BS-509	HEX NUT	3/8"-16	8
11	480BS-506	CARRIAGE BOLT	5/16"-18 X 5/8"	24



13. CONVOYEUR ET MOTEUR

16-32 - CONVEYOR AND MOTOR

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	71632-201	CONVEYOR MOTOR	90 VDC	1
2	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
3	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32 X 1/2"	4
4	480BS-206	TRACKER KIT		2
5	71632-205	MOTOR MOUNTING PLATE	1	
6	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20 X 1/4"	2
7	480BS-224	HEX CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	5
8	480BS-154	OILITE BUSHING		3
9	71632-209	ROLLER, DRIVEN		1
10	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
11	71632-211	ROLLER, DRIVE		1
12	480BS-237	DRIVE ROLLER SUPPORT BRACKET		1
13	71632-213	CONVEYOR BED		1
14	480BS-239	SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	4
15	71632-215	CONVEYOR BELT (NOT SHOWN)		1
16	480BS-245	HEX NUT	5/16"-18	2
17	71632-217	FLAT HEAD PHILLIPS SCREW	1/4"-20 X 3/4"	1
18	480BS-227	TAKE UP SLIDE BRACKET		2
19	480BS-234	TAKE UP BASE BRACKET		2
20	480BS-225	WAVE WASHER	1/4"	4
21	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	2
22	480BS-233	ROUND HEAD SLOTTED SCREW	1/4"-20 X 1-3/4"	2
23	480BS-232	INT. TOOTH LOCK WASHER	1/4"	2
24	480BS-230	WRENCH		2
25	480BS-231	HEX NUT	1/4"-20	2
26	480BS-247	HEX CAP SCREW W/ WASHER	1/4"-20X1/2"	6

