

KING
INDUSTRIAL 

**PONÇEUSE À COURROIE 6" X 48"
ET À DISQUE 12"**



MODÈLE: KC-788FX

MANUEL D'INSTRUCTION

DROITS D'AUTEURS © 2001 TOUS DROITS RÉSERVÉS PAS OUTILLAGES KING CANADA INC.



INFORMATION IMPORTANTE

GARANTIE LIMITÉE
2-ANS
POUR CETTE PONÇEUSE À COURROIE ET À DISQUE

OUTILLAGES KING CANADA
OFFRE UNE GARANTIE LIMITÉE DE 2 ANS
POUR USAGE INDUSTRIELLE.

PREUVE D'ACHAT

S.V.P. gardez votre preuve d'achat pour la garantie et le service d'entretien de votre machine.

PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange sont disponibles chez nos centres de service autorisés KING CANADA à travers le Canada. Pour le service de votre machine, contactez ou retournez la machine chez votre détaillant avec votre preuve d'achat.

GARANTIE LIMITÉE

OUTILLAGES KING CANADA fait tous les efforts pour assurer que nos produits soient satisfaisants aux standards de qualité et de durabilité. OUTILLAGES KING CANADA offre aux consommateurs une garantie limitée de 2 ans, dès la date d'achat, que chaque produit est sans défauts de matériaux. La garantie ne s'applique pas aux défauts causés directement ou indirectement à l'abus, négligence ou accidents, réparations ou modifications et manque de maintenance. OUTILLAGES KING CANADA ne sera en aucun temps responsable pour les accidents mortels ou blessures à la personne ou à la propriété ou dans le cas d'incidents, en cas spécial ou dommages-intérêts indirects survenus pendant l'utilisation de nos produits. Pour profiter de cette garantie, le produit ou la pièce doit être retourné pour vérification par le détaillant ou le distributeur. Les frais de transport et de manutention sont la responsabilité du consommateur. Si un défaut est trouvé, OUTILLAGES KING CANADA va soit réparer ou remplacer le produit.

DIAGRAMME DES PIÈCES ET LISTES DES PIÈCES

Pour obtenir les diagrammes et listes des pièces mise à jour, référez-vous à la section Pièces dans le site web King Canada.

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ POUR OUTILS



- 1. CONNAÎTRE VOTRE OUTIL.**
Lisez et comprenez le manuel d'instructions et les étiquettes sur l'outil. Apprenez ses applications et ses limites ainsi que les dangers spécifiquement reliés.
- 2. EFFECTUEZ UNE MISE À LA TERRE.**
Cet outil est équipé d'un cordon à 3 brins ainsi qu'une prise à 3 fiches pour la mise à la terre. Insérez cette prise dans une prise murale mise à la terre. Le brin vert dans le cordon est le brin pour la mise à la terre. **NE JAMAIS** connecter le brin vert à un terminal ouvert.
- 3. MAINTENEZ LES GARDES EN PLACE.**
Gardez-les en bon état de fonctionnement, correctement ajustés et alignés.
- 4. RETIREZ LES CLÉS D'AJUSTEMENTS.**
Prenez l'habitude de vérifier si les clés d'ajustements sont retirées de l'outil avant de mettre la machine en marche.
- 5. GARDEZ VOTRE ATELIER PROPRE.**
Assurez-vous que le plancher est propre en tout temps et qu'il ne soit pas glissant dû à la cire ou à une accumulation de brinde-scie.
- 6. ÉVITEZ LES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX.**
N'utilisez pas un outil dans un emplacement humide ou mouillé et ne l'exposez pas à la pluie. Gardez l'atelier bien éclairé et gardez-vous beaucoup d'espace pour travailler.
- 7. GARDEZ LES ENFANTS ÉLOIGNÉS.**
Gardez les enfants et les visiteurs à l'écart de votre atelier.
- 8. METTEZ L'ATELIER À L'ÉPREUVE DES ENFANTS**
Avec des cadenas, des interrupteurs principaux ou en retirant les clés de sécurité.
- 9. UTILISEZ LA BONNE VITESSE.**
Un outil fonctionnera mieux et plus sécuritairement si vous l'opérez à la bonne vitesse.
- 10. UTILISEZ LE BON OUTIL.**
Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
- 11. PORTEZ DES VÊTEMENTS CONVENABLES.**
Ne portez pas de vêtements amples, gants, cravates ou bijoux (bagues, montre) parce qu'ils peuvent se coincer dans des pièces mobiles. Des souliers anti-dérapants sont recommandés. Protégez vos cheveux et roulez vos manches jusqu'aux coudes.
- 12. PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.**
Portez toujours des lunettes de sécurité (ANSI Z87.1). Des lunettes pour la vue ont seulement des verres résistants à l'impact, ils ne sont pas des lunettes de sécurité. Utilisez un masque facial si l'opération devient poussiéreuse.
- 13. NE PAS S'ÉTENDRE AU-DESSUS DE L'OUTIL.**
Gardez votre équilibre en tout temps.
- 14. MAINTENEZ L'OUTIL AVEC SOIN.**
Gardez vos outils propres et bien aiguisés pour une meilleure performance. Suivez les instructions de lubrification et de changements des accessoires.
- 15. DÉBRANCHEZ L'OUTIL.**
Avant toutes réparations, changement d'accessoires ou d'ajustements.
- 16. ÉVITEZ LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS.**
Assurez-vous que l'interrupteur est dans la position "OFF" avant de brancher.
- 17. UTILISEZ SEULEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.**
Consultez le manuel pour les accessoires recommandés. Suivez les instructions qui accompagnent les accessoires.
- 18. NE MONTEZ PAS SUR L'OUTIL.**
De graves blessures peuvent se produire si l'outil bascule.
- 19. VÉRIFIEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.**
Avant l'utilisation, un garde ou autres pièces endommagés devraient être vérifiés pour assurer qu'ils fonctionnent adéquatement. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, fissures dans les pièces, assemblage, et toutes autres conditions qui peuvent affecter le fonctionnement. Réparez ou remplacez toutes les pièces endommagées.
- 20. NE JAMAIS LAISSEZ L'OUTIL SANS SURVEILLANCE.**
Mettez l'interrupteur à la position "OFF". Ne quittez pas jusqu'à ce que l'outil s'arrête complètement.

SPÉCIFICATIONS DE LA PONÇEUSE

Modèle: KC-788FX

Dimension de la courroie: 6" x 48"
Diamètre du disque: 12"
Vitesse de la courroie: 1570 PI. / MIN.
Vitesse du disque: 2000 TR. / MIN.
Inclinaison de la table de courroie: 45° haut/bas
Sorties de poussière: 4"

Dim. de la table de courroie: 57/8" x 97/8"
Dim. de la table du disque: 7" x 16"
Inclinaison de la table du disque: 45° haut/bas
Moteur: (branché sur 115V) 1.5 CV, 115/230V, 1ph.
Poids: 215 lbs.

⚠ AVERTISSEMENT

TOUS BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ. TOUS LES AJUSTEMENTS ET RÉPARATIONS DOIVENT ÊTRE ENTREPRIS LORSQUE LA MACHINE EST DÉBRANCHÉE SINON, IL Y A RISQUES DE PRODUIRE DE GRAVES BLESSURES!

Source d'alimentation électrique

Le moteur a été conçu pour une fréquence et un voltage spécifique. Vérifiez le voltage de votre entrée électrique avant de brancher la machine afin de vous assurer que le voltage correspond au voltage inscrit sur le moteur.

La fiche électrique du moteur est contrôlée par un interrupteur à clé amovible, cette clé peut être enlevée pour limiter l'usage.

Votre ponceuse doit être correctement mise à la terre. Les prises murales ne sont pas toutes mise à la terre. Si vous avez des doutes, ou que vous ne comprenez pas les instructions de mise à la terre; vérifiez avec un électricien compétent si la machine est bien branchée. S'il y a une interruption ou une panne, la mise à la terre fournit un passage avec moins de résistance, qui réduit les risques de chocs électriques.

⚠ **AVERTISSEMENT:** S'IL N'EST PAS MISE À LA TERRE, VOTRE PONCEUSE PEUT PRODUIRE DES CHOC ÉLECTRIQUES, PARTICULIÈREMENT LORSQUE VOUS L'UTILISEZ DANS UN EMPLACEMENT HUMIDE. SI LE CORDON D'ALIMENTATION EST ENDOMMAGÉ, REMPLACEZ-LE IMMÉDIATEMENT, POUR ÉVITER LES CHOC ÉLECTRIQUES OU LE FEU.

OPÉRATION SUR LE 115V

Quand cette ponceuse est branchée sur le 115V, vous devez utiliser une prise murale tel qu'illustrée à la Fig.1.

⚠ **AVERTISSEMENT:** N'UTILISEZ PAS D'ADAPTATEURS. ILS NE SONT PAS EN ACCORD SELON LES NORMES EN VIGUEUR. NE JAMAIS UTILISEZ UN ADAPTATEUR AU CANADA.

OPÉRATION SUR LE 230V

Si l'opération 230V, 1 phase est désirée, suivez les instructions suivantes:

1. Débranchez la machine de la source de courant.
2. Le boîtier du moteur contient 4 branchements qui sont branchés sur le 115V. Reconnectez ces 4 branchements pour le 230V tel qu'illustré à l'intérieur du couvercle du condensateur.
3. La prise 115V fournie avec la ponceuse doit être remplacée par une prise CSA 230V. Cette prise est illustrée à la Fig.2. Contactez votre centre de service autorisé ou un technicien qualifié pour installer la prise et changer les branchements de 115V à 230V.
4. Aucun adaptateur n'est disponible ou ne devrait être utilisé sur le 230V.

RALLONGES

Pour des circuits plus éloignés de la boîte électrique, la dimension du fil doit être augmentée proportionnellement pour pouvoir distribuer amplement de voltage au moteur.

1. Lorsque vous utilisez une rallonge vous subissez une baisse de voltage et une perte de puissance.
2. La rallonge doit être d'une grosseur suffisante pour maintenir le voltage nécessaire.
3. N'utilisez que des rallonges à trois brins munis de fiches à trois

- branches ainsi que des prises à trois branches.
4. Si la rallonge est coupée ou endommagée, ne l'utilisez pas. Remplacez-la par une nouvelle immédiatement.

Votre ponceuse possède un protecteur de surcharge thermique pour éviter des dommages au moteur ou à tout autre composante électrique. Le protecteur de surcharge thermique s'active lorsque la température est trop élevée au cours de l'opération de la machine. Ce protecteur thermique arrête la machine pour prévenir l'accumulation des températures. Laissez refroidir la ponceuse un certain temps et pressez le bouton de départ. Après le refroidissement de la machine elle est prête à être réutilisée.

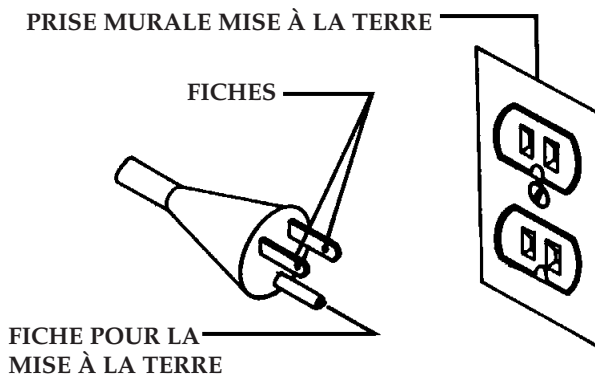


FIGURE 1



FIGURE 2

DÉBALLAGE ET APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE PONÇEUSE



DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

Afin d'assurer une performance maximale de votre ponçeuse à bande et disque, nettoyez-la convenablement avant l'utilisation et installez-la avec précision. Aussitôt que vous recevez votre ponçeuse à bande et disque, nous vous recommandons de suivre ces procédures;

1. Terminez le déballage et comparez les articles avec la liste ci-dessous.
2. Signalez les dommages à votre distributeur local s'il y a lieu.
3. Nettoyez les surfaces ayant une protection contre la rouille avec un dissolvant léger ou du kérosène. N'utilisez pas de dissolvant à peinture ou de gazoline. Ils endommageront les surfaces peintes.
4. Afin de prévenir la rouille appliquez une cire en pâte sur la surface.

Votre ponçeuse est expédiée en deux pièces principales par le manufacturier. L'ensemble de la ponçeuse doit être assemblé au support à cabinet et des pièces additionnelles devront être fixées à la ponçeuse; veuillez décompter les pièces additionnelles avant l'assemblage. (Fig.3)

- A. Disque abrasif
- B. Table de la courroie et palier
- C. Ensemble de guide à onglets
- D. Deux poignées
- E. Sortie de poussière
- F. Butée d'arrêt
- G. 2 Clés hex.
- H. Sac de boulons (non-illustré)

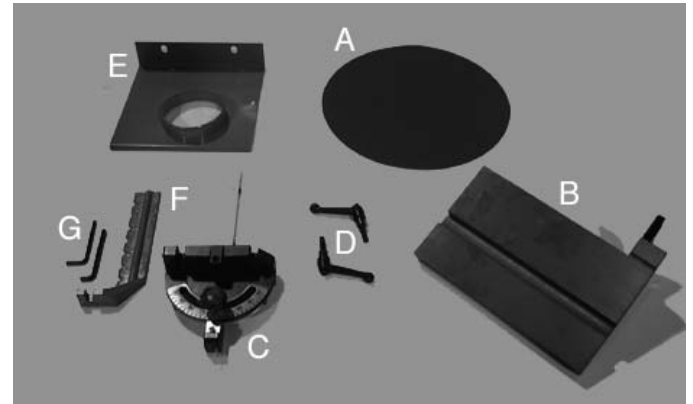


FIGURE 3

FIGURE 3

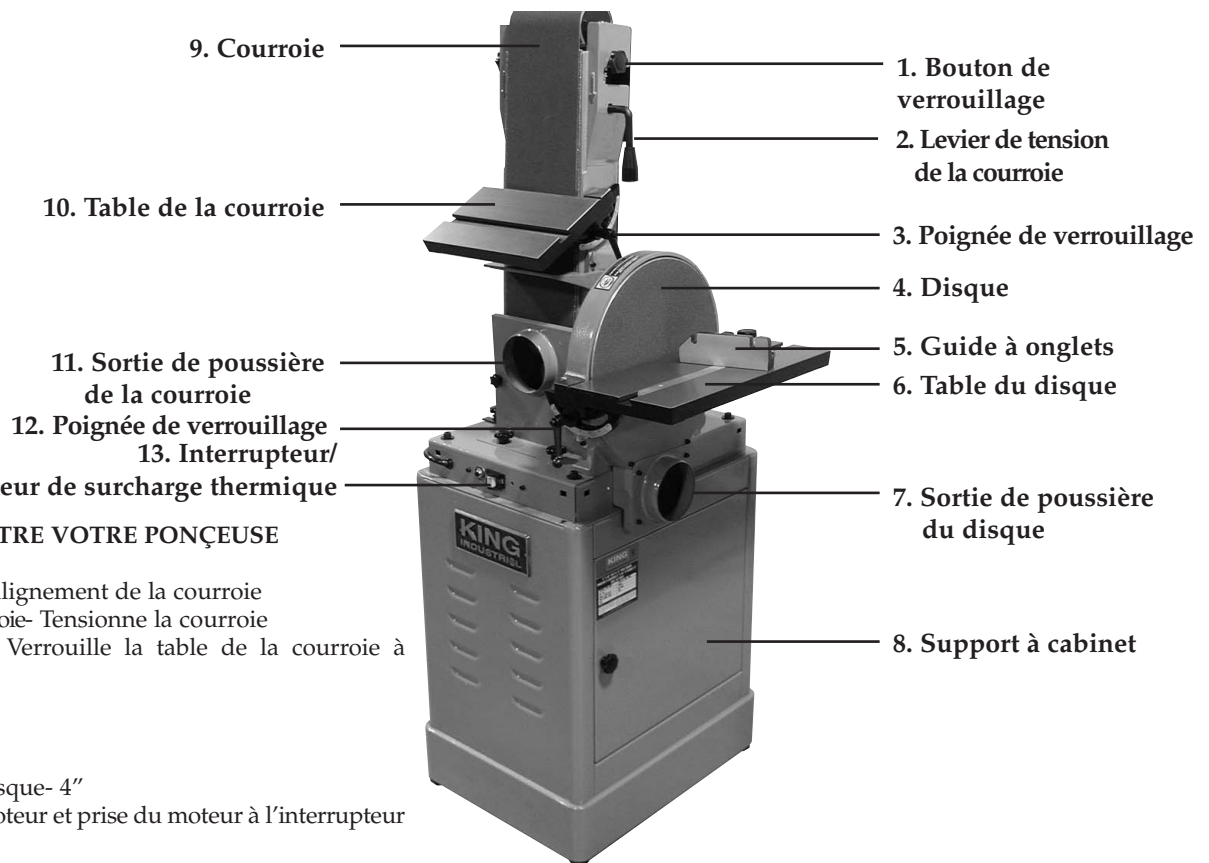


FIGURE 4

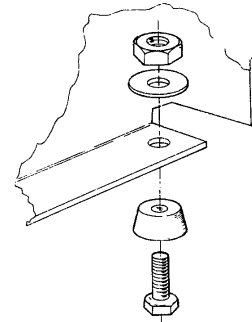
APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE PONÇEUSE

1. Bouton de verrouillage-Alignement de la courroie
2. Levier de tension de la courroie- Tensionne la courroie
3. Poignée de verrouillage- Verrouille la table de la courroie à l'angle désiré
4. Disque- 12"
5. Guide à onglets
6. Table du disque
7. Sortie de poussière du disque- 4"
8. Support à cabinet- avec moteur et prise du moteur à l'interrupteur
9. Courroie
10. Table de la courroie
11. Sortie de poussière de la courroie- 4"
12. Poignée de verrouillage- Verrouille la table du disque à l'angle désiré
13. Interrupteur/Protecteur de surcharge thermique- (On/Off)- Empêche le surchauffement du moteur

FIXATION DES PIEDS EN CAOUTCHOUC AU SUPPORT À CABINET

Placez le support à cabinet sur le plancher afin qu'il repose avec la porte du cabinet sur le haut. Un pied en caoutchouc doit être installé à chaque coin du cabinet dans les trous prévus à cet effet.

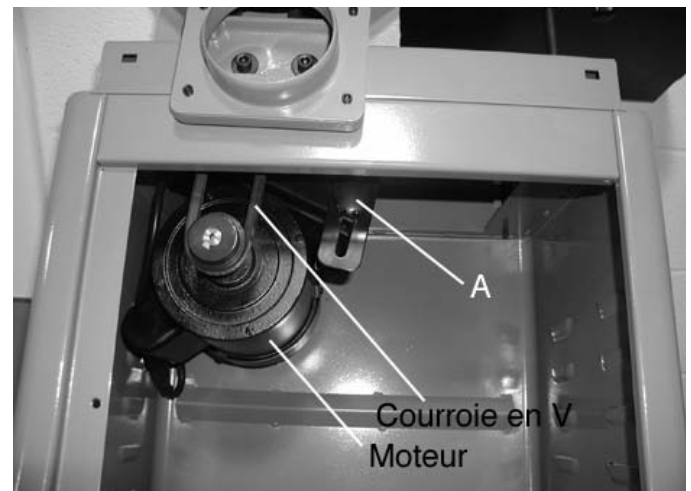
1. Insérez un pied en caoutchouc dans un des trous à cet effet.
2. Desserrez le bouton et ouvrez la porte du cabinet.
3. En utilisant l'ouverture de la porte du cabinet, fixez le pied en caoutchouc au cabinet avec une rondelle plate et un écrou hex. (Fig.5)
4. Répétez ces étapes pour les autres pieds en caoutchouc.
5. Fermez la porte du cabinet et fixez le bouton de l'étape #2.
6. Placez le support à cabinet sur une fondation plate et solide. L'aire de travail doit être bien éclairé et avoir assez d'espace pour bouger la pièce de travail à volonté durant une coupe.

**FIGURE 5****ASSEMBLAGE DE LA PONÇEUSE AU SUPPORT À CABINET**

1. Placez l'ensemble de la ponçeuse sur le support à cabinet. Placez le côté de la table du disque le même côté que la porte du support à cabinet.
2. Alignez les trous de l'ensemble avec ceux du support à cabinet.
3. Vissez quatre boulons à tête cylindrique avec des rondelles plates dans les trous à cet effet en utilisant une clé hex., voir Fig.6.

**FIGURE 6****ASSEMBLAGE DE LA COURROIE EN "V" SUR LA POULIE DU MOTEUR**

1. Desserrez le bouton et ouvrez la porte du cabinet.
2. Desserrez le bouton (A-Fig.7) qui fixe le moteur en place.
3. Soulevez le moteur et glissez la courroie en "V" sur la poulie du moteur.
4. Relâchez le moteur, ceci mettra de la tension sur la courroie en "V".
5. Reserrez le bouton (A) une fois que vous obtenez une déflexion de 1/2" au centre de la courroie en appliquant une légère pression avec les doigts.

**FIGURE 7**

FIXATION DE LA TABLE DE LA COURROIE

1. Afin de permettre au palier de glisser, placez la table de la courroie sur le boîtier de courroie.
2. La table de la courroie doit être positionnée à la marque 0°, ainsi le palier sera aligné avec le pointeur.
3. Utilisez une rondelle plate et une poignée pour fixer la position de la table de la courroie (Fig.8). Serrez la poignée dans le trou fileté sur le boîtier de la courroie. Répétez cette étape pour l'autre côté.
4. La poignée de tension de la courroie sera dans la position relâchée lors de la réception; pour tendre la courroie descendez la poignée vers la table de la courroie.
5. L'espace entre la table de la courroie et la courroie ne doit pas excéder 1/16"
6. Portez des gants protecteurs ainsi qu'un poussoir de courroie afin de vérifier si la courroie se déplace en douceur. Voir "Ajustement de la courroie" si la courroie se déplace pas en douceur.

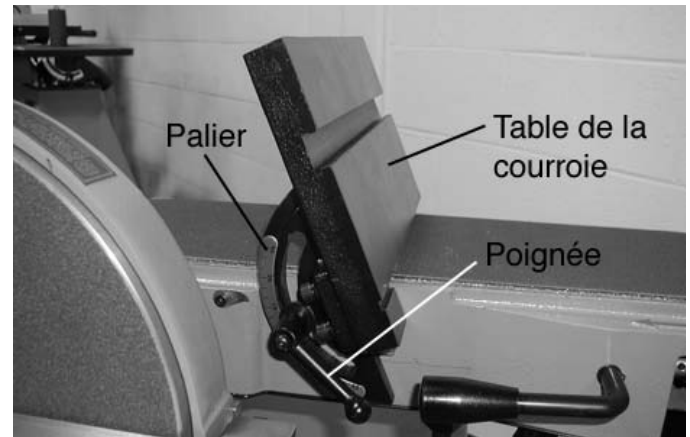


FIGURE 8

POSITIONNEMENT DE LA TABLE DU DISQUE

1. La sableuse est expédiée avec la table du disque attachée au garde du disque. Desserrez les poignées et ajustez le positionnement.

FIXATION DU DISQUE ABRASIF AU DISQUE D'ALUMINIUM

1. Le disque abrasif (A- Fig.9) n'a pas été appliqué sur le disque d'aluminium (B) avant l'expédition.
2. Avant d'appliquer le disque abrasif, nettoyez le disque d'aluminium de toute particule.
3. La pellicule adhésive doit être enlevée à l'arrière du disque abrasif.
4. Glissez le disque abrasif entre la table du disque et le disque d'aluminium. Centrez le disque abrasif sur le disque d'aluminium.
5. Une pression doit être appliquée afin que les deux surfaces collent bien.
6. Le disque abrasif doit être collé uniformément sur le disque d'aluminium.
7. La distance entre le disque de la table et le disque abrasif ne doit pas excéder 1/16".
8. Utilisez une surface droite afin de vérifier si la table du disque est à angle droit avec le disque. Réajustez le pointeur si nécessaire.
9. Portez des gants de protection et tournez le disque avec la main pour vous assurer que le disque tourne aisément.

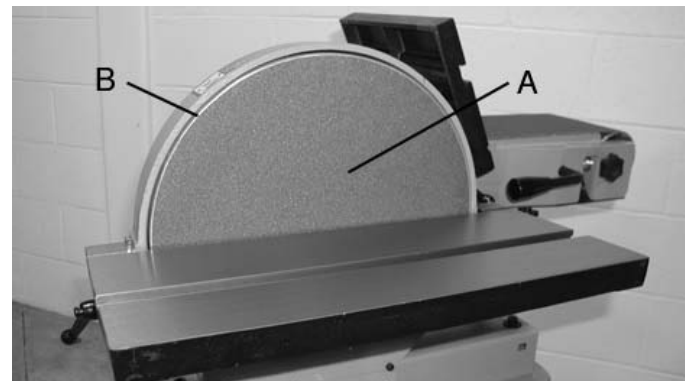


FIGURE 9

FIXATION DU GUIDE À ONGLETS

1. Le guide à onglets peut être utilisé sur la table de la courroie ou la table du disque (Fig.10).
2. Glissez le guide à onglets assemblé dans la rainure de la table de la courroie ou du disque dépendant de l'opération à effectué.



FIGURE 10

FIXATION DE LA BUTÉE DE PIÈCE DE TRAVAIL

1. La butée de pièce de travail (A- Fig.11) peut être installée au boîtier de la courroie à la place de la table de la courroie quand qu'elle est utilisée en position horizontale.
2. Placez le boîtier de la courroie en position horizontale.
3. Desserrez la poignée de la table de courroie, tenez la table et retirez la poignée et ensuite la table de la courroie.
4. Fixez la butée de pièce de travail au boîtier de la courroie (B) utilisant une rondelle et un boulon à tête cylindrique tel qu'illustré à la fig. 11.

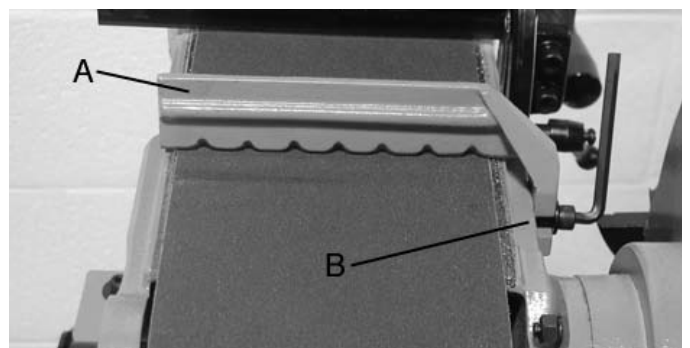


FIGURE 11

RÉGLAGE DU BOÎTIER DE COURROIE

Le boîtier de la courroie peut être placé en complète position verticale ou horizontale. Il peut également être placé à n'importe quelle position pouvant convenir à l'exécution du ponçage. Pour le réglage suivez ces procédures;

1. Desserrez et enlevez les trois boutons (A-Fig.12).
2. Enlevez la sortie de poussière de la courroie.
3. Desserrez les deux écrous de fixation (B).
4. Poussez le boîtier de la courroie légèrement vers l'angle désiré.
6. Pour obtenir une position horizontale, un boulon d'arrêt est fixé sous le boîtier de la courroie pour l'arrêter.
7. Pour fixer en position, serrez le deux écrous de fixation (B).
8. Remplacez la sortie de poussière en utilisant les boutons de l'opération #1.

ALIGNEMENT DE LA COURROIE

La ponçeuse est expédiée avec un mécanisme d'alignement bien réglé. La courroie devrait circuler au centre, sur les tambours. Si un réglage est nécessaire suivez ces procédures:

1. Sur chaque côté du boîtier de la courroie, desserrez les deux boutons (A-Fig.13).
2. Démarrez la ponçeuse.
3. Insérez une clé hex. de 1/8" ou 5/32" dans le trou sur la tige de réglage (B).
4. Pour déplacer la courroie vers vous, tournez la tige de réglage vers la droite. Pour éloigner la courroie de vous, tournez la tige de réglage vers la gauche.
5. La courroie doit circuler au centre sur les tambours.
6. Arrêtez la ponçeuse.
7. Pour finaliser le réglage de l'alignement, reserrez les boutons (A) de chaque côté de la courroie.

REPLACEMENT DE LA COURROIE

1. La courroie de ponçage doit être remplacée, lorsqu'elle est déchirée, usée ou luisante.
2. Pour relâcher la tension sur la courroie, poussez la poignée de tension de la courroie (C-Fig.13).
3. Desserrez et enlevez le bouton et la rondelle plate (A-Fig.14).
5. Retirez le support (B-Fig.14).
6. Desserrez et retirez les quatre boutons (C-Fig.14) à l'arrière de la ponçeuse.
7. Enlevez le couvercle de la courroie (D-Fig.14).
8. Retirez la courroie usée et glissez la nouvelle courroie autour des tambours (A-Fig.15). NOTE: Les flèches à l'intérieur de la courroie de ponçage doivent pointer vers la table de courroie afin que la courroie ne se détache pas.
9. Centrez la courroie sur les tambours, redressez la poignée de tension vers la table de la courroie.
10. Réinstallez le couvercle de la courroie avec les quatre boutons ainsi que le support (Fig.14).
11. Si la courroie doit être réglée, suivez les étapes décrites à la section précédente "Alignement de la courroie".

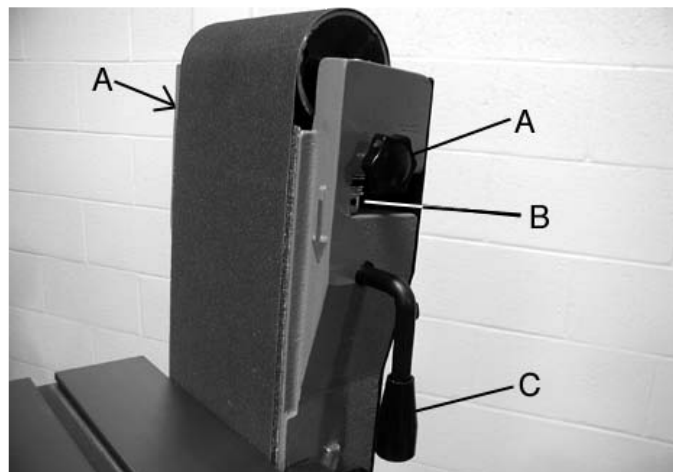


FIGURE 13

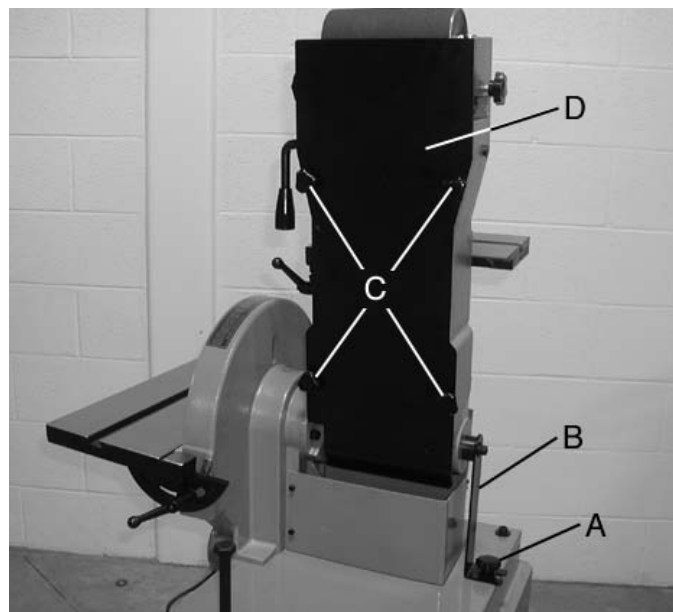


FIGURE 14

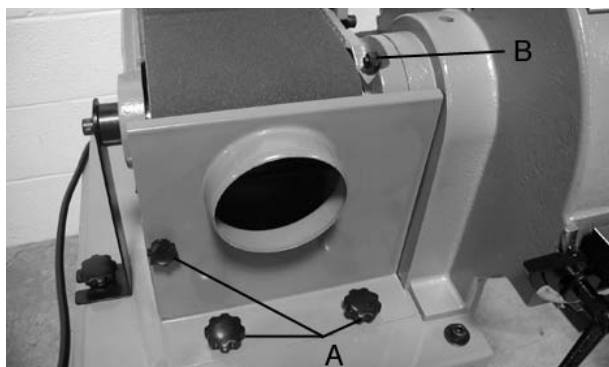


FIGURE 12

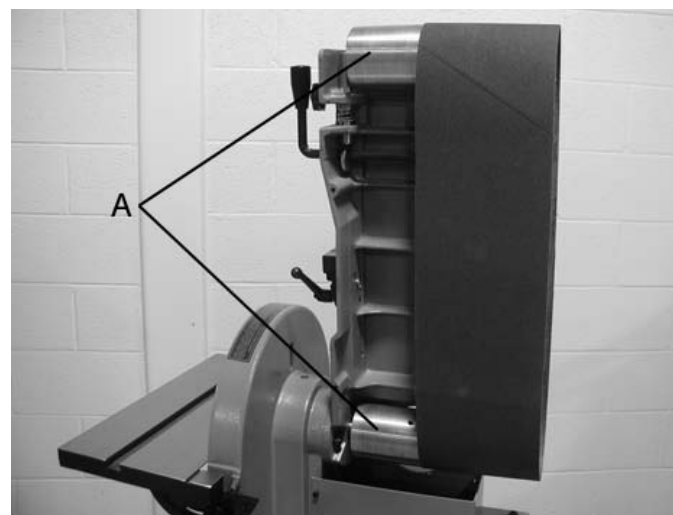


FIGURE 15

REPLACEMENT DU DISQUE ABRASIF

1. Desserrez et enlevez les quatre boulons à tête cylindrique (A-Fig.16) de la plaque du couvercle du disque (B).
2. Desserrez les deux boulons à tête cylindrique (C) du haut de la sortie de poussière du disque.
3. Retirez la plaque du couvercle du disque (B).
4. Enlevez le disque abrasif usé en le décollant du disque d'aluminium. Il n'est pas nécessaire de retirer le disque d'aluminium.
5. Le disque d'aluminium doit être nettoyé si nécessaire. Sélectionnez le disque abrasif approprié et appliquez-le sur le disque d'aluminium.
6. Remplacez la plaque du disque.
7. Serrez les boulons à tête cylindrique de la sortie de poussière du disque.
8. Remplacez les boulons à tête cylindrique (A), pour fixer la plaque du couvercle du disque.

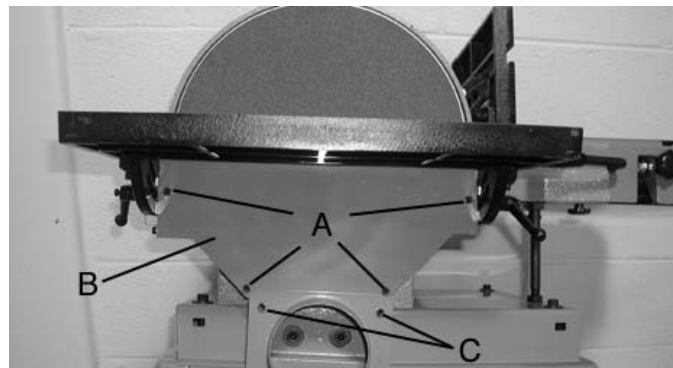


FIGURE 16

UTILISATION D'UN GUIDE À ONGLETS

1. Le guide à onglets peut être utilisé sur la table de la courroie ou le disque. Le guide à onglets est utilisé pour tenir et stabiliser le travail à l'angle désiré lors du sablage.
2. L'angle du corps (A-Fig.17) du guide à onglets peut être réglé. Desserrez le bouton (B) pour repositionner le guide à onglets.
3. Resserrez le bouton pour verrouiller l'angle choisi.
4. Le guide à onglets est muni d'une butée fixe pour 90° et 45° sur chaque côté.
5. Pour l'utilisation de la butée fixe, desserrez le bouton (B) et enlevez la goupille d'index (C) doucement. Tournez le guide à onglets légèrement, glissez la goupille d'index et tournez le guide à onglets jusqu'à ce que le bord de la vis soit arrêté par la goupille d'index.
6. Vérifiez la précision de l'échelle de guide à onglets.
7. Pour régler le guide à onglets carré avec le disque, utilisez une combinaison carrée. Si l'échelle a besoin d'être repositionnée, desserrez la vis de l'indicateur et réajustez.

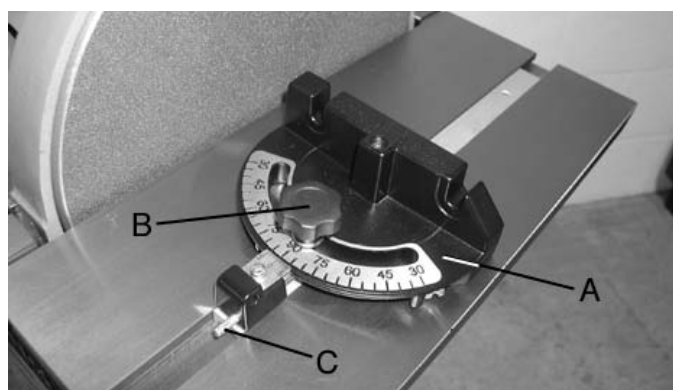


FIGURE 17

REPLACEMENT DE LA COURROIE EN "V" D'ENTRAÎNEMENT

1. Arrêtez la ponçeuse et débranchez-la.
2. Desserrez et retirez les deux poignées de chaque côté de la table du disque.
3. Enlevez la table du disque.
4. Desserrez la vis sans tête (A-Fig.18) qui retient le disque en aluminium. Localisez le trou en haut du garde du disque et utilisez une longue clé hex. pour desserrer la vis sans tête; ne retirez pas la vis sans tête.
5. Desserrez et retirez les quatre boulons à tête cylindrique de la plaque du couvercle du disque (B-Fig.16).
6. Desserrez et retirez les quatre boulons à tête cylindrique de la sortie de poussière du disque.
7. Retirez la plaque du couvercle et la sortie de poussière du disque.
8. Retirez le disque en aluminium.
9. Desserrez le bouton de la porte du cabinet.
10. Ouvrez la porte du cabinet.
11. Pour enlever la tension sur la courroie d'entraînement, desserrez le bouton sur le support du moteur (A-Fig.19) et soulevez le moteur.
12. Retirez et remplacez la courroie en V d'entraînement.
13. Pour tendre la courroie en V d'entraînement, relâchez le moteur et serrez le bouton sur le support du moteur.
14. Ne serrez pas trop la tension. Une tension excessive réduit la durée de la courroie en V ainsi que de la machine.
15. Fermez la porte du cabinet et resserrez le bouton de la porte.
16. Remplacez le disque d'aluminium et fixez-le en serrant la vis de réglage.
17. Remplacez la sortie de poussière et la plaque du couvercle du disque. Serrez les boulons à tête cylindrique de l'étape #5 et #6.
18. Remplacez la table du disque sur le garde du disque, les deux poignées de l'étape #2 la fixeront en place.



FIGURE 18



FIGURE 19

OPÉRATIONS

- La ponçeuse doit être débranchée lors du réglage ou du remplacement des pièces.
- Les poignées de table doivent être bien serrées.
- Les gardes doivent être solidement verrouillés et correctement fixés.
- Les pièces mobiles doivent être libre de mouvement.
- Assurez-vous que les boutons ne se desserrent pas avec les vibrations de la machine.
- Lorsque la machine est en marche attendez que la courroie atteigne sa pleine vitesse avant de poncer ou de polir.
- Le moteur doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre de côté du disque. La courroie abrasive doit se déplacer vers le bas.
- Ne tentez pas de forcer une pièce de travail sur la surface abrasive.
- Supportez la pièce de travail lorsque vous ponchez avec la courroie ou le disque.
- Ne tentez pas de pousser rapidement un coin de pièce de travail contre la courroie ou le disque.
- Lorsque vous polissez du métal, bougez la pièce de travail sur toute la surface abrasive afin d'éviter les surchauffes.
- La surface abrasive doit être changée lorsque glacée ou effilochée.
- Il est possible qu'une pièce de travail en métal soit trop chaude pour être manipulée.

PONÇAGE HORIZONTALE

1. Réglez le boîtier de la courroie à la position horizontale tel que décrit à la section "Ajustement du boîtier de la courroie".
2. Enlevez la poignée pour retirer la table de la courroie.
3. Utilisez la butée de pièce de travail pour supporter votre pièce.
4. Pour poncher des surfaces courbes, le tambour peut être utilisé comme tambour de contact.

FINITION AVEC LA COURROIE ABRASIVE

1. **Finition de surface plane:** Tenez la pièce de travail fermement avec les deux mains; gardez les doigts éloignés de la courroie abrasive.
Utilisation de la butée de travail: La butée de travail est utilisée pour stabiliser et positionner la pièce durant le ponçage. Gardez les bouts collés contre la butée de travail et déplacez la pièce sur la courroie abrasive. Soyez très prudent lors de la finition de pièce minces.
Finition de longue pièces: Enlevez la pression sur la pièce. Appliquez seulement une pression suffisante pour que la courroie abrasive enlève le matériel.
2. **Finition de côté courbés:** Les courbes externes doivent être finies sur la portion plate de la courroie de ponçage. Les courbes intérieures doivent être finies sur la portion du tambour de la courroie de ponçage.
3. **Finition des bouts:** Il est plus pratique de finir les bouts d'une longue pièce de travail avec la courroie de ponçage en position verticale.
4. La pièce de travail doit être déplacé également sur la courroie.
5. Utilisez un guide à onglets pour de la précision.
6. Pour un travail à niveau, réglez l'angle de la table de la courroie.

FINITION AVEC LE DISQUE ABRASIF

1. Pour la finition des petites surfaces plates et des bordures convexes, le ponçage avec le disque abrasif est très approprié.
2. Déplacez la pièce de travail vers le bas du côté droit du disque abrasif.
3. Le disque abrasif bouge plus rapidement et enlève plus de matériel sur la partie externe de la bordure.
4. Utilisez un guide à onglets pour la précision.

MAINTENANCE

ENTRETIEN RÉGULIER

1. L'aire de travail et la machine doit être nettoyé après chaque utilisation.
2. Retirez toutes les particules et la poussière sur la machine.
3. Les tambours doivent toujours être maintenus propres. La saleté sur les tambours causera des problèmes d'alignement et de glissement de la courroie.
4. Les sorties de poussière doivent être utilisées afin d'éviter les accumulations de poussière dans la machine.
5. Le moteur doit être maintenu propre en tout temps, utilisez l'aspirateur sur le moteur.
6. La savon est recommandé pour nettoyer les pièces de caoutchouc, les gardes de plastiques et les pièces peintes.

LUBRIFICATION

1. Les roulements à billes sont lubrifiés en permanence; ils ne requiert pas de lubrification.
2. Si les opérations ne se déroulent pas aisément, appliquez une légère cire sur la courroie et les tables pour faciliter l'entrée des pièces.
3. N'appliquez pas de cire sur la plaque de courroie. La cire se déposera sur le tambour et la courroie glissera.

ENTRETIEN REQUIS

1. La fiche de courant doit être remplacée immédiatement lorsqu'elle est usée, coupée ou endommagée.
2. Les abrasifs doivent être remplacés à l'usure.
3. Remplacez toute pièce usée ou endommagée avant de débiter un travail.
4. Ne tentez pas de réparer la machine vous-même, contactez un technicien qualifié.

Symptôme	Cause possible	Solution
<ul style="list-style-type: none"> • Moteur ne démarre pas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Baisse de voltage. • Circuit ouvert dans moteur ou une mauvais contact. • Le protecteur de surcharge thermique est activé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez entrée électrique. • Vérifiez tous les contacts sur le moteur. • Pressez le bouton pour réactiver le protecteur de surcharge.
<ul style="list-style-type: none"> • Moteur ne démarre pas; fusible, brûlés ou disjoncteurs sautés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Court circuit sur la fiche ou l'interrupteur. • Court circuit sur le moteur ou mauvais contact. • Fusibles ou disjoncteurs incompatible dans le panneau électrique. • Le protecteur de surcharge thermique est activé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez la fiche ou l'interrupteur pour mauvaise isolation ou contact. • Vérifiez tous les raccords sur le moteur pour les mauvais contacts, les courts circuits ou la mauvaise isolation des fils. • Installez les fusibles ou disjoncteurs appropriés. • Pressez le bouton pour réactiver le protecteur de surcharge thermique.
<ul style="list-style-type: none"> • Le moteur ne génère pas sa puissance maximale (le voltage du moteur diminue au terminal du moteur). 	<ul style="list-style-type: none"> • Le circuit électrique est surchargé avec des lumières, accessoires ou un autre moteur. • Filage trop petit ou circuit trop long. • Surcharge générale du fournisseur d'électricité. • La tension de la courroie d'entraînement est incorrecte. 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduisez la charge sur le circuit électrique. • Augmentez la grosseur du filage ou réduisez la longueur de la ligne. • Demandez une vérification de voltage par le fournisseur. • Réajustez la tension de la courroie d'entraînement.
<ul style="list-style-type: none"> • Surchauffe du moteur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur surchargé. • Surtension sur la courroie d'entraînement. 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduisez la charge sur le circuit électrique. • Changez la courroie d'entraînement.
<ul style="list-style-type: none"> • Le moteur cale (à cause de fusibles brûlés ou de disjoncteurs sautés). 	<ul style="list-style-type: none"> • Court circuit sur le moteur ou mauvais contacts. • Voltage trop bas. • Fusibles et disjoncteurs incompatibles dans le panneau électrique. • Le moteur est surchargé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez les raccords sur le moteur pour les mauvais contacts, les court circuits ou la mauvaise isolation filage. • Rectifiez le voltage. • Installez les fusibles et les disjoncteurs appropriés. • Réduisez la charge du moteur.
<ul style="list-style-type: none"> • La machine ralenti durant les opérations. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vous appliquez trop de pression sur la pièce de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pressez moins fort.
<ul style="list-style-type: none"> • La courroie abrasive se dégage du haut de la roue. 	<ul style="list-style-type: none"> • L'alignement est incorrecte. 	<ul style="list-style-type: none"> • Référez au manuel pour le l'alignement de la courroie abrasive.