

CONSIGNE UTILISATION



Consulter le manuel / la notice d'instructions

Dimension Minimale
100 x 100



Dimension Maximale
3000x3000

(joint plat)

- 1- Vérifier la meule diamantée (D1) position 000|80
- 2- Vérifier la meule diamantée (D2) position 001|00
- 3- Vérifier que le compteur mécanique derrière le volant soit sur la position 000|00 (pour joint plat)
- 4- Régler l'épaisseur correspondant à l'épaisseur verre à l'aide du volant . (Lecture aiguille noire)
- 5- Mettre la machine sous tension (sectionneur en position 1, et tourner la clé de contact)
- 6- Appuyer sur le bouton vert repéré "broche"
- 7- Appuyer sur le bouton vert marqué "convoyeur"
- 8- Mettre une pièce test sur le convoyeur
- 9- Régler la vitesse à 2
- 10- Vérifier l'ampèremètre (3) entre 3 et 4 A => augmenter ou diminuer la meule 3 en fonction
- 11- Vérifier l'ampèremètre (4) à 2,4A => augmenter ou diminuer la meule 4 en fonction
- 12- Vérifier le chanfrein arrière de la pièce et Rectifier la dimension du chanfrein en : Tournant d'un 1/3 tour vers la droite pour + de chanfrein un 1/3 tour vers la gauche pour - de chanfrein de l'arête (Ampèremètre 5 à 2,4A)
- 13- Vérifier le chanfrein avant de la pièce et Rectifier la dimension du chanfrein en : Tournant d'un 1/4 tour vers la droite pour + de chanfrein un 1/4 tour vers la gauche pour - de chanfrein de l'arête (Ampèremètre 6 à 2,4A)

(Chanfrein)

- A- faire dans un premier temps un joint plat
- B- Descendre la meule d'arête arrière (12) (2 mm environ) soit 2 tours vers la gauche.)
- C- Incliner le basculeur à l'angle souhaité à l'aide de la manette (6)
- D- lire sur l'abaque la valeur de montée des meules suivant l'angle et le talon souhaité, puis monter manuellement à l'aide du volant l'ensemble double plateau de la valeur indiquée. La lecture se fait sur un compteur digital mécanique.
- E- mettre la machine à une vitesse minimum soit vitesse à 1 sur le potentiomètre.
- F- Vérifier la pression des polisseuses suivant l'indication de leurs ampèremètres.
- G- Vérifier le verre à la sortie de la machine. Suivant le talon obtenu par rapport à celui souhaité, monter ou baisser l'ensemble des meules grâce au double plateau. (Voir étape D).

Une fois le travail terminé, pour se remettre en joint droit :

- remonter la meule d'arête arrière de la même valeur (2 mm environ) soit 2 tours vers la droite
- baisser le double plateau à sa position 00|00, on a le retour de l'ensemble des meules à leur position initiale.
- programmer le retour du basculeur pour position joint plat soit 0°

Votre machine est à nouveau prête à fonctionner mais vérifier sur le premier façonnage que la pression du polissage est correcte, sinon corriger.

SECURITE

Obligation Légale



Coupure



Entraînement



Projection



Lésions auditives



En cas de problème, actionner le bouton arrêt d'urgence
Après toute utilisation, Nettoyer et mettre en sécurité la machine (ARRÊT)



En cas d'accident PREVENIR
LE PROFESSEUR ET/OU



15
SAMU

18
POMPIERS

112
APPEL D'URGENCE
EUROPÉEN