



MODÈLE 673

AFFÛTEUSE AUTOMATIQUE DE LAME DE LIT

Ce livre se compose de deux manuels :

Le MANUEL DE L'OPÉRATEUR contient toutes les informations sur le fonctionnement et l'entretien quotidien de cet équipement.

Le MANUEL DE SERVICE est destiné au service de maintenance pour effectuer tout l'entretien, à l'exception de l'entretien quotidien.



Nous nous engageons à :

Fournir un service clientèle, une formation et une assistance de qualité supérieure.

Fabriquer des produits de la plus haute qualité offrant une valeur inégalée.

Établir la norme de l'industrie en investissant dans l'innovation technologique des produits.

Produire des articles spécifiquement conçus pour respecter les spécifications des fabricants d'équipement d'origine.

Collaborer et soutenir l'ensemble des fabricants d'équipement d'origine.

MODÈLE 673 AFFÛTEUSE AUTOMATIQUE DE LAME DE LIT

MANUEL DE L'OPÉRATEUR

WARNING

Vous devez lire attentivement et comprendre l'ensemble des manuels avant d'utiliser l'équipement, en portant une attention particulière aux avertissements et consignes de sécurité.

MESSAGE IMPORTANT DE SÉCURITÉ



Ce manuel couvrira l'installation et le fonctionnement de cette affûteuse de lames de lit. Il existe un manuel supplémentaire qui traite de l'entretien de cet équipement. En tant que fabricants d'affûteuses de lames de lit, nous voulons souligner notre souci de la sécurité. Nous voulons également vous rappeler les règles simples, basiques et de bon sens en matière de sécurité lors de l'utilisation d'une affûteuse de lames de lit. Le non-respect de ces règles peut entraîner des blessures graves ou la mort des opérateurs ou des personnes présentes.

Il est essentiel que toutes les personnes impliquées dans l'assemblage, le fonctionnement, le transport, l'entretien et le stockage de cet équipement soient conscientes, concernées, prudentes et correctement formées en matière de sécurité. Utilisez toujours les protections appropriées et l'équipement de protection individuelle tel que spécifié par le fabricant.

Nos machines de production actuelles comprennent, comme équipement standard, des carters ou des boucliers pour la meule, des panneaux de sécurité et les manuels de l'opérateur et de service. Ne contournez jamais et n'utilisez jamais la machine avec l'un des carters ou dispositifs de sécurité retirés, ou sans l'équipement de protection individuelle approprié.

Lisez et comprenez pleinement toutes les pratiques de sécurité abordées dans ce manuel. Toutes les règles de sécurité doivent être comprises et suivies par toute personne travaillant avec des affûteuses de lames de lit.

Avant d'utiliser une affûteuse de lames de lit, un opérateur doit lire et comprendre toutes les informations contenues dans le Manuel de l'Opérateur et comprendre tous les panneaux de sécurité fixés au produit. Une personne qui n'a pas lu ou compris le Manuel de l'Opérateur et les panneaux de sécurité n'est pas qualifiée pour faire fonctionner l'unité. Les accidents se produisent souvent sur des machines utilisées par quelqu'un qui n'a pas lu le Manuel de l'Opérateur et qui n'est pas familier avec l'équipement. Si vous n'avez pas de Manuel de l'Opérateur ou de panneaux de sécurité de production actuels, contactez immédiatement le fabricant ou votre revendeur.

Les affûteuses de lames de lit sont conçues pour une utilisation par une seule personne. N'utilisez jamais l'affûteuse lorsque quelqu'un se trouve près ou en contact avec une partie de l'affûteuse. Assurez-vous que personne d'autre, y compris les personnes présentes, ne se trouve près de vous lorsque vous utilisez ce produit.

En suivant ces règles de sécurité simples et basiques, ainsi que d'autres :

Trouvez et comprenez tous les panneaux de sécurité dans le manuel de l'opérateur et sur l'équipement. Cela aidera à minimiser la possibilité d'accidents et augmentera votre productivité lors de l'utilisation de ce produit.

Soyez prudent et assurez-vous que toute personne qui fait fonctionner l'affûteuse sait et comprend qu'il s'agit d'une machine très puissante et que, si elle est utilisée de manière incorrecte, des blessures graves ou la mort peuvent en résulter.

La responsabilité finale de la sécurité incombe à l'opérateur de cette machine.

Dans tout ce manuel, les symboles de sécurité suivants seront utilisés pour indiquer le degré de certains dangers.



Ce symbole est utilisé pour indiquer des informations importantes.

Ce symbole est utilisé dans tout ce manuel pour attirer l'attention sur les procédures de sécurité.



Le mot **DANGER** indique une situation dangereuse immédiate qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

 **DANGER**

Le mot **AVERTISSEMENT** indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

 **WARNING**

Le mot **ATTENTION** précédé d'un symbole d'alerte de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.

 **CAUTION**

Spécifications – Page 6

Entretien – Page 7

Consignes de sécurité – Pages 8 à 11

Instructions d'installation – Pages 12 à 16

Présentation de votre meuleuse – Pages 17 à 24

Instructions générales de fonctionnement – Pages 25 à 32

LIRE LE MANUEL DE L'OPÉRATEUR

Lisez le Manuel de l'Opérateur avant de faire fonctionner cet équipement. Gardez ce manuel à portée de main pour une consultation rapide. Exigez que tous les opérateurs lisent attentivement ce manuel et se familiarisent avec tous les réglages et procédures de fonctionnement avant de tenter de faire fonctionner l'équipement. Des manuels de remplacement peuvent être obtenus auprès de votre revendeur ou du fabricant.

L'équipement que vous avez acheté a été soigneusement conçu et fabriqué pour offrir une utilisation fiable et satisfaisante. Comme tous les produits mécaniques, il nécessitera un nettoyage et un entretien. Lubrifiez et nettoyez l'unité comme indiqué dans le Manuel de l'Opérateur. Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité de ce manuel, du Manuel de l'Opérateur et des autocollants de sécurité sur l'équipement.

LISTE DE CONTRÔLE PRÉPARATION/INSTALLATION

Avant d'utiliser cet équipement, reportez-vous à la liste ci-dessous. Vérifiez que tous les éléments énumérés sont complétés avant de mettre l'équipement sous tension :

L'équipement est complètement assemblé

Tous les carters sont en place et en bon état

Tous les autocollants sont en place et lisibles

L'état général de la machine est bon (par ex. peinture, soudures, électricité)

Vérifiez qu'il y a suffisamment de puissance électrique pour faire fonctionner la machine

Lisez et comprenez toutes les parties du Manuel de l'Opérateur, et consultez le Manuel d'Entretien ainsi que tout matériel de formation supplémentaire, le cas échéant

Comprenez l'entretien général

Gardez ce manuel à portée de main pour une consultation rapide. Exigez que tous les opérateurs lisent attentivement ce manuel et se familiarisent avec tous les réglages et procédures de fonctionnement avant de tenter de faire fonctionner l'équipement. Des manuels de remplacement peuvent être obtenus auprès de votre revendeur ou du fabricant.

L'équipement que vous avez acheté a été soigneusement conçu et fabriqué pour offrir une utilisation fiable et satisfaisante. Comme tous les produits mécaniques, il nécessitera un nettoyage et un entretien périodiques. Lubrifiez et nettoyez l'unité comme indiqué. Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité de ce manuel et les autocollants de sécurité sur l'équipement.

Cette machine est destinée UNIQUEMENT à l'affûtage de la lame inférieure d'une tondeuse à cylindre. Toute autre utilisation peut provoquer des blessures et annuler la garantie.

Pour garantir la qualité et la sécurité de votre machine et maintenir la garantie, vous DEVEZ utiliser des pièces de rechange d'origine du fabricant de l'équipement et faire effectuer toute réparation par un professionnel qualifié.

TOUS les opérateurs de cet équipement doivent être parfaitement formés AVANT de faire fonctionner l'équipement.

N'utilisez pas d'air comprimé pour nettoyer la poussière de meulage de la machine. Cette poussière peut causer des blessures ainsi que des dommages à l'affûteuse. Cette machine est conçue uniquement pour une utilisation en intérieur. Ne nettoyez pas cette machine au jet haute pression.





SPÉCIFICATIONS

EXIGENCES ÉLECTRIQUES : 115 VCA, 50/60 HZ, CIRCUIT DE 15 AMPÈRES

EXIGENCES ÉLECTRIQUES AVEC TRANSFORMATEUR : 230 VCA, 50/60 HZ, CIRCUIT DE 8 AMPÈRES

POIDS NET : 820 LB [372 KG]

POIDS À L'EXPÉDITION : 920 LB [417 KG]

LONGUEUR MAXIMALE DE MEULAGE : 34 PO [863 MM]

NIVEAU SONORE : MOINS DE 75 DBA

CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT :

CETTE MACHINE EST DESTINÉE À UNE UTILISATION À L'INTÉRIEUR UNIQUEMENT.

Température ambiante : +5 °C / 40 °F à +40 °C / 100 °F

Humidité relative : 50 % HR à +40 °C / 100 °F. Une humidité plus élevée peut être admise à des températures plus basses.

Aucune condensation ne doit être présente.

Altitude : jusqu'à 1000 m / 3280 ft au-dessus du niveau moyen de la mer.

Transport et stockage : -25 °C / -15 °F à +55 °C / 130 °F

Des moyens doivent être prévus pour éviter tout dommage dû à l'humidité, aux vibrations et aux chocs.

RELAIS DE BASSE TENSION (LVR)



LA MEULEUSE EST ÉQUIPÉE D'UN RELAIS HAUTE-BASSE TENSION PRÉRÉGLÉ EN USINE À 100-140 VCA. SI LA LIGNE D'ALIMENTATION NE FOURNIT PAS UNE TENSION DE 100-140 VCA EN CHARGE, LE RELAIS S'OUVRIRA ET DÉCLENCHERA LE DÉMARREUR. SI CELA SE PRODUIT, VOTRE LIGNE D'ALIMENTATION EST INCORRECTE ET DOIT ÊTRE CORRIGÉE AVANT DE CONTINUER À UTILISER LA MEULEUSE.

WARNING

FACTORY
PRESET.
FLASHING
GREEN LIGHT
INDICATES
LOW VOLTAGE.
FLASHING
RED LIGHT
INDICATES
HIGH VOLTAGE
DELIVERED
TO GRINDER

ENTRETIEN PAR L'OPÉRATEUR

Au quotidien :

Nettoyez l'affûteuse en essuyant toutes les surfaces.

Ne pas utiliser d'air comprimé pour nettoyer la poussière de meulage de l'affûteuse.

Vérifiez le niveau de liquide du bac de liquide de refroidissement.

Inspectez l'affûteuse pour repérer des fixations ou des composants desserrés et resserrez-les. Contactez le service de maintenance de votre entreprise si des pièces endommagées ou défectueuses sont trouvées.

Périodiquement (à effectuer par le service de maintenance de votre entreprise) :

Nettoyez le rail de roulement de l'électroaimant réglable côté droit chaque semaine. Soulevez le soufflet situé sur l'électroaimant réglable (voir FIG. 1) et essuyez le rail de roulement. Chaque mois, nettoyez soigneusement le rail et pulvérisez abondamment avec du CRC 3-36 ou un lubrifiant équivalent. Déplacez l'électroaimant réglable d'un bout à l'autre de sa course. Avec un chiffon propre, essuyez l'excédent de lubrifiant. Déplacez le chariot d'avant en arrière et essuyez le rail après chaque passage. Répétez jusqu'à ce que le rail soit sec.

Nettoyez soigneusement les rails de translation chaque semaine. Pulvérisez abondamment avec du CRC 3-36 ou un lubrifiant équivalent. Si les soufflets optionnels du chariot de translation sont installés, soulevez-les pour accéder aux rails de translation (voir FIG. 2). Déplacez le chariot d'avant en arrière sur toute sa course. Avec un chiffon propre, essuyez l'excédent de lubrifiant. Déplacez le chariot d'avant en arrière et essuyez le rail après chaque passage. Répétez jusqu'à ce que le rail soit sec.

Nettoyez l'intérieur et le couvercle supérieur du réservoir de liquide de refroidissement selon les besoins et au moins une fois tous les 12 mois.

Remplacez les quatre racleurs en mousse des rails (FIG. 3) tous les 6 mois d'utilisation. Remarque : si des soufflets optionnels sont installés, les racleurs en mousse sont retirés.

Nettoyez l'extérieur du bras du dresse-meule en diamant et pulvérisez avec du CRC 3-36 ou un équivalent au moins tous les 6 mois.

Nettoyez l'extérieur du dispositif de réglage de la hauteur de la tête de meulage et pulvérisez avec du CRC 3-36 ou un équivalent au moins tous les 6 mois. Déplacez la tête sur toute sa course pour maintenir son fonctionnement.

Nettoyez l'extérieur du dispositif de réglage de l'alignement des outils côté droit et pulvérisez avec du CRC 3-36 ou un équivalent au moins tous les 6 mois.

Vérifiez les balais du moteur d'entraînement de translation automatique une fois tous les 36 mois. Remplacez si nécessaire.

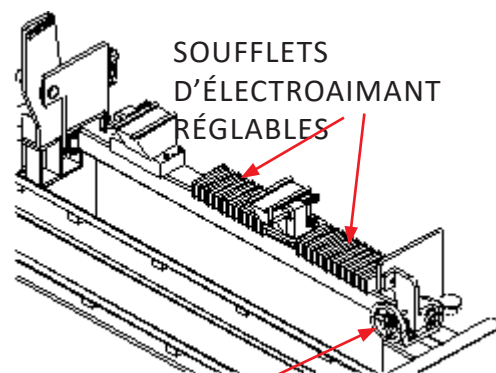


FIG. 1

RÉGLEUR
D'ALIGNEMENT DE
L'OUTILLAGE CÔTÉ
DROIT

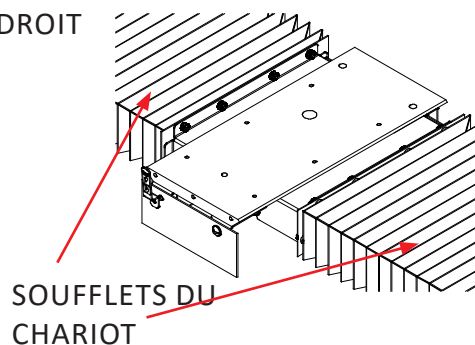


FIG. 2

RÉGLEUR DE HAUTEUR DE
LA TÊTE DE MEULAGE

BRAS DU
DRESSEUR AU
DIAMANT

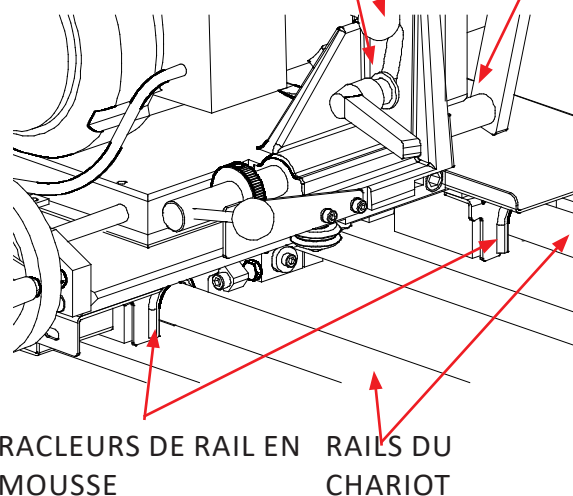


FIG. 3



WARNING

POUR ÉVITER LES BLESSURES, LISEZ ET COMPRENEZ LES POINTS DE SÉCURITÉ ÉNUMÉRÉS CI-DESSOUS. SI VOUS NE COMPRENEZ PAS UNE PARTIE DE CE MANUEL ET AVEZ BESOIN D'AIDE, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LOCAL OU LE FABRICANT.

GARDEZ LES PROTECTIONS EN PLACE et en bon état de fonctionnement.

RETIREZ LES CLÉS ET AUTRES OUTILS.

GARDEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE.

N'UTILISEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez pas l'affûteuse dans des endroits humides ou mouillés. Cette machine est uniquement pour une utilisation en intérieur. Gardez la zone de travail bien éclairée.

ÉLOIGNEZ TOUS LES VISITEURS. Tous les visiteurs doivent être maintenus à une distance de sécurité de la zone de travail.

RENDEZ LA ZONE DE TRAVAIL À L'ÉPREUVE DES ENFANTS avec des cadenas ou des interrupteurs principaux.

NE FORCEZ PAS L'AFFÛTEUSE. Elle fera le travail mieux et plus sûrement si elle est utilisée comme spécifié dans ce manuel.

UTILISEZ LE BON OUTIL. Ne forcez pas l'affûteuse ou un accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.

PORTEZ UNE TENUE ADÉQUATE. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates ou de bijoux qui pourraient se prendre dans les pièces en mouvement. Des chaussures antidérapantes sont recommandées. Portez une protection pour les cheveux afin de contenir les cheveux longs. Portez un respirateur ou un masque filtrant si nécessaire. Portez des gants de protection.

PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.

FIXEZ VOTRE PIÈCE. Assurez-vous que l'unité de coupe est fixée avec les électroaimants avant de faire fonctionner.

NE VOUS ÉTIREZ PAS TROP. Gardez toujours une position et un équilibre corrects.

ENTRETENEZ L'AFFÛTEUSE AVEC SOIN. Suivez les instructions des Manuels de l'Opérateur et d'Entretien pour la lubrification et la maintenance préventive.

DÉBRANCHEZ L'ALIMENTATION AVANT L'ENTRETIEN ou lors du changement de la meule.

RÉDUISEZ LE RISQUE DE DÉMARRAGE INVOLONTAIRE. Assurez-vous que tous les interrupteurs sont sur OFF et que l'arrêt d'urgence est enfoncé avant de brancher la machine.

UTILISEZ UNIQUEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. Consultez le manuel pour les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inappropriés peut entraîner des blessures ou des dommages à l'équipement.

VÉRIFIEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES. Une protection ou autre pièce endommagée ou ne remplissant pas sa fonction doit être correctement réparée ou remplacée.

NE LAISSEZ JAMAIS L'AFFÛTEUSE FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. COUPEZ L'ALIMENTATION.

Ne quittez pas l'affûteuse avant qu'elle ne soit complètement arrêtée.

CONNAISSEZ VOTRE ÉQUIPEMENT. Lisez attentivement ce manuel. Apprenez son application et ses limites ainsi que les dangers potentiels spécifiques.

GARDEZ TOUS LES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ PROPRES ET LISIBLES. Si les autocollants de sécurité sont endommagés ou illisibles pour une raison quelconque, remplacez-les immédiatement. Reportez-vous aux illustrations des pièces de rechange dans le Manuel d'Entretien pour l'emplacement et les numéros de pièces des autocollants de sécurité.

N'UTILISEZ PAS L'AFFÛTEUSE SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENTS.

**WARNING**

UNE UTILISATION INCORRECTE DE LA MEULE PEUT PROVOQUER UNE RUPTURE ET DES BLESSURES GRAVES.

Le meulage est une opération sûre si les quelques règles de base énumérées ci-dessous sont respectées. Ces règles sont basées sur le contenu du code de sécurité ANSI B7.1 pour « Utilisation, entretien et protection des meules abrasives ». Pour votre sécurité, nous vous suggérons de profiter de l'expérience des autres et de suivre attentivement ces règles.

À FAIRE

Faites toujours preuve de soin lors de la manipulation et du stockage des meules.

Inspectez visuellement toutes les meules avant le montage pour détecter d'éventuels dommages.

Vérifiez la vitesse de la machine par rapport à la vitesse maximale de fonctionnement indiquée sur la meule.

Vérifiez que les flasques de montage ont un diamètre correct et identique.

Utilisez les rondelles de montage fournies avec les meules.

Assurez-vous que le support de travail est correctement réglé.

Utilisez toujours un carter de protection couvrant au moins la moitié de la meule.

Laissez toujours les meules nouvellement montées tourner à la vitesse de fonctionnement, avec le carter en place, pendant au moins une minute avant le meulage.

Portez toujours des lunettes de sécurité ou un autre type de protection oculaire approuvé lors du meulage.

COUPEZ LE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT avant l'arrêt pour éviter de créer un déséquilibre.

À NE PAS FAIRE

N'utilisez pas une meule fissurée, tombée ou endommagée.

Ne forcez pas une meule sur la machine et ne modifiez pas la taille du trou de montage. Si la meule ne convient pas, procurez-vous-en une adaptée.

Ne dépassez pas la vitesse de fonctionnement maximale établie pour la meule.

N'utilisez pas de flasques de montage dont les surfaces d'appui ne sont pas propres, plates et exemptes de bavures.

Ne serrez pas excessivement l'écrou de montage.

Ne meulez pas sur le côté de la meule (voir le code de sécurité B7.2 pour l'exception).

Ne démarrez pas la machine avant que le carter de protection ne soit en place.

Ne coincez pas la pièce contre la meule.

Ne vous tenez pas directement devant une meule lorsque la machine est mise en marche.

Ne forcez pas le meulage au point que le moteur ralentisse sensiblement ou que la pièce devienne chaude.

**WARNING**

Évitez l'inhalation de la poussière générée par les opérations de meulage et de coupe. L'exposition à la poussière peut provoquer des affections respiratoires. Utilisez des respirateurs, des lunettes de sécurité ou des écrans faciaux et des vêtements de protection approuvés par le NIOSH ou la MSHA. Assurez une ventilation adéquate pour éliminer la poussière ou maintenir le niveau de poussière en dessous de la valeur limite d'exposition pour la poussière de nuisance telle que classée par l'OSHA.



AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ – EMPLACEMENT

Si des autocollants sont endommagés, remplacez-les immédiatement !
Voir la page suivante pour l'explication des symboles et des autocollants.

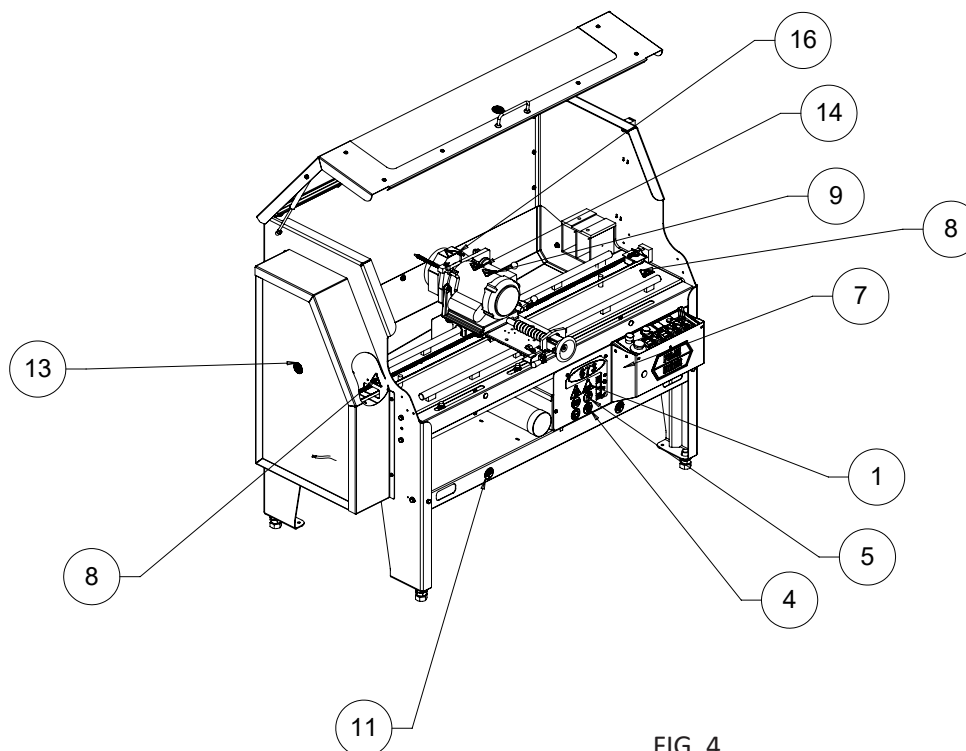


FIG. 4

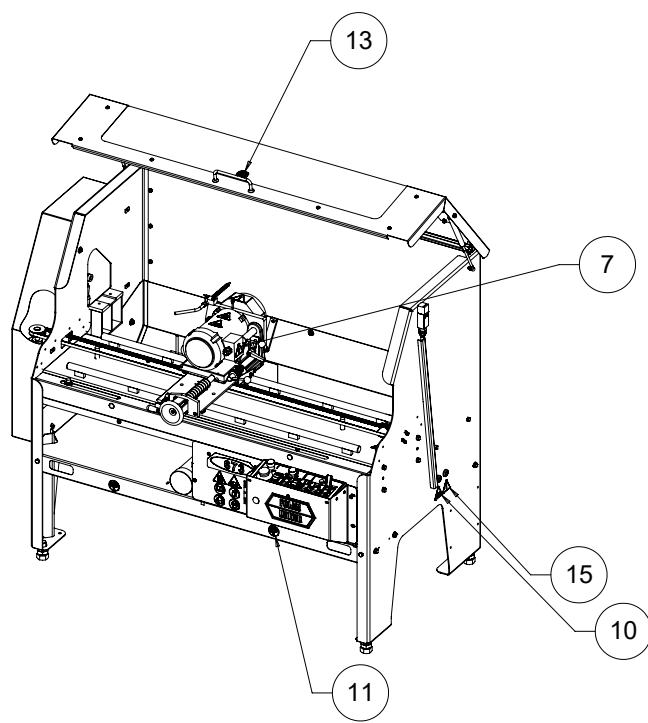


FIG. 5

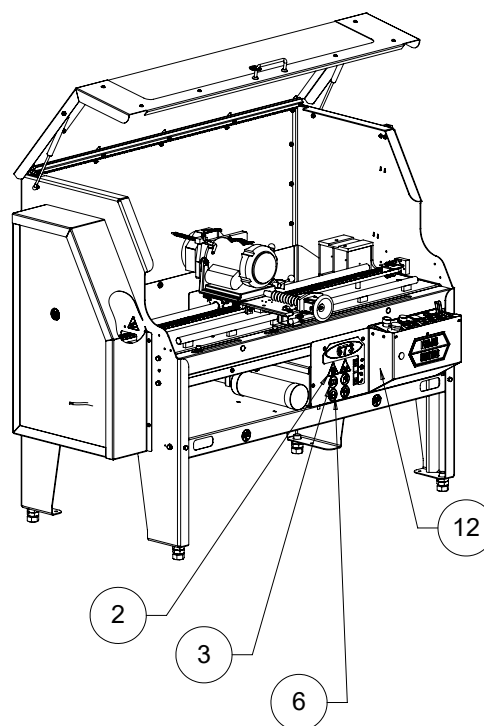


FIG. 6



LISEZ, COMPRENEZ ET REPÉREZ TOUS LES AUTOCOLLANTS SUR CETTE MACHINE AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

1



Gardez les visiteurs à une distance de sécurité de l'équipement.

2



Lisez le manuel d'entretien et déconnectez l'alimentation avant toute intervention.

3



Reportez-vous au manuel – après l'installation, lisez attentivement le guide de l'utilisateur avant de faire fonctionner l'appareil. Suivez soigneusement toutes les instructions de fonctionnement et autres directives.

4



AVERTISSEMENT ! Le port de lunettes de protection appropriées est obligatoire lors de l'utilisation de cet équipement.

5



AVERTISSEMENT ! Des gants ou une autre protection des mains sont obligatoires lors de l'utilisation de cet équipement.

6



AVERTISSEMENT ! Les opérateurs et les personnes à proximité doivent porter des respirateurs ou disposer de systèmes de ventilation adéquats

7



Ceci est le symbole de danger électrique. Il indique la présence de TENSIONS ÉLEVÉES DANGEREUSES à l'intérieur du boîtier de ce produit. POUR RÉDUIRE LE RISQUE D'INCENDIE OU DE CHOC ÉLECTRIQUE, n'essayez pas d'ouvrir le boîtier ni d'accéder à des zones où vous n'êtes pas autorisé. CONFIEZ L'ENTRETIEN UNIQUEMENT À DU PERSONNEL DE SERVICE QUALIFIÉ.

8



Risque d'enchevêtrement. Restez à l'écart de la courroie.

9



Objet tranchant à proximité pouvant causer des blessures. Gardez les mains à l'écart des arêtes vives !

10



Le cordon d'alimentation peut constituer un risque de trébuchement. Fixez le cordon d'alimentation de manière à éliminer ce risque.

11



Utilisez un chariot élévateur avec des fourches d'au moins 48" [122 cm] de long pour déplacer cet équipement. Soulevez uniquement aux emplacements indiqués sur la machine. Le non-respect de l'utilisation d'un équipement de levage approprié peut entraîner des blessures corporelles ou endommager l'équipement.

12



Débranchez la machine lors de l'entretien ou lorsque vous la rangez pour une période prolongée.

13



AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner la machine sans les protecteurs et couvercles en place. Des pièces mobiles se trouvent derrière le protecteur.

14



Indique la vitesse minimale [3600 tr/min] pour laquelle la meule doit être homologuée afin d'être utilisée sur cet équipement.

15



PROTECTION DU CORDON D'ALIMENTATION – Le cordon d'alimentation de ce produit sert de dispositif principal de déconnexion. Il doit être acheminé ou installé de manière à être protégé contre tout piétinement ou pincement. L'appareil doit être complètement éteint avant de brancher ou de débrancher le câble d'alimentation. Le cordon d'alimentation doit être retiré avant de déplacer l'appareil. Le cordon d'alimentation doit être placé à proximité d'une prise facilement accessible et dégagée.

16



CARTER DE MEULE – Le carter de la meule doit être positionné de manière à couvrir le dessus de la meule. Si le carter est pivoté pour offrir un dégagement, remettez-le toujours immédiatement dans sa position initiale après utilisation.

REMARQUE : Pour plus de clarté, l'affûteuse est montrée sur les pages suivantes sans les soufflets optionnels du chariot installés.

Déballer les cartons

REMARQUE : Avant d'installer la machine, lisez entièrement la procédure d'assemblage suivante. Ensuite, étudiez « Familiarisation avec votre affûteuse de lames de lit » dans le Manuel de l'Opérateur.

Faites preuve de soin lors du déballage. Vérifiez soigneusement les cartons d'emballage pour tout article divers avant de les jeter.

Inspectez tous les articles pour des dommages de transport au fur et à mesure qu'ils sont retirés des contenants d'expédition. Si vous trouvez des dommages, informez l'agent des réclamations du transporteur et n'allez pas plus loin avant que les dommages aient été inspectés par l'agent. Reportez-vous également aux « Instructions d'expédition et de réception » fournies avec l'unité.

Retirer l'affûteuse de la palette

Pour retirer l'affûteuse de la palette en bois : Déboulonnez les pieds de l'affûteuse du dessous de la palette. (Il y a 2 boulons à tire-fond sur chaque pied. Voir Fig. 7.)

Les quatre pieds de nivellement de l'affûteuse (FIG. 8) sont logés dans des trous fraisés de la palette. Utilisez un chariot élévateur ou un autre équipement motorisé pour soulever l'affûteuse de la base en bois et la placer à son emplacement final. Soulevez sous le bac inférieur. Les fourches doivent atteindre l'arrière de la machine et dépasser, sinon l'affûteuse pourrait être endommagée lors du levage.

L'affûteuse pèse 780 lb [354 kg]. Utilisez un équipement motorisé pour le levage.

Après que l'affûteuse est mise en place, retirez la sangle d'expédition qui fixe la tête de meulage et le chariot à l'extrémité gauche de la machine pendant le transport. Jetez la vis à tire-fond et la sangle d'expédition.

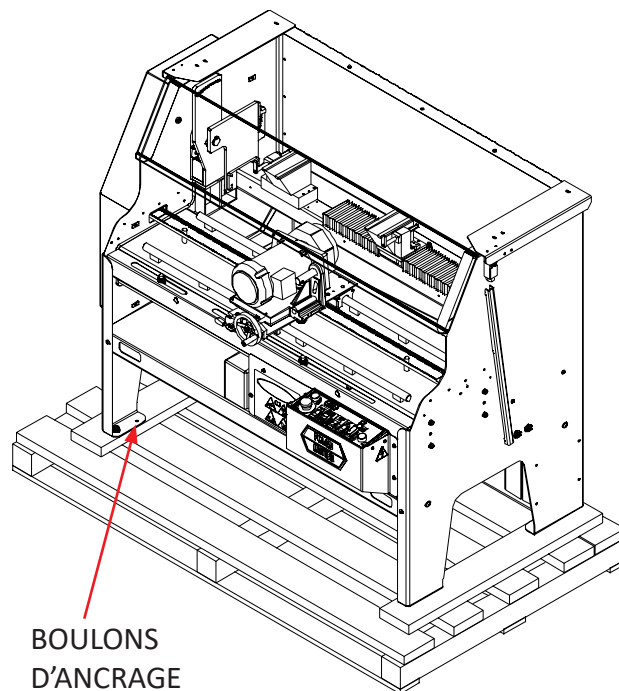


FIG. 7

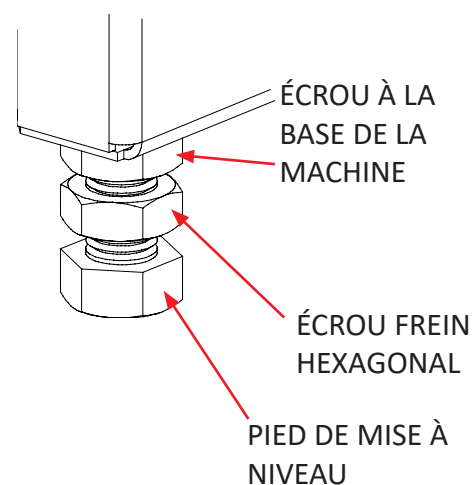


FIG. 8

⚠ WARNING

Localiser et mettre de niveau l'affûteuse

Placez l'affûteuse sur un sol en béton de niveau, sur une seule dalle de béton non fissurée.

Si l'unité doit être placée près d'un mur, laissez suffisamment d'espace pour l'utilisation et l'entretien. Reportez-vous à la FIG. 9 pour les emplacements recommandés et alternatifs près d'un mur.

Placez un niveau sur le rail avant du chariot près du centre de la machine et vérifiez le niveau de gauche à droite. Voir FIG. 10. Ajustez les pieds de nivellement jusqu'à ce que la machine soit de niveau.

Placez le niveau sur les rails avant et arrière du chariot près de l'extrémité gauche de la machine. Voir FIG. 10. Ajustez les deux pieds de nivellement à l'extrémité gauche jusqu'à ce que le rail arrière (celui le plus proche du réservoir de liquide de refroidissement) soit légèrement plus bas que le rail avant, de façon que tout liquide de refroidissement sur le chariot, la base principale ou les soufflets optionnels s'écoule dans le bac de liquide de refroidissement.

Placez le niveau sur les rails avant et arrière du chariot près de l'extrémité droite du lit du chariot. Mettez l'extrémité droite de niveau de la même manière que l'extrémité gauche. Pour la précision de l'affûtage, les deux extrémités doivent avoir la même inclinaison vers l'arrière dans une tolérance de $\pm 0,03$ " [0,75 mm] afin que le bâti ne soit pas tordu.

Recontrôlez le niveau dans les deux directions. Lorsque c'est satisfaisant, serrez fermement les contre-écrous hexagonaux des pieds de nivellement contre les écrous soudés au bas de la base. Voir FIG. 11.

Assurez-vous que les pieds de nivellement ne tournent pas lors du serrage des contre-écrous.

Recontrôlez le niveau après avoir bien serré les écrous.

Pour la précision de l'affûtage, la machine n'a pas besoin d'être parfaitement de niveau. Cependant, il est important que le nivellement avant-arrière soit identique aux deux extrémités de la machine.

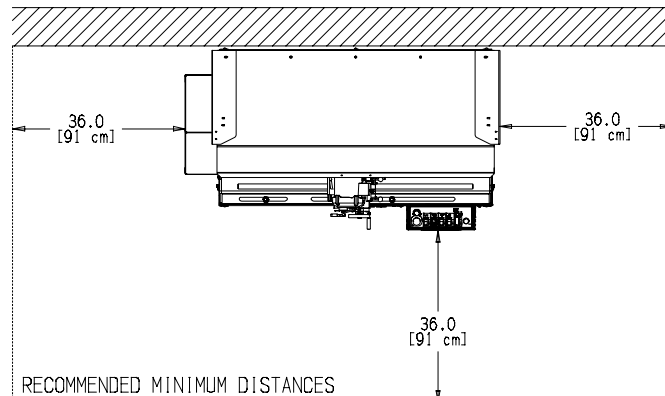


FIG. 9

MISE À NIVEAU LATÉRALE

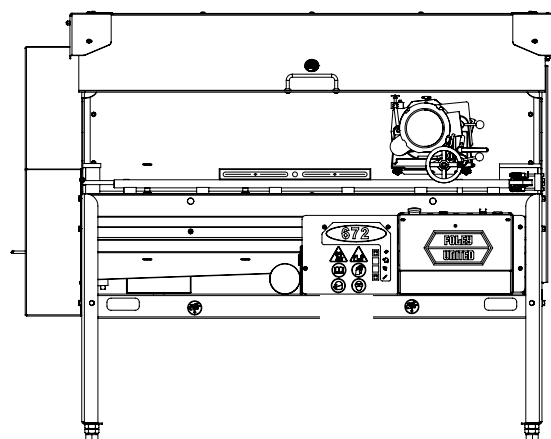


FIG. 10

MISE À NIVEAU AVANT-ARRIÈRE

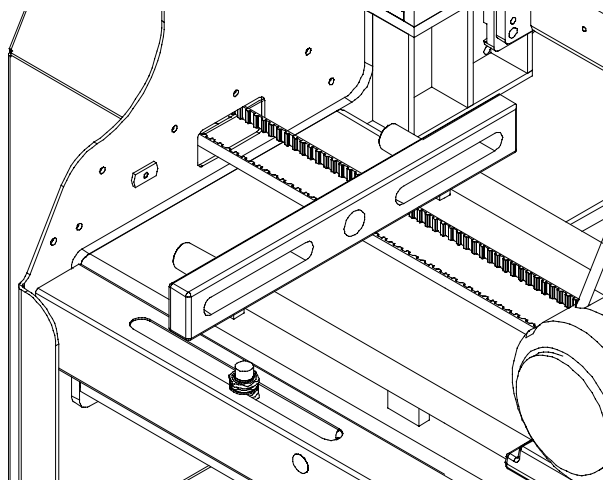


FIG. 11

METTRE SOUS TENSION



WARNING

AVANT DE METTRE L'AFFÛTEUSE SOUS TENSION, REPORTEZ-VOUS AUX « INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE MISE À LA TERRE » À LA PAGE 15.

MODÈLE 115 VOLTS SEULEMENT. BRANCHEZ LE CORDON D'ALIMENTATION DU BOÎTIER DE COMMANDE DANS UNE PRISE STANDARD DE 115 V CA 15 AMPÈRES MISE À LA TERRE. VOIR FIG. 12.

MODÈLE 220 VOLTS SEULEMENT. POUR LES APPLICATIONS 220 VOLTS, COMMANDEZ LA PIÈCE N° 6730951, QUI COMPREND UN TRANSFORMATEUR ABAISSEUR DE 220 À 110 VOLTS. VOIR LES DÉTAILS À LA PAGE 15.

Il est recommandé que cette affûteuse de lames de lit dispose de sa propre connexion électrique permanente depuis le tableau de distribution électrique, sans aucun autre équipement à forte consommation sur la même ligne.

Il est exigé que l'alimentation fournie à cette affûteuse soit de 115 V CA – 15 ampères. La tolérance de cette exigence d'alimentation est de +/- 5 %. Par conséquent, la tension minimale REQUISE est de 109 V CA avec 15 ampères. La tension doit être vérifiée avec tout l'équipement en charge (en fonctionnement) sur le circuit.

N'UTILISEZ PAS cette affûteuse avec une rallonge.

N'utilisez pas cette affûteuse sur un circuit doté d'un disjoncteur différentiel (GFCI). Le (GFCI) se déclenchera constamment.

LA MISE À LA TERRE CORRECTE DE LA PRISE DANS VOTRE BÂTIMENT DOIT ÊTRE VÉRIFIÉE. UNE MISE À LA TERRE INCORRECTE DANS VOTRE BÂTIMENT PEUT PROVOQUER UN MAUVAIS FONCTIONNEMENT DE L'AFFÛTEUSE.

Lors de l'installation de l'affûteuse, les directives suivantes doivent être utilisées pour déterminer la taille du fil entre le tableau électrique de votre bâtiment et la prise de l'affûteuse. Remarquez que le câblage de votre bâtiment doit être conforme au code entre le tableau principal et les sous-tableaux.

POUR LES MACHINES DE GRANDE TAILLE ÉVALUÉES À 15 AMPÈRES

De 0 à 30 pieds du tableau à la prise = utiliser du fil de calibre 14.
De 30 à 50 pieds du tableau à la prise = utiliser du fil de calibre 12.
De 50 à 80 pieds du tableau à la prise = utiliser du fil de calibre 10.
De 80 à 140 pieds du tableau à la prise = utiliser du fil de calibre 8.

De 0 à 15 mètres du tableau à la prise = utiliser du fil de 2,5 mm.
De 15 à 42 mètres du tableau à la prise = utiliser du fil de 4,0 mm.

POUR LES APPLICATIONS 220 V 50 OU 60 HZ, LE PRODUIT N° 6730951 DOIT ÊTRE COMMANDÉ.

LE 6730951 COMPREND UN TRANSFORMATEUR ABAISSEUR DE 2 KVA DE 220 VOLTS À 110 VOLTS 50/60 HZ QUI EST PRÉ-CÂBLÉ.

LE SCHÉMA DE CÂBLAGE EST PRÉSENTÉ À LA FIG. 13.

LE CORDON D'ALIMENTATION N'A PAS DE CONNECTEUR. UN CONNECTEUR APPROPRIÉ À VOTRE LOCALITÉ ET À UNE APPLICATION 220 VOLTS, 8 AMPÈRES DOIT ÊTRE INSTALLÉ.

UTILISEZ UNIQUEMENT UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ POUR EFFECTUER L'INSTALLATION.

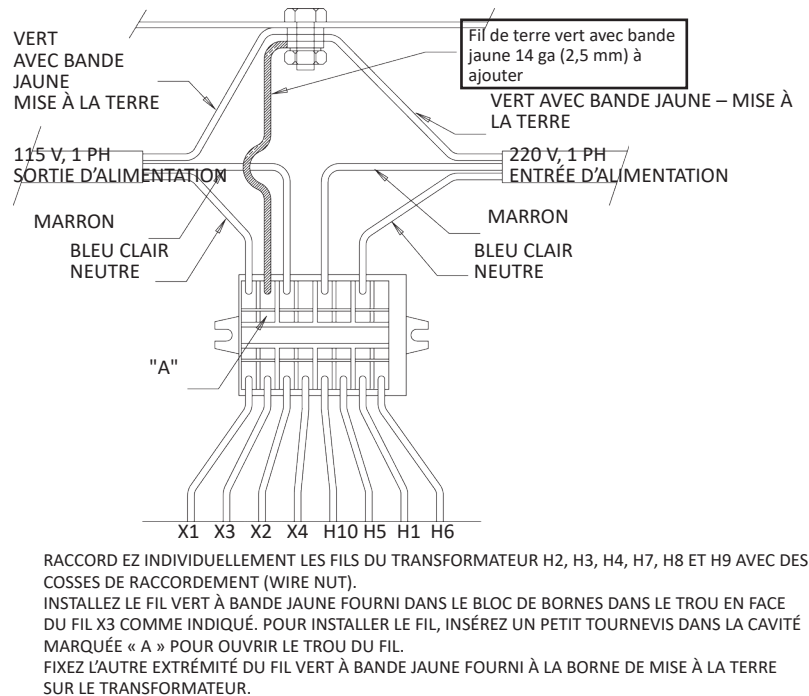


FIG. 13

instructions importantes de mise à la terre

En cas de dysfonctionnement ou de panne, la mise à la terre réduit le risque de choc électrique en fournissant un chemin de moindre résistance pour le courant électrique.

Cette affûteuse est équipée d'un cordon électrique avec un conducteur de mise à la terre et une fiche de mise à la terre.

La fiche doit être branchée dans une prise correspondante correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements électriques locaux ou appropriés.

Avant de brancher l'affûteuse, assurez-vous qu'elle sera connectée à un circuit d'alimentation protégé par un disjoncteur ou un fusible de dimension appropriée. VOIR LA PLAQUE DU NUMÉRO DE SÉRIE POUR LE COURANT NOMINAL À PLEINE CHARGE DE VOTRE MACHINE.

Ne modifiez jamais la fiche fournie avec la machine. Si elle ne s'adapte pas à la prise, faites installer une prise et un circuit appropriés par un électricien qualifié.



Fournissez toujours une mise à la terre appropriée pour votre machine. Une connexion incorrecte peut provoquer un choc électrique dangereux. Si vous n'êtes pas sûr de la procédure correcte de mise à la terre électrique, contactez un électricien qualifié.

Vérifier la course du chariot

Déplacez les capteurs de fin de course jusqu'aux extrémités des fentes. (Voir Figure 14).

Vérifiez visuellement que la tête de meulage pourra se déplacer d'un côté à l'autre de la machine sans toucher aucun composant.

Mettez tous les interrupteurs du panneau de commande sur OFF. Réglez le bouton TRAVERSE FT/MIN sur zéro. Fermez la porte de protection et appuyez sur START. Appuyez sur CARRIAGE TRAVERSE sur ON. Réglez TRAVERSE FT/MIN sur une vitesse faible et vérifiez que la tête de meulage effectue un cycle complet de déplacement. Soyez prêt à appuyer sur STOP en cas d'interférence. Surveillez attentivement toute obstruction au déplacement de la tête et vérifiez que le cordon du moteur de meulage et les cordons de l'interrupteur de proximité ne sont pas tendus. REMARQUE : Si l'unité ne commence pas un cycle de déplacement, vérifiez le disjoncteur de 15 ampères à l'intérieur du boîtier de commande.

Vérifier le moteur de meulage

Mettez tous les interrupteurs du panneau de commande sur OFF. Fermez la porte de protection pour connecter l'interverrouillage. Appuyez sur START. Appuyez sur l'interrupteur Grinding Motor sur ON. Vérifiez que la tête de meulage fonctionne correctement. Soyez prêt à appuyer sur STOP en cas de problème. REMARQUE : Si la tête de meulage ne démarre pas correctement, vérifiez le disjoncteur de 15 ampères à l'intérieur du boîtier de commande.

Effectuer les préparatifs finaux pour l'utilisation

Lisez attentivement les instructions de fonctionnement dans le Manuel de l'Opérateur.

Commencez par étudier les pages intitulées « Familiarisation avec votre affûteuse » et « Informations générales de fonctionnement » pour des explications importantes sur la machine et sur l'affûtage de la lame inférieure.

Ensuite, lisez les pages « Instructions de fonctionnement » pour les procédures étape par étape sur le montage de la lame inférieure et l'affûtage de ses faces supérieure et frontale.

CHARGEMENT DE L'ALIMENTATION SANS INTERRUPTION

Cette machine est équipée d'une alimentation de secours par batterie pour les électroaimants. La batterie doit être chargée pendant au moins 24 heures avant d'utiliser l'équipement. La batterie sera chargée si la machine est branchée. Pour tester la batterie de secours, débranchez la machine et mettez les électroaimants en marche. Utilisez un tournevis ou un morceau d'acier pour vérifier que les aimants fonctionnent.

L'alimentation sans interruption (UPS) ne fonctionnera pas correctement s'il n'y a pas une puissance suffisante pour la machine. Une puissance insuffisante peut permettre à la lame inférieure de glisser ou de bouger sur les aimants pendant le meulage. Voir la page précédente pour les exigences d'alimentation.

L'ALIMENTATION SANS INTERRUPTION (UPS) QUI EST UTILISÉE COMME SECOURS POUR MAINTENIR LA LAME INFÉRIEURE SUR LES ÉLECTROAIMANTS EN CAS D'INTERRUPTION DE COURANT POSSÈDE UNE BATTERIE. CETTE UPS A UNE DURÉE DE VIE DE TROIS À QUATRE ANS ET DOIT ÊTRE REMPLACÉE APRÈS TROIS À QUATRE ANNÉES D'UTILISATION. VOIR LA LISTE DES PIÈCES POUR LE NUMÉRO DE PIÈCE DE REMPLACEMENT DE L'UPS.

boîtier de commande

Le boîtier de commande contient les commandes électriques de l'affûteuse.

tête de meulage

La tête de meulage se compose de la meule et du carter de sécurité, ainsi que du moteur qui entraîne la meule.

chariot d'entraînement et réglage vertical

Le chariot et le réglage vertical fournissent un support mobile pour la tête de meulage. Une manivelle ajuste la position de la meule vers l'avant et l'arrière. Un mécanisme à came excentrique et verrou ajuste la position de la meule de haut en bas.

moteur de translation et courroie d'entraînement

Une courroie d'entraînement déplace le chariot d'un côté à l'autre pour faire bouger la meule le long de la lame inférieure. La courroie est entraînée par un moteur situé à l'extrémité gauche de la machine.

supports de lame inférieure

Deux ensembles d'électroaimants soutiennent la lame inférieure pour l'affûtage. Un électroaimant fixe à l'extrémité gauche et un électroaimant réglable à

l'extrémité droite.

rotation de l'outillage

L'ensemble d'outillage pivote pour permettre à l'affûteuse d'affûter à la fois la face supérieure et la face avant de la lame inférieure.

capteurs de fin de course

L'affûteuse de lames inférieures possède des capteurs de fin de course pour arrêter le déplacement du chariot et inverser sa direction. Ils sont réglables en faisant coulisser les capteurs le long d'une longue fente dans le rail.

réservoir de liquide de refroidissement

Un grand réservoir situé à l'arrière de l'affûteuse.

libération du mécanisme de déplacement

Pour déplacer manuellement la tête de meulage d'un côté à l'autre, il y a une commande de déverrouillage située à l'avant du chariot. Pour désengager le système d'entraînement du chariot, tournez le levier rouge de verrouillage vers la droite. Pour engager le système d'entraînement du chariot, tournez le levier rouge de verrouillage vers la gauche jusqu'à ce qu'il se verrouille.

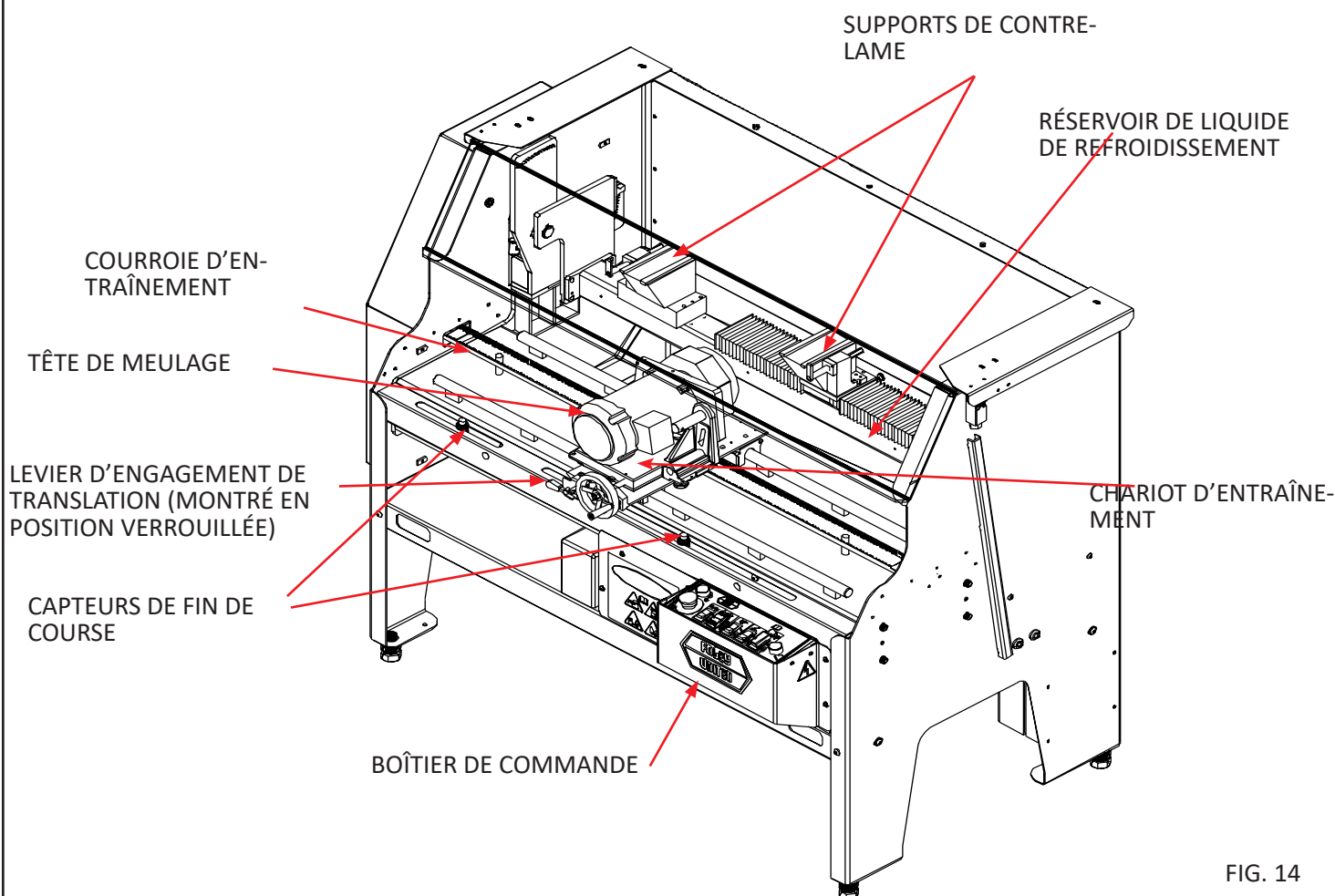


FIG. 14

panneau de commande

BOUTON DE RÉINITIALISATION (Vert)

Réinitialise les commandes après que l'interrupteur d'arrêt d'urgence a été pressé. L'interrupteur du moteur de meulage doit être en position OFF ou le bouton de réinitialisation ne réinitialisera pas.



Si l'interrupteur de TRAVERSE ou l'interrupteur de la POMPE DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT est en position ON, leurs fonctions démarreront immédiatement lorsque le BOUTON DE RÉINITIALISATION sera pressé.

BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

Coupe l'alimentation de l'affûteuse à l'exception des électroaimants.

REMARQUE : le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE doit être tiré vers le haut pour que le bouton de réinitialisation fonctionne. Les boutons RESET et STOP contrôlent l'alimentation principale de l'affûteuse, à l'exception des électroaimants qui sont alimentés indépendamment.

Utilisez les autres interrupteurs pour contrôler les fonctions de fonctionnement séparées.



Pour des raisons de sécurité, l'ARRÊT D'URGENCE arrête la machine et coupe tous les interrupteurs sauf l'interrupteur des électroaimants.

Pour démarrer l'affûteuse, TIREZ LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE ET APPUYEZ SUR LE BOUTON DE RÉINITIALISATION.

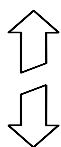


BOUTON DE RÉGLAGE DE LA VITESSE DE TRANSLATION

Contrôle la vitesse de déplacement du chariot et de la tête de meulage. L'échelle est en pieds/minute.

INTERRUPTEUR D'AVANCE/RETRAIT

Appuyez sur l'interrupteur à bascule vers le HAUT pour avancer la tête de meulage. Appuyez sur l'interrupteur à bascule vers le BAS pour reculer la tête de meulage. Le moteur se déplacera de 0,001" (0,02 mm) à chaque pression. En maintenant le bouton enfoncé plus de 0,5 seconde, un mouvement lent et constant commencera. En maintenant le bouton enfoncé plus de 2 secondes, la tête de meulage se déplacera à une vitesse plus élevée.

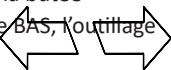


INTERRUPTEUR DE TRANSLATION DU CHARIOT (ON/OFF)

Active la courroie d'entraînement pour déplacer le chariot.

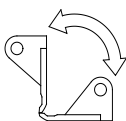
INTERRUPTEUR DE POSITION D'OUTILLAGE (MOMENTANÉ)

En appuyant vers le HAUT, l'outillage tourne jusqu'à la butée prédéfinie de la face supérieure. En appuyant vers le BAS, l'outillage tourne jusqu'à la butée prédéfinie de la face avant.



INTERRUPTEUR DU MOTEUR DE MEULAGE (ON/OFF)

Contrôle l'alimentation électrique du moteur de la tête de meulage. Cet interrupteur ne fonctionne que lorsque la porte est fermée.



INTERRUPTEUR DE LA POMPE DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT (ON/OFF)

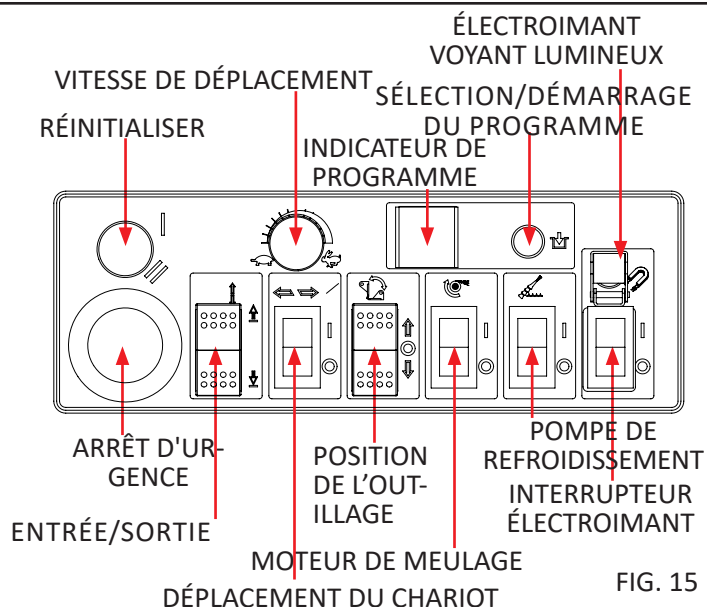
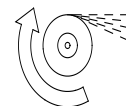


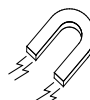
FIG. 15

Contrôle l'alimentation électrique de la pompe de liquide de refroidissement par inondation.



INTERRUPTEUR ET VOYANT DES ÉLECTROAIMANTS (ON/OFF)

Contrôle l'alimentation électrique des électroaimants pour maintenir la lame inférieure et la barre de support. Cet interrupteur est indépendant des interrupteurs de démarrage et d'arrêt et est alimenté par l'alimentation de secours. Une lumière verte indique que l'alimentation est activée.



LES ÉLECTROAIMANTS DOIVENT ÊTRE ACTIVÉS

UNIQUEMENT LORS DE L'AFFÛTAGE D'UNE LAME INFÉRIEURE. NE JAMAIS LAISSER LES ÉLECTROAIMANTS ALLUMÉS PENDANT PLUS D'UNE HEURE, SOUS PEINE D'ENDOMMAGER LES ÉLECTROAIMANTS.

BOUTON DE SÉLECTION/DÉMARRAGE DU PROGRAMME

Appuyez sur ce bouton pour sélectionner parmi la liste des programmes d'affûtage prédéfinis. Le numéro du programme apparaîtra sur l'écran LED de l'indicateur de programme. Le programme exécutera automatiquement le programme sélectionné après un délai de 2 secondes. En appuyant sur le bouton pendant qu'un programme est en cours, vous annulerez le programme. Si le programme est annulé, la tête de meulage continuera à meuler jusqu'à ce qu'elle revienne à la position du capteur de fin de course de droite.

REMARQUE : Un programme ne peut pas être sélectionné et le mode automatique ne fonctionnera pas à moins que le capteur de fin de course de droite ne soit activé lors de l'appui sur le bouton de sélection et de démarrage du programme. En cas d'erreur lors de la sélection d'un programme, un « E » s'affichera.

ROTATION DE L'OUTILLAGE

Pour obtenir les angles d'affûtage souhaités, l'affûteuse de lames inférieures possède une barre d'outillage mobile avec des butées calibrées. La Figure 16 montre la butée supérieure ou de face supérieure et la butée inférieure ou de face avant. La barre d'outillage est déplacée d'une butée à l'autre en appuyant sur l'interrupteur de position d'outillage.

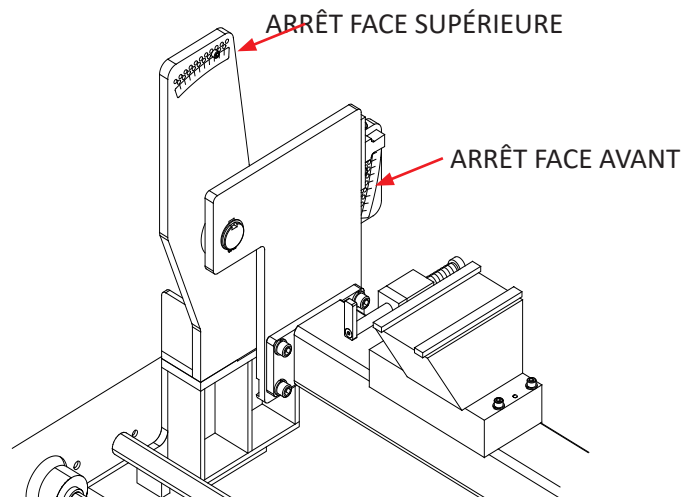
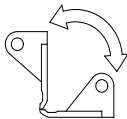


FIG. 16

Support d'électroaimant fixe (FIG. 17)

La lame inférieure et la barre de support sont maintenues en position par deux électroaimants. La position de l'électroaimant du côté gauche est fixe.

Support d'électroaimant réglable (FIG. 17)

L'électroaimant du côté droit est réglable pour correspondre à la largeur de la lame inférieure.

Bouton de verrouillage de l'électroaimant

Verrouille l'ensemble de l'électroaimant droit en position.

RÉGLEUR D'ALIGNEMENT D'OUTILLAGE CÔTÉ DROIT (FIG. 18)

Volant de réglage

Permet de régler l'ensemble d'outillage hors de la position parallèle afin de prolonger au maximum la durée de vie des lames inférieures utilisées.

Indicateur de cadran de remise à zéro

Indique l'emplacement du régleur d'outillage côté droit à la position zéro réglée en usine. Pour réinitialiser le réglage d'outillage du côté droit, tournez le volant de réglage d'outillage jusqu'à ce que l'indicateur de cadran indique 0,500".

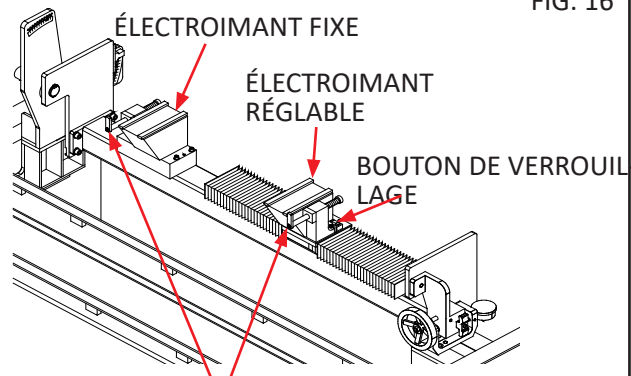


FIG. 17

Jauge d'alignement de la lame inférieure (FIG. 17)

À l'extérieur de chaque électroaimant se trouve une jauge d'alignement de lame inférieure rétractable. Ces jauges sont utilisées pour aligner la lame inférieure avec le déplacement du chariot de la meule.

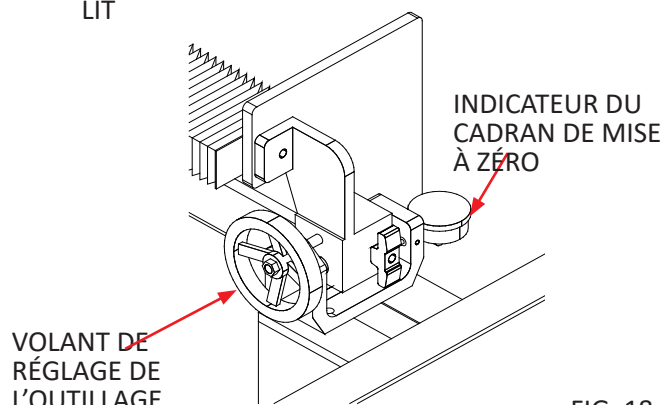


FIG. 18

ALIMENTATION SANS INTERRUPTION (FIG. 19)

L'UPS fournit une alimentation de secours aux électroaimants, maintenant la lame inférieure en position en cas de coupure de courant. Une alarme sonore indique que la batterie est faible. Si l'alimentation n'est pas rétablie sur la machine, le contrôle interromptra l'alimentation de la batterie. Cela éteindra les électroaimants pour protéger la batterie contre les dommages.



POUR LA SÉCURITÉ, SI L'ALIMENTATION EST INTERROMPUE, L'OPÉRATEUR DOIT RETIRER LA LAME INFÉRIEURE DANS LES 3 À 5 MINUTES.

ALARME DE BATTERIE FAIBLE (À L'INTÉRIEUR DU CONTRÔLE)

BATTERIE UPS (À L'INTÉRIEUR DU CONTRÔLE)

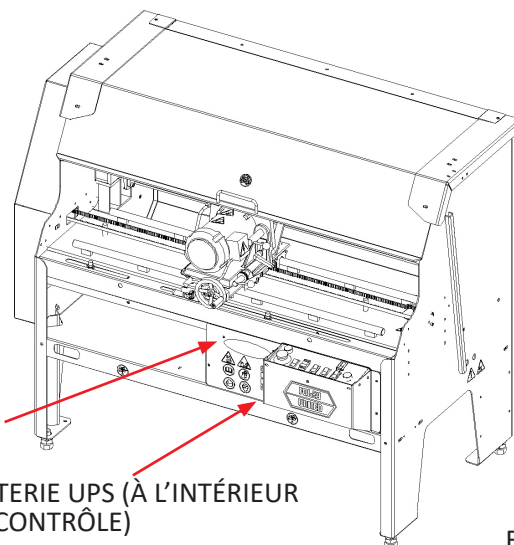


FIG. 19

TÊTE DE MEULAGE (FIG. 20)

Régleur excentrique vertical et verrou

Déplace la tête de meulage vers le haut et vers le bas.

Volant d'avance

Déplace manuellement la tête de meulage vers l'intérieur et l'extérieur.

Moteur d'avance pas-à-pas

Amène automatiquement la meule pendant le processus de meulage. Ce moteur est également commandé par l'interrupteur d'avance/retrait sur le panneau de commande.

Vis de verrouillage du carter de la meule

Un bouton en T maintient le carter en position. Desserrez-le pour faire pivoter le carter lorsque celui-ci interfère

avec la barre de lit.

Dresse-meule en diamant

Utilisé pour dresser la meule. Le nettoyage et le dressage de la meule améliorent la qualité du meulage.

Buse de liquide de refroidissement

Dirige un jet de liquide de refroidissement sur le couteau de lit et la meule. La buse flexible peut être réglée pour un positionnement correct.

Valve de débit du liquide de refroidissement

Contrôle le volume de liquide de refroidissement acheminé vers la buse. Utilisez seulement le débit nécessaire pour refroidir le couteau de lit. Un débit excessif provoquera des éclaboussures excessives et n'améliorera pas la performance.

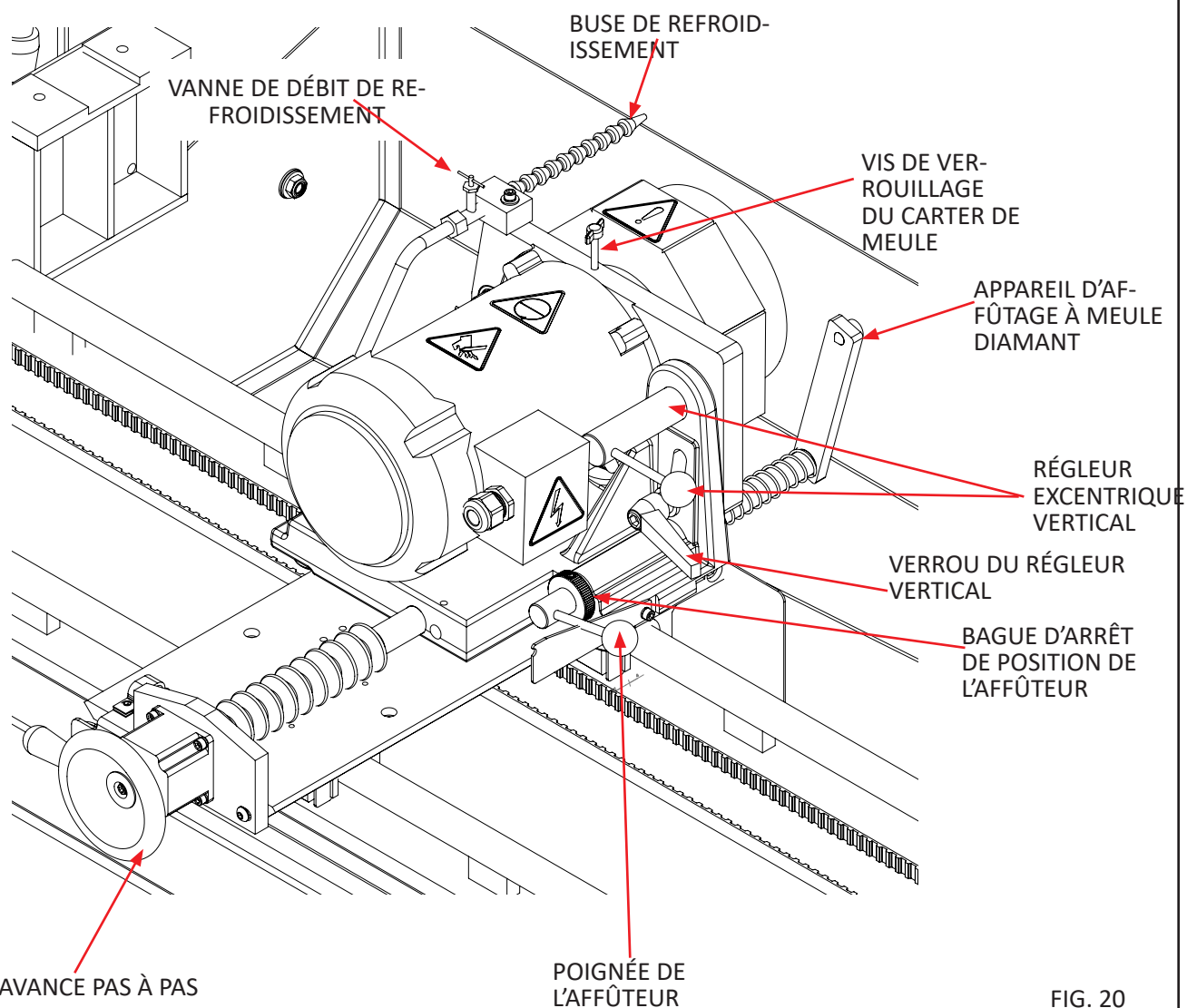


FIG. 20

1. Remplacement de la meule

Une nouvelle meule vitrifiée a une profondeur de 2" [51 mm]. Lorsqu'elle s'use jusqu'à une profondeur de 0,75" [19 mm], elle doit être remplacée. Voir FIG. 21.

Montage d'une meule

Pour remplacer la meule :

Débranchez la machine.

Dévissez la bride de montage qui maintient la meule en place, en utilisant la clé spéciale fournie. REMARQUE : la bride possède un filetage à gauche.

Retirez l'ancienne meule et installez la nouvelle.

Vissez la bride à la main jusqu'au contact, puis serrez environ 1/8 de tour supplémentaire avec la clé. Elle se resserrera d'elle-même lorsque le moteur sera mis en marche.



Si la bride de la meule est trop serrée, la meule peut se fissurer et se briser.

Après avoir installé une meule neuve ou différente, il est recommandé de dresser la meule avant le meulage. Le dressage rend la surface de meulage de la meule parfaitement plane et enlève la dure pellicule vitrifiée produite lors de la fabrication. Ce dressage prépare correctement la meule pour le meulage. Voir page 22.

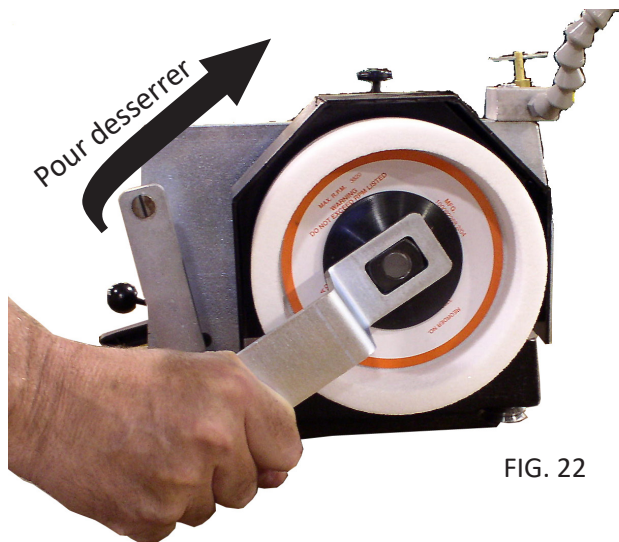


FIG. 22

GRINDING WHEELS AVAILABLE FOR 673 BEDKNIFE GRINDER

WHEEL PART NO.	COLOR DESCRIPTION	SIZE/GRIT
3700060	White/red flare-cup wheel, 6/3-1/4 x 2 x 0.627 inch bore, vitrified ruby	60
3700062	White flare cup wheel, 6/3-1/4 x 2 x 0.627 inch bore, vitrified	45
3700268	White/red straight-cup wheel, 6 x 2 x 0.627 inch bore, vitrified ruby	60
3700411	White straight-cup wheel 6 x 2 x 1.25 inch bore, vitrified	46 STANDARD
3700696	Borazon straight-cup wheel, 6 x 1-1/2 x 0.625 inch bore	120 For normal or extra hardened bedknife

Rotation du carter de la meule

Lors du meulage des contre-lames et des barres de lit avec des oreilles de montage situées près de la face supérieure de la contre-lame, le carter de la meule peut entrer en contact avec la contre-lame. Pour ces contre-lames, desserrez et faites pivoter le carter de la meule afin que la zone dégagée du carter permette le meulage sans contact avec la contre-lame. Une fois terminé, remplacez TOUJOURS le carter dans sa position normale avec l'encoche de dégagement vers le bas. Voir FIG. 23.

Si les brides de montage aux extrémités de la contre-lame mesurent plus de 2" [50 mm] de hauteur ou se trouvent près de la face avant de la lame, il peut être nécessaire d'utiliser la meule en forme de coupe évasée de 6" en option.



POUR LA SÉCURITÉ DE L'OPÉRATEUR, LE CARTER DE LA MEULE DOIT ÊTRE UTILISÉ AVEC LA ZONE DE DÉGAGEMENT VERS LE HAUT UNIQUEMENT LORSQUE CELA EST NÉCESSAIRE POUR LE DÉGAGEMENT DE LA BARRE DE LIT.

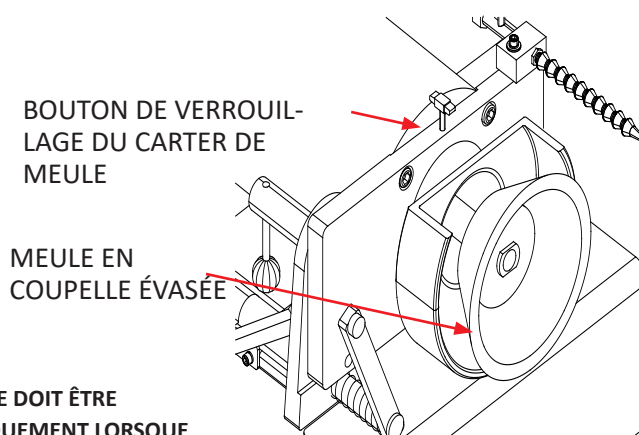


FIG. 23

Dressage de la meule

Dressez la meule chaque fois qu'il y a glaçage. Le glaçage est l'accumulation de poussière de pierre, de particules de meulage et de liquide de refroidissement sur la face de la meule. Pour de meilleurs résultats, dressez également la meule avant le meulage final.



Reportez-vous aux « Règles de sécurité lors du meulage » à la page 3.

Avant le dressage, déplacez toujours la tête de meulage du côté droit de la machine, comme indiqué à la FIG. 24, de façon à dégager la tête de meulage de la contre-lame.

Soulevez le bras de mouvement du dresseur de son support de verrouillage en le tirant vers vous et en faisant pivoter le bras dans le sens antihoraire. Laissez le dresseur avancer jusqu'à ce qu'il atteigne la bague d'arrêt de position.

Faites pivoter le dresseur d'environ 15 degrés dans le sens horaire pour placer la pointe en diamant devant la face de meulage de la meule. Voir FIG. 26. Tournez la bague d'arrêt de position jusqu'à ce que la pointe en diamant du dresseur touche légèrement la face de la meule. Voir FIG. 26.

REMARQUE : Il est important d'ajuster la bague d'arrêt de position lors de la première utilisation du dresseur et après l'installation d'une nouvelle meule. Après la configuration initiale, les étapes 2 et 3 peuvent être ignorées.

Ramenez le bras du dresseur à la position de départ (sens horaire) de façon à ce que le diamant se trouve à droite de la meule.

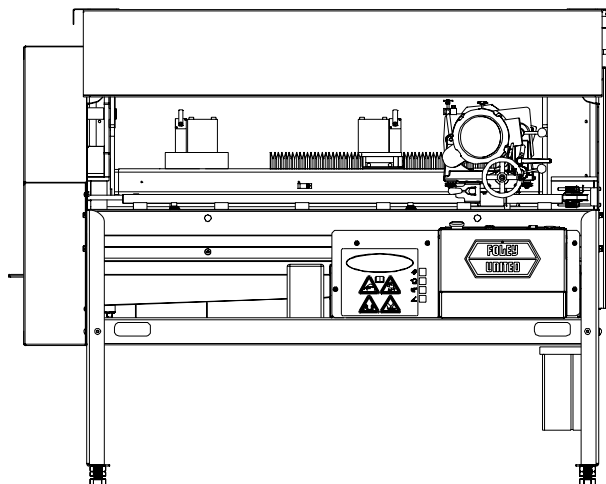
Faites tourner la bague d'arrêt de position de 15 à 30 degrés dans le sens horaire pour avancer la pointe en diamant.

Mettez le moteur de meulage en MARCHE.

Faites tourner la manivelle à une vitesse moyenne afin que le diamant passe sur la meule en sens antihoraire, puis ramenez-la en sens horaire. La meule est maintenant dressée, un seul aller-retour du diamant suffit. Des passes supplémentaires réduiraient en réalité la performance de la meule.

Une fois terminé, tournez la manivelle dans le sens horaire contre le support de verrouillage avant de tirer en arrière et de remettre le bras de mouvement du dresseur dans le support de verrouillage. Voir FIG. 25.

REMARQUE : Un dressage excessif raccourcira la durée de vie de la meule et peut provoquer le détachement du diamant de la pointe du dresseur, tandis qu'un dressage insuffisant empêchera un meulage correct.



AFFÛTEUR EN POSITION VERROUILLÉE FIG. 24

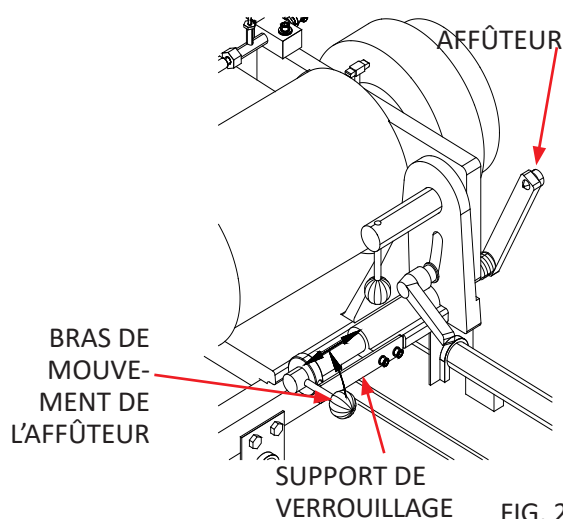
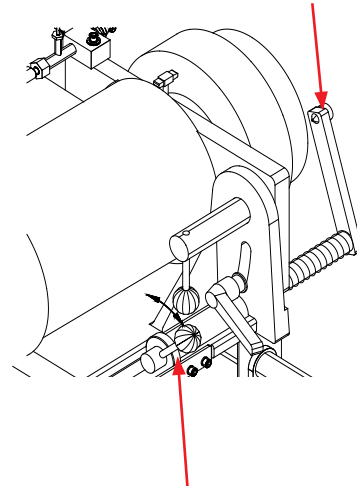


FIG. 25

AFFÛTEUR DÉVERROUILLÉ ET PRÊT À L'EMPLOI
POINTE DIAMANT



BAGUE D'ARRÊT DE POSITION

FIG. 26



MÉLANGE ET AJOUT du liquide de refroidissement

Le rapport de mélange du liquide de refroidissement spécifié doit être respecté. Une concentration trop élevée ou trop faible provoquera de la corrosion et des problèmes de performance.

Assurez-vous que l'interrupteur de la POMPE À LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT est sur OFF. Mélangez le liquide de refroidissement (Pièce n° 3708620) dans le réservoir de liquide, à un ratio de 50 parties d'eau pour 1 partie de concentré. Cela correspond à environ 4,5 gallons d'eau et 0,75 pintes de concentré (17 litres d'eau et 0,35 litre de concentré).

Reportez-vous également à l'étiquette sur le contenant du liquide de refroidissement.

Versez le liquide de refroidissement dans le réservoir principal jusqu'à ce que le niveau du liquide se situe entre 1/4 et 1/2" [6–12 mm] au-dessus du bord supérieur du puisard.

Vérification de la pompe à liquide de refroidissement

Mettez tous les interrupteurs du panneau de commande sur OFF. Fermez la porte de protection et appuyez sur le bouton RESET. Appuyez sur l'interrupteur de la pompe à liquide de refroidissement pour le mettre sur ON. Vérifiez que le système de refroidissement fonctionne correctement. Soyez prêt à appuyer sur STOP en cas de problème.

REMARQUE : Si l'appareil ne commence pas à pomper le liquide de refroidissement, vérifiez le disjoncteur de la pompe à liquide de refroidissement sur le panneau de commande pour voir s'il s'est déclenché. S'il est déclenché, enfoncez-le pour le réarmer. Voir FIG. 28.

EMPLACEMENT DE LA POMPE DE REFROIDISSEMENT

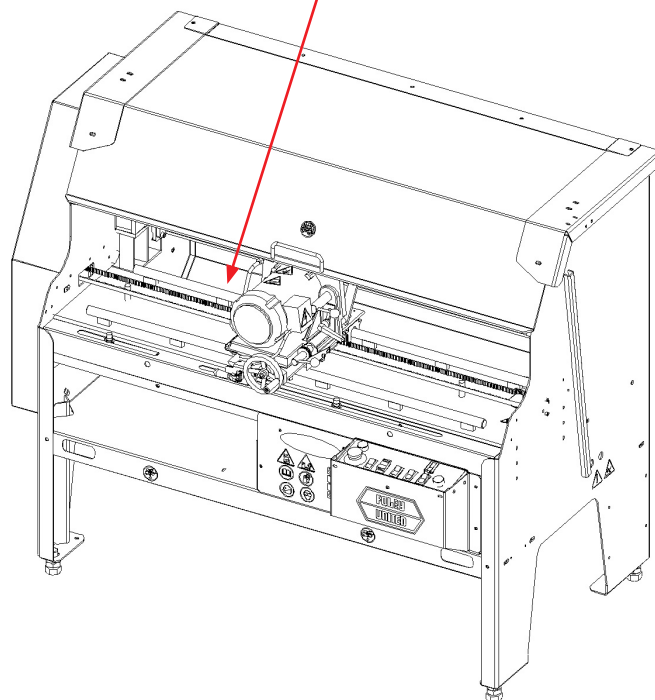
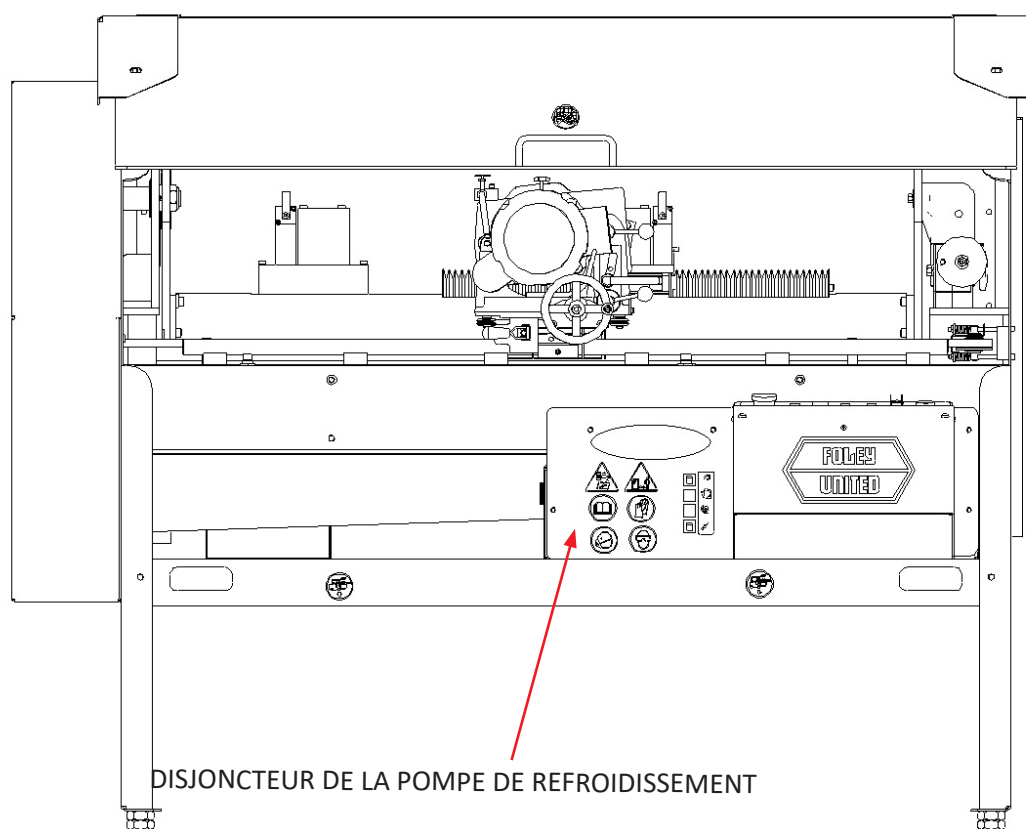


FIG. 27



DISJONCTEUR DE LA POMPE DE REFROIDISSEMENT

Utilisation du liquide de refroidissement en inondation

Pour un meulage de qualité, nous recommandons fortement d'utiliser un liquide de refroidissement en inondation afin d'éviter l'accumulation de chaleur sur le tranchant de la lame.



Si vous effectuez un meulage à sec, ne laissez jamais le tranchant de la contre-lame changer de couleur, sinon vous risquez de perdre la trempe du tranchant.

Lisez toujours la fiche de données de sécurité (FDS) du liquide de refroidissement que vous utilisez.

Vous trouverez ci-dessous des avertissements qui s'appliquent à la plupart des liquides de refroidissement.

Évitez le contact du liquide de refroidissement avec les yeux : il provoque une irritation oculaire. Portez un écran facial ou des lunettes de protection lorsque vous manipulez le concentré. En cas de contact, rincez les yeux à l'eau pendant 15 minutes et contactez un médecin.



Évitez d'inhaler les brouillards. Assurez une ventilation locale. Gardez la bouteille de concentré fermée lorsqu'elle n'est pas utilisée. Un contact prolongé du concentré avec la peau peut provoquer une irritation. Lavez à l'eau et au savon après contact.

Ne pas ingérer. En cas d'ingestion, consultez un médecin et ne provoquez pas de vomissements.

(Le potentiel de danger s'applique au concentré et est moindre à la dilution normale d'utilisation.)

Le rapport de mélange du liquide de refroidissement spécifié doit être respecté. Une concentration trop élevée ou trop faible provoquera de la corrosion et des problèmes de performance.

Utilisation du liquide de refroidissement

Dirigez la buse de façon que le liquide de refroidissement s'écoule sur la face de la contre-lame en cours de meulage. Voir FIG. 29 ou 30. Une partie du liquide sera également déviée vers la meule. Réglez la vanne de débit pour obtenir un flux régulier de liquide. Évitez un débit plus fort que nécessaire, car un excès de liquide n'apporte pas de refroidissement supplémentaire mais augmente les éclaboussures.

Niveau de liquide dans le réservoir

Vérifiez le niveau du liquide dans le réservoir de refroidissement chaque jour pour éviter une panne pendant le meulage. Maintenez le niveau du liquide de refroidissement à 0,25–0,50 pouce [6–12 mm] au-dessus du bord supérieur du puisard. La pompe doit toujours être complètement immergée dans l'eau. N'ajoutez jamais d'eau pure lorsque le niveau est bas. Ajoutez toujours l'eau et le concentré dans les proportions correctes. Il est recommandé de pré-mélanger le liquide de refroidissement et l'eau dans un récipient séparé pour cet usage.

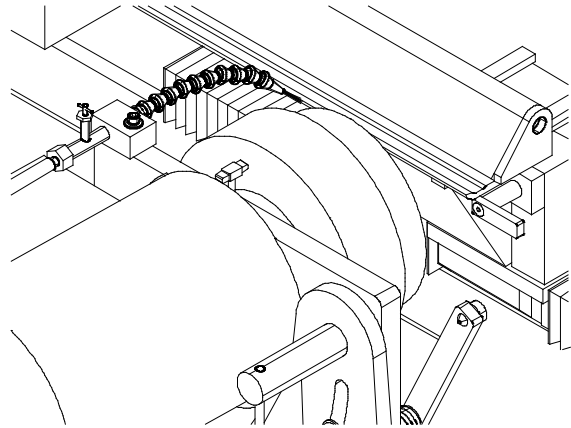


FIG. 29

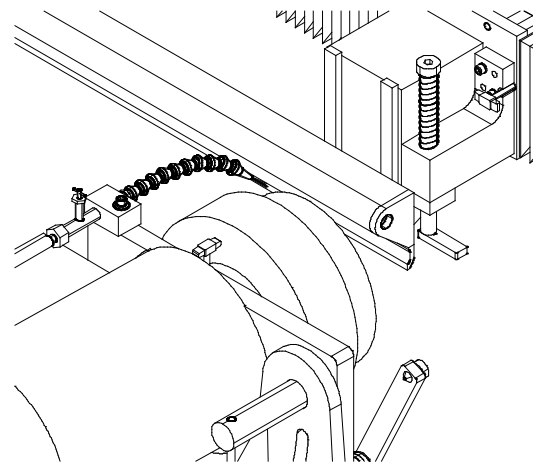


FIG. 30

Angles de meulage de la contre-lame

La contre-lame possède deux faces qui nécessitent généralement un meulage : la face supérieure et la face avant (sur certains modèles, la face avant peut être courbée et ne pas nécessiter d'affûtage).

Les angles de meulage appropriés pour ces deux faces varient selon le fabricant du cylindre de coupe. Suivez toujours les spécifications recommandées par le fabricant concernant les angles de la contre-lame.

Réglage des angles de la contre-lame

À partir du manuel de l'unité de tonte ou du fabricant de l'unité, déterminez l'angle correct de la face supérieure et de la face avant de votre contre-lame.

Déplacez l'actionneur de rotation de l'outillage de façon à ce que la butée de la barre d'outillage soit au point médian entre la butée de la face avant et la butée de la face supérieure.

Placez la goupille de butée de rotation de l'outillage pour la face avant à l'angle correct. Voir FIG. 32.

Placez la goupille de butée de rotation de l'outillage pour la face supérieure à l'angle correct. Voir FIG. 32.

Préparer la machine pour le montage de la contre-lame

Faites pivoter l'ensemble d'outillage en position horizontale (position de meulage de la face avant). Déplacez la tête de meulage complètement vers la droite, puis éloignez la tête de meulage de la barre d'outillage.

REMARQUE : Essuyez toujours les copeaux, la saleté, etc., des électroaimants avant de monter la contre-lame.

Montage d'une contre-lame pour le meulage

Inspection et nettoyage de la contre-lame
Inspectez la contre-lame pour déceler tout dommage (fissures, déformation, usure des bagues, usure excessive de la contre-lame). Remplacez-la ou réparez-la si nécessaire (voir le manuel du fabricant de l'unité de tonte). Nettoyez soigneusement la contre-lame, en particulier sur le dessous où les électroaimants s'attacheront. Il est recommandé de broser soigneusement ces zones avec une brosse métallique.

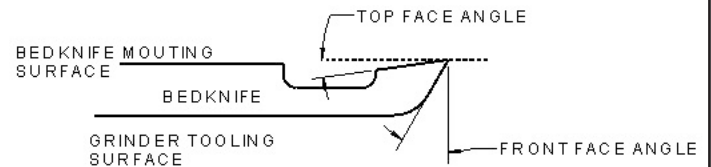


FIG. 31

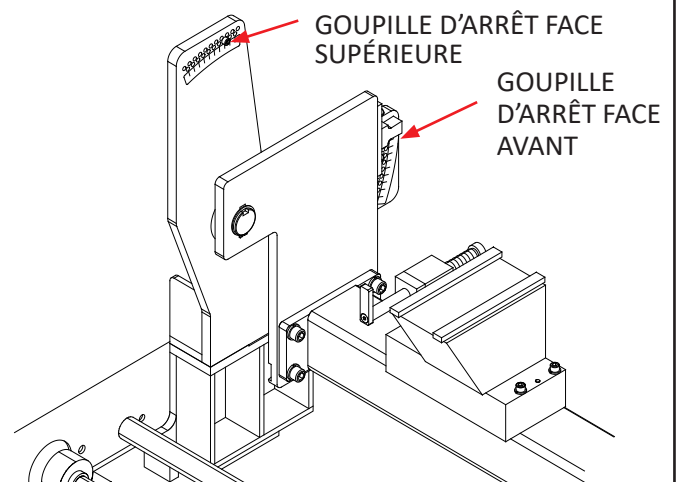


FIG. 32

MONTAGE D'UNE CONTRE-LAME POUR LE MEULAGE (Suite)

Montage de la contre-lame

Tirez les deux jauges d'alignement de la contre-lame vers l'avant et faites-les pivoter pour les verrouiller en position. Desserrez le bouton de l'assemblage de l'électroaimant du côté droit. Voir FIG. 33. Placez l'ensemble contre-lame/barre de lit à meuler sur les électroaimants. Déplacez l'assemblage de l'électroaimant du côté droit jusqu'à ce que les pointes des jauges d'alignement se trouvent aux deux extrémités de la contre-lame. Voir FIG. 36. Serrez le bouton de verrouillage de l'électroaimant du côté droit suffisamment pour sécuriser l'assemblage de l'électroaimant.

Vérifiez l'assemblage de réglage du côté droit. L'indicateur à cadran doit indiquer 0,500. Si ce n'est pas le cas, desserrez le bouton de verrouillage et ajustez le volant jusqu'à ce que l'indicateur à cadran indique 0,500, puis serrez le bouton de verrouillage. Voir FIG. 34.

Positionnez la contre-lame de façon à ce que les pointes non usées d'une contre-lame utilisée ou les extrémités d'une contre-lame neuve soient contre les pointes des jauges d'alignement. Voir FIG. 35. Tirez fermement la contre-lame vers l'avant contre la pointe de la jauge, puis mettez l'interrupteur de l'électroaimant sur ON. Voir FIG. 36.

CONTRE-LAMES À DOUBLE TRANCHANT

Certains fabricants d'unités de tonte et certains fabricants de contre-lames de rechange produisent une contre-lame à double tranchant, comme illustré à la FIG. 37.

Les deux surfaces arrondies situées au bas de la contre-lame offrent une surface trop réduite pour les électroaimants, ce qui limite la force de maintien de ceux-ci. Limez le dessous de la contre-lame avec une lime plate bâtarde comme indiqué à la FIG. 38 afin d'augmenter la surface. Limez avec un mouvement uniforme sur les deux rayons jusqu'à ce que vous ayez créé une surface plane sur chaque rayon d'au minimum $\frac{3}{32}$ " (0,09") [2,3 mm] de largeur. Les zones planes doivent être d'une largeur uniforme sur toute la longueur de l'aimant à chaque extrémité de la contre-lame.

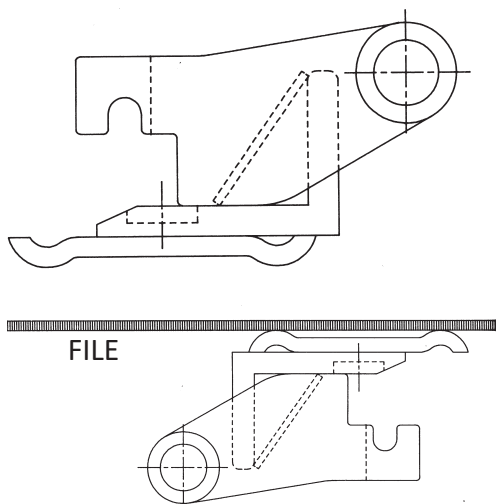


FIG. 38



LES ÉLECTROAIMANTS NE DOIVENT ÊTRE ALLUMÉS QUE LORS DU MEULAGE D'UNE CONTRE-LAME. NE JAMAIS LAISSER LES ÉLECTROAIMANTS ALLUMÉS PLUS D'UNE HEURE, CAR CELA PEUT ENDOMMAGER LES ÉLECTROAIMANTS.

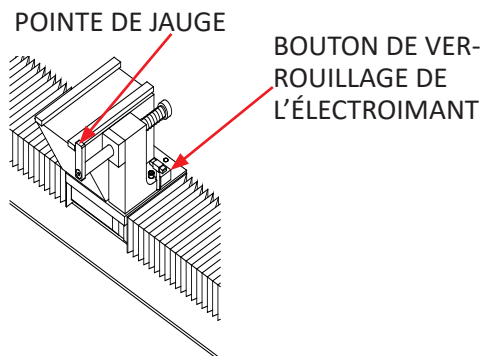


FIG. 33

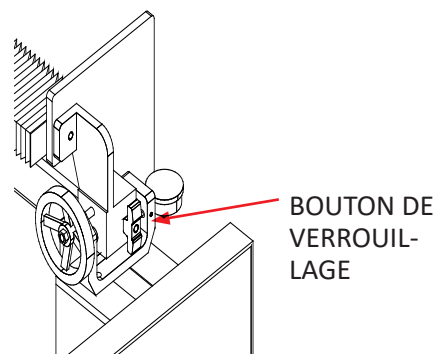


FIG. 34

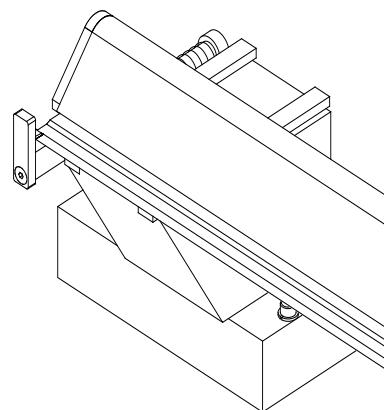


FIG. 35

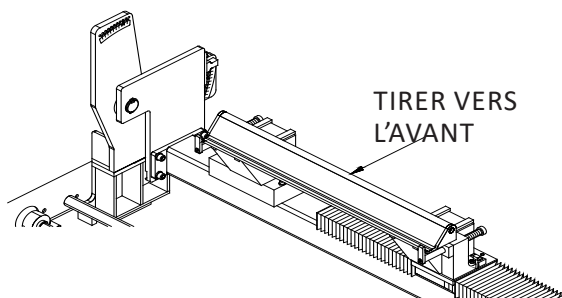


FIG. 36

1. Mise en place de la machine

REMARQUE : Sur certaines contre-lames de tondeuse, la face avant est courbée et peut donc ne pas nécessiter d'affûtage.

Positionner la tête pour le meulage de la face avant

(Voir FIG. 39)

Utilisez les goupilles de butée pour régler les butées d'angle de la face avant et de la face supérieure. Utilisez l'interrupteur de positionnement de l'outillage pour faire pivoter l'ensemble d'outillage en position horizontale de la face avant (vers le bas).

Vérifier le dégagement et régler les capteurs de fin de course de translation

Positionnez la tête de meulage de façon que la meule touche juste la face avant de la contre-lame. Utilisez la came verticale et le levier de verrouillage pour ajuster la tête de meulage afin que le bord de la meule dépasse d'au moins 1/2" [12 mm] la face avant à meuler. Voir FIG. 40.

Si le bord de la meule ne dépasse pas la face de la contre-lame, il s'usera de manière inégale et provoquera des rainures sur la surface de la contre-lame.

REMARQUE : Le côté gauche de la meule effectue le meulage. Lors du meulage de l'extrémité gauche de la contre-lame, le côté droit de la meule peut rester au-dessus de la surface de la contre-lame. Cependant, lorsque le chariot se déplace vers l'extrémité droite de la contre-lame, la meule doit sortir complètement de la contre-lame.

Reculez la tête de meulage pour que la meule ne touche plus la face avant de la contre-lame.

Faites glisser les capteurs de fin de course gauche et droit jusqu'aux extrémités de la rainure.

Réglez le bouton de translation sur 10. Mettez l'interrupteur de translation du chariot sur ON. Déplacez le chariot vers la gauche jusqu'à ce que la zone de contact de la meule dépasse d'environ 1" la zone à meuler sur la contre-lame, puis ramenez le bouton de translation à zéro. Soyez prêt à arrêter la translation plus tôt en cas d'interférence entre la meule et la contre-lame/barre de lit. Voir FIG. 41.

Avec le chariot toujours dans la position déterminée à l'étape 3 ci-dessus, faites glisser le capteur de fin de course gauche vers l'intérieur jusqu'à ce que la LED à la base du capteur s'allume.

Tournez le bouton de translation sur 10 et déplacez le chariot vers la droite jusqu'à ce que la meule atteigne

l'extrémité droite de la contre-lame et dépasse ce point d'environ 1" [25 mm]. Ensuite, déplacez le capteur de fin de course droit vers l'intérieur jusqu'à ce que la lumière LED à la base du capteur s'allume.

Avancez la meule jusqu'à ce qu'elle touche très légèrement la contre-lame. Ensuite, translatez sur toute la longueur de la contre-lame pour vous assurer qu'il y a suffisamment de dégagement entre la meule et la contre-lame. Utilisez l'interrupteur de retrait pour reculer la meule si nécessaire, jusqu'à ce que vous puissiez traverser toute la longueur avec seulement un contact très léger au point le plus proche.

GOUPILLE D'ARRÊT FACE SUPÉRIEURE

GOUPILLE D'ARRÊT FACE AVANT

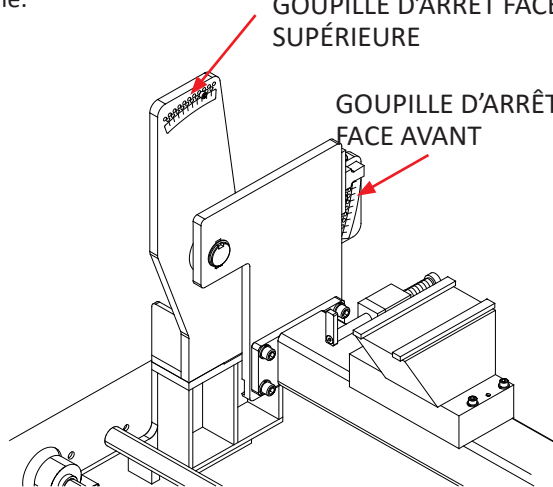


FIG. 39

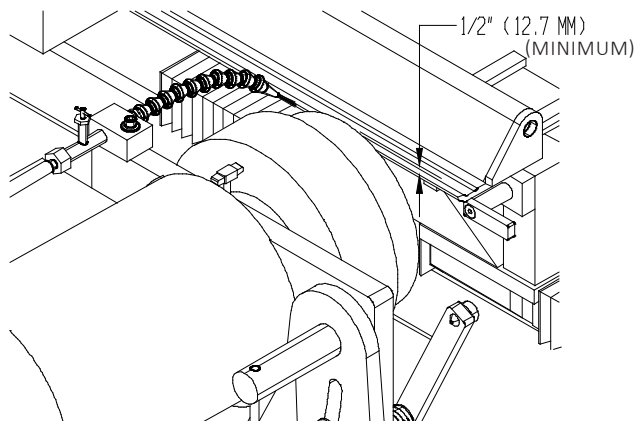


FIG. 40

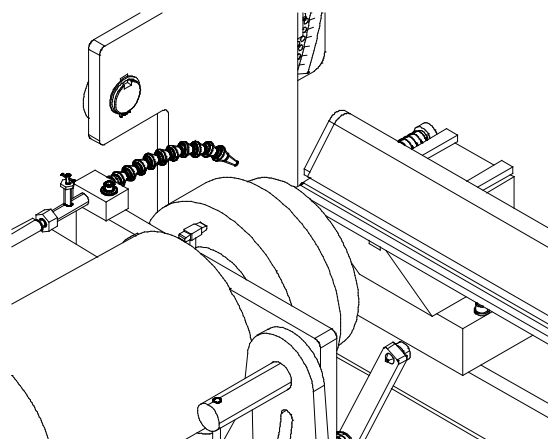


FIG. 41

Meulage de la face avant (suite)

Meulage de la contre-lame

Lorsque vous êtes satisfait du déplacement de la tête de meulage, vous êtes prêt à commencer le meulage.



Reportez-vous aux « Règles de sécurité lors du meulage » aux pages 8 et 9.

Fermez la porte de protection.

Réglez le bouton de vitesse de translation sur 15.

Faites se déplacer le chariot de la tête de meulage et arrêtez-le au capteur de fin de course droit. Le voyant LED à la base du capteur doit être allumé.

Utilisez le bouton de sélection de programme pour faire défiler les programmes disponibles. Arrêtez-vous sur le programme souhaité. Après une courte pause, la machine démarrera tous les moteurs nécessaires et commencera le programme de meulage sélectionné.

Si le meulage est trop léger ou trop intense, vous pouvez appuyer sur l'interrupteur d'avance/retrait pendant le programme pour déplacer la tête de meulage vers l'INTÉRIEUR ou l'EXTÉRIEUR de 0,001" [0,02 mm] par pression.

Continuez à meuler la contre-lame de cette manière jusqu'à ce que vous soyez satisfait du meulage de la face avant. Dressez la meule si nécessaire (voir « Dressage de la meule » à la page 22).

REMARQUE : Pendant le processus de meulage, observez le motif des étincelles sur toute la longueur du meulage. Les étincelles doivent être uniformes sur toute la longueur.

À la fin du programme, la machine éteindra tous les moteurs et le voyant à l'avant du panneau de commande clignotera.

REMARQUE : Vous pouvez arrêter le programme de meulage à tout moment en appuyant sur le bouton de sélection de programme. En cas d'interruption, la tête de meulage terminera son cycle de translation en cours et s'éteindra lorsqu'elle atteindra le capteur de fin de course droit.

En meulant partiellement les deux surfaces, la face supérieure et la face avant, comme illustré à la FIG. 43, vous réaffûterez une contre-lame usée avec un retrait de métal minimal. Le meulage partiel des deux surfaces est la méthode préférée pour maximiser la durée de vie de la contre-lame.

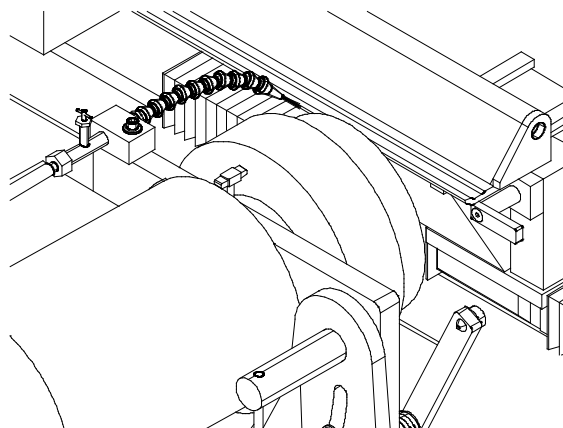


FIG. 42

LISTE DE PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS

LED NO.	INFEEED AMOUNT	NO. OF PASSES	SPARKOUT PASSES
0	Aucun programme sélectionné		
1	.004 [.1mm]	4	7
2	.008 [.2mm]	8	7
3	.012 [.3mm]	12	7
4	.016 [.4mm]	16	7
5	.020 [.5mm]	20	7

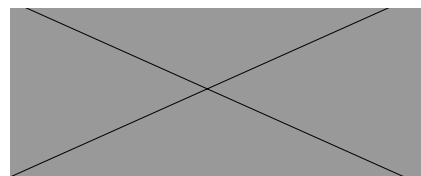


FIG. 43

5. Meulage de la face supérieure

Positionner la tête pour le meulage de la face supérieure

(Voir FIG. 44)

Avant de faire pivoter l'ensemble d'outillage de la position de meulage de la face avant vers la position de meulage de la face supérieure, la tête de meulage doit être reculée à l'aide du bouton de retrait ou en tournant le volant manuel d'au moins deux tours complets. Si vous n'avez pas déjà préréglé l'angle de la face supérieure, faites-le maintenant. Utilisez l'interrupteur de position de l'outillage pour faire pivoter l'ensemble d'outillage en position de face supérieure (vers le haut).

COMME L'ÉNERGIE ÉLECTROMAGNÉTIQUE MAINTIENT LA CONTRE-LAME DANS CETTE POSITION VERTICALE, NE LAISSEZ PAS LA CONTRE-LAME DANS CETTE POSITION PENDANT DE LONGUES PÉRIODES. EN CAS DE COUPURE DE COURANT, L'ALIMENTATION DE SECOURS MAINTIENDRA LA CONTRE-LAME PENDANT ENVIRON 5 MINUTES AVANT DE LAISSER TOMBER LA CONTRE-LAME.

Vérifier les dégagements et régler les butées de translation

Positionnez la tête de meulage de façon que la meule touche juste la face supérieure de la contre-lame. Vérifiez que le bord de la meule dépasse de 1/2" [50 mm] au-dessus de la face supérieure de la meule. Si vous avez déjà meulé la face avant, ce réglage sera généralement correct. Sinon, utilisez la came verticale et le levier de verrouillage pour ajuster la tête de meulage. Voir FIG. 45. Si la forme de la barre de lit touche le carter ou la meule, vous devrez effectuer des ajustements (voir page 21).

Si le bord de la meule ne dépasse pas la face de la contre-lame, il s'usera de manière inégale et provoquera des rainures sur la surface de la contre-lame.

REMARQUE : La zone de la meule qui entre en contact avec la contre-lame se trouve sur le côté gauche de la meule. Lors du meulage de l'extrémité gauche de la contre-lame, la zone de la meule qui ne touche pas la contre-lame peut rester au-dessus de celle-ci. Voir FIG. 46. Cependant, lorsque vous passez à l'extrémité droite de la contre-lame, la meule doit se déplacer complètement hors de la contre-lame.

Vérifier les interférences

Reculez la tête de meulage afin que la meule ne touche plus la face supérieure de la contre-lame.

Si vous venez de meuler la face avant, la butée de course devrait toujours être correcte. Sinon, suivez les procédures à la page 27.

Avancez la meule jusqu'à ce qu'elle touche très légèrement la contre-lame. Ensuite, translatez sur toute la longueur de la contre-lame pour vous assurer qu'il y a suffisamment de dégagement entre la meule et la contre-lame. Utilisez l'interrupteur de retrait pour reculer la meule si nécessaire jusqu'à ce que vous puissiez traverser toute la longueur avec seulement un contact très léger au point le plus proche.

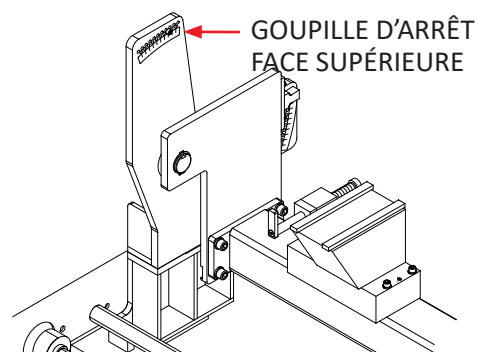


FIG. 44

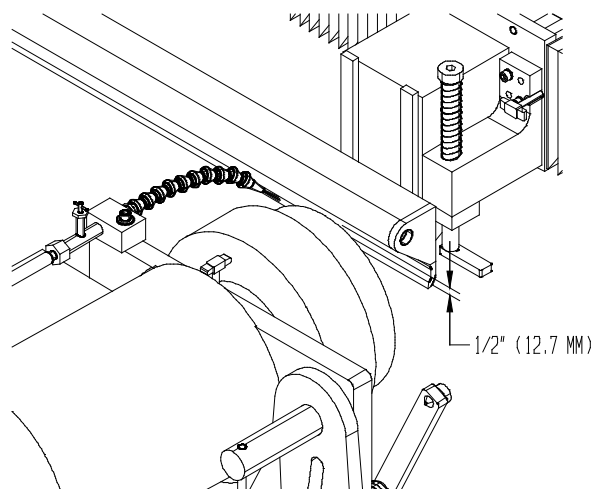


FIG. 45

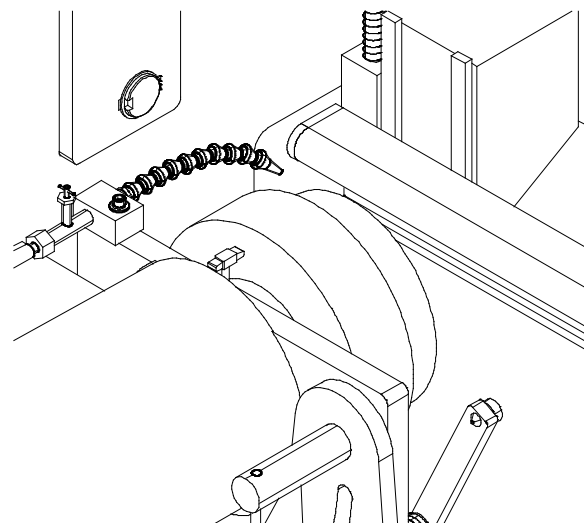


FIG. 46

LES ÉLECTROAIMANTS NE DOIVENT ÊTRE ALLUMÉS QUE LORS DU MEULAGE D'UNE CONTRE-LAME. NE LES LAISSEZ JAMAIS ALLUMÉS PENDANT PLUS D'UNE HEURE, CAR CELA PEUT ENDOMMAGER LES ÉLECTROAIMANTS.

Meulage de la face supérieure (suite)

Meulage de la contre-lame

Reportez-vous également aux « Règles de sécurité lors du meulage » aux pages 8 et 9.

REMARQUE : À ce stade, vous ne connaîtrez pas l'état de la meule après le travail précédent. Dressez toujours la meule avant le meulage. Voir page 17.

Fermez la porte de protection.

Réglez le bouton de vitesse de translation sur 15.

Faites se déplacer le chariot de la tête de meulage et arrêtez-le au capteur de fin de course droit. Le voyant LED à la base du capteur doit être allumé.

Utilisez le bouton de sélection de programme pour faire défiler les programmes disponibles (voir page 28). Arrêtez-vous sur le programme souhaité. Après une courte pause, la machine démarrera tous les moteurs nécessaires et commencera le programme de meulage sélectionné.

Si le meulage est trop léger ou trop fort, vous pouvez appuyer sur l'interrupteur d'avance pendant le programme pour déplacer la tête de meulage vers l'INTÉRIEUR ou l'EXTÉRIEUR de 0,001" [0,02 mm] par pression.

Continuez à meuler la contre-lame de cette manière jusqu'à ce que vous soyez satisfait du meulage de la face supérieure. Dressez la meule si nécessaire (voir « Dressage de la meule » à la page 22).

REMARQUE : Pendant le processus de meulage, observez le motif des étincelles sur toute la longueur du meulage. Les étincelles doivent être uniformes sur toute la longueur.

Retrait de la contre-lame

Utilisez l'interrupteur de position de l'outillage pour faire pivoter l'ensemble d'outillage vers le bas en position de meulage de la face avant. Saisissez la contre-lame et éteignez l'électroaimant.

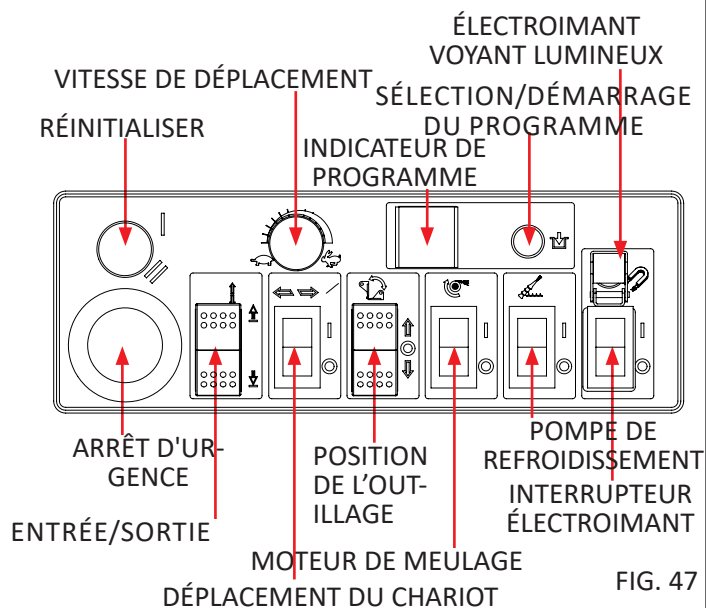


FIG. 47

Alignement sur une contre-lame usée

Cette méthode d'alignement est différente de celle détaillée à la page 26. Elle aligne la face usée de la contre-lame avec le déplacement de la tête de meulage.

Certaines contre-lames sont usées de façon irrégulière. Pour prolonger au maximum la durée de vie de ces contre-lames et enlever le moins de matière possible, vous pouvez les meuler en utilisant les surfaces déjà établies comme référence d'alignement.

! Certains ensembles de cylindre, en particulier sur les tondeuses pour greens, ont une plage de réglage minimale. Assurez-vous que le désalignement que vous utilisez reste dans la plage de l'ensemble du cylindre afin d'obtenir un ajustement correct entre le cylindre et la contre-lame.

Cela s'effectue en mettant la meule en contact avec la contre-lame usée.

! La contre-lame peut glisser sur les électroaimants si vous avancez la meule de façon excessive.

● Étapes à suivre après que la contre-lame/barre de lit a été montée

(suivant la procédure de la page 26) et placée en position de meulage de la face avant :

Déplacez la tête de meulage à l'extrémité gauche de la contre-lame. Ajustez maintenant le volant d'avance du chariot jusqu'à ce que la meule touche à peine la contre-lame à l'intérieur du bec non utilisé. Voir FIG. 48.

Déplacez la tête de meulage à l'extrémité droite de la contre-lame. Sans bouger l'avance de la tête de meulage, desserrez le bouton en T de verrouillage et ajustez le dispositif de réglage du côté droit de la barre d'outillage jusqu'à ce que la meule touche à peine la contre-lame à l'intérieur du bec non utilisé. Voir FIG. 48.

REMARQUE : Lorsque vous réglez le côté droit, le côté gauche bouge également légèrement. Déplacez la tête de meulage vers les côtés gauche et droit plusieurs fois pour vérifier que vous touchez à peine la lame aux deux extrémités.

Verrouillez le bouton en T du dispositif de réglage du côté droit et vérifiez l'indicateur à cadran. La différence de lecture par rapport à 0,500 est la mesure du désalignement appliqué. Assurez-vous que ce réglage est dans la plage d'ajustement de votre unité de tonte. (Sinon, un décalage de compromis sera nécessaire.)

Faites ensuite pivoter la barre d'outillage en position de face supérieure et répétez la procédure ci-dessus pour décaler la face supérieure. Meulez la face supérieure.

! VOUS DEVEZ REMETTRE LE RÉGLEUR DU CÔTÉ DROIT DE L'ENSEMBLE D'OUTILLAGE À LA POSITION 0,500 AVANT LE PROCHAIN MEULAGE DE CONTRE-LAME, SINON VOUS LA MEULEREZ INCORRECTEMENT.

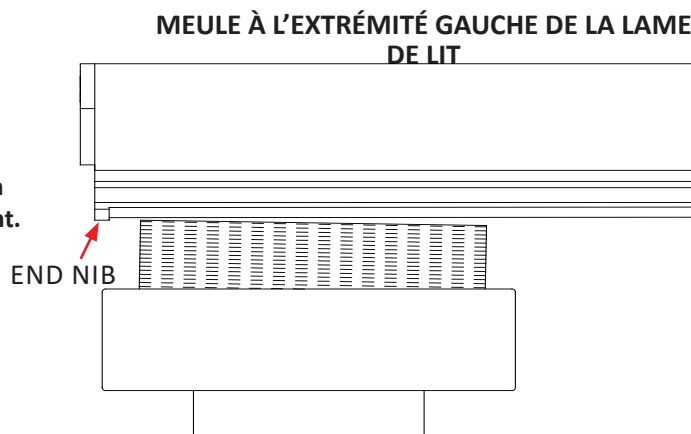


FIG. 48

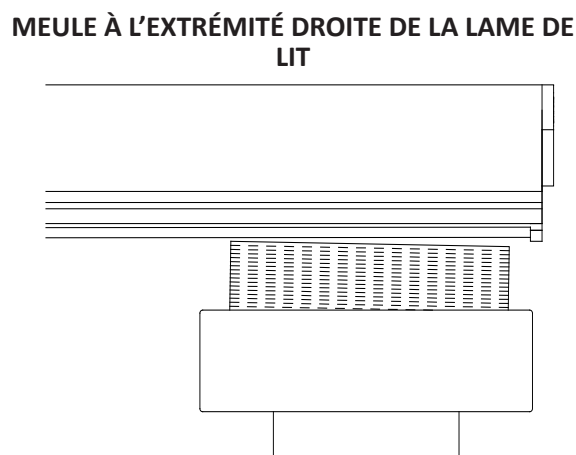


FIG. 49

POSITION DE L'ÉLECTROAIMANT ET RÉGLAGE DU DISPOSITIF DE RÉGLAGE DU CÔTÉ DROIT

Si l'ensemble contre-lame/barre de lit est installé dans l'unité de tonte et qu'il ne semble pas être meulé droit, le dispositif de réglage du côté droit de la barre d'outillage doit être vérifié afin de confirmer qu'il est parallèle aux rails de translation de la tête de meulage.

Pour vérifier, utilisez l'indicateur à cadran avec base magnétique optionnel (Pièce n° 6100501).

Régalez la goupille d'angle de la face supérieure à 0 degré et faites pivoter l'ensemble d'outillage en position de meulage de la face supérieure.

Installez la base magnétique sur le dessus du moteur avec le bras étendu de façon que l'indicateur à cadran touche la face de l'électroaimant. Voir FIG. 50.

Désengagez l'actionneur de translation à l'aide du levier de déverrouillage.

Faites glisser la tête de meulage d'un électroaimant à l'autre.

L'indicateur à cadran sur la base magnétique doit indiquer zéro (aucune variation d'un électroaimant à l'autre). Si ce n'est pas le cas, desserrez le bouton en T de verrouillage du dispositif de réglage du côté droit de la barre d'outillage, puis ajustez le volant du réglage côté droit jusqu'à obtenir zéro/zéro sur les deux électroaimants.

Reverrouillez le bouton en T.

Régalez l'indicateur à cadran de la machine, monté sur le dispositif de réglage du côté droit, de manière à ce qu'il indique 0,500". Pour ajuster la position : Desserrez la vis de fixation qui maintient l'indicateur à cadran.

Repositionnez l'indicateur sur 0,500".

Resserrez la vis de fixation.

ATTENTION : NE SERREZ PAS TROP LA VIS DE FIXATION DE L'INDICATEUR À CADRAN. SERRER UNIQUEMENT CE QU'IL FAUT POUR MAINTENIR LA POSITION DE L'INDICATEUR. UN SERRAGE EXCESSIF BLOQUERA OU ENDOMMAGERA L'INDICATEUR.

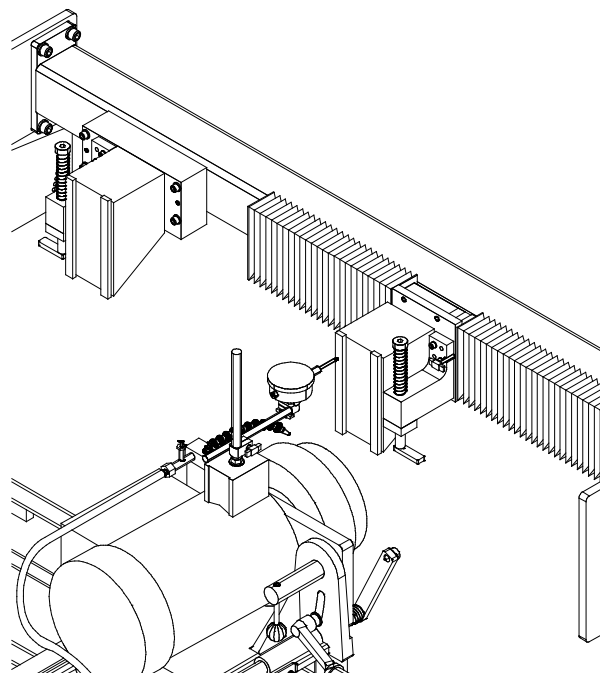


FIG. 50

