



ACCU-Master 653
ACCU-Pro 633 avec
Technologie ACCU-Touch 3
**AFFÛTEUSE POUR TONDEUSES
À CYLINDRES
À AFFÛTAGE CYLINDRIQUE/
ARRIÈRE
ET AUTO INDEX**

CE GUIDE REGROUPE DEUX MANUELS :

Le **MANUEL DE L'UTILISATEUR**, qui contient toutes les informations nécessaires pour installer et utiliser cet équipement ainsi que pour réaliser son entretien quotidien.

Le **MANUEL D'ENTRETIEN**, qui est destiné au service de maintenance chargé de toutes les opérations de maintenance ne constituant pas des opérations d'entretien quotidien.



Nous avons pour engagement de :

Fournir une assistance client de premier ordre, des formations efficaces et un service de qualité.

Fabriquer des produits de grande qualité à un rapport qualité/prix inégalé.

Devenir une référence de l'industrie grâce à nos investissements dans l'innovation technologique.

Fabriquer des produits spécialement conçus pour respecter les spécifications constructeur d'origine.

Interagir avec tous les constructeurs et prendre en charge leurs produits.



653/633

**AFFÛTEUSE POUR TONDEUSES
À CYLINDRES
À AFFÛTAGE CYLINDRIQUE/ARRIÈRE
ET AUTO INDEX**

Brevets n° 5 321 912

6 010 394 et 6 290 581

6 685 544 et 6 699 103

Brevets supplémentaires en cours
d'homologation

**MANUEL DE
L'UTILISATEUR**



WARNING

VOUS DEVEZ LIRE ATTENTIVEMENT TOUS LES MANUELS ET VOUS ASSURER DE LES AVOIR COMPRIS AVANT D'UTILISER L'ÉQUIPEMENT. LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS DOIVENT FAIRE L'OBJET D'UNE ATTENTION PARTICULIÈRE.

NOTIFICATION DE SÉCURITÉ IMPORTANTE

Le présent manuel couvre l'installation et l'utilisation de cette affûteuse de cylindres tandis qu'un manuel supplémentaire traite de l'entretien de cet équipement. En notre qualité de fabricant d'affûteuses de cylindres, nous tenons à insister sur l'importance que nous accordons à la sécurité. Nous souhaitons également vous rappeler les règles de sécurité essentielles les plus élémentaires à respecter lors de l'utilisation d'une affûteuse. Tout manquement à ces règles risque de provoquer des accidents graves, voire mortels, pour les utilisateurs de l'équipement comme pour les personnes se trouvant à proximité.

Il est essentiel que toute personne impliquée dans l'installation, l'utilisation, le transport, la maintenance et le stockage de cet équipement soit correctement formée et sensibilisée aux règles de sécurité, respecte ces recommandations et fasse preuve de prudence. Munissez-vous toujours d'une protection adéquate et portez les équipements de protection individuelle (EPI) recommandés par le fabricant.

Nos machines de production actuelles sont équipées de dispositifs de protection pour la meule d'affûtage et dotées d'avertissements de sécurité. Elles sont livrées avec des manuels de l'utilisateur et d'entretien. N'utilisez jamais la machine après avoir désactivé les dispositifs de sécurité ou omis de mettre en place les protections, ou encore sans porter les EPI adaptés.

LISEZ ATTENTIVEMENT TOUTES LES MESURES DE SÉCURITÉ DÉCRITES DANS LE PRÉSENT MANUEL ET ASSUREZ-VOUS DE LES AVOIR BIEN COMPRIS. QUICONQUE TRAVAILLE AVEC DES AFFÛTEUSES DE CYLINDRES DOIT AVOIR COMPRIS TOUTES LES RÈGLES DE SÉCURITÉ ET LES APPLIQUER SCRUPULEUSEMENT.

Avant d'intervenir sur une affûteuse, l'opérateur doit lire et s'assurer d'avoir compris toutes les informations fournies dans le manuel de l'utilisateur, ainsi que les avis de sécurité apposés sur le produit. Quiconque n'aurait pas lu ni compris les termes du manuel de l'utilisateur et les avis de sécurité n'est pas habilité à intervenir sur l'équipement. Des accidents se produisent fréquemment sur des machines dont les opérateurs n'ont pas lu le manuel de l'utilisateur et ne sont pas familiarisés avec l'équipement. Si vous ne disposez pas du manuel de l'utilisateur et en l'absence de panneaux de sécurité adéquats, contactez immédiatement le fabricant ou votre revendeur.

Les affûteuses de cylindres sont conçues pour fonctionner avec l'intervention d'une seule personne. N'utilisez jamais l'affûteuse si quelqu'un d'autre se trouve à proximité d'un de ses composants ou en contact avec celle-ci. Assurez-vous que personne ne se trouve à vos côtés lorsque vous intervenez sur cette machine.

Respectez ces règles élémentaires de sécurité, entre autres :

Localisez tous les avis de sécurité dans le manuel de l'utilisateur et sur l'équipement, et assurez-vous d'en avoir compris la signification. Une telle précaution contribuera à réduire le risque d'accident et à augmenter votre productivité sur cet équipement. Exercez la plus grande prudence et assurez-vous que toute personne qui intervient sur l'affûteuse comprend parfaitement qu'il s'agit d'une machine très puissante, susceptible de provoquer des accidents graves ou mortels en cas d'utilisation inappropriée. L'opérateur de cette machine est le premier responsable de sa sécurité et de celle d'autrui.

VOUS TROUVEREZ DANS LES PAGES DE CE MANUEL LES SYMBOLES DE SÉCURITÉ SUIVANTS QUI INDIQUENT DES DEGRÉS DE DANGER DIFFÉRENTS.



Ce symbole apparaît dans les pages du manuel pour attirer l'attention sur des mesures de sécurité.

⚠ DANGER

Le mot **DANGER** signale une situation de danger immédiat qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

⚠ WARNING

Le mot **AVERTISSEMENT** signale une situation de potentiel qui, si elle n'est pas évitée elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

⚠ CAUTION

Le mot **ATTENTION**, précédé d'un symbole d'avertissement de sécurité, signale une situation de danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou moyennement graves.

TABLE DES MATIÈRES

Notification de sécurité.....	4
Consignes de sécurité.....	5-13
Consignes d'installation.....	14-17
Présentation de l'affûteuse.....	17-22
Consignes d'utilisation.....	23-49

Conservez ce manuel à portée de main pour référence ultérieure. Exigez de tous les opérateurs qu'ils aient lu attentivement ce manuel et pris connaissance de tous les réglages et toutes les procédures d'utilisation avant d'intervenir sur l'équipement. Vous pouvez vous procurer des exemplaires supplémentaires de ce manuel auprès de votre revendeur ou du fabricant.

L'équipement dont vous avez fait l'acquisition a été conçu et fabriqué avec le plus grand soin pour assurer un fonctionnement fiable et satisfaisant. À l'instar de tous les produits mécaniques, il doit être entretenu et nettoyé. Lubrifiez et nettoyez la machine en temps voulu. Respectez toutes les informations de sécurité mentionnées dans ce manuel ainsi que les autocollants de sécurité apposés sur l'équipement.



CETTE MACHINE EST CONÇUE POUR AFFÛTER LES LAMES DE TONDEUSES À GAZON À CYLINDRE EXCLUSIVEMENT. TOUTE AUTRE UTILISATION PEUT PROVOQUER DES BLESSURES CORPORELLES ET ENTRAÎNER L'ANNULATION DE LA GARANTIE.

POUR GARANTIR L'EFFICACITÉ ET LA SÉCURITÉ DE VOTRE MACHINE ET EN CONSERVER LA GARANTIE, VOUS DEVEZ IMPÉRATIVEMENT UTILISER DES PIÈCES DE RECHANGE DU CONSTRUCTEUR D'ORIGINE. TOUTE TÂCHE DE RÉPARATION DOIT EN OUTRE ÊTRE EFFECTUÉE PAR UN PROFESSIONNEL AGRÉÉ.

TOUT OPÉRATEUR DE CET ÉQUIPEMENT DOIT AVOIR SUIVI UNE FORMATION ADÉQUATE AVANT DE L'UTILISER.

N'UTILISEZ PAS D'AIR COMPRIMÉ POUR RETIRER DE LA MACHINE LA POUSSIÈRE ISSUE DE L'AFFÛTAGE. EN PLUS DE PRÉSENTER UN RISQUE POUR L'UTILISATEUR, LA POUSSIÈRE PRODUITE PEUT ENDOMMAGER L'AFFÛTEUSE.

LISTE DE CONTRÔLE POUR LA PRÉPARATION/L'INSTALLATION

CONSULTEZ LA LISTE SUIVANTE AVANT DE COMMENCER À UTILISER CET ÉQUIPEMENT. ASSUREZ-VOUS QUE TOUS LES ÉLÉMENTS DE LA LISTE SONT VÉRIFIÉS AVANT DE METTRE L'ÉQUIPEMENT SOUS TENSION :

1. L'équipement est entièrement assemblé.
2. Toutes les protections sont en place et en bon état.
3. Tous les autocollants sont lisiblement apposés à l'endroit approprié.
4. L'équipement est en bon état général (peinture, soudures et système électrique).
5. L'alimentation électrique est suffisamment puissante pour permettre le fonctionnement de la machine.
6. Toutes les sections du manuel de l'utilisateur ont été lues et bien comprises, le manuel d'entretien a été vérifié et toute formation supplémentaire éventuelle a été suivie, le cas échéant.
7. Le positionnement du cylindre a été bien compris.
8. L'utilisation du mécanisme d'affûtage arrière (détalonnage) a été bien comprise.
9. Le positionnement de la limite de course a été bien compris.
10. L'utilisation de la jauge de positionnement du cylindre a été bien comprise.
11. La différence entre vitesse et qualité a été bien comprise.
12. Les principes de maintenance générale ont été bien compris.



FIG. 1

CARACTÉRISTIQUES DE L'ACCU-MASTER 653

CONDITIONS D'UTILISATION : CETTE MACHINE EST DESTINÉE À UN USAGE EN INTÉRIEUR UNIQUEMENT.

TEMPÉRATURE AMBIANTE : +5 °C/40 °F à +40 °C/100 °F

HUMIDITÉ RELATIVE : 50 % HR, +40 °C/100 °F. Une humidité relative supérieure est tolérée pour des températures plus basses.

Il ne doit y avoir aucune condensation.

ALTITUDE : Au maximum 1 000 m/3 280 pieds au-dessus du niveau moyen de la mer.

TRANSPORT ET STOCKAGE : -25 °C/-15 °F à +55 °C/130 °F

Niveau sonore : Inférieur à 75 dBA

Des dispositifs doivent être mis en place pour éviter les détériorations causées par l'humidité, les vibrations et les chocs.



FIG. 2

CARACTÉRISTIQUES DE L'633 ACCU-PRO

CONDITIONS D'UTILISATION : CETTE MACHINE EST DESTINÉE À UN USAGE EN INTÉRIEUR UNIQUEMENT.

TEMPÉRATURE AMBIANTE : +5 °C/40 °F à +40 °C/100 °F

HUMIDITÉ RELATIVE : 50 % HR, +40 °C/100 °F. Une humidité relative supérieure est tolérée pour des températures plus basses.

Il ne doit y avoir aucune condensation.

ALTITUDE : Au maximum 1 000 m/3 280 pieds au-dessus du niveau moyen de la mer.

TRANSPORT ET STOCKAGE : -25 °C/-15 °F à +55 °C/130 °F

Niveau sonore : Supérieur à 75 dBA, inférieur à 95 dBA

Des dispositifs doivent être mis en place pour éviter les détériorations causées par l'humidité, les vibrations et les chocs.

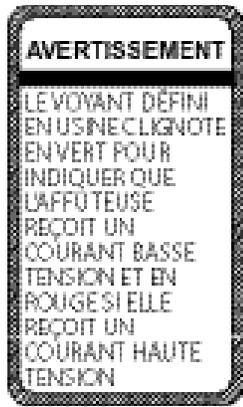


FIG. 3

RELAIS ÉLECTRIQUE BASSE TENSION

L'affûteuse est équipée d'un contrôleur basse/haute tension défini en usine sur 100-140 V CA. Si la tension à l'intérieur du panneau de commande passe en dehors de la plage comprise entre 100 et 140 V CA en charge, le relais s'ouvre et disjoncte le démarreur magnétique. Si ce problème se présente, cela signifie que votre ligne d'alimentation n'est pas adaptée pour faire fonctionner la machine. Vous devez donc la rectifier avant toute utilisation de l'affûteuse.

INSPECTION QUOTIDIENNE



L'INSPECTION QUOTIDIENNE DOIT ÊTRE RÉALISÉE UNIQUEMENT LORSQUE LA MACHINE EST ÉTEINTE ET QUE TOUS LES MOTEURS SONT ARRÊTÉS.

1. Procédez à une inspection visuelle de la machine dans son ensemble. Vérifiez qu'elle ne présente pas de signes d'usure, de pièces desserrées et de composants manquants ou abimés. Assurez-vous que les raccords sont bien serrés et que les tuyaux et conduites sont en bon état.
2. Essuyez la machine pour la nettoyer.
3. Retirez tous les débris de la tête d'affûtage et au niveau des soufflets.
4. Si vous constatez qu'une pièce est endommagée ou défectueuse, contactez le service d'entretien de votre entreprise.

N'UTILISEZ PAS D'AIR COMPRIMÉ SUR L'AFFÛTEUSE POUR RETIRER LA POUSSIÈRE RÉSULTANT DE L'AFFÛTAGE.

SYSTÈME DE VERROUILLAGE

Le système de verrouillage empêche le fonctionnement du moteur d'affûtage et du moteur de rotation tant que les interrupteurs de sécurité des capots ne sont pas enclenchés.



N'UTILISEZ JAMAIS CET ÉQUIPEMENT SI LE SYSTÈME DE VERROUILLAGE EST DÉCONNECTÉ OU DÉFECTUEUX. NE DÉSACTIVEZ ET NE CONTOURNEZ JAMAIS UN INTERRUPTEUR OU UNE PROTECTION DE SÉCURITÉ.

Pour vous assurer du bon fonctionnement du système de verrouillage, réalisez la procédure de test suivante. Déposez la meule d'affûtage. Fermez tous les capots et démarrez le moteur d'affûtage. Alors que le moteur d'affûtage tourne, ouvrez les capots. S'il continue à tourner, éteignez la machine et débranchez-la. Contactez un technicien qualifié pour la réparer.

Le moteur de rotation n'étant pas relié à une unité de coupe, fermez tous les capots et démarrez-le. Alors que le moteur de rotation tourne, ouvrez un capot. S'il continue à tourner, éteignez la machine et débranchez-la. Contactez un technicien qualifié pour la réparer.



POUR ÉVITER TOUT ACCIDENT, LISEZ ATTENTIVEMENT LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ CI-DESSOUS. SI VOUS NE COMPRENEZ PAS UNE DES CONSIGNES FOURNIES DANS CE MANUEL ET AVEZ BESOIN D'ASSISTANCE, CONTACTEZ VOTRE REVENDEUR LOCAL OU LE FABRICANT.

1. **MAINTENEZ LES PROTECTIONS EN PLACE** et en état de fonctionnement.
2. **RETIREZ LES CLÉS ET TOUT AUTRE OUTIL.**
3. **GARDEZ L'ESPACE DE TRAVAIL EN PARFAIT ÉTAT DE PROPRIÉTÉ.**
4. **N'UTILISEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'affûteuse ne doit pas être utilisée dans des endroits humides ou mouillés. Cette machine est réservée à un usage en intérieur. Travaillez dans une zone bien éclairée.
5. **TENEZ LES VISITEURS À L'ÉCART.** Nul ne doit s'approcher de votre zone de travail.
6. **INCLUEZ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ-ENFANTS** à votre environnement de travail, notamment des cadenas ou des interrupteurs généraux.
7. **LORSQUE VOUS UTILISEZ L'AFFÛTEUSE, NE FORCEZ PAS.** La sécurité et les performances de l'affûteuse sont optimales si les consignes de ce manuel sont suivies à la lettre.
8. **UTILISEZ LES OUTILS ADAPTÉS.** N'utilisez pas l'affûteuse et ses pièces pour des travaux pour lesquels elles n'ont pas été conçues.
9. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS.** Les vêtements amples, les gants inadaptés, les cravates et autres bijoux susceptibles d'être entraînés dans les pièces en mouvement sont à proscrire. Le port de chaussures antidérapantes est conseillé. Portez un couvre-chef protecteur pour recouvrir les cheveux longs. Portez un appareil respiratoire ou un masque si nécessaire. Portez des gants de protection.
10. **NE TRAVAILLEZ JAMAIS SANS LUNETTES DE SÉCURITÉ.**
11. **FIXEZ SOLIDEMENT LA PIÈCE À TRAVAILLER.** Avant toute utilisation, assurez-vous que l'unité de coupe est solidement maintenue par les brides de fixation fournies.
12. **NE VOUS PENCHEZ PAS TROP.** Gardez toujours une position assurant un équilibre parfait.
13. **ENTRETENEZ SOIGNEUSEMENT L'AFFÛTEUSE.** Reportez-vous aux consignes de lubrification et de maintenance préventive fournies dans les manuels de l'utilisateur et d'entretien.
14. **DÉBRANCHEZ LA MACHINE AVANT TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN** ou de remplacement de la meule d'affûtage.
15. **RÉDUISEZ AU MAXIMUM LE RISQUE DE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** Vérifiez que tous les commutateurs sont bien en position d'arrêt et que le bouton d'arrêt d'urgence d'arrêt d'urgence est enfoncé avant de brancher l'affûteuse.
16. **UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Les accessoires recommandés sont présentés dans le manuel. L'utilisation d'accessoires inadaptés risque de provoquer des accidents corporels ou d'endommager l'équipement.
17. **VÉRIFIEZ SI DES PIÈCES SONT ENDOMMAGÉES.** Toute protection/pièce endommagée ou ne remplissant pas sa fonction première doit être réparée ou remplacée en conséquence.
18. **NE LAISSEZ JAMAIS L'AFFÛTEUSE EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. ÉTEIGNEZ-LA SYSTÉMATIQUEMENT SI VOUS DEVEZ VOUS ABSENTER.** Attendez également qu'elle soit complètement à l'arrêt avant de partir.
19. **ASSUREZ-VOUS DE CONNAÎTRE VOTRE ÉQUIPEMENT.** Lisez ce manuel attentivement. Prenez connaissance des applications et restrictions de l'équipement, ainsi que des risques potentiels spécifiques qu'il présente.
20. **ASSUREZ-VOUS QUE LES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ RESTENT PROPRES ET LISIBLES.** Tout autocollant de sécurité endommagé ou illisible pour quelque raison que ce soit doit être remplacé sur-le-champ. Pour connaître l'emplacement exact et les références des autocollants de sécurité, reportez-vous aux illustrations relatives aux pièces de rechange du manuel d'entretien.
21. **N'UTILISEZ JAMAIS L'AFFÛTEUSE SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DE DROGUES OU DE MÉDICAMENTS.**

WARNING

UNE MAUVAISE UTILISATION DE LA MEULE D'AFFÛTAGE PEUT OCCASIONNER DES BLESSURES CORPORELLES GRAVES ET DES DÉGÂTS MATÉRIELS.

LES OPÉRATIONS D'AFFÛTAGE SONT SANS RISQUE À CONDITION D'OBSERVER LES RÈGLES ÉLÉMENTAIRES SUIVANTES. CES RÈGLES REPOSENT SUR LES INFORMATIONS DU CODE DE SÉCURITÉ ANSI B7.1 AFFÉRENT À L'UTILISATION, À LA MAINTENANCE ET À LA PROTECTION DES MEULES ABRASIVES. POUR VOTRE SÉCURITÉ, NOUS VOUS ENCOURAGEONS VIVEMENT À TENIR COMPTE DES CONSEILS AVISÉS DE VOS COLLÈGUES EXPÉRIMENTÉS ET À RESPECTER SCRUPULEUSEMENT CES RÈGLES.

À FAIRE

1. **VEILLEZ À** toujours **MANIPULER ET STOCKER** les meules **AVEC PRÉCAUTION**.
2. **VÉRIFIEZ VISUELLEMENT** que les meules ne sont pas endommagées avant de les installer.
3. **ASSUREZ-VOUS DE NE PAS DÉPASSER LA VITESSE** de fonctionnement maximale autorisée indiquée sur la meule.
4. **CONTRÔLEZ LES BRIDES DE FIXATION** : leur diamètre doit être uniforme et adéquat.
5. **UTILISEZ LES BUVARDS DE MONTAGE** fournis avec les meules.
6. **ASSUREZ-VOUS** du bon réglage du **SUPPORT DE TRAVAIL**.
7. **UTILISEZ** systématiquement **UN DISPOSITIF DE PROTECTION RECOUVRANT** au moins la moitié de la meule d'affûtage.
8. **PENSEZ À** laisser **LES MEULES VENANT D'ÊTRE INSTALLÉES** tourner à leur vitesse de fonctionnement, protection en place, pendant au moins une minute avant de procéder à l'affûtage.
9. **PORTEZ** toujours **DES LUNETTES DE SÉCURITÉ** ou un autre dispositif de protection des yeux pendant l'affûtage.

À ÉVITER

1. **N'UTILISEZ JAMAIS** une meule fendue, **OU UNE MEULE QUI EST TOMBÉE SUR LE SOL** ou a été endommagée.
2. **NE FORCEZ JAMAIS** l'insertion d'une meule dans la machine et ne **MODIFIEZ** jamais la taille du trou de fixation : si la meule n'entre pas dans la machine, installez-en une autre.
3. **NE DÉPASSEZ** jamais **LA VITESSE DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE** indiquée pour la meule.
4. **N'UTILISEZ JAMAIS** de brides de fixation dont les surfaces d'appui ne sont pas **PARFAITEMENT PROPRES, PLATES ET EXEMPTES DE BAVURES**.
5. **NE SERREZ PAS** l'écrou de montage de manière excessive.
6. **ÉVITEZ D'AFFÛTER** avec le **BORD DE LA MEULE** (voir la liste des exceptions dans le Code de sécurité B7.2).
7. **NE DÉMARREZ JAMAIS** la machine avant d'avoir installé le **PROTÈGE-MEULE**.
8. **ÉVITEZ LE BOURRAGE** de la meule.
9. **NE FAITES JAMAIS FACE** à une meule d'affûtage lorsque l'affûteuse est en marche.
10. **NE FORCEZ JAMAIS L'AFFÛTAGE** au point de faire ralentir le moteur de manière significative ou de chauffer la pièce travaillée.

WARNING

ÉVITEZ D'INHALER LA POUSSIÈRE produite lors des opérations d'affûtage ou de coupe. L'exposition à la poussière peut provoquer des maladies respiratoires. Assurez-vous de porter des appareils respiratoires et des lunettes de sécurité ou des masques de protection approuvés par le NIOSH ou la MSHA, ainsi que des vêtements de protection adaptés. Prévoyez une ventilation suffisante pour évacuer la poussière ou éviter que son niveau ne dépasse la valeur limite d'exposition relative aux poussières nuisibles prévue par les réglementations de sécurité en vigueur.

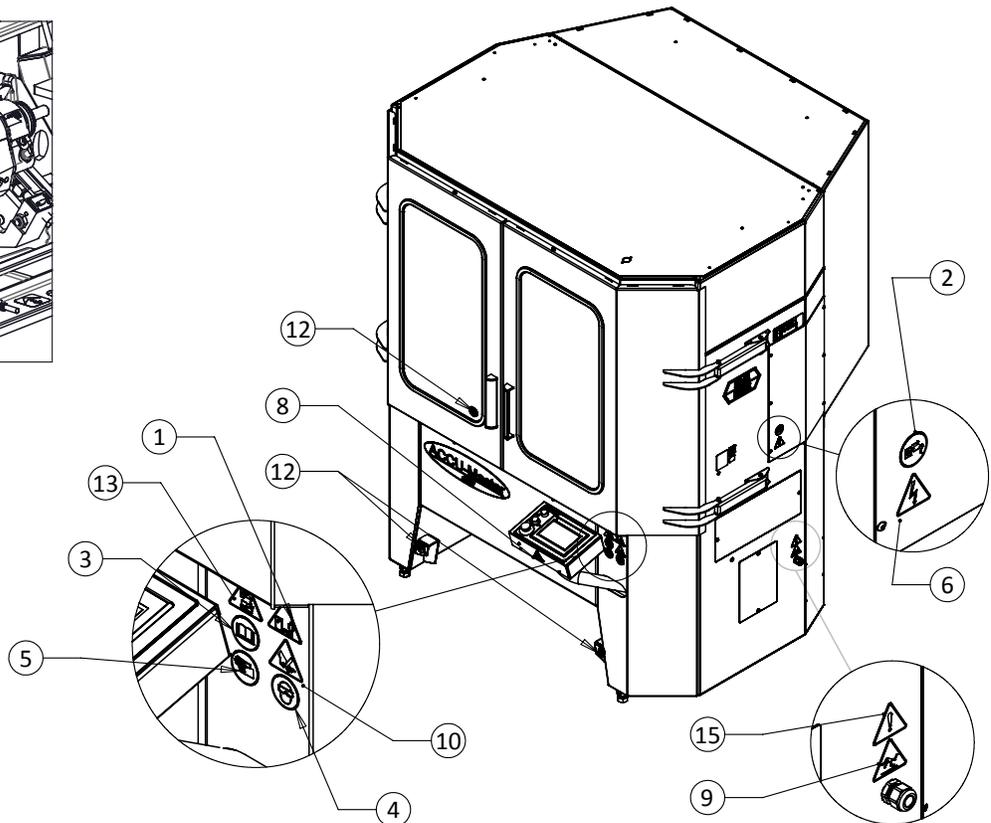
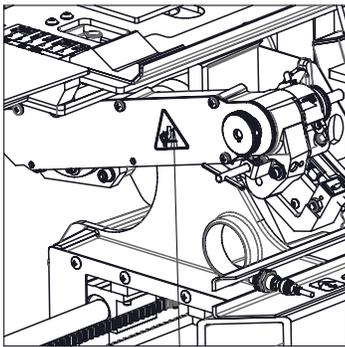
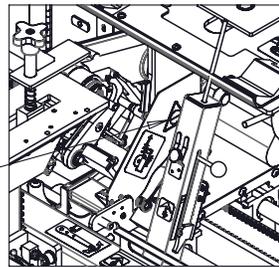
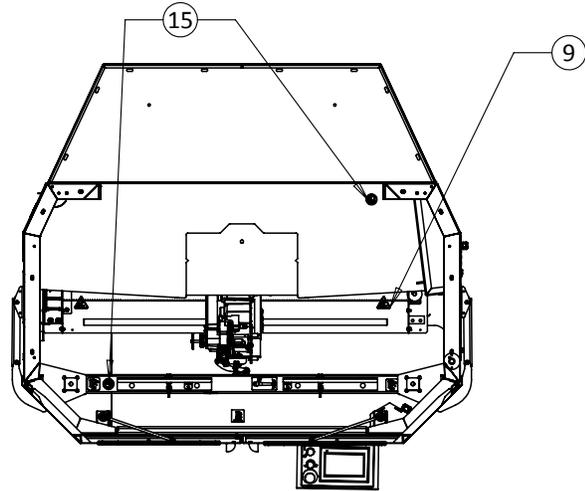
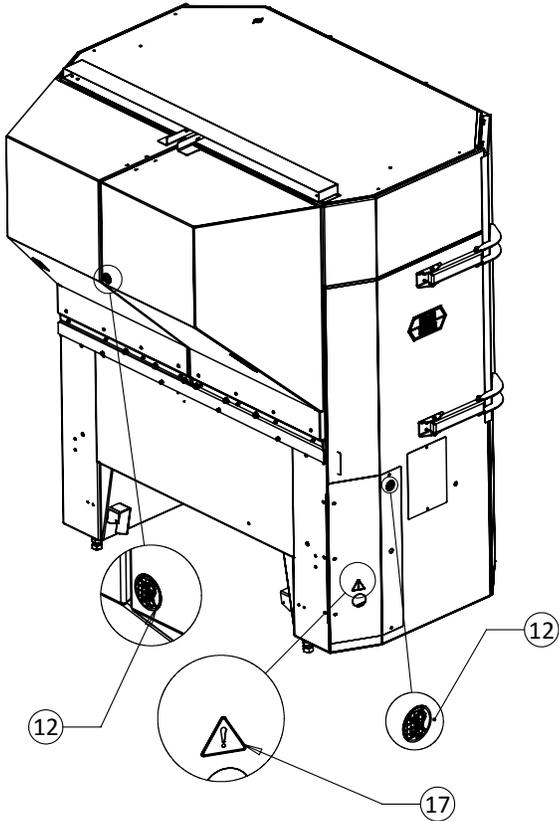


AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ - EMBLACEMENT



REPLACEZ IMMÉDIATEMENT TOUT AUTOCOLLANT ENDOMMAGÉ !
Vous trouverez une explication des symboles et autocollants à la page suivante.

653



REPÉREZ TOUS LES AUTOCOLLANTS ET ASSUREZ-VOUS D'EN AVOIR COMPRIS LA SIGNIFICATION AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

- 1  Tenir toute personne à une distance suffisante de l'équipement.
- 2  Lire le manuel d'entretien et couper l'alimentation avant d'effectuer une tâche d'entretien.
- 3  **SE REPORTER AU MANUEL** : après installation, lire attentivement le manuel de l'utilisateur avant d'utiliser l'équipement. Suivre rigoureusement l'ensemble des consignes d'utilisation et instructions diverses.
- 4  AVERTISSEMENT : cet équipement ne doit pas être utilisé sans lunettes de protection adaptées.
- 5  AVERTISSEMENT : le port de gants ou d'autres équipements adaptés de **protection des mains est impératif** lors de l'utilisation de cet équipement.
- 6  Ce symbole signale un risque électrique. Il indique que le boîtier de ce produit comprend de **HAUTES TENSIONS DANGEREUSES**. POUR RÉDUIRE LES RISQUES D'INCENDIE OU D'ÉLECTROCUTION, ne pas tenter d'ouvrir le boîtier ni d'accéder aux éléments que l'utilisateur n'est pas censé manipuler. **LES TÂCHES DE MAINTENANCE SONT L'AFFAIRE DU PERSONNEL D'ENTRETIEN QUALIFIÉ UNIQUEMENT.**
- 7  Risque de coincement : ne pas s'approcher de la courroie.
- 8  Des objets pointus situés à proximité peuvent provoquer des blessures corporelles. **Ne pas toucher aux bords coupants.**
- 9  Le cordon d'alimentation présente un risque de chute. Le disposer de sorte que personne ne puisse trébucher dessus.
- 10  Utiliser un chariot élévateur doté de fourches d'au moins 122 cm [48"] de long pour déplacer cet équipement. Pour soulever la machine, la saisir uniquement par les parties indiquées. L'utilisation d'un élévateur non adapté peut occasionner des blessures corporelles ou endommager l'équipement.
- 11  Débrancher la machine en cas d'entretien ou de stockage prolongé.
- 12  AVERTISSEMENT : ne jamais retirer les dispositifs de protection de cet équipement avant de l'utiliser. Ils protègent des pièces en mouvement.
- 13  AVERTISSEMENT : dans la mesure où l'affûteuse produit une grande quantité d'étincelles, tenir l'essence et les matières inflammables hors de portée.
- 14  Ce symbole indique que la meule d'affûtage utilisée avec cet équipement doit supporter une vitesse d'au moins [3 600 tours/minute].
- 15  **PROTECTION DU CORDON D'ALIMENTATION** : le cordon d'alimentation de ce produit en est le principal sectionneur. Il doit être installé d'une manière ou à un endroit permettant d'éviter qu'il ne soit piétiné ou coincé. L'appareil doit être complètement éteint avant le branchement ou le débranchement du câble d'alimentation. Le cordon d'alimentation doit être retiré en cas de déplacement de l'appareil. Le cordon d'alimentation doit être disposé à proximité d'une prise électrique facilement accessible.
- 16  LE TREUIL ET LES BRAS PEUVENT SUPPORTER UNE CHARGE DE 180 KG (400 LIVRES) MAXIMUM. Le dépassement de cette capacité risque d'occasionner des blessures corporelles ou d'endommager l'équipement. (Équipement en option)
- 17  **ASPIRATION** : Ne pas bloquer ou boucher le clapet de dérivation d'aspiration. Vider le dispositif d'aspiration une fois par semaine conformément aux consignes de maintenance quotidienne page ?? pour éviter toute surchauffe et risque d'incendie.

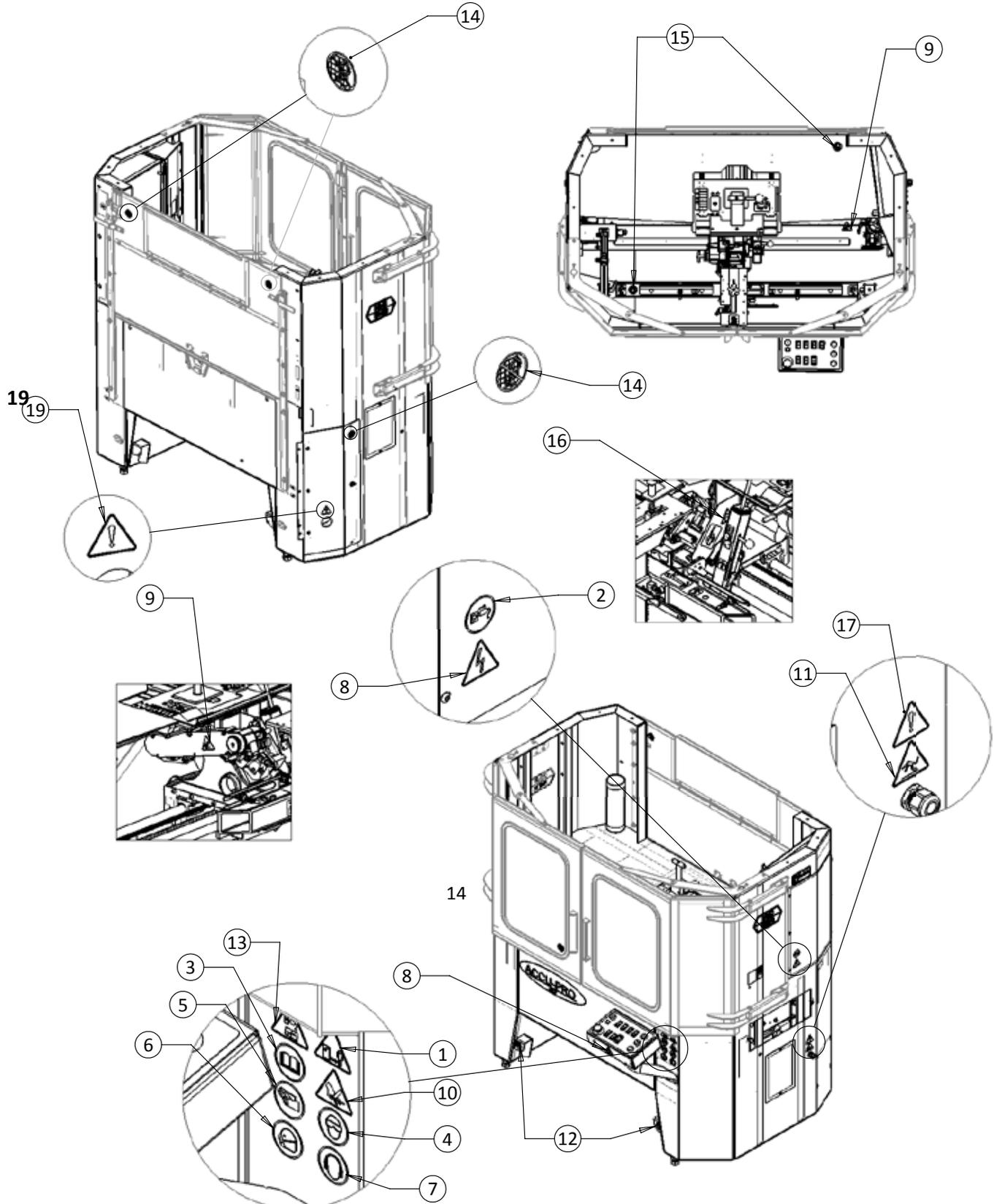
AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ - EMBLACEMENT



REMPLEZ IMMÉDIATEMENT TOUT AUTOCOLLANT ENDOMMAGÉ !
Vous trouverez une explication des symboles et autocollants à la page suivante.



633



REPÉREZ TOUS LES AUTOCOLLANTS ET ASSUREZ-VOUS D'EN AVOIR COMPRIS LA SIGNIFICATION AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

- 1  Tenir toute personne à une distance suffisante de l'équipement.
- 2  Lire le manuel d'entretien et couper l'alimentation avant d'effectuer une tâche d'entretien.
- 3  **Se reporter au manuel** : après installation, lire attentivement le manuel de l'utilisateur avant d'utiliser l'équipement. Suivre rigoureusement l'ensemble des consignes d'utilisation et instructions diverses.
- 4  AVERTISSEMENT : cet équipement ne doit pas être utilisé sans lunettes de protection adaptées.
- 5  AVERTISSEMENT : le port de gants ou d'autres équipements adaptés de **protection des mains est impératif** lors de l'utilisation de cet équipement.
- 6  AVERTISSEMENT : les utilisateurs et personnes à proximité **doivent porter des appareils respiratoires, à moins qu'un système de ventilation approprié ne soit en place.**
- 7  AVERTISSEMENT : **Le port de protections auditives** est nécessaire pour travailler sur cet équipement.
- 8  Ce symbole signale un risque électrique. Il indique que le boîtier de ce produit comprend de **HAUTES TENSIONS DANGEREUSES**. POUR RÉDUIRE LES RISQUES D'INCENDIE OU D'ÉLECTROCUTION, ne pas tenter d'ouvrir le boîtier ni d'accéder aux éléments que l'utilisateur n'est pas censé manipuler. **LES TÂCHES DE MAINTENANCE SONT L'AFFAIRE DU PERSONNEL D'ENTRETIEN QUALIFIÉ UNIQUEMENT.**
- 9  Risque de coincement : ne pas s'approcher de la courroie.
- 10  Des objets pointus situés à proximité peuvent provoquer des blessures corporelles. **Ne pas toucher aux bords coupants.**
- 11  Le cordon d'alimentation présente un risque de chute. Le disposer de sorte que personne ne puisse trébucher dessus.
- 12  Utiliser un chariot élévateur doté de fourches d'au moins 122 cm [48"] de long pour déplacer cet équipement. Pour soulever la machine, la saisir uniquement par les parties indiquées. L'utilisation d'un élévateur non adapté peut occasionner des blessures corporelles ou endommager l'équipement.
- 13  Débrancher la machine en cas d'entretien ou de stockage prolongé.
- 14  AVERTISSEMENT : ne jamais retirer les dispositifs de protection de cet équipement avant de l'utiliser. Ils protègent des pièces en mouvement.
- 15  AVERTISSEMENT : dans la mesure où l'affûteuse produit une grande quantité d'étincelles, tenir l'essence et les matières inflammables hors de portée.
- 16  Ce symbole indique que la meule d'affûtage utilisée avec cet équipement doit supporter une vitesse d'au moins [3 600 tours/minute].
- 17  **PROTECTION DU CORDON D'ALIMENTATION** : le cordon d'alimentation de ce produit en est le principal sectionneur. Il doit être installé d'une manière ou à un endroit permettant d'éviter qu'il ne soit piétiné ou coincé. L'appareil doit être complètement éteint avant le branchement ou le débranchement du câble d'alimentation. Le cordon d'alimentation doit être retiré en cas de déplacement de l'appareil. Le cordon d'alimentation doit être disposé à proximité d'une prise électrique facilement accessible.
- 18  LE TREUIL ET LES BRAS PEUVENT SUPPORTER UNE CHARGE DE 180 KG (400 LIVRES) MAXIMUM. Le dépassement de cette capacité risque d'occasionner des blessures corporelles ou d'endommager l'équipement.
- 19  **ASPIRATION** : Ne pas bloquer ou boucher le clapet de dérivation d'aspiration. Vider le dispositif d'aspiration une fois par semaine conformément aux consignes de maintenance quotidienne page ?? pour éviter toute surchauffe et risque d'incendie.

RETRAIT DE L'AFFÛTEUSE DE LA PALETTE EN BOIS

Pour retirer l'affûteuse de la palette en bois, déboulonnez les supports de fixation du bâti à la palette. Utilisez un chariot élévateur pour soulever la machine de la palette. Voir FIG. 7 page 15. L'unité 633 pèse de 1450 à 1600 lb. [725 KG]. LES 653 UNITÉS PESENT 1720-1900LBS [861 KG]. LES POIDS FABRIQUÉS PEUVENT ÊTRE COMME 400LBS SUPPLÉMENTAIRES [181KG] SELON LES OPTIONS ET ACCESSOIRES INCLUS. UTILISEZ UN ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE POUR SOULEVER L'UNITÉ

EMPLACEMENT DE LA BASE

L'emplacement choisi pour cette machine doit permettre d'accéder à l'équipement de tous les côtés afin d'assurer son fonctionnement et son entretien. Il est conseillé de disposer d'un dégagement de fonctionnement d'environ 318 cm x 247 cm [125" x 97"] (P) par 229 cm [90"] (H) pour le chargement par l'avant de la machine ou de 318 cm x 419 cm [125" x 165"] (P) x 229 cm [90"] (H) pour le chargement par l'arrière de la machine. Installez la base de façon à laisser suffisamment d'espace à l'avant et à l'arrière de la machine. Voir Figures 5 et 6.

Placez la base sur un sol en béton relativement de niveau, dans un bâtiment offrant une hauteur sous plafond suffisante pour permettre l'installation de l'équipement. N'installez pas l'équipement sur la jonction de deux dalles de béton ou sur une fissure importante.

SI LA SURFACE SUR LAQUELLE EST INSTALLÉE L'AFFÛTEUSE N'EST PAS DE NIVEAU NI RÉGULIÈRE, LA QUALITÉ D'AFFÛTAGE EN SERA RÉDUITE.



LA MACHINE DOIT ÊTRE INSTALLÉE DE TELLE SORTE QUE LA FICHE DU CORDON D'ALIMENTATION PRINCIPAL À UTILISER EN TANT QUE SECTIONNEUR SOIT FACILEMENT ACCESSIBLE. VOIR LA SECTION INSTALLATION ÉLECTRIQUE POUR PLUS D'INFORMATIONS.

EXIGENCES ÉLECTRIQUES :

- TOUJOURS UTILISER UNE PRISE ÉLECTRIQUE CORRECTEMENT MISE À LA MASSE

- Il est préférable que cette affûteuse de tondeuse à cylindre dispose en permanence de son propre branchement au répartiteur électrique, sans qu'aucun autre équipement électrique important ne soit raccordé à la même ligne.

- L'affûteuse est équipée d'un relais basse/haute tension (LVR) défini en usine sur 100-140 V CA. Lorsque la ligne d'alimentation ne produit pas une tension de 100-140 V CA en charge, le relais s'ouvre et disjuncte le démarreur. Cela signifie que votre ligne d'alimentation n'est pas adaptée et qu'elle doit être rectifiée avant que vous ne puissiez utiliser l'affûteuse.

POUR ÉVITER TOUT PROBLÈME, SUIVEZ LES RECOMMANDATIONS DE CÂBLAGE CI-DESSOUS.

POUR LES MACHINES LOURDES 20 A

0 à 12 m (0 à 40 pieds) de l'armoire à la prise = câble 4,0 mm (12 Ga.)

12 à 18 m (40 à 60 pieds) de l'armoire à la prise = câble 6,0 mm (10 Ga.)

18 à 30 m (60 à 100 pieds) de l'armoire à la prise = câble 10,0 mm (8 Ga.)

30 à 48 m (100 à 160 pieds) de l'armoire à la prise = câble 16,0 mm (6 Ga.)

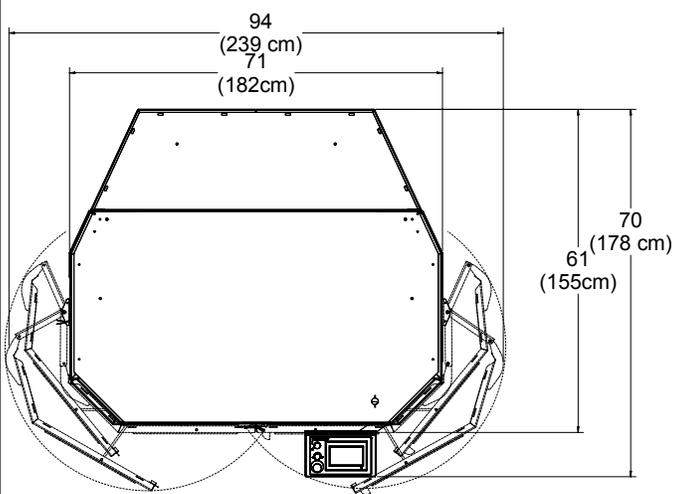


FIG. 4

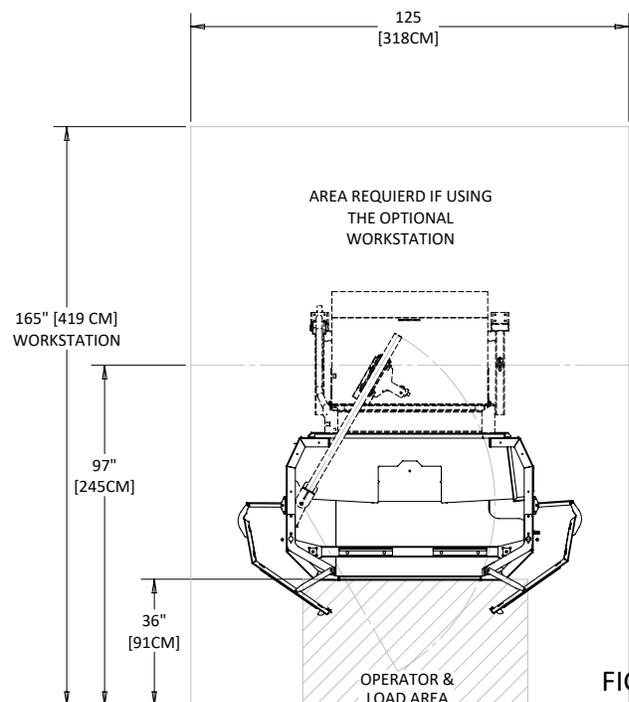


FIG. 5



FIG. 6

EMPLACEMENT DE LEVAGE

Cet équipement peut être déplacé ou positionné à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette. Les fourches du chariot élévateur doivent mesurer au moins 122 cm [48"] de long.

Lors de l'utilisation d'un chariot élévateur, assurez-vous de soulever la machine en son centre et à bien placer les fourches de l'avant vers l'arrière de la machine.

Une fois la machine soulevée de la palette, vous pouvez la déplacer à l'aide d'un transpalette. Pour ce faire, découpez les planches prémarquées (5 x 15,2 x 109,3 cm ou 2" x 6" x 43,5") sur la palette d'expédition et insérez-les dans les rainures indiquées sur la FIG. 6.

MISE À NIVEAU

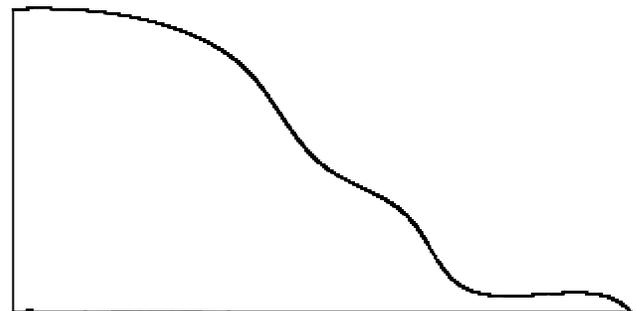
Posez un niveau sur le plateau du tablier et assurez-vous que la machine est bien de niveau de chaque côté. Réglez la hauteur des pieds si nécessaire jusqu'à ce que la machine soit bien de niveau.

Voir FIG. 9.

Posez un niveau d'avant en arrière sur le tablier. Réglez la hauteur des pieds si nécessaire jusqu'à ce que la machine soit bien de niveau. Voir FIG. 8.

Après vous être assuré que la machine était bien de niveau latéralement et d'avant en arrière, serrez les contre-écrous contre les écrous fixes. Ce faisant, veillez à ne pas déplacer les pieds de réglage de la mise à niveau. Voir FIG. 7. Assurez-vous que les quatre pieds de réglage reposent parfaitement sur le sol.

Vérifiez une nouvelle fois le niveau après avoir bien serré les écrous de blocage.



DESSERREZ LE CONTRE-ÉCROU POUR RÉGLER LE PIED

PIEDS DE RÉGLAGE SITUÉS AUX ANGLES DE LA MACHINE

FIG. 7



FIG. 8



FIG. 9

Il est conseillé d'installer cette machine dans une partie distincte du bâtiment, telle qu'une salle consacrée à l'affûtage dotée d'une ventilation adéquate et offrant un accès limité aux équipements.



INSTALLATION ÉLECTRIQUE

 **WARNING**

SI L'EXTRÉMITÉ DU CORDON D'ALIMENTATION PRINCIPAL DE LA MACHINE NE COMPORTE AUCUNE FICHE, UNE FICHE OU UN CONNECTEUR CONFORME AUX LOIS ET RÉGLEMENTATIONS LOCALES EN VIGUEUR DOIT ÊTRE INSTALLÉ PAR UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ. LA FICHE EST UN DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT ENTRANT DANS LA CATÉGORIE D'ARRÊT 0. NE RACCORDEZ PAS DIRECTEMENT CETTE MACHINE À UNE SOURCE D'ALIMENTATION SANS FICHE NI CONNECTEUR, À MOINS QU'UN APPAREIL SATISFAISANT AUX CRITÈRES D'ARRÊT D'URGENCE DE LA CATÉGORIE 0 SOIT EMPLOYÉ POUR ALIMENTER LA MACHINE.

CONSIGNES IMPORTANTES RELATIVES À LA MISE À LA MASSE

La mise à la masse réduit les risques de choc électrique en cas de défaillance ou de panne, car elle offre une voie de moindre résistance au courant électrique.

Cette affûteuse comporte un cordon électrique doté d'un conducteur et d'une fiche de mise à la terre de l'équipement. La fiche doit être branchée sur une prise adaptée, correctement installée et mise à la masse, conformément à l'ensemble des normes et règlements en vigueur, locaux ou autres, en matière d'électricité.

Avant de brancher l'affûteuse, assurez-vous qu'elle sera raccordée à un circuit d'alimentation protégé par un coupe-circuit ou fusible de taille adaptée. REPORTEZ-VOUS À LA PLAQUE D'IDENTIFICATION DE VOTRE MACHINE POUR EN CONNAÎTRE LES VALEURS DE COURANT PLEINE CHARGE.

Ne tentez jamais de remplacer la fiche fournie avec la machine : si elle n'est pas adaptée à la prise, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise appropriée.

 **WARNING**

ASSUREZ-VOUS SYSTÉMATIQUEMENT QUE VOTRE MACHINE EST CORRECTEMENT MISE À LA MASSE. UN RACCORDEMENT INADAPTÉ PEUT PROVOQUER UN CHOC ÉLECTRIQUE DANGEREUX. SI VOUS AVEZ DES DOUTES CONCERNANT LA PROCÉDURE DE MISE À LA MASSE APPROPRIÉE, CONTACTEZ UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.



IL EST PRÉFÉRABLE QUE CETTE AFFÛTEUSE DISPOSE EN PERMANENCE DE SON PROPRE BRANCHEMENT AU RÉPARTITEUR ÉLECTRIQUE, SANS QU'AUCUN AUTRE ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE IMPORTANT NE SOIT RACCORDÉ À LA MÊME LIGNE.



L'AFFÛTEUSE EST ÉQUIPÉE D'UN RELAIS BASSE/Haute TENSION RÉGLÉ EN USINE SUR 100-140 V CA. SI LA TENSION À L'INTÉRIEUR DU PANNEAU DE COMMANDE PASSE EN DEHORS DE LA PLAGE COMPRISE ENTRE 100 ET 140 V CA EN CHARGE, LE RELAIS S'OUVRE ET DISJONCTE LE DÉMARREUR. SI CE PROBLÈME SE PRÉSENTE, CELA SIGNIFIE QUE VOTRE LIGNE D'ALIMENTATION N'EST PAS ADAPTÉE POUR FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE. VOUS DEVEZ DONC LA RECTIFIER AVANT TOUTE UTILISATION DE L'AFFÛTEUSE. SI LE TRANSFORMATEUR EN OPTION EST INSTALLÉ À L'EXTÉRIEUR DE LA MACHINE, L'ALIMENTATION FOURNIE À LA MACHINE SERA DE 230 V CA, MAIS LA TENSION DEVRA ÊTRE DE 100-140 V CA LORSQUE LA MACHINE SERA EN CHARGE, COMME INDIQUÉ CI-DESSUS.

N'UTILISEZ JAMAIS L'AFFÛTEUSE AVEC UNE RALLONGE ÉLECTRIQUE.

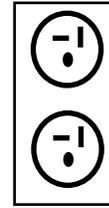
NE RACCORDEZ PAS L'AFFÛTEUSE À UN DISJONCTEUR DE FUITE DE TERRE (GFI), CAR CE DISJONCTEUR POURRAIT ÊTRE DÉCLENCHÉ INOPINÉMENT.



LA MISE À LA MASSE DE LA PRISE DE TERRE DE VOTRE BÂTIMENT DOIT ÊTRE VÉRIFIÉE. SI LA MISE À LA MASSE DE VOTRE BÂTIMENT EST INAPPROPRIÉE, L'AFFÛTEUSE PEUT NE PAS FONCTIONNER CORRECTEMENT.

MODÈLE 120 V UNIQUEMENT. Branchez le cordon d'alimentation du boîtier de commande sur une prise de terre standard de 120 V CA et 20 A. Voir FIG. 10.

Lors de l'installation de l'affûteuse, les consignes suivantes doivent être respectées pour définir la taille du câblage entre l'armoire de branchement de votre bâtiment et la prise de l'affûteuse. Notez que le câblage de votre bâtiment doit être conforme aux normes en vigueur entre l'armoire d'alimentation principale et les armoires annexes.



FICHE STANDARD 120 V CA
20 A POUR L'AMÉRIQUE
DU NORD.

FIG. 10

POUR LES MACHINES LOURDES 20 A

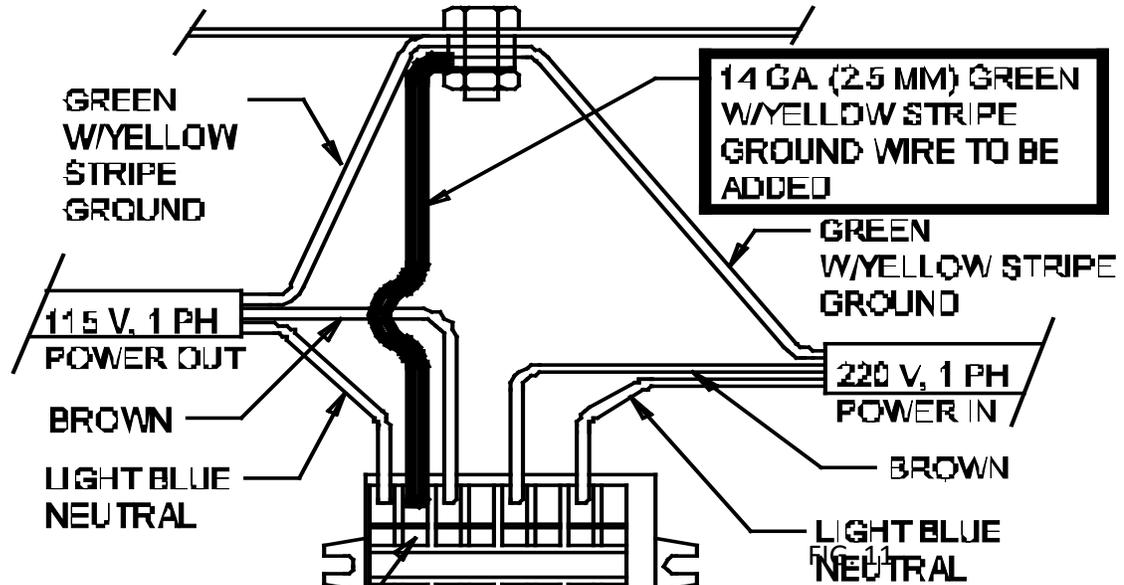
- 0 à 12 m (0 à 40 pieds) de l'armoire à la prise = câble 4,0 mm (12 Ga.)
- 12 à 18 m (40 à 60 pieds) de l'armoire à la prise = câble 6,0 mm (10 Ga.)
- 18 à 30 m (60 à 100 pieds) de l'armoire à la prise = câble 10,0 mm (8 Ga.)
- 30 à 48 m (100 à 160 pieds) de l'armoire à la prise = câble 16,0 mm (6 Ga.)

MODÈLE 230 V 50/60 Hz

Les machines 230 V sont installées avec un transformateur stabilisateur de tension 3 KVA 230 V qui permet de convertir la tension fournie à la commande électrique en 110 V.

Le schéma de câblage du transformateur est indiqué en FIG. 11.

Vous devez installer un connecteur conforme aux normes locales en vigueur et à l'application 230 volts, 10 ampères si l'extrémité du cordon d'alimentation principal n'en est pas pourvu.

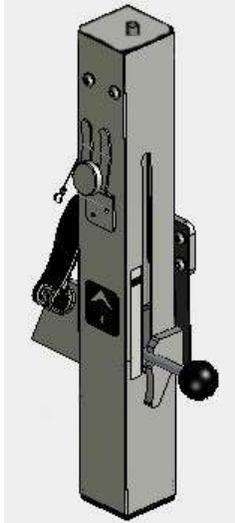


CONNECTEZ INDIVIDUELLEMENT LES BROCHES DE RACCORDEMENT H2, H3, H4, H7, H8 ET H9 DU TRANSFORMATEUR.

INSÉREZ LE FIL VERT À RAYURE JAUNE FOURNI DANS LE BORNIER, DANS L'ORIFICE FAISANT FACE AU FIL X3 (COMME INDiqué SUR LE SCHÉMA). POUR INSTALLER LE FIL, INSÉREZ UN PETIT TOURNEVIS DANS LA CAVITÉ INDICUÉE PAR LA LETTRE « A », PUIS OUVREZ LE TROU DE FIL.

RACCORDEZ L'AUTRE EXTRÉMITÉ DU FIL VERT À RAYURE JAUNE FOURNI À LA BORNE DE MASSE DU TRANSFORMATEUR.

SYSTÈMES



1. ACCU - JAUGE DE POSITIONNEMENT ET ARRÊT DU CYLINDRE



2. ACCU - SÉLECTEUR DE CYLINDRE



3. BRIDE DE FIXATION AVANT AVEC RÉGLAGE EN HAUTEUR



4. ENTRAÎNEMENT ROTATIF



5. PANNEAU DE COMMANDE ACCU TOUCH 3

1. ACCU - JAUGE DE POSITIONNEMENT ET ARRÊT DU CYLINDRE : utilisé conjointement avec le panneau de commande ACCU Touch 3 pour positionner l'unité de coupe verticalement et horizontalement dans l'affûteuse.

2. ACCU - SÉLECTEUR DE CYLINDRE : permet de régler facilement les dispositifs de blocage en V du rouleau arrière et de positionner automatiquement l'unité de coupe en fonction de la marque, du diamètre et du nombre de lames du cylindre. La bride de fixation maintient solidement le rouleau arrière en place.

3. BRIDE DE FIXATION AVANT AVEC RÉGLAGE EN HAUTEUR : réglable en fonction des divers rouleaux et groomers, elle se monte ou s'abaisse à la hauteur de l'unité de coupe à l'aide d'un système de cliquet.

4. ENTRAÎNEMENT ROTATIF : l'entraînement rotatif à contrepoids est directement relié à l'axe de cylindre et peut être positionné des deux côtés de l'unité de coupe.

5. Panneau de commande ACCU Touch 3 : fournit aux nouveaux techniciens un didacticiel détaillé et guide l'opérateur tout au long des procédures d'affûtage cylindrique et arrière.

COMMANDES

PANNEAU DE COMMANDE

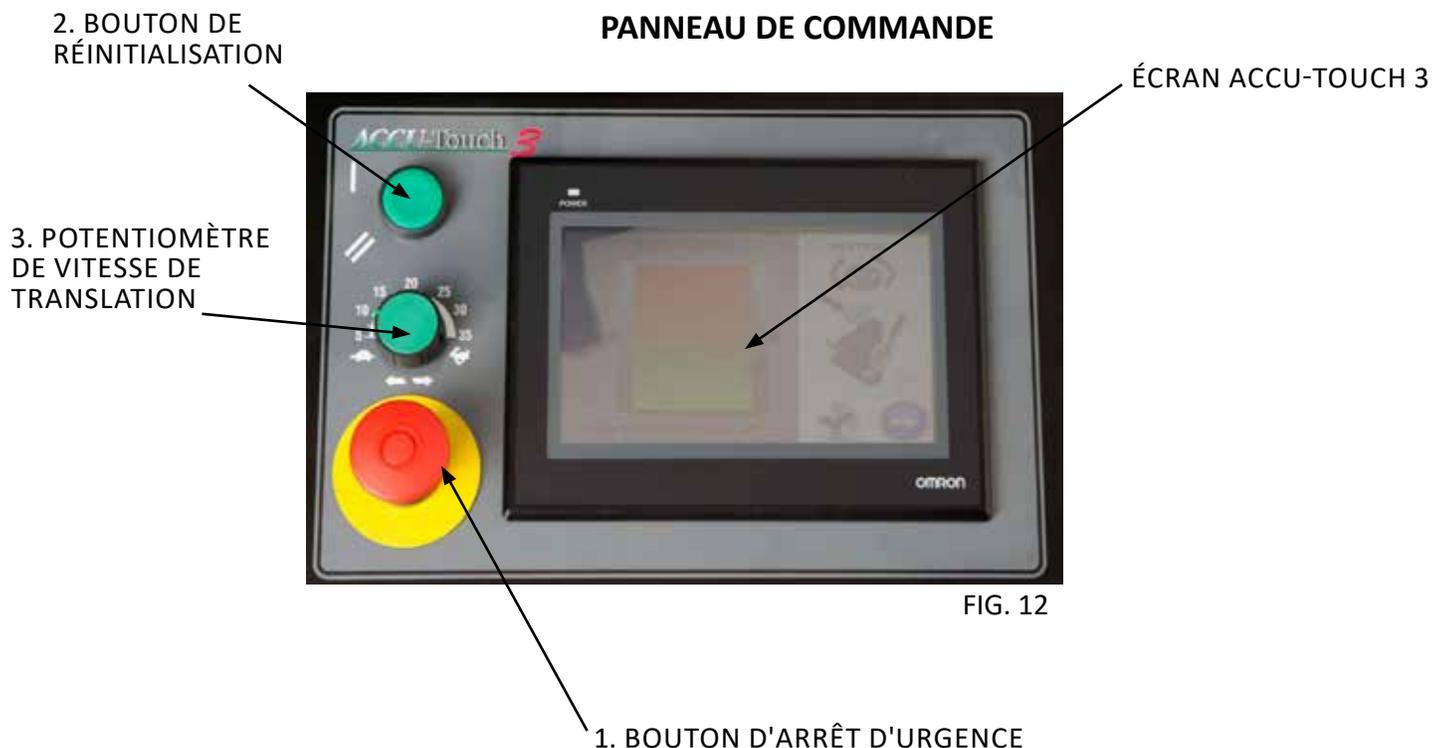


FIG. 12

1. BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

Enfoncer ce bouton coupe l'alimentation électrique vers tous les moteurs. Pour rétablir l'alimentation, relevez le bouton rouge, puis appuyez sur le COMMUTATEUR DE RÉINITIALISATION.

2. Bouton de RÉINITIALISATION

Appuyez sur ce bouton pour réinitialiser la commande et quitter le mode d'arrêt d'urgence.

3. POTENTIOMÈTRE DE VITESSE DE TRANSLATION

Tournez ce potentiomètre vers la droite ou la gauche pour augmenter ou réduire la vitesse de déplacement de la tête d'affûtage, mesurée en pieds par seconde (FPS).



FIG. 13

4. INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION ET FUSIBLES (CÔTÉ DROIT DE LA MACHINE)

L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION permet d'ALLUMER et d'ÉTEINDRE le panneau de commande ACCU - TOUCH 3. Mettez l'interrupteur en position ÉTEINT (O) lorsque la machine n'est pas utilisée.

Les FUSIBLES interrompent tout courant électrique excessif (en fondant) afin de prévenir tout dommage éventuel résultant d'une surchauffe ou d'un incendie.

WARNING

L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION N'EST PAS UN SECTIONNEUR ! Débranchez le cordon de la prise murale avant toute tâche d'entretien.

DESCRIPTION DE L'ÉCRAN TACTILE

Parcourez les descriptions des différents éléments de l'écran tactile avant de suivre les consignes d'utilisation.



FIG. 14

ÉCRAN D'ARRÊT D'URGENCE

Cet écran s'affiche en cas de pression sur le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE ou d'ouverture des capots alors que la machine est en fonctionnement. Pour le réinitialiser, tirez le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE vers le haut et enfoncez le BOUTON DE RÉINITIALISATION.

ÉCRAN DE DÉMARRAGE



FIG. 15

ICÔNE LANGUE

ICÔNE D'OUTIL

ICÔNE DÉMARRAGE DE L'ASPIRATION

ICÔNE DESCENTE

ÉCRAN D'ALARME : appuyez sur cette icône pour afficher l'ÉCRAN D'ALARME et lire le message qui indique la nature du problème. Lorsque plusieurs problèmes sont détectés, un message s'affiche pour chacun d'entre eux.

ICÔNES DE SÉLECTION DU MODE DIDACTICIEL

ÉCRAN D'ALARME

Cet écran affiche un message indiquant la nature du problème. Lorsque plusieurs problèmes sont détectés, un message s'affiche pour chacun d'entre eux.

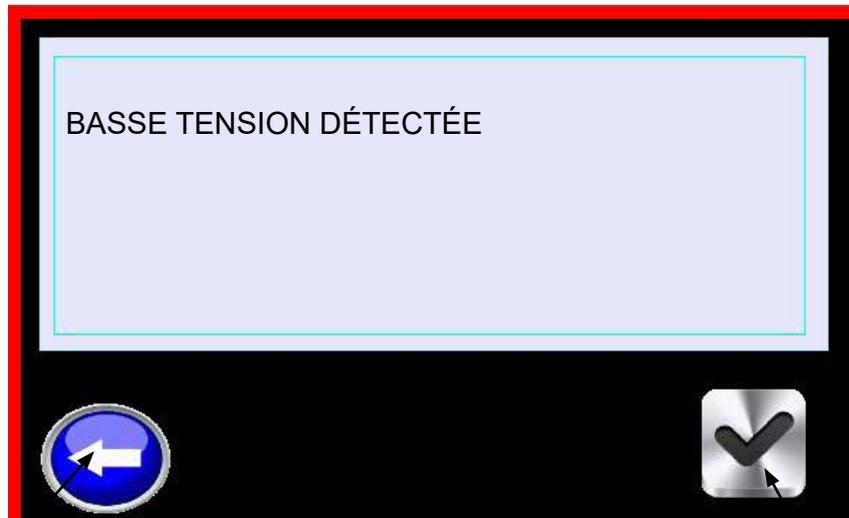


FIG. 16

ICÔNE PRÉCÉDENT/SUIVANT

ACQUITTEMENT : appuyez sur l'icône en forme de coche pour acquitter l'alarme et l'effacer de la liste.

ÉCRAN D'ALARME CONTEXTUEL

Signale une erreur de traitement par une description visuelle expliquant comment rectifier l'erreur.

1. Appuyez sur l'écran pour effacer l'erreur.
2. Appuyez de nouveau sur l'écran pour fermer l'écran d'alarme.

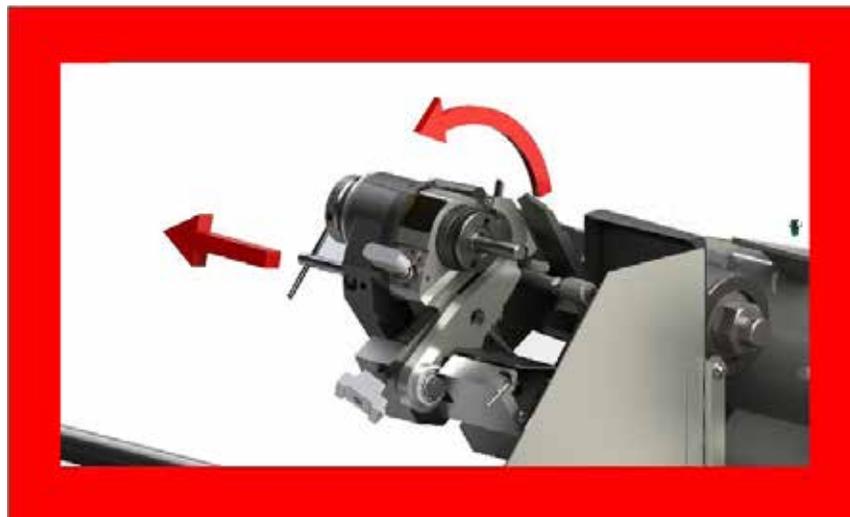


FIG. 17

ICÔNES COURANTES



ICÔNE D'ACCUEIL

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran de DÉMARRAGE/CONFIGURATION DU CYLINDRE.



ICÔNE D'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE RAPIDE

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran de configuration de l'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE.



ICÔNE D'AFFÛTAGE ARRIÈRE RAPIDE

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran de configuration de l'AFFÛTAGE ARRIÈRE.



ICÔNE DE POSITIONNEMENT RAPIDE

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran de configuration du POSITIONNEMENT.



ICÔNE ÉCRAN SUIVANT

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran suivant.



ICÔNE ÉCRAN PRÉCÉDENT

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à l'écran précédent.



ICÔNE AIDE

En appuyant sur cette icône, l'opérateur accède à un écran offrant des informations supplémentaires.

FONCTIONNEMENT

PRÉPARATION de l'UNITÉ DE COUPE AVANT L'AFFÛTAGE

Lors de la préparation d'une unité de coupe pour l'affûtage, suivez les recommandations de maintenance du fabricant de l'unité de coupe. Il est conseillé de nettoyer soigneusement le cylindre à aiguiser. Si possible, enlevez les meules et le support de contre-lame du cylindre. Vérifiez les roulements et remplacez ceux usés ou endommagés si nécessaire, puis tournez le cylindre à la main pour contrôler que les roulements sont bien réglés. Étant donné que cette affûteuse monte le cylindre à l'aide des rouleaux avant et arrière (le cas échéant), les roulements doivent être en bon état, sans jeu. Les rouleaux avant et arrière doivent être positionnés bien parallèlement au cylindre avant l'affûtage.



FIG. 18

Appuyez sur l'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION sur le côté droit de la machine pour la mettre sous tension.



FIG. 19

Tirez le bouton d'ARRÊT D'URGENCE vers le haut et appuyez sur le bouton de DÉMARRAGE.

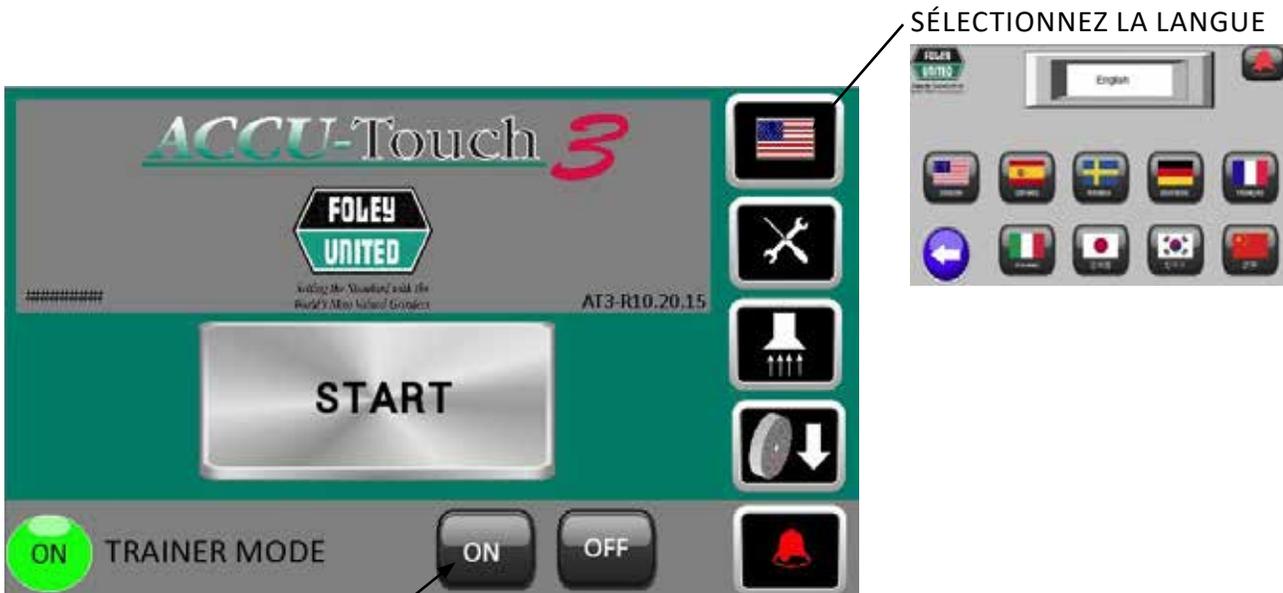


FIG. 20

Appuyez sur « ON » pour activer le MODE DIDACTICIEL

SÉLECTIONNEZ LA LANGUE

REMARQUE : lorsque MODE DIDACTICIEL est activé (« ON »), le panneau de commande ACCU-Touch 3 accompagne l'opérateur tout au long de la procédure d'affûtage. Les invites à l'écran le guideront alors dans les étapes nécessaires pour affûter le cylindre. Lorsque l'opérateur est expérimenté, il est possible de désactiver le MODE DIDACTICIEL (« OFF ») pendant la procédure d'affûtage.

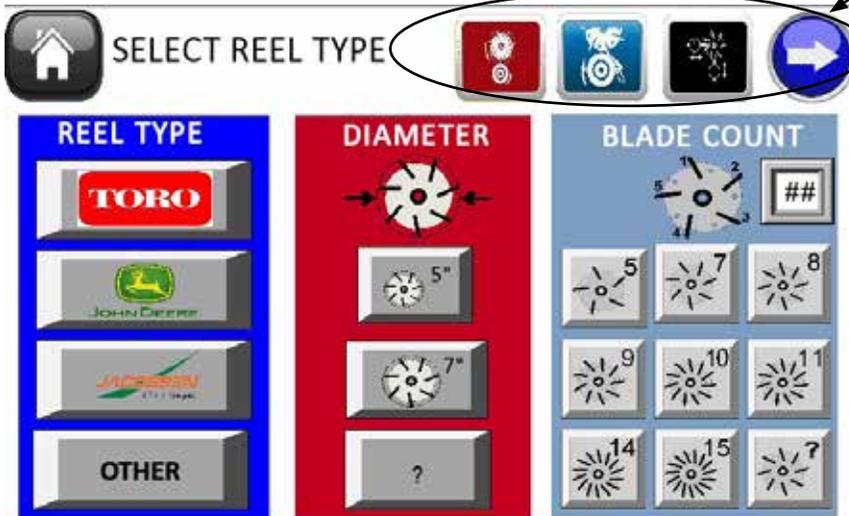
APPUYEZ SUR LE BOUTON DE DÉMARRAGE



FIG. 21

ÉCRAN UNIT SELECTION (SÉLECTION DE L'UNITÉ)

1. Sélectionnez le **TYPE DE CYLINDRE** à affûter en fonction de son fabricant.
2. Sélectionnez le **DIAMÈTRE** du cylindre à affûter.
3. Sélectionnez le **NOMBRE DE LAMES** du cylindre à affûter.



Ces icônes n'apparaissent qu'une fois que l'opérateur a sélectionné le fabricant, le diamètre et le nombre de lames du cylindre.

FIG. 22

SÉLECTION DU FABRICANT ET DU DIAMÈTRE DU CYLINDRE



FIG. 23

BLOCAGE EN V

GOUPILLE DE VERROUILLAGE

INDICATEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE

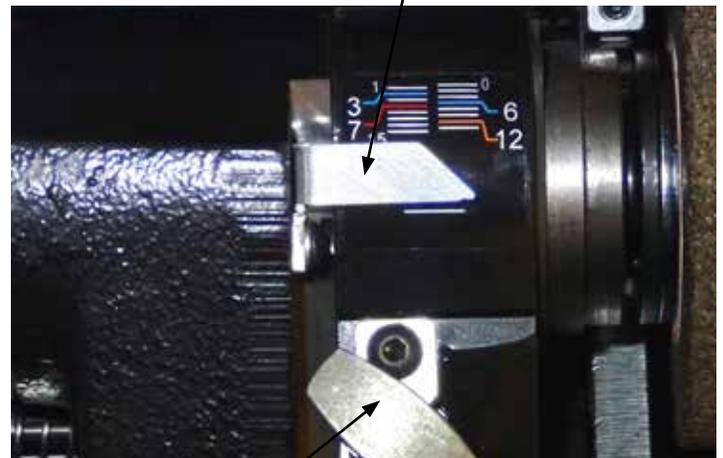


FIG. 24

AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE

Réglez le DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE de l'ACCU sur le fabricant et le diamètre adéquats. Pour déplacer le DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU, tirez sur la goupille de verrouillage, puis amenez l'ensemble en position souhaitée. Pour verrouiller le dispositif en position adéquate, relâchez la goupille de verrouillage et déplacez l'ensemble de sorte qu'elle se bloque.

Définissez votre angle de dépeuille sur l'angle prédéfini à l'aide de L'AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE. VOIR PAGE 41. Pour déplacer le DISPOSITIF DE POSITIONNEMENT DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE, tournez la manette dans l'un ou l'autre sens afin d'obtenir l'angle de dépeuille souhaité. REMARQUE : la tête d'affûtage doit se trouver en position d'AFFÛTAGE ARRIÈRE et l'angle est défini à partir du bas du REPÈRE. Voir FIG. 26.

Exemple : si votre modèle est un cylindre Jacobsen 7", vous définirez le DISPOSITIF DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE de l'ACCU en conséquence (voir l'illustration), puis l'affûtage arrière sur l'angle de dépeuille de 12° comme illustré. Si le cylindre que vous devez affûter ne correspond pas à ces paramètres, reportez-vous à la section « AFFÛTAGE D'AUTRES UNITÉS DE COUPE », page 43.

Sélectionnez un cylindre de 7", puis réglez l'AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE sur un angle de 12°.

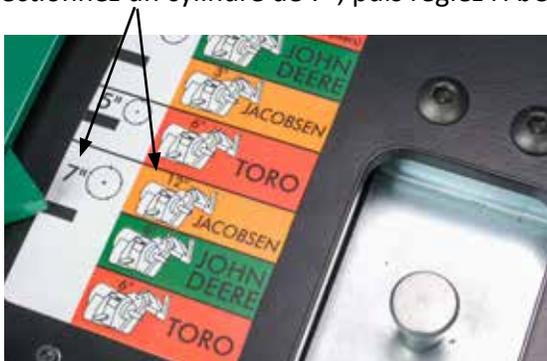


FIG. 25

BAS DU REPÈRE

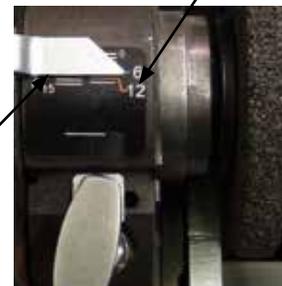


FIG. 26

CHARGEMENT DE L'UNITÉ DE COUPE

Pour charger une unité de coupe, vous pouvez vous procurer deux équipements en option. Avant de commencer, lisez attentivement toutes les consignes de sécurité fournies dans le présent manuel et dans le manuel livré avec votre équipement. Vous trouverez des informations de sécurité concernant le chargement et des consignes de fonctionnement dans les pages suivantes.

FLÈCHE AVEC TREUIL ÉLECTRIQUE EN OPTION

La fixation d'une flèche en option permet de charger l'unité de coupe par l'avant ou l'arrière de la machine. (Le modèle 653 doit être équipé de l'option Capot arrière pour permettre le chargement par l'arrière.)

1. Placez le cylindre sur le sol de sorte que l'avant de la tondeuse soit orienté dans la même direction que l'avant de la machine.
2. Crochetez la barre d'écartement du treuil sur le cylindre (les brides de fixation de la barre d'écartement doivent être équitablement espacées le long de la tondeuse, afin qu'elles ne glissent pas lors du soulèvement de celle-ci).
3. Utilisez les commandes du treuil pour soulever ou abaisser l'unité de coupe. Pour l'abaisser, appuyez sur le bouton « DOWN » (BAS) et pour la soulever, appuyez sur le bouton « UP » (HAUT).

POSTE DE TRAVAIL EN OPTION

Permet de charger depuis l'arrière des modèles ACCU-Master et ACCU-Pro

Pour de plus amples informations sur le POSTE DE TRAVAIL EN OPTION, reportez-vous au manuel fourni avec le poste de travail.



FIG. 27

CHARGEMENT PAR L'AVANT AU MOYEN D'UNE FLÈCHE AVEC TREUIL ÉLECTRIQUE



FIG. 28

FLÈCHE AVEC TREUIL ÉLECTRIQUE EN OPTION ET CAPOTS ARRIÈRE OPTIONNELS



FIG. 29

POSTE DE TRAVAIL EN OPTION

LISEZ ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER OU D'ASSURER L'ENTRETIEN DE VOTRE TREUIL ÉLECTRIQUE OU POSTE DE TRAVAIL EN OPTION. LE NON-RESPECT DE CES CONSIGNES PEUT OCCASIONNER DES BLESSURES CORPORELLES ET/OU DES DÉGÂTS MATÉRIELS. POUR VOTRE SÉCURITÉ ET CELLE D'AUTRUI, UTILISEZ CET ÉQUIPEMENT CONFORMÉMENT AUX DIRECTIVES DU FABRICANT. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS SUIVANTES PEUT PRÉSENTER UN DANGER DE MORT.

1. La capacité de levage maximale est de 180 kg (400 livres) par opération de treuillage. **NE TENTEZ PAS DE DÉPLACER DES CHARGES SUPÉRIEURES À CES VALEURS.**

2. **NE TRANSPORTEZ JAMAIS** des personnes, qu'elles soient installés sur le tenon/la rampe de l'élévateur ou sur le chargement.

3. **NE DÉPLACEZ JAMAIS UN CHARGEMENT** avec ce treuil/poste de travail tant que des personnes se trouvent autour.

4. **NE LAISSEZ JAMAIS** cet appareil entre les mains de personnel non qualifié.

5. **ÉLOIGNEZ-VOUS DE LA RAMPE, DU CÂBLE MÉTALLIQUE DU TREUIL ET DU TENON PENDANT L'UTILISATION. N'ESSEYER PAS** de guider le câble métallique à la main lorsqu'il se rembobine.

6. **ÉVITEZ** les approches lentes excessives et les renversements rapides de chargement.

7. **ASSUREZ-VOUS** que l'appareil est déconnecté de sa source d'alimentation avant d'effectuer toute tâche d'entretien et de réparation.

8. **N'UTILISEZ JAMAIS** cet appareil s'il est défaillant.

9. **VEILLEZ À CE QUE LA ZONE DE POSTE DE TRAVAIL/TREUILLAGE SOIT DÉGAGÉE.**
Assurez-vous que personne n'est présent dans la zone de poste de travail/treuillage. Ne vous tenez jamais entre le treuil et le chargement.

11. **LAISSEZ RÉGULIÈREMENT AU POSTE DE TRAVAIL/TREUIL LE TEMPS DE SE REFROIDIR**, son moteur étant conçu pour une utilisation intermittente uniquement. Si le caisson moteur est chaud au toucher, le treuil doit être refroidi.

12. **N'UTILISEZ JAMAIS LE POSTE DE TRAVAIL/TREUIL SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DE DROGUES OU DE MÉDICAMENTS.**

13. **N'UTILISEZ PAS LE POSTE DE TRAVAIL/TREUIL POUR MAINTENIR DES CHARGEMENTS EN PLACE.** Employez d'autres dispositifs de fixation des chargements, par exemple des sangles.

14. **UTILISEZ UNIQUEMENT DES COMMUTATEURS, DISPOSITIFS DE TÉLÉCOMMANDE ET ACCESSOIRES APPROUVÉS PAR LE FABRICANT.**
L'utilisation de composants non approuvés par le fabricant peut provoquer des blessures corporelles, endommager l'équipement et entraîner l'annulation de la garantie.

15. **N'USINEZ NI NE SOUDEZ AUCUNE PIÈCE DU POSTE DE TRAVAIL/TREUIL.** En plus d'annuler la garantie, ce type de modification peut affaiblir l'intégrité structurelle du poste de travail/treuil.

16. **N'UTILISEZ PAS CE POSTE DE TRAVAIL/TREUIL À L'EXTÉRIEUR OU DANS UN ENVIRONNEMENT PRÉSENTANT DES RISQUES DE CORROSION OU D'EXPLOSION.**

REMARQUE : LES POINTS SUIVANTS S'APPLIQUENT UNIQUEMENT AU TREUIL.

1. **LAISSEZ AU MOINS 4 TOURS DE CÂBLE MÉTALLIQUE** autour du tambour de treuil afin d'éviter que le câble ne sorte complètement en charge.

2. **EN CAS D'UTILISATION DE LA BARRE D'ÉCARTEMENT**, assurez-vous qu'elle est correctement installée sur le tenon.

3. **NE CROCHETEZ JAMAIS LE CÂBLE MÉTALLIQUE SUR LUI-MÊME. UTILISEZ LA BARRE D'ÉCARTEMENT.**
Le fait de crocheter le câble métallique sur lui-même crée une pression trop importante pour le câble.

4. **N'UTILISEZ PAS** le câble métallique comme masse de soudage.

5. **NE TOUCHEZ JAMAIS** le câble métallique avec une électrode de soudage.

6. **CONTRÔLEZ RÉGULIÈREMENT L'ÉTAT DU CÂBLE MÉTALLIQUE.** Un câble métallique éraillé présentant des brins cassés doit être remplacé immédiatement. Ne remplacez jamais le câble métallique par un autre câble ou câble métallique dont le type et les dimensions ne correspondent pas à ceux indiqués dans la section relative aux pièces de rechange du présent manuel.

7. **PORTEZ DES GANTS DE CUIR RÉSISTANTS** lorsque vous manipulez le câble métallique, afin d'éviter les risques de coupures et d'égratignure provenant des bavures et éclats des brins cassés.

Ce treuil est conçu pour soulever une charge de 180 kg (400 livres) pendant 20 secondes au niveau de la couche du câble métallique la plus proche du tambour. Le fait d'essayer de soulever un poids supérieur ou de dépasser le facteur de marche (durée) peut endommager le treuil ou le câble métallique. Cela peut également provoquer le déclenchement du disjoncteur, rendant ainsi l'utilisation du treuil impossible. Conservez au moins quatre enroulements de câble autour du tambour avant de tirer une charge.



NE PLACEZ PAS DE CHARGES ANGULEUSES SUR LE TREUIL. LA TRACTION DOIT TOUJOURS ÊTRE PERPENDICULAIRE AU TREUIL.

LE CÂBLE MÉTALLIQUE DOIT ÊTRE TENDU, Y COMPRIS AUTOUR DE LA BOBINE.

EN CAS D'ÉRAILLEMENT, REMPLACEZ LE CÂBLE MÉTALLIQUE.

ASSUREZ-VOUS QUE LE CÂBLE MÉTALLIQUE RESTE TENDU LORS DE L'UTILISATION DU TREUIL. S'IL N'EST PAS TENDU EN PERMANENCE, LE CÂBLE MÉTALLIQUE RISQUE DE S'« ENTASSER » LIBREMENT SUR LA BOBINE.

Le câble métallique doit être examiné régulièrement et remplacé si besoin. Contrôlez fréquemment l'intégrité du câble métallique. S'il est éraillé, remplacez-le sur-le-champ. Votre treuil est équipé d'un câble galvanisé 7 x 19 avec détection et identification autonome des anomalies (DIA) de type aéronautique de 3 mm [1/8"]. Remplacez toujours le câble métallique par le câble de rechange indiqué dans la section relative aux pièces de rechange du présent manuel. Tout câble étant sujet à l'usure, le câble n'est pas compris dans notre garantie.

LUBRIFICATION

Votre nouveau treuil est lubrifié à vie. Les fuites de graisse provenant du treuil sont parfaitement normales, surtout lors des premières utilisations. Vous n'aurez jamais à graisser ni à lubrifier la moindre pièce du treuil. Si les fuites de graisse se poursuivent après un certain temps, le treuil doit être inspecté et remplacé si nécessaire.

POSTE DE TRAVAIL EN OPTION

Ce POSTE DE TRAVAIL EN OPTION est conçu pour soulever une charge maximale de 180 kg (400 livres) toutes les 10 minutes. Le fait d'essayer de soulever un poids supérieur ou de dépasser le facteur de marche (durée) peut provoquer le déclenchement du disjoncteur, à la suite de quoi le levage sera impossible.

Pour de plus amples informations sur le POSTE DE TRAVAIL EN OPTION, reportez-vous au manuel fourni avec le poste de travail.

N'UTILISEZ JAMAIS LE POSTE DE TRAVAIL AVEC UNE PERSONNE INSTALLÉE SUR LA RAMPE.

POSITIONNEMENT DU CYLINDRE

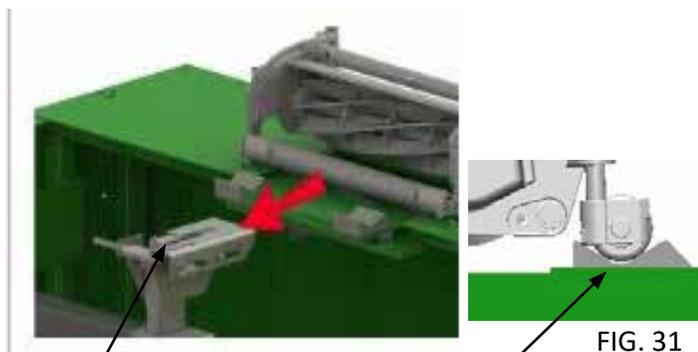
Si vous procédez au chargement à partir de l'arrière de la machine, vous devrez peut-être retirer la bride de fixation du rouleau arrière. Pour retirer la bride de fixation du rouleau arrière, tournez la bride à 90 degrés de sorte que la POIGNÉE EN T du haut soit dirigée d'avant en arrière et soulevez la bride de fixation. Voir FIG. 32 ci-dessous.



PLAQUE SUPÉRIEURE
OUTILLAGE AVANT
POIGNÉE DE VERROUILLAGE

FIG. 30

Avec les plus petits cylindres, il pourra être nécessaire d'avancer la plaque supérieure du DISPOSITIF AVANT DE RÉGLAGE EN HAUTEUR pour recevoir le rouleau avant. Pour déplacer la plaque supérieure, déverrouillez la poignée de verrouillage et faites glisser la plaque supérieure du DISPOSITIF AVANT DE RÉGLAGE EN HAUTEUR vers l'avant ou l'arrière. Lorsque vous avancez la plaque, veillez à toujours laisser un espace suffisant pour la tête d'affûtage.



OUTILLAGE AVANT BLOCAGES EN V

FIG. 31



BRIDE DE FIXATION DU ROULEAU ARRIÈRE POIGNÉE EN T
POIGNÉE DE VERROUILLAGE

FIG. 32

Une fois le DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU et le DISPOSITIF AVANT DE RÉGLAGE EN HAUTEUR réglés, placez le rouleau arrière de l'unité de coupe dans les blocages en V (comme illustré sur la FIG. 31). Le rouleau avant doit reposer sur la plaque supérieure du DISPOSITIF AVANT DE RÉGLAGE EN HAUTEUR. L'unité de coupe doit être centrée sur la machine.

Une fois que les rouleaux avant et arrière sont en place, immobilisez le rouleau arrière au moyen de la bride de fixation du rouleau arrière. Pour immobiliser le rouleau arrière, placez la bride de fixation du rouleau arrière par-dessus le rouleau arrière. Appliquez ensuite une rotation à la poignée de verrouillage pour l'incliner vers le tablier et bloquer le rouleau arrière.

RÉGLAGE DE LA HAUTEUR



FIG. 33

RANGEMENT DE LA JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU

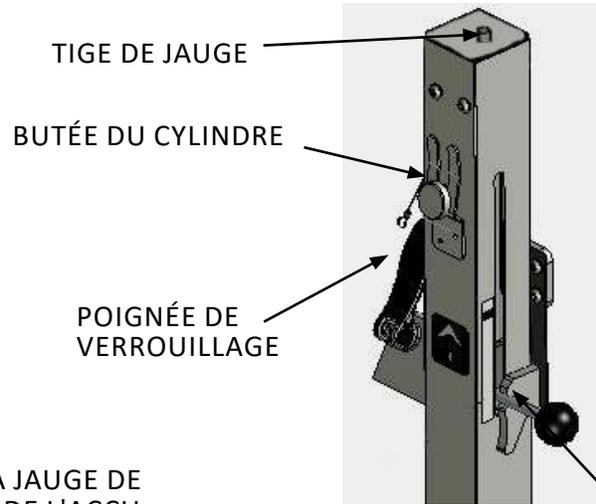
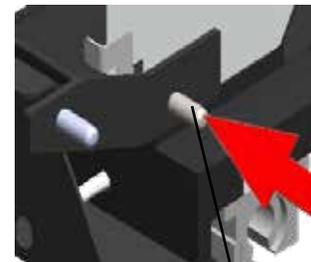
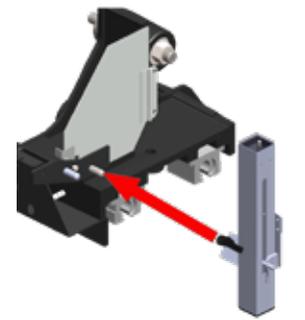


FIG. 34

LANGUETTE

Pour régler la hauteur de l'unité de coupe, utilisez la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU qui est rangée dans la partie droite de la machine. Voir FIG. 33.

Placez la JAUGE DE POSITIONNEMENT de l'ACCU sur la broche inférieure située à droite de la tête d'affûtage. Voir FIG. 33. Appuyez sur la languette pour libérer la tige de jauge. Faites tourner la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU sur la broche jusqu'à ce que la TIGE DE JAUGE rencontre l'axe central de l'unité de coupe (voir FIG. 34). Bloquez-la au moyen de la POIGNÉE DE VERROUILLAGE, puis rabaissez l'axe dans la LANGUETTE, rentrez la TIGE DE JAUGE pour qu'elle se verrouille dans la LANGUETTE.



BROCHE INFÉRIEURE

SI NÉCESSAIRE : abaissez la tête d'affûtage pour éviter tout contact entre le cylindre et la tête d'affûtage



RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU CYLINDRE

BUTÉE DU CYLINDRE

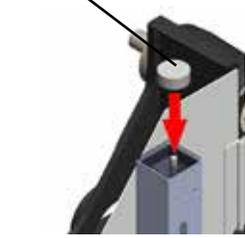
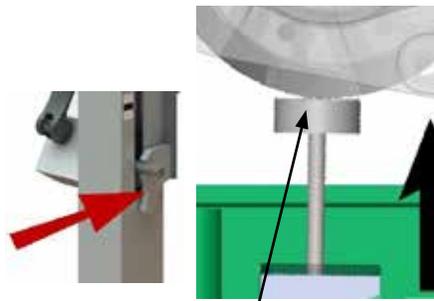


FIG. 35

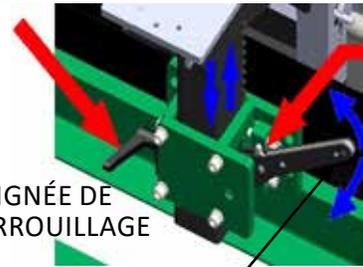


LAME LA PLUS BASSE DE L'UNITÉ DE COUPE



POIGNÉE DE VERROUILLAGE

FIG. 36



DISPOSITIF DE RÉGLAGE EN HAUTEUR



BASCULE DIRECTIONNELLE

AUTOCOLLANT

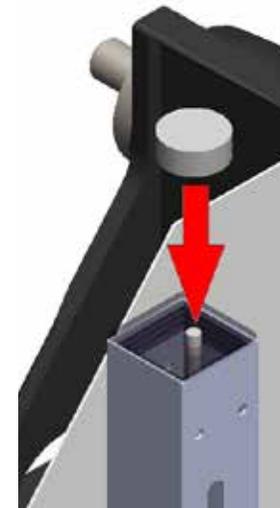
Pour régler la hauteur de l'unité de coupe :

1. Placez la BUTÉE DU CYLINDRE ronde au-dessus de la TIGE DE JAUGE de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU.
2. Appuyez sur la languette à droite de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU pour libérer la TIGE DE JAUGE avec la BUTÉE DU CYLINDRE et permettre à la BUTÉE d'entrer en contact avec la lame de cylindre la plus basse sur l'unité de coupe. Voir FIG. 35.
3. Débloquez la POIGNÉE DE VERROUILLAGE à gauche du DISPOSITIF DE RÉGLAGE EN HAUTEUR. Voir FIG. 36.
4. Sélectionnez la BASCULE DIRECTIONNELLE sur le cliquet. Voir FIG. 36.
5. Abaissez ou relevez la poignée du cliquet pour déplacer l'unité de coupe vers le haut ou le bas, de façon à aligner la poignée de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU sur l'autocollant apposé sur le côté de la jauge. Voir FIG. 36.
6. Bloquez de nouveau la POIGNÉE DE VERROUILLAGE. Voir FIG. 36.



FIG. 37

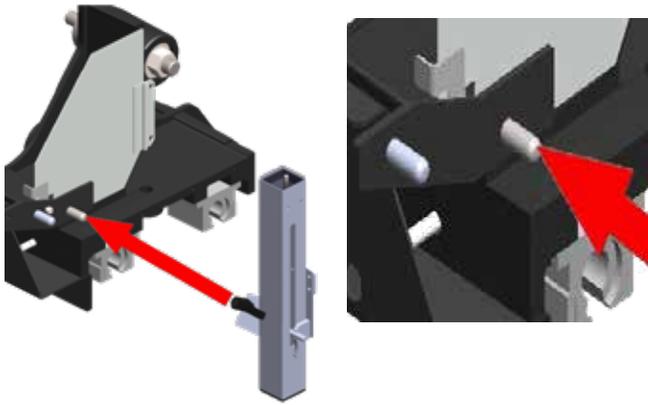
BRIDE DE FIXATION DU ROULEAU AVANT



7. Fixez le rouleau avant. Voir FIG. 37.
8. Ramenez la TIGE DE JAUGE en position abaissée.
9. Retirez et rangez la BUTÉE DU CYLINDRE sur le côté de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU. VOIR FIG. 38.

IMPORTANT : assurez-vous de la présence d'un espacement entre la tête d'affûtage et l'outillage avant. Vérifiez avec l'ensemble doigt en position d'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE et en position d'AFFÛTAGE ARRIÈRE. Réglez la position de la plaque supérieure si nécessaire.

POSITIONNEMENT VERTICAL



POSITIONNEMENT DE L'UNITÉ DE COUPE

VOLANT GRIS DE COULISSEMENT TRANSVERSAL



POIGNÉE DE VERROUILLAGE GRISE

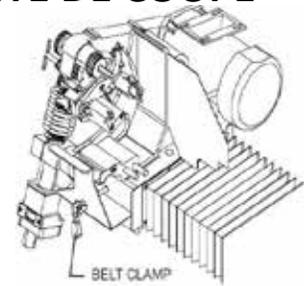


FIG. 39

Pour positionner l'unité de coupe verticalement, placez la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU sur la broche inférieure. Ensuite, débloquez la poignée de verrouillage sur l'ensemble coulissant transversal. Libérez alors la poignée de FIXATION DE LA COURROIE. Le bras de déverrouillage est situé à l'avant du chariot. Voir FIG. 39. Faites pivoter le bras de déverrouillage vers le haut pour dégager et vers le bas pour serrer.

Procédure détaillée pour le positionnement de l'unité de coupe :

1. Déplacez la tête d'affûtage à gauche du cylindre, de façon à aligner l'autocollant apposé sur la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU avec celui de l'outillage. Voir FIG. 40.

2. Appuyez sur la languette située sur le côté de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU pour libérer la TIGE DE JAUGE. L'extrémité de la tige doit s'insérer entre les lames de cylindre. Faites tourner l'ensemble JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU jusqu'à ce que l'extrémité de la tige entre en contact avec le centre de l'axe central du cylindre.

3. Appuyez sur l'icône COCHE située à gauche du PANNEAU DE COMMANDE ACCU-TOUCH 3.

4. Rentez la tige de l'indicateur de jauge et déplacez la jauge à droite de l'unité de coupe de façon à aligner l'autocollant apposé sur la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU avec celui de l'outillage. Voir FIG. 40.

5. Appuyez sur la languette située sur le côté de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU pour libérer la TIGE DE JAUGE. Vous devrez peut-être tourner légèrement le CYLINDRE pour que la tige de l'indicateur puisse circuler entre les lames de cylindre.

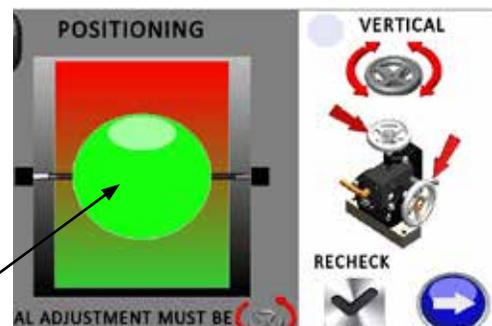
REMARQUE : il est important de NE PAS déplacer ni faire tourner la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU. Déplacer la jauge fausserait la lecture des mesures.

6. Appuyez sur l'icône COCHE située à droite du PANNEAU DE COMMANDE ACCU-TOUCH 3.

7. Utilisez le volant gris pour lever ou abaisser le chariot de translation jusqu'à ce que le voyant vert s'allume au centre. L'icône située en haut à gauche de l'écran indique le sens dans lequel le volant doit être réglé.



FIG. 40



VOYANT VERT

8. Rentrez la TIGE DE JAUGE et ramenez la jauge à gauche de l'unité de coupe de façon à aligner l'autocollant apposé sur la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU avec celui de l'outillage (position identique à celle de la 1ère étape).

9. Appuyez sur la languette située sur le côté de la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU pour libérer la tige de l'indicateur. Vous devrez peut-être tourner légèrement le CYLINDRE pour que la tige de l'indicateur puisse circuler entre les lames de cylindre. *REMARQUE : il est important de NE PAS déplacer ni faire tourner la jauge. Déplacer la jauge fausserait la lecture des mesures.*

10. L'unité de coupe est correctement positionnée lorsque le voyant vert s'allume. Bloquez de nouveau la poignée de verrouillage de l'ensemble coulissant transversal GRIS et rentrez la tige de l'indicateur. Si le voyant vert ne s'allume pas, sélectionnez la procédure de nouvelle vérification et recommencez les étapes 1 à 10.

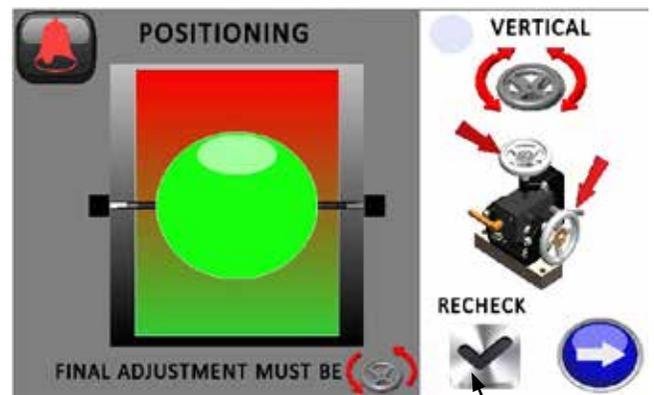


FIG. 41

NOUVELLE VÉRIFICATION

REMARQUE : il peut s'avérer nécessaire de vérifier une nouvelle fois le positionnement. Dans ce cas, appuyez sur l'icône NOUVELLE VÉRIFICATION et ramenez la tête vers la gauche.

POSITIONNEMENT HORIZONTAL

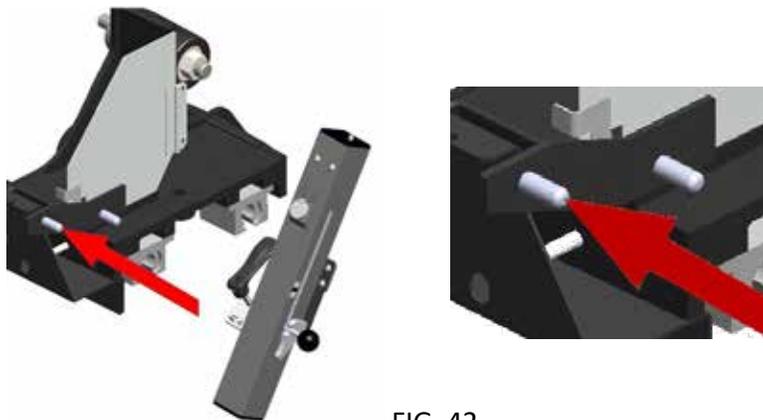


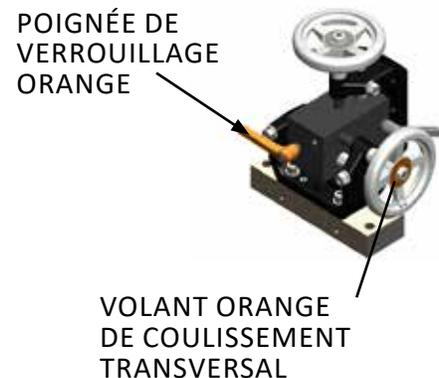
FIG. 42

Pour positionner l'unité de coupe horizontalement, placez la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU sur la broche supérieure. Débloquez la poignée de verrouillage ORANGE sur l'ensemble coulissant transversal.

Reprenez les étapes 1 à 10 de la section « Procédure détaillée pour le positionnement de l'unité de coupe » de la page précédente. Lorsque vous avez terminé, bloquez de nouveau la poignée de verrouillage orange.

Après avoir positionné l'unité de coupe en positions horizontale et verticale, retirez la JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU ET RANGEZ-LA. Voir FIG. 43.

Assurez-vous que toutes les POIGNÉES DE VERROUILLAGE et BRIDES DE FIXATION sont correctement serrées, de même que L'OUTILLAGE AVANT ET L'ENSEMBLE COULISSANT TRANSVERSAL. Votre cylindre est à présent prêt pour l'affûtage.



RANGEMENT DE LA JAUGE DE POSITIONNEMENT DE L'ACCU



FIG. 43

WARNING

SERREZ MANUELLEMENT TOUTES LES POIGNÉES DE VERROUILLAGE AVANT DE PROCÉDER À L'AFFÛTAGE. TOUTE POIGNÉE MAL SERRÉE NUIT À LA QUALITÉ D'AFFÛTAGE.

AFFÛTAGE CYLINDRIQUE



APPUYEZ SUR L'ICÔNE RECTIFICATION À PLAT POUR CONTINUER.

POSITIONS AFFÛTAGE CYLINDRIQUE/ARRIÈRE DE LA TÊTE D'AFFÛTAGE

L'ensemble doigt/caisse de la tête d'affûtage tourne sur le logement de la tête d'affûtage pour passer d'une position d'affûtage à l'autre (cylindrique/arrière). Pour rectifier la position de l'ensemble doigt/caisse, tirez sur la goupille du piston située sur la gauche du logement de la tête d'affûtage. Lorsque vous êtes sur le point d'effectuer un affûtage cylindrique, vous devez appliquer à l'ensemble doigt/caisse une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre (en le regardant depuis le côté droit). Cela a pour effet d'écarter les doigts de la trajectoire des lames de cylindre. Lorsque vous êtes sur le point d'effectuer un affûtage arrière, vous devez appliquer à l'ensemble doigt/caisse une rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Le doigt pivote et peut ainsi entrer en contact avec les lames de cylindre et les contrôler. La goupille du piston s'engage dans le dispositif de réglage de l'affûtage arrière. Il arrive que la goupille du piston ne s'insère pas entièrement dans le dispositif de réglage de l'affûtage arrière. Assurez-vous de son insertion complète.

1. Tirez sur la goupille du piston gauche, puis faites tourner l'ensemble doigt/caisse vers le bas (dans le sens des aiguilles d'une montre depuis le côté droit) jusqu'à ce que la goupille du piston gauche se verrouille en position. Voir FIG. 44.

2. Libérez la POIGNÉE DE VERROUILLAGE DE L'ENSEMBLE AFFÛTAGE ARRIÈRE pour déplacer l'ensemble doigt de dépouille. Installez la meule d'affûtage CYLINDRIQUE 127 mm x 25 mm [5" x 1"]. Réglez la position de l'ensemble doigt de dépouille de telle sorte qu'il dégage le diamètre de la meule d'affûtage d'environ 1,6 mm [1/16"]

REMARQUE : la meule d'affûtage 89 mm x 25 mm [3,5" x 1"] peut s'avérer nécessaire pour les cylindres les plus petits (tondeuses à greens 127 mm [5"], par exemple), si un espacement est requis.

ÉCART DE 1,6 MM [1/16"]

DOIGT DE GUIDAGE DE DÉPOUILLE

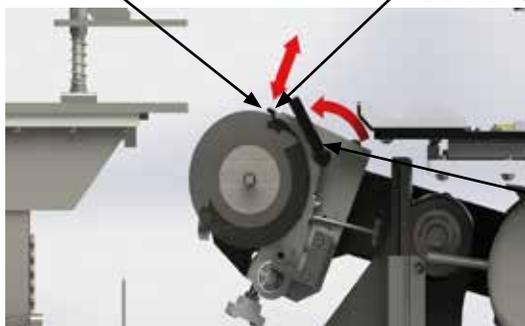
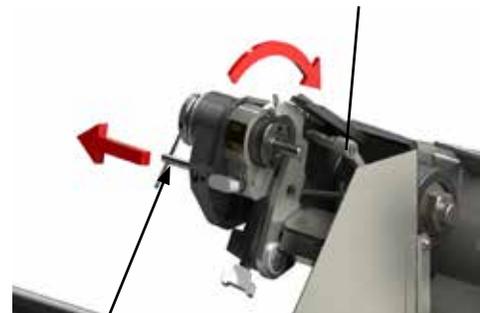


FIG. 46

POIGNÉE DE VERROUILLAGE

REMARQUE : Débloquez la POIGNÉE DE VERROUILLAGE pour soulever ou abaisser le DOIGT DE DÉPOUILLE selon l'usure de la meule d'affûtage.

POIGNÉE DE VERROUILLAGE DE L'ENSEMBLE AFFÛTAGE ARRIÈRE



GOUPILLE DU PISTON

FIG. 44



FIG. 45

RACCORDEMENT DE L'ENTRAÎNEMENT ROTATIF

Le MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF se fixe à l'extrémité de l'axe de cylindre ou à un composant du système d'entraînement. Contactez le fabricant de l'unité de coupe pour en savoir plus sur le positionnement et la fixation de l'entraînement rotatif.

Le moteur de rotation est équipé d'un connecteur mâle carré de 1/2". Pour permettre la rotation du cylindre, vous devez disposer d'un adaptateur reliant le moteur d'entraînement rotatif à l'unité de coupe. Les machines sont livrées équipées d'adaptateurs cannelés 8-9-11 (réf. 3706130). Voir FIG. 48. Utilisez l'un de ces adaptateurs pour relier le MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF à l'unité de coupe. Voir FIG. 49. Si aucun de ces adaptateurs ne correspond à l'unité de coupe, contactez le fabricant du cylindre pour plus d'informations.



FIG. 48

Pour déplacer l'ENTRAÎNEMENT ROTATIF de l'autre côté de la machine, débloquez la POIGNÉE DE VERROUILLAGE, faites pivoter l'ensemble vers l'arrière et soulevez-le vers le haut. Une fois ramené de l'autre côté, lâchez la BROCHE située en bas de l'ensemble ENTRAÎNEMENT ROTATIF dans l'orifice de blocage situé à l'extrémité de l'outillage. Voir FIG. 49.

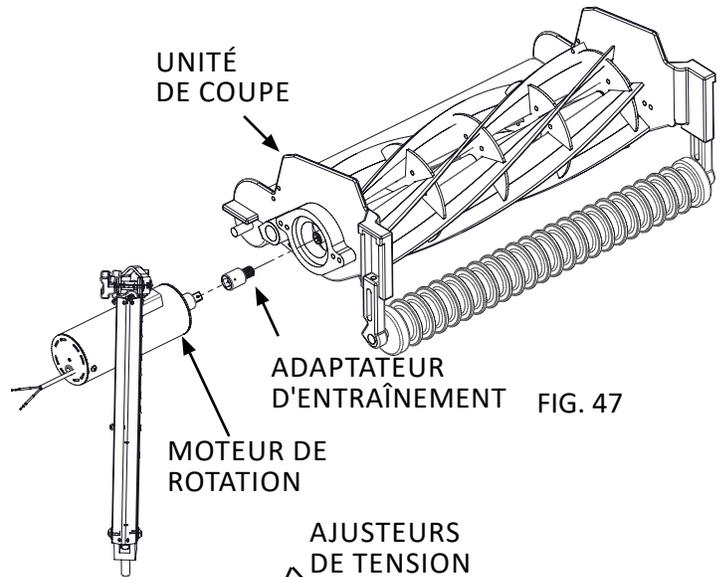


FIG. 47



FIG. 49

Lorsque le moteur de rotation est relié à l'unité de coupe, sélectionnez le sens de rotation du moteur en appuyant sur l'icône correspondante à l'écran. Exemple : si l'entraînement rotatif se trouve sur la droite, appuyez sur l'icône qui se trouve à droite du cylindre.

REMARQUE : le sens de rotation est identique à celui de la meule d'affûtage (dans le sens des aiguilles d'une montre en regardant depuis l'extrémité droite).

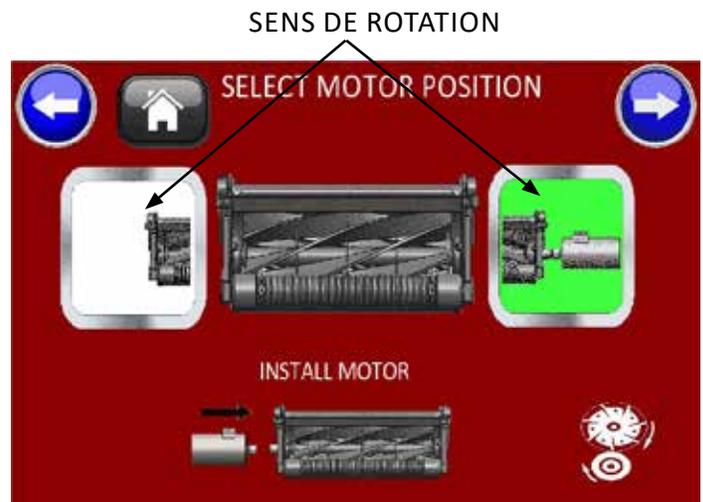


FIG. 50

RÉGLAGE DES LIMITES DE COURSE

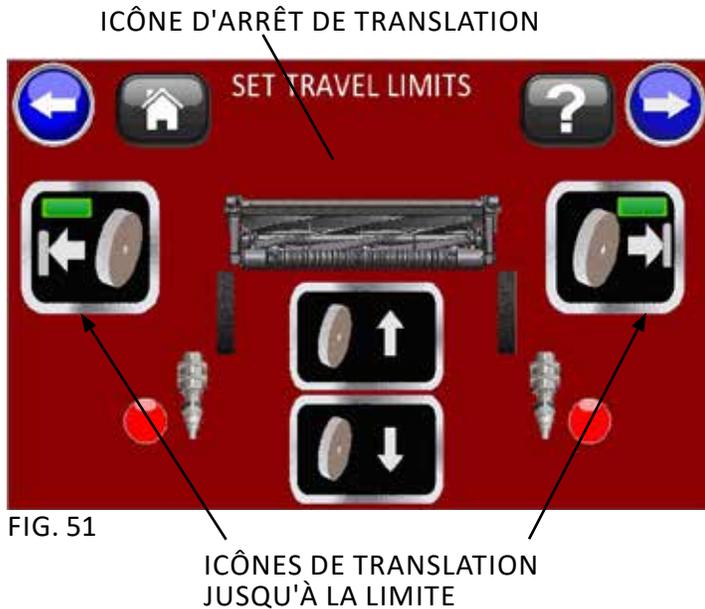


FIG. 51

ICÔNE D'ARRÊT DE TRANSLATION

ICÔNES DE TRANSLATION JUSQU'À LA LIMITE

Déplacez la meule d'affûtage jusqu'à une distance de 3 mm [1/8"] du cylindre en appuyant sur l'icône



Pour régler les LIMITES DE COURSE de la tête d'affûtage, déplacez manuellement la tête d'affûtage ou appuyez sur les icônes de TRANSLATION à l'écran. Voir FIG. 51.

Écartez les capteurs de limite de course pour permettre à la meule d'affûtage d'atteindre l'extrémité du cylindre. Déplacez la meule d'affûtage jusqu'à ce qu'elle dépasse l'extrémité du cylindre (si l'espace est suffisant jusqu'au bâti). Voir FIG. 52. Une fois la meule d'affûtage en position, déplacez les capteurs de LIMITE DE COURSE jusqu'à ce que leur voyant s'allume. Vous pouvez faire glisser les CAPTEURS DE LIMITE DE COURSE vers la gauche ou la droite.

Pour vérifier le réglage de la limite de course, éloignez la meule d'affûtage de la limite de course de 6 ou 7 cm, puis ramenez-la en position. Répétez la procédure pour le capteur de limite de course opposé.

REMARQUE : SI LE BÂTI DU CYLINDRE DÉPASSE LE CYLINDRE LUI-MÊME, ASSUREZ-VOUS QUE LES LIMITES DE COURSE SONT DÉFINIES DE SORTE QUE LA MEULE D'AFFÛTAGE NE BUTE PAS CONTRE LE BÂTI LORS DE L'AFFÛTAGE.

Déplacez la TÊTE D'AFFÛTAGE vers la droite des LIMITES DE COURSE et bloquez la fixation de la courroie.

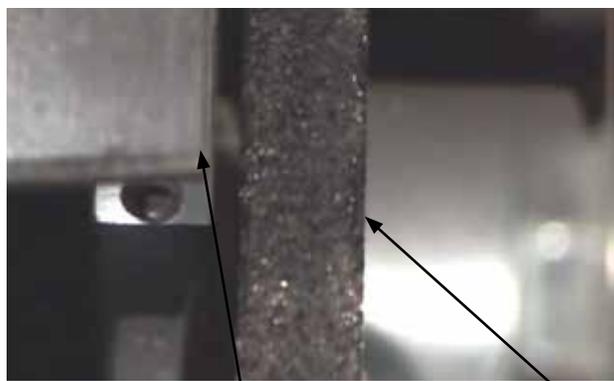


FIG. 52

EXTRÉMITÉ DU CYLINDRE

MEULE

REMARQUE : la meule d'affûtage doit être positionnée au-delà du cylindre si le bâti le permet.



FIG. 53

CAPTEUR DE LIMITE DE COURSE



FIG. 55

1. Fermez les capots (le moteur de la meule d'affûtage et l'entraînement rotatif ne fonctionneront pas s'ils restent ouverts).



2. Appuyez sur l'icône DÉMARRAGE. L'activation de cette icône a pour effet d'activer le MOTEUR DE LA MEULE D'AFFÛTAGE, l'ASPIRATION et le MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF.

REMARQUE : lorsque le cylindre tourne dans le même sens que la meule d'affûtage, le point de contact entre les deux est en sens opposé. Voir FIG. 55. Si ce n'est pas le cas, mettez l'affûteuse hors tension, puis retournez à l'écran de positionnement du moteur de rotation.



3. La meule d'affûtage se trouvant sous le cylindre, appuyez sur l'icône d'APPROCHE sur le PANNEAU DE COMMANDE ACCU TOUCH 3 jusqu'à ce que des étincelles se produisent sur le cylindre.

4. Appuyez sur l'icône TRANSLATION sur le PANNEAU DE COMMANDE ACCU TOUCH 3 pour parcourir le cylindre de part en part à la recherche des zones hautes et tester les limites de course.

REMARQUE : si l'affûtage devient de plus en plus difficile, abaissez la tête d'affûtage jusqu'à ce que vous puissiez parcourir toute la longueur du cylindre sans difficulté. Appliquez une translation jusqu'à la POSITION INITIALE.

REMARQUE : la position initiale correspond à l'emplacement de la limite de course droite de la tête d'affûtage. Le capteur de la limite de course droite s'allume alors.

REMARQUE : si vous détectez un écart important entre les deux extrémités (supérieur à 1,5 mm [1/16"]), vérifiez de nouveau l'alignement avant de poursuivre.

5. La meule étant en position initiale, appuyez sur l'icône d'ARRÊT, puis passez à l'écran suivant pour sélectionner un programme.

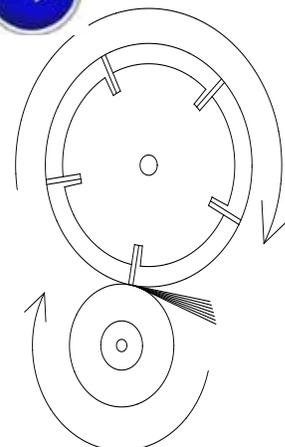
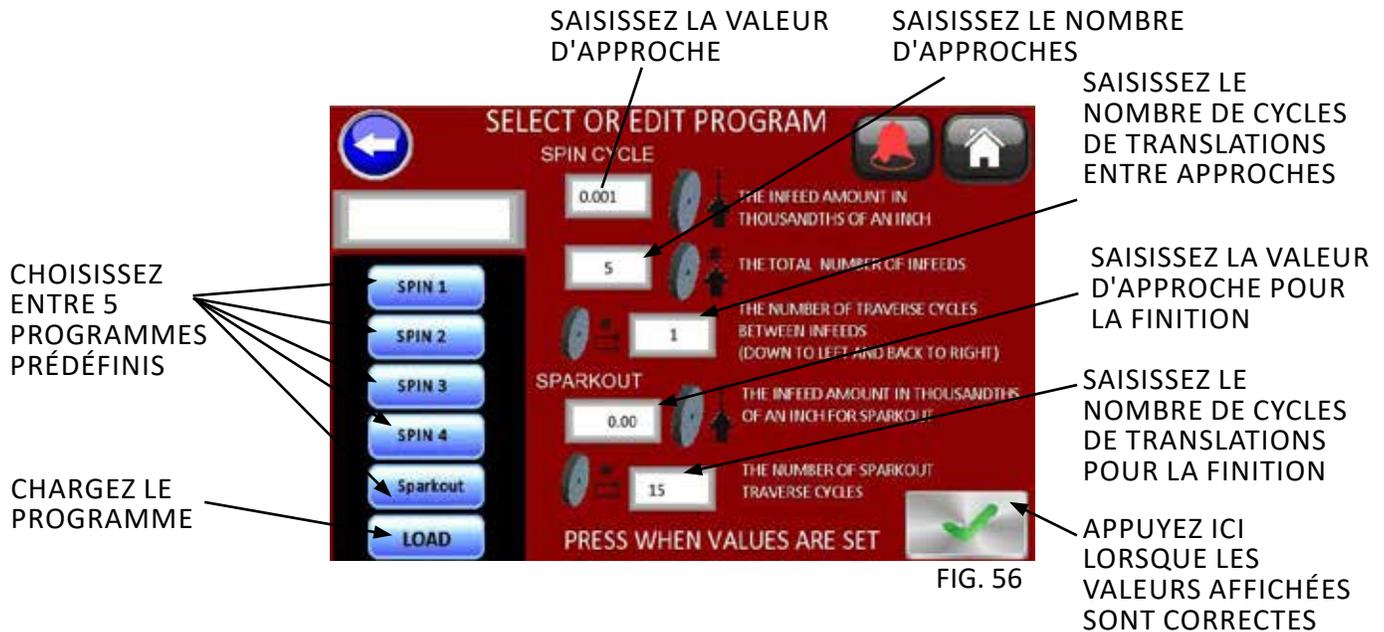


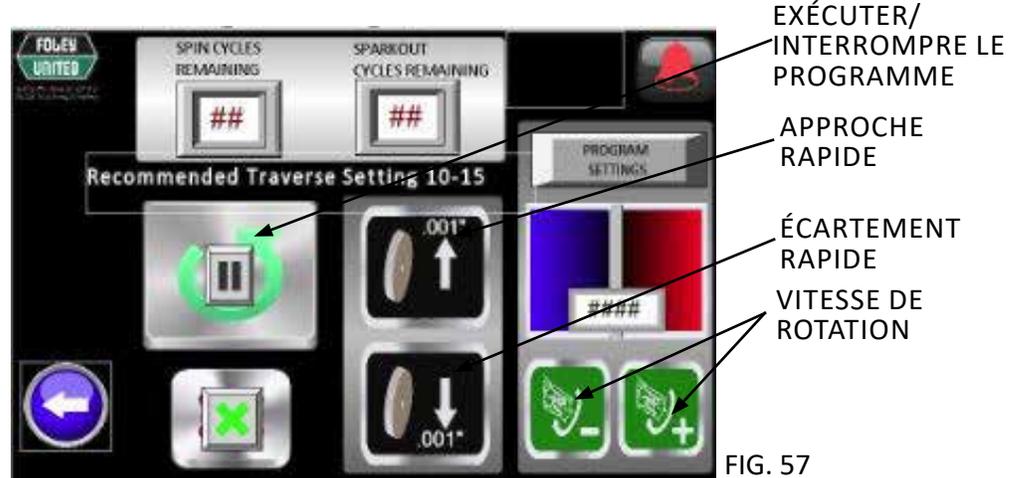
FIG. 55

PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT

Faites un choix parmi les 5 programmes prédéfinis ou, si d'autres programmes ont été enregistrés au préalable, appuyez sur l'icône CHARGEMENT pour accéder à l'ÉCRAN DE CHARGEMENT D'UN PROGRAMME. Appuyez sur les valeurs que vous souhaitez modifier. Vous pouvez alors saisir une nouvelle valeur sur l'écran qui apparaît. Appuyez sur ENTRÉE pour charger la nouvelle valeur dans le panneau de commande. Lorsque toutes les valeurs affichées vous conviennent, appuyez sur l'icône COCHE VERTE en bas à droite de l'écran.



Appuyez sur l'icône EXÉCUTER pour démarrer le PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT. Le contrôleur programmable active alors toutes les fonctions nécessaires. Observez l'affûteuse pour vérifier qu'elle réalise correctement ses cycles.



Si l'affûtage est trop léger, appuyez sur l'icône d'APPROCHE RAPIDE pour une approcher la meule de 0,0254 mm [.001"] lors de l'exécution du programme. La meule d'affûtage s'approche de 0,0254 mm [.001"] chaque fois que vous appuyez sur le bouton. Entre chaque pression, vous devez retirer le doigt. L'opérateur peut également écarter la meule en appuyant sur l'icône d'ÉCARTEMENT RAPIDE.

VITESSE DU MOTEUR DE TRANSLATION (T/M)

Le POTENTIOMÈTRE DE VITESSE DE TRANSLATION permet de régler la vitesse entre environ 1,5 m et 6 m par minute [5 à 20 pieds par minute]. Il est recommandé d'affûter à une vitesse d'environ 4 m par minute [15 pieds par minute]. Si vous choisissez une vitesse inférieure (3 mètres/minute, par exemple), vous obtiendrez une meilleure finition, mais l'affûtage sera plus long. Il appartient à l'opérateur de trouver un compromis acceptable entre finition et durée d'affûtage.



RÉGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION

REMARQUE : DANS LE CADRE D'UN AFFÛTAGE CYLINDRIQUE, LA VITESSE DE ROTATION DE L'ENTRAÎNEMENT (EN T/M) EST PRIMORDIALE POUR OBTENIR UN AFFÛTAGE DE QUALITÉ. LE PANNEAU DE COMMANDE ACCU - TOUCH 3 ÉTABLIT INITIALEMENT LA VITESSE DE ROTATION EN FONCTION DES INFORMATIONS SAISIES SUR LE FABRICANT DU CYLINDRE ET L'UNITÉ DE COUPE. En règle générale, pour un affûtage cylindrique, la vitesse de rotation de l'ENTRAÎNEMENT doit être comprise entre 180 et 380 T/M. Pour tous les cylindres, il existe une VITESSE DE ROTATION optimale permettant un affûtage à la fois AGRESSIF et RÉGULIER.

Il est recommandé de commencer à affûter chaque cylindre à une vitesse de rotation déterminée par le contrôleur, puis d'augmenter/diminuer le nombre de tours par minute afin d'obtenir une VITESSE DE ROTATION optimale pour le cylindre. Une VITESSE DE ROTATION inadaptée peut provoquer l'apparition de deux problèmes : la rectification ou la résonance de la meule d'affûtage.

Si, sur certains cylindres (notamment les cylindres de petit diamètre dotés de nombreuses lames), la VITESSE DE ROTATION (T/M) est trop élevée, le cylindre peut rectifier la meule d'affûtage. Cela peut générer ce qui ressemble à un affûtage très agressif (comme si la meule était auto-entraînée), suivi d'un arrêt brutal de l'affûtage, sans aucun contact entre la meule d'affûtage et le cylindre. Dans ce cas, la VITESSE DE ROTATION trop élevée a provoqué la rectification de la meule d'affûtage.

Certains cylindres ont une vitesse de résonance à laquelle le cylindre entre dans les fréquences harmoniques avec la meule d'affûtage, la résonance faisant vibrer l'affûteuse et entraînant un affûtage de mauvaise qualité. Vous pouvez sortir de la plage de résonance en augmentant ou en réduisant la VITESSE DE ROTATION (T/M).

Après avoir déterminé la VITESSE DE ROTATION (T/M) optimale pour un cylindre, enregistrez cette valeur en tant que programme personnalisé.



AUGMENTER LA VITESSE DE ROTATION

RÉDUIRE LA VITESSE DE ROTATION

FIG. 58

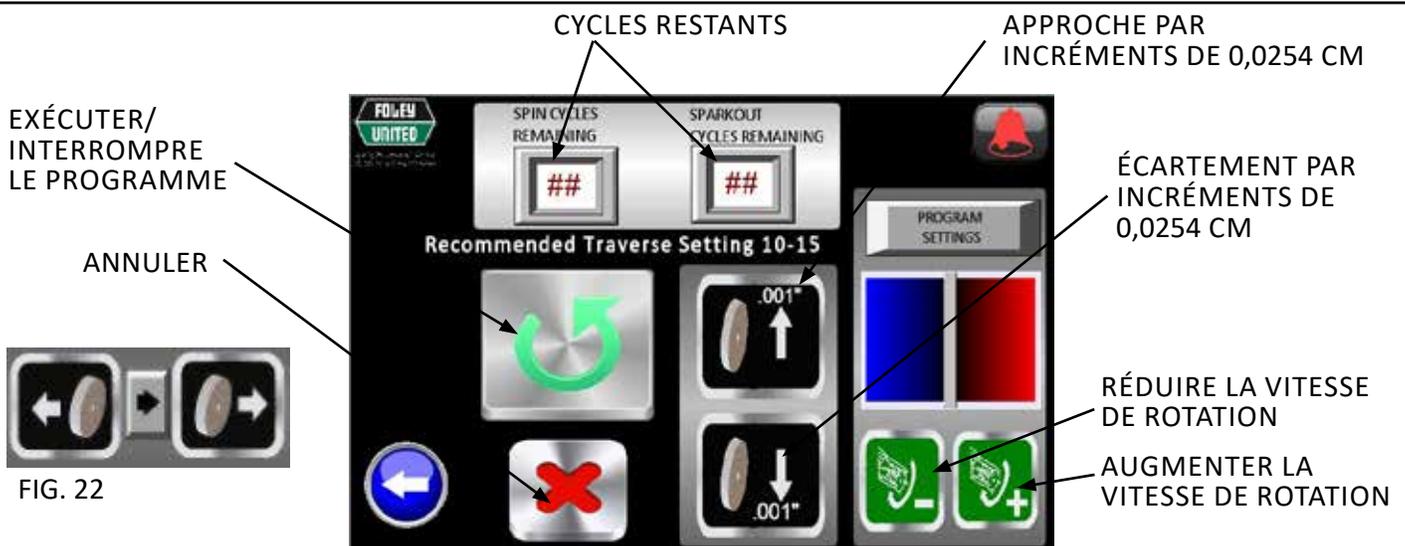


FIG. 22

FIG. 59 ÉCRAN DE MISE EN ROUTE DU PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT

Si vous souhaitez vérifier le cylindre au milieu d'un programme d'affûtage, appuyez sur le bouton PAUSE. Le programme termine ainsi le cycle de translation en cours, puis s'arrête en POSITION INITIALE. Vous pouvez alors ouvrir les capots et vérifier le cylindre. Si vous souhaitez continuer, appuyez sur l'icône EXÉCUTER. Pour mettre fin au programme, appuyez sur le bouton ANNULER.

Lorsque le programme se termine, le collecteur de poussière, le moteur de rotation, le moteur de translation et le moteur d'affûtage s'éteignent. Le voyant bleu situé sur le dessus de l'affûteuse se met alors à clignoter pour indiquer que le programme est terminé. Ouvrez les capots et examinez le cylindre.

REMARQUE : à cette étape, le cylindre a été aiguisé par le processus de RECTIFICATION À PLAT. Si vous ne souhaitez pas procéder à un AFFÛTAGE ARRIÈRE, retirez tout simplement le cylindre et affûtez le cylindre suivant. Si vous souhaitez procéder à un AFFÛTAGE ARRIÈRE sur le cylindre, lisez la page suivante consacrée à l'AFFÛTAGE ARRIÈRE. Appuyez sur l'icône d'ENREGISTREMENT pour conserver les réglages que vous venez d'utiliser sous forme de programme personnalisé.



FIG. 60

ICÔNE DE RECTIFICATION À PLAT
Appuyez sur cette icône pour afficher l'écran des PROGRAMMES D'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE afin de sélectionner un autre programme et continuer à affûter ce cylindre.

ICÔNE D'ENREGISTREMENT
Appuyez sur cette icône pour passer à l'écran SAVE PROGRAM (ENREGISTREMENT D'UN PROGRAMME). Les valeurs utilisées peuvent être enregistrées dans un nouveau programme. Reportez-vous à la page 48 pour plus d'informations sur le chargement des programmes.

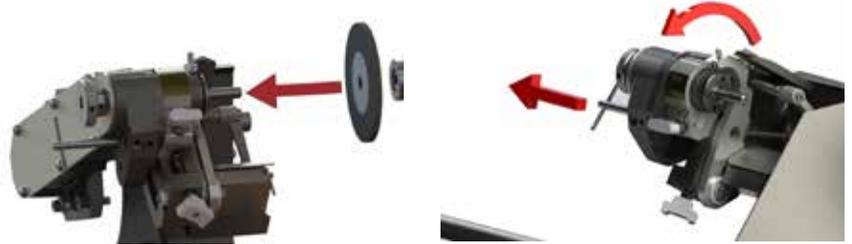
ICÔNE AFFÛTAGE ARRIÈRE
Appuyez sur cette icône pour démarrer le processus d'affûtage arrière.

AFFÛTAGE ARRIÈRE



APPUYEZ SUR L'ICÔNE AFFÛTAGE ARRIÈRE POUR CONTINUER.

FIG. 61



Tirez sur la GOUPILLE DE PISTON gauche, puis faites tourner l'ensemble doigt/caisse vers le haut (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, à partir du côté droit) en position d'AFFÛTAGE ARRIÈRE, jusqu'à ce que le côté gauche de la GOUPILLE DE PISTON se bloque. *REMARQUE : la goupille de piston doit être complètement engagée dans le DISPOSITIF de RÉGLAGE DE L'AFFÛTAGE ARRIÈRE pour en garantir le bon fonctionnement.*

Remplacez la meule d'affûtage de 25 mm [1"] de large par une meule de détalonnage de 10 mm [3/8"] de large pour procéder à l'affûtage arrière. Plus le diamètre du cylindre diminue et plus le nombre de lames augmente, plus il est préférable d'utiliser une meule de petit diamètre. Une meule de 89 mm [3,5"] de diamètre et de 10 mm [3/8"] de large est fournie avec l'affûteuse pour les cylindres les plus petits. En règle générale, il est plus pratique d'utiliser la meule la plus large pour l'affûtage arrière. Une meule plus large (de 127 mm [5"] de diamètre et de 10 mm [3/8"] de large) est également fournie avec l'affûteuse et doit être utilisée sur les cylindres les plus larges.

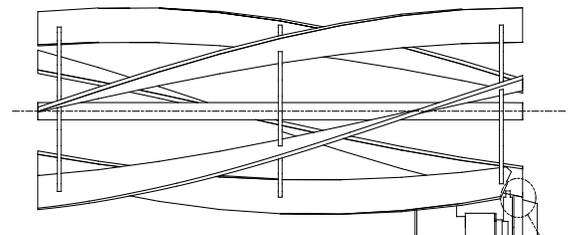
LE POINT SUPÉRIEUR DU DOIGT DE DÉPOUILLE DOIT TOUJOURS SE TROUVER À L'ANGLE DE LA MEULE D'AFFÛTAGE EN CONTACT AVEC LE CYLINDRE. SUR CETTE AFFÛTEUSE, IL S'AGIT TOUJOURS DU CÔTÉ DROIT DE LA MEULE D'AFFÛTAGE. VOIR FIG. 24.

SPIRALES DU CYLINDRE

Vérifiez si votre unité de tonte est à cylindre hélicoïdal normal ou inversé.

CYLINDRE HÉLICOÏDAL NORMAL

Pour un cylindre hélicoïdal normal, s'il s'agit d'une meule conique, placez le point supérieur de la meule à gauche. La plupart des unités de tonte sont à cylindre hélicoïdal normal. Ceci permet un affûtage jusqu'à l'extrémité de la lame.



CYLINDRE HÉLICOÏDAL INVERSÉ

Pour un cylindre hélicoïdal inversé, s'il s'agit d'une meule conique, placez le point supérieur de la meule à droite. Si vous n'utilisez pas de meule préformée de telle sorte que le côté droit entre en contact avec la lame, vous ne pourrez peut-être pas procéder à l'affûtage des derniers 10 mm [3/8"] de la lame.

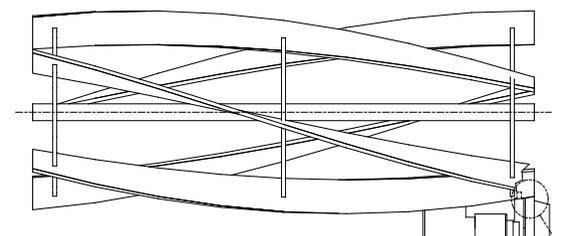
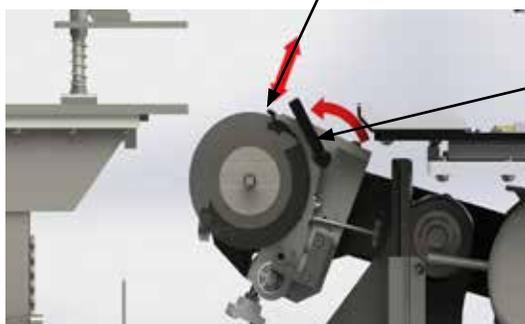


FIG. 62

DOIGT DE GUIDAGE DE DÉPOUILLE



POIGNÉE DE VERROUILLAGE

FIG. 63

Réglez le DOIGT DE GUIDAGE DE DÉPOUILLE de façon à laisser un petit espace entre le DOIGT DE GUIDAGE et la meule (environ 1 à 1,5 mm [1/32 à 1/16"]).

RÉGLAGE DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE

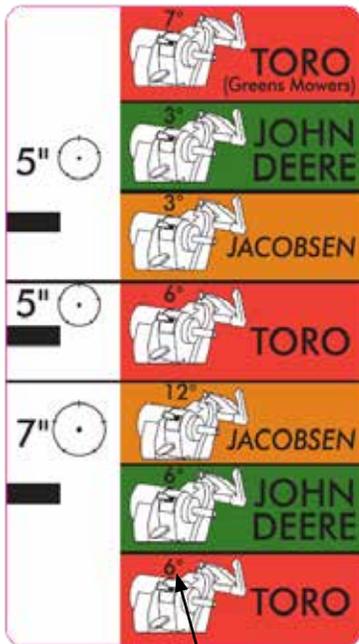


FIG. 64

ANGLE CORRESPONDANT

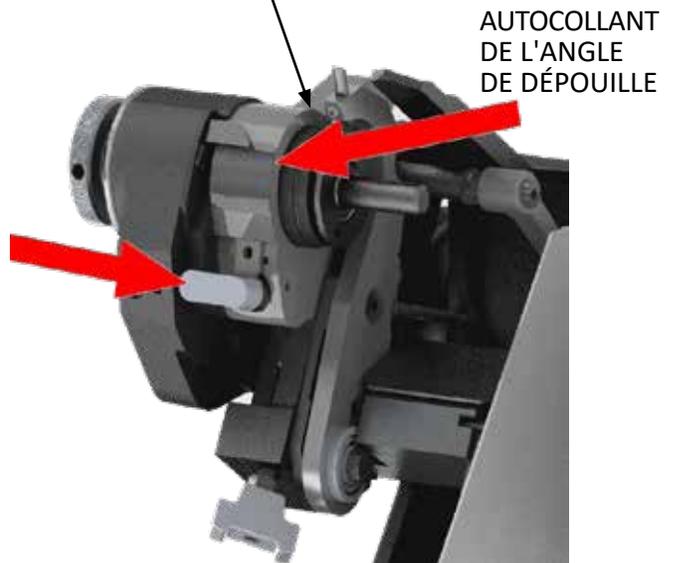


FIG. 65

RÉGLAGE DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE

Pour régler l'AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE, tournez-le dans l'un ou l'autre sens afin d'obtenir l'angle de dépouille souhaité correspondant à l'autocollant du DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU. *REMARQUE : vous avez peut-être déjà défini l'angle de dépouille lors du réglage initial du DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU pour l'installation de l'unité de coupe. Ces explications permettent de régler l'angle de dépouille au plus près des caractéristiques du fabricant. Pour obtenir un affûtage arrière plus ou moins prononcé, il suffit de régler l'angle à l'aide du BOUTON AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE.*



RÉGLAGES DU DOIGT D'INDEXATION

L'ensemble doigt/caisse comprend deux doigts. Voir FIG. 66 et 67. En cas d'affûtage arrière, le doigt d'indexation amovible se déplace depuis l'extrémité du doigt de dépouille (partie arrière) de la lame de cylindre (pour la translation de droite à gauche), jusqu'à l'extrémité de la meule d'affûtage (partie avant) de la lame de cylindre (pour la translation de gauche à droite). Cette spécificité permet un affûtage arrière entièrement automatisé. Lors des opérations d'affûtage arrière, il est essentiel que le DOIGT D'INDEXATION soit réglé correctement.

ÉTAPE 1 : une fois que vous avez positionné la tête d'affûtage de sorte qu'une lame de cylindre repose sur le point supérieur du DOIGT DE GUIDAGE DE DÉPOUILLE, laissez au DOIGT D'INDEXATION un espace libre compris entre 0,8 mm et 1,5 mm [$1/32''$ à $1/16''$] derrière la lame de cylindre. Le DOIGT D'INDEXATION monté sur ressort est en position haute. Appuyez sur le DOIGT D'INDEXATION POUR VÉRIFIER LA PRÉSENCE D'ESPACE LIBRE. Utilisez la POIGNÉE DU DOIGT D'INDEXATION pour régler la position d'arrêt du doigt d'indexation. Si le DOIGT D'INDEXATION ne dispose pas d'espace libre, tournez la POIGNÉE DU DOIGT D'INDEXATION dans le sens des aiguilles d'une montre. Si l'espace libre est supérieur à 1,5 mm [$1/16''$], tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Voir FIG. 67.

REMARQUE : cet espacement de 1 mm [$1/32''$] environ se justifie par le fait que le point supérieur du DOIGT DE DÉPOUILLE fait office de guide pendant le cycle d'affûtage arrière. Le DOIGT D'INDEXATION permet le guidage jusqu'à la rampe effilée du DOIGT DE DÉPOUILLE.

La GOUPILLE DE VERROUILLAGE est réglable en hauteur. Elle doit être réglée de façon à saisir la lame de cylindre tout en laissant suffisamment d'espacement à la platine une fois la profondeur d'affûtage arrière atteinte. Voir FIG. 67.

ÉTAPE 2 : une fois la limite inférieure du DOIGT D'INDEXATION correctement définie, vous devrez peut-être régler la limite supérieure du doigt d'indexation pour les cylindres d'un diamètre de 127 mm [$5''$] avec lames hélicoïdales inversées. La limite de déplacement ascendant est réduite afin que le doigt d'indexation reste sur la trajectoire d'indexation de la lame de cylindre. Cela permet de saisir correctement la lame suivante lors de l'indexation ou de laisser un espacement entre la partie arrière du doigt d'indexation et la partie avant de la lame lorsque le chariot d'affûtage revient en position initiale. Si le doigt d'indexation a du mal à saisir la lame suivante, tournez la POIGNÉE DE LIMITE DE COURSE DU DOIGT D'INDEXATION dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Lorsque l'espacement entre la partie arrière du doigt d'indexation et la partie avant de la lame de cylindre est insuffisant, tournez la poignée en T dans le sens des aiguilles d'une montre. Voir FIG. 68.



FIG. 66

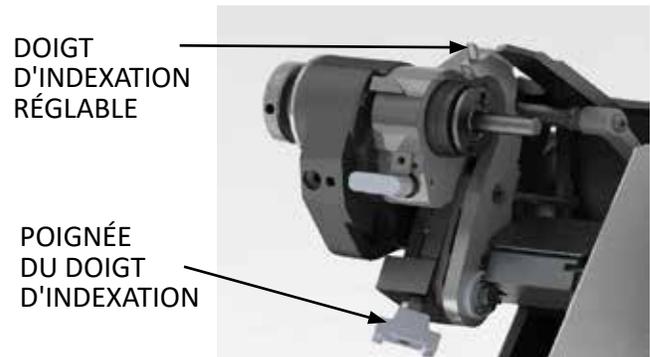


FIG. 67



FIG. 68

SÉLECTION DE LA POSITION DU MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF

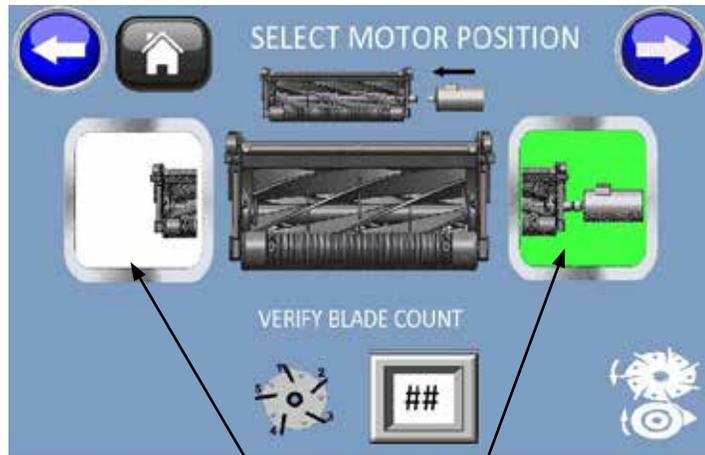


FIG. 69

CHOISISSEZ LA POSITION DU MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF

Vérifiez la position du MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF et le nombre de lames sur le cylindre.

RÉGLAGE DES LIMITES DE COURSE



FIG. 70

APPROCHEZ la tête d'affûtage jusqu'à ce qu'il y ait un espacement minimal entre la lame de cylindre et la meule d'affûtage.

Réinitialisez les LIMITES DE COURSE pour que la meule d'affûtage dépasse le cylindre aux deux extrémités d'environ 1,5 mm [1/16"]. Déplacez la tête d'affûtage vers la droite des limites de course et bloquez la FIXATION DE LA COURROIE.



DOIGT D'INDEXATION

BORD DE LA LAME

DOIGT DE GUIDAGE DE DÉPOUILLE

MEULE



LIMITES DE COURSE

FIG. 71

FIG. 72

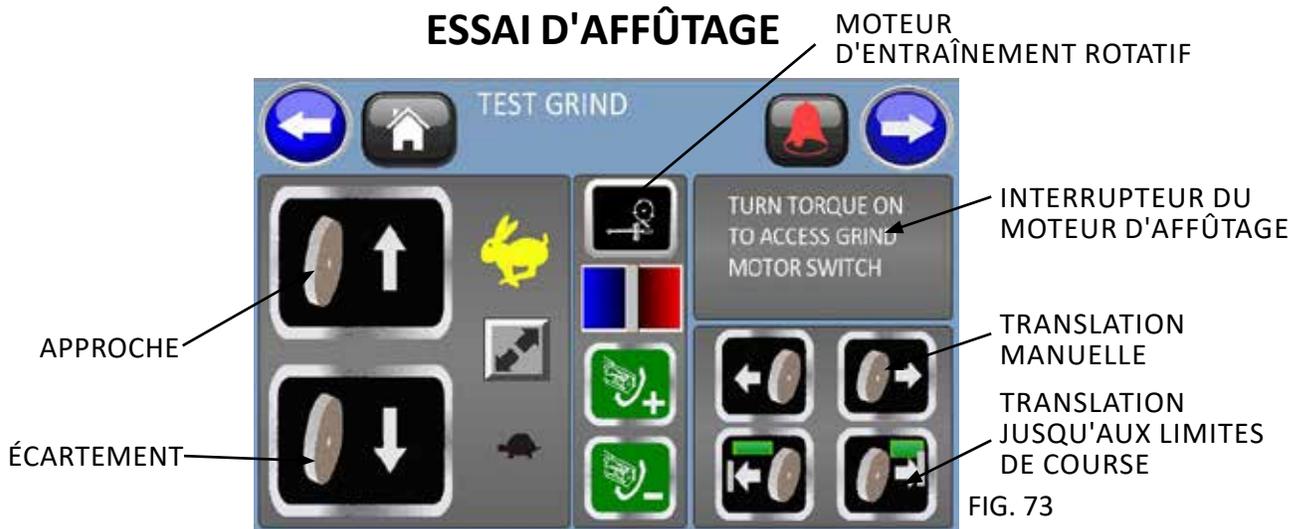


FIG. 73

Fermez et verrouillez tous les capots car le moteur de la meule d'affûtage et l'entraînement rotatif ne fonctionneront pas si un capot reste ouvert.

Démarrez le moteur d'ENTRAÎNEMENT DE COUPLE. *REMARQUE : l'ENTRAÎNEMENT ROTATIF appliquera une charge de couple aux doigts.*

Le POTENTIOMÈTRE DE COUPLAGE D'AFFÛTAGE ARRIÈRE est préréglé d'après les réglages définis pour l'unité de coupe. *REMARQUE : vous devrez peut-être régler les cylindres tournant librement sur une valeur inférieure et les cylindres rigides ou dotés d'un mécanisme de transmission sur une valeur supérieure.*

Activez l'INTERRUPTEUR DU MOTEUR D'AFFÛTAGE.

Procédez manuellement à une translation vers l'extrémité gauche jusqu'à obtenir un espacement approprié entre la meule d'affûtage et la lame. Vérifiez que l'espacement soit suffisant entre le doigt d'indexation (une fois libéré de la lame, à gauche) et l'avant de la lame lors du retour en position initiale. Assurez-vous également de la présence d'un espacement au niveau de la platine de la lame de cylindre.

Arrêtez la translation en position INITIALE, puis contrôlez la bonne indexation de la lame (la fonction d'indexation automatique attrapera la prochaine lame à affûter). Arrêtez le moteur d'affûtage et le couple. Appuyez sur



FIG. 74

SÉLECTIONNEZ UN PROGRAMME PRÉDÉFINI

CHARGEZ UN PROGRAMME ENREGISTRÉ

VÉRIFIEZ LE NOMBRE DE LAMES

SAISISSEZ LE NOMBRE DE CYCLES DE TRANSLATIONS

SAISISSEZ LE NOMBRE D'APPROCHES

APPUYEZ SUR CETTE ICÔNE LORSQUE VOUS AVEZ DÉFINI LES PARAMÈTRES SOUHAITÉS

Faites un choix parmi les 5 programmes prédéfinis ou, si d'autres programmes ont été enregistrés au préalable, appuyez sur l'icône CHARGEMENT pour accéder à l'écran de chargement d'un programme. Appuyez sur les valeurs que vous souhaitez modifier. Vous pouvez alors saisir une nouvelle valeur sur l'écran qui apparaît. Appuyez sur ENTRÉE pour charger la nouvelle valeur dans le panneau de commande.

Lorsque toutes les valeurs affichées vous conviennent, appuyez sur l'icône COCHE VERTE en bas à droite de l'écran.

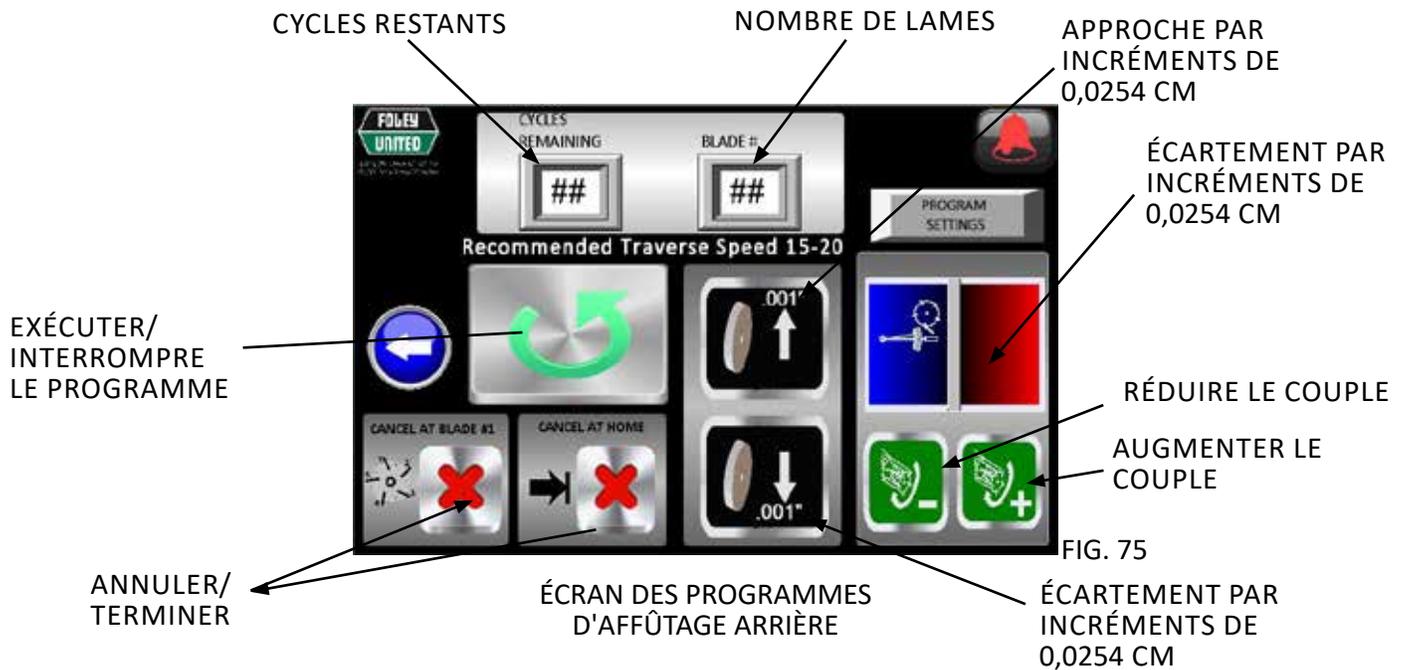


FIG. 75

Appuyez sur le bouton **EXÉCUTER** pour démarrer le **PROGRAMME D'AFFÛTAGE ARRIÈRE**. Le contrôleur programmable active alors toutes les fonctions nécessaires. Observez l'affûteuse pour vérifier qu'elle réalise correctement ses cycles.

Si l'affûtage est trop léger, appuyez sur l'icône d'**APPROCHE RAPIDE** pour une approche la meule de 0,0254 mm [.001"] lors de l'exécution du programme. La meule s'approche de 0,0254 mm chaque fois que vous appuyez sur le bouton. L'opérateur peut également déplacer la meule vers le bas en appuyant sur le bouton d'**ÉCARTEMENT RAPIDE**.

Si vous souhaitez vérifier le cylindre au milieu d'un programme d'affûtage, appuyez sur le bouton **PAUSE**. Le programme termine ainsi le cycle de translation en cours, puis s'arrête en position initiale. Vous pouvez alors ouvrir les capots et vérifier le cylindre. Si vous souhaitez continuer, appuyez sur le bouton **EXÉCUTER**.

VITESSE DU MOTEUR DE TRANSLATION (T/M)

Il est recommandé de procéder à l'affûtage arrière à une vitesse d'environ 4 m par minute [15 à 20 pieds par minute]. Si vous choisissez une vitesse inférieure (3 mètres/minute, par exemple), vous obtiendrez une meilleure finition, mais l'affûtage durera plus longtemps.

FIN DU PROGRAMME

Lorsque le programme se termine, le collecteur de poussière, le moteur de rotation, le moteur de translation et le moteur d'affûtage s'éteignent. Le voyant bleu situé sur le dessus de l'affûteuse se met alors à clignoter pour indiquer que le programme est terminé.

Ouvrez les capots et vérifiez le résultat de l'affûtage arrière. Répétez l'opération, le cas échéant. Le voyant clignotant s'éteint si les capots sont ouverts ou en cas de pression sur une icône de l'écran Cycle terminé.

Pour mettre fin au programme en position **INITIALE**, appuyez sur l'icône **ANNULER EN POSITION INITIALE**.

Pour annuler toute approche supplémentaire et terminer le programme au niveau de la première lame, appuyez sur l'icône **ANNULER À LA LAME 1**.

À la fin du programme, l'écran CYCLE TERMINÉ s'affiche. Sélectionnez une des options à l'écran.



FIG. 76

ICÔNE AFFÛTAGE ARRIÈRE
Appuyez sur cette icône pour afficher l'écran des PROGRAMMES D'AFFÛTAGE ARRIÈRE afin de sélectionner un autre programme et continuer à affûter ce cylindre.

ICÔNE D'ENREGISTREMENT
Appuyez sur cette icône pour passer à l'écran SAVE PROGRAM (ENREGISTREMENT D'UN PROGRAMME). Les valeurs utilisées peuvent être enregistrées dans un nouveau programme. VOIR PAGE 48.

ICÔNE D'ACCUEIL
Appuyez sur cette icône pour passer à l'écran de DÉMARRAGE.

CHARGEMENT D'UN PROGRAMME

Pour charger un programme, accédez à l'écran de CHARGEMENT D'UN PROGRAMME. Pour accéder à cet écran, vous pouvez appuyer sur l'icône CHARGEMENT figurant sur les écrans des programmes d'affûtage cylindrique ou arrière.

L'écran de CHARGEMENT D'UN PROGRAMME affiche les 15 programmes personnalisés disponibles. Le programme reste vierge jusqu'à que ce vous en enregistriez un à cet emplacement. Pour charger un programme, il suffit d'appuyer dessus. Les valeurs du programme que vous venez de sélectionner s'affichent sur la gauche. Appuyez sur l'icône Flèche pour revenir à l'écran des programmes d'affûtage cylindrique ou arrière. Le programme sélectionné apparaît à présent sur cet écran.



FIG. 77

ENREGISTREMENT/CRÉATION D'UN PROGRAMME

Une fois l'affûtage cylindrique ou arrière terminé, l'opérateur peut enregistrer les paramètres utilisés dans un programme pour les utiliser ultérieurement. Pour enregistrer ou créer un programme, appuyez sur l'icône SAVE (ENREGISTRER) de l'écran SAVE PROGRAM (ENREGISTREMENT D'UN PROGRAMME) à la fin d'un programme.

Les paramètres du programme s'affichent sur la gauche. Si nécessaire, appuyez sur les valeurs que vous souhaitez modifier.

REMARQUE : la vitesse de rotation ou le couplage d'affûtage arrière sont enregistrés comme partie intégrante du programme. De plus, si vous utilisez l'outillage de la partie droite, vous pouvez également modifier et enregistrer cette valeur.

Lorsque les valeurs de l'écran des programmes sont correctes, appuyez sur la zone NAME (NOM). Tapez alors un nom dans cette zone, puis appuyez sur Entrée. Pour enregistrer le programme à cet emplacement, appuyez sur l'une des 15 icônes disponibles à cet effet. Un écran de confirmation apparaît. Appuyez sur OUI pour enregistrer le programme. Le programme est enregistré et l'icône affiche à présent son nom. Ce programme est maintenant disponible sur l'écran de CHARGEMENT D'UN PROGRAMME.

Remarque : lorsque vous sélectionnez l'icône d'un programme enregistré, le nouveau programme vient remplacer l'ancien.

Pour supprimer un programme, sélectionnez l'icône SUPPRIMER, puis le programme à supprimer. Appuyez sur OUI pour confirmer la suppression du programme.

ÉCRAN DES PROGRAMMES AVEC LE MODE DIDACTICIEL DÉSACTIVÉ

Lorsque le mode Didacticiel est désactivé, les écrans CHARGEMENT et SAVE (ENREGISTREMENT) sont combinés. Appuyez sur l'icône CHARGEMENT pour charger un programme ou sur l'icône d'ENREGISTREMENT pour enregistrer un programme.



FIG. 78



FIG. 79

MISE EN PLACE D'UNE UNITÉ DE COUPE NON INDIQUÉE SUR LE DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU

Lorsque l'unité de coupe ne figure pas sur l'autocollant apposé sur la gauche du dispositif de réglage du positionnement du cylindre de l'ACCU, vous devez utiliser le verrou de positionnement situé sur la droite du dispositif.

INSTALLATION DE L'UNITÉ DE COUPE

1. Tirez sur la goupille, puis appliquez-lui une rotation de 90° pour la bloquer en position haute. Voir FIG. 80.
2. Amenez le bouton de droite en position de DÉVERROUILLAGE. Voir FIG. 80.
3. Amenez l'unité de coupe en quasi position d'affûtage, en plaçant le rouleau arrière dans les blocages en V du DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE DE L'ACCU, et avancez ou reculez-la de telle sorte que l'axe central du cylindre forme un angle de 30° (depuis le côté droit) avec la meule d'affûtage. Voir FIG. 81. Amenez le BOUTON DE DROITE en position de VERROUILLAGE.
4. Continuez avec la procédure de configuration détaillée page 30.

ASSUREZ-VOUS QUE LA MEULE D'AFFÛTAGE EST SUFFISAMMENT BASSE POUR QUE LE CYLINDRE SOIT DÉGAGÉ. APPUYEZ SUR LE BOUTON BAS



POUR ABAISSER LA MEULE D'AFFÛTAGE.

REMARQUE : pour régler le BOUTON AJUSTEUR DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE, tournez-le dans l'un ou l'autre sens afin d'obtenir l'angle de dépouille souhaité. Voir plus d'informations page 43.



FIG. 80

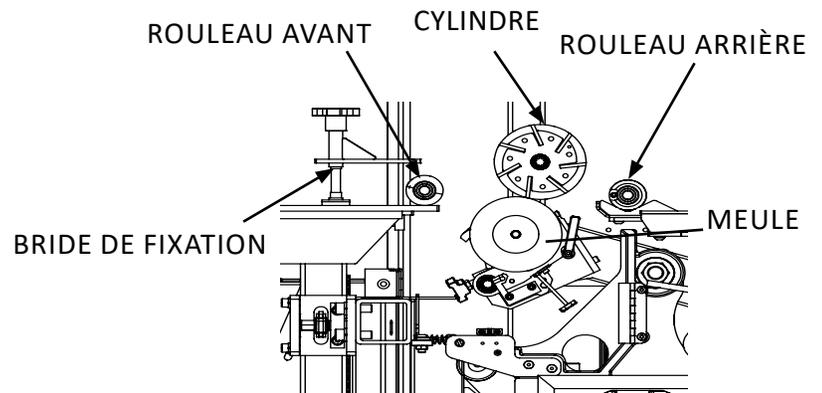
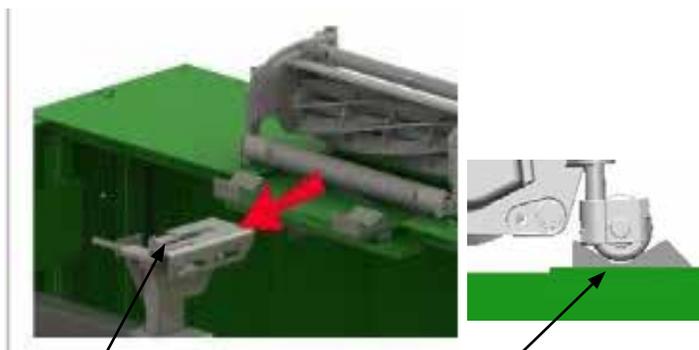


FIG. 81



OUTILLAGE AVANT FIG. 82 BLOCAGES EN V

Placez le rouleau arrière de l'unité de coupe dans les blocages en V du DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE, en vous assurant que le DISPOSITIF AVANT DE RÉGLAGE EN HAUTEUR puisse recevoir le rouleau avant. Immobilisez le rouleau arrière.

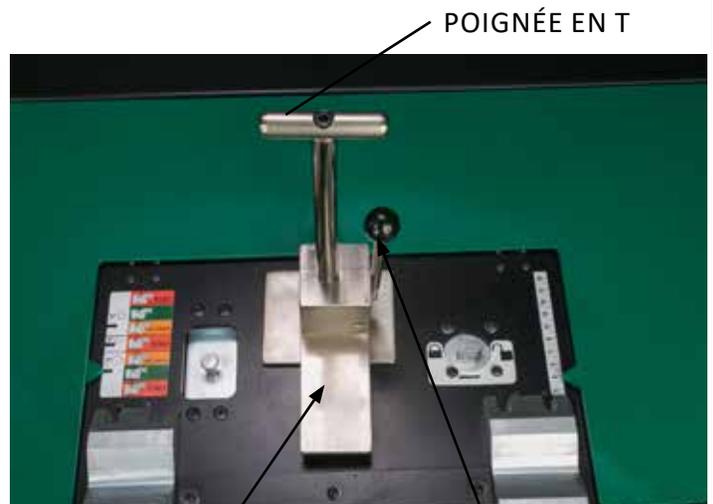


FIG. 83