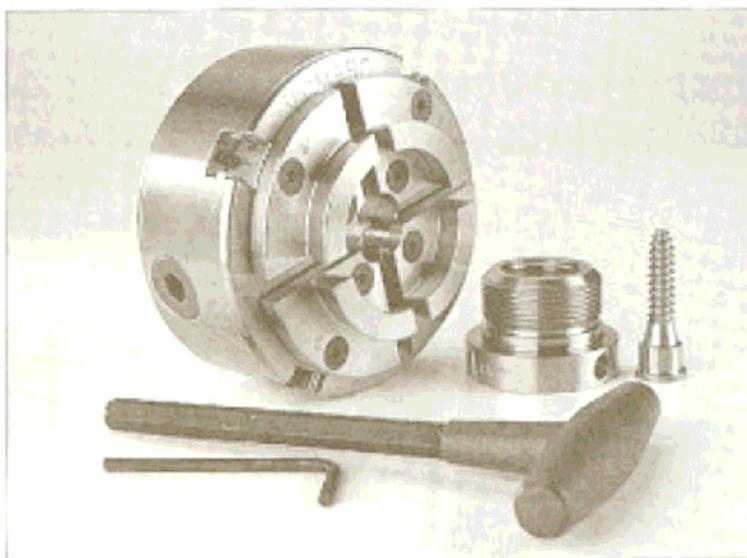
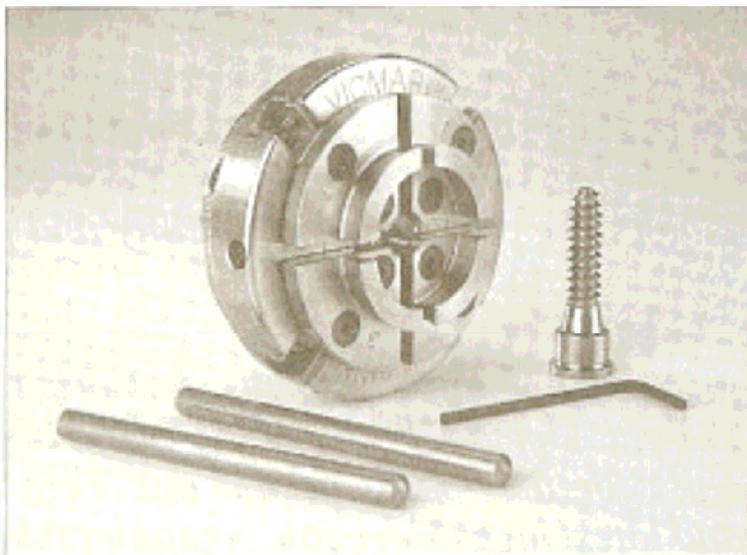


NOTICE D'INSTRUCTION



**MANDRINS 4 MORS SERRAGE PAR CLE ET PAR LEVIER
POUR TOURS A BOIS
WM100 – WM120 – WM90 et WM140**

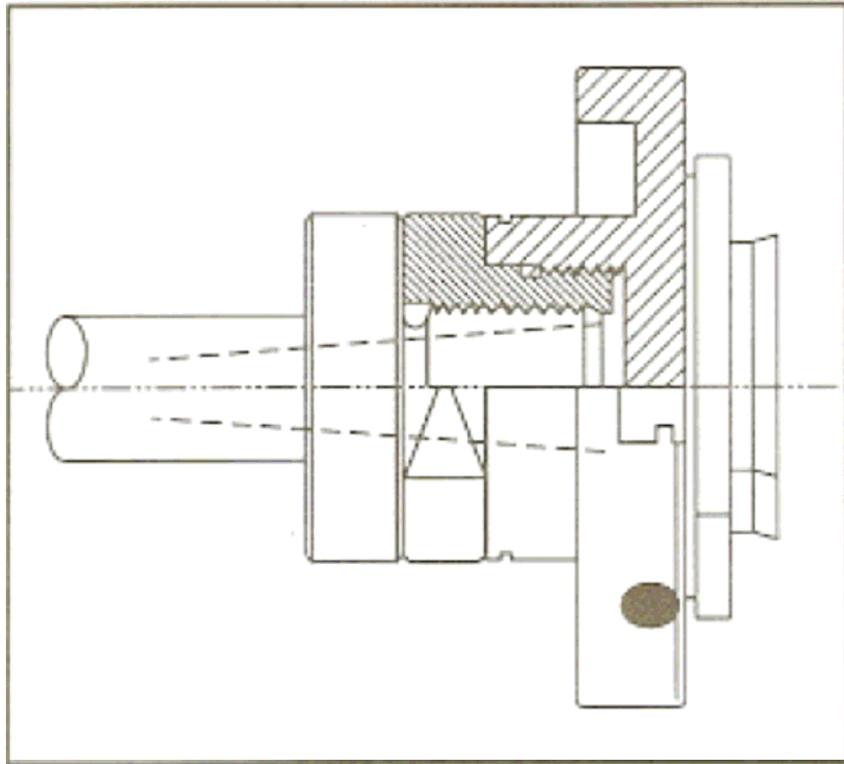
REMARQUES SUR LA SECURITE

1. Avant démarrage du tour à bois, il est nécessaire de lire et de comprendre le manuel d'utilisation.
2. Il faut toujours porter des lunettes de protection.
3. Il est interdit de porter des gants, cravates, bijoux ni vêtements larges
4. Il est interdit d'utiliser la machine sans protection.
5. Dégrossir la pièce à usiner avant de l'installer sur le mandrin
6. Il est interdit de travailler des pièces en bois avec fissures ou nœuds.
7. Serrer toutes les vis et blocages de votre tour.
8. Faire tourner manuellement la pièce avant de commencer à tourner.
9. Débuter le tournage avec la vitesse la plus faible possible et ne jamais dépasser la vitesse maxi admissible.
10. Il faut toujours débrancher la machine avant d'effectuer des réparations ou réglages.
11. Il est interdit d'utiliser la machine sous influence des drogues, de l'alcool ou des médicaments.
12. Avant de scier ou polir il faut démonter la lunette de tour.

Le présent manuel ne contient pas tous les descriptions des manières de tournage que Vicmarc Uni-Chuck rend possibles. Il est recommandé aux débutants de suivre un cours adéquat d'instruction ou de se référer à plusieurs livres concernant les techniques de tournage.

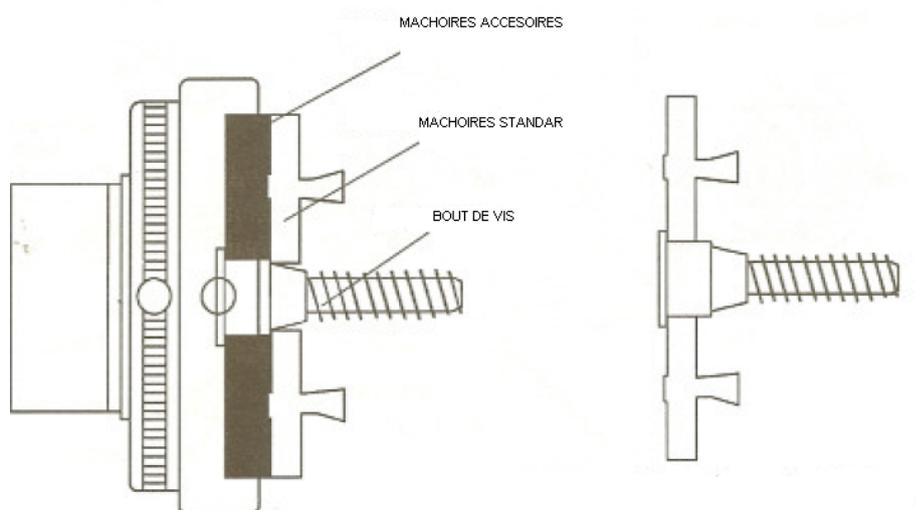
MONTAGE SUR LE TOUR

Le système de fixation Vicmarc Uni-Chuck permet d'adapter le mandrin à la plupart des broches de tour. Cela est possible grâce aux inserts taraudés. Une large gamme d'inserts de dimensions différentes est disponible. Il faut s'assurer que l'insert soit vissé sans aucun jeu au corps du mandrin, puis fixer l'ensemble à la broche du tour. L'insert doit arrivé en butée contre l'épaule de la broche du tour.



BOUT DE VIS

La queue de cochon sert au montage de petites pièces de forme irrégulière.



Comment fixer la queue de cochon dans les modèles VM90 et VM100

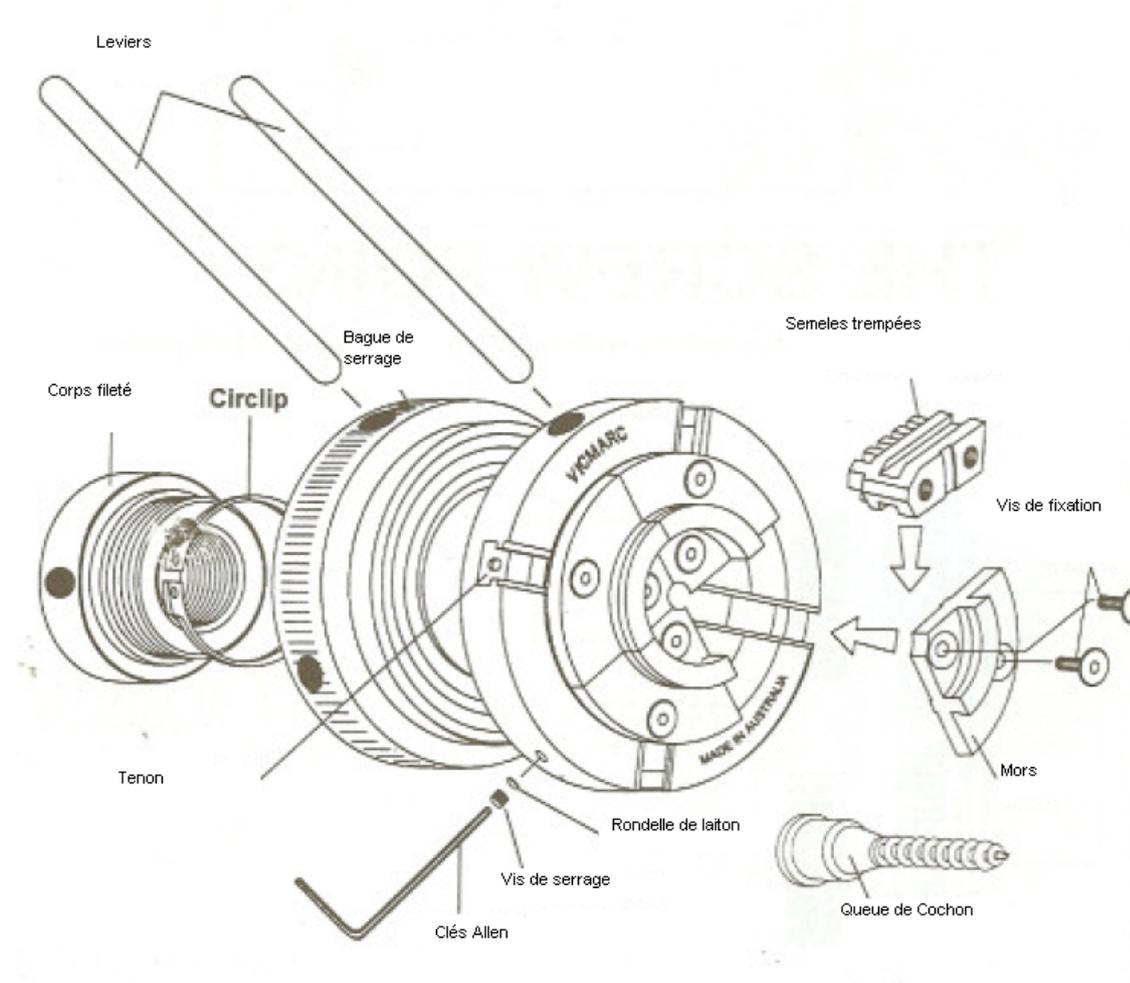
Comment fixer la queue de cochon dans les modèles VM120 et VM140

FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL

Modèles VM90 et VM140:

Pour les modèles VM90 et VM140 il est recommandé d'utiliser les leviers qui permettent d'économiser le temps pendant la fixation et l'enlèvement des pièces. Les dimensions modestes du VM90 le rendent idéal pour les tours de largeur égale ou inférieure à 300 mm, alors que le modèle VM140 est adapté aux dimensions proches de 500 mm en utilisant des mors standards.

Chaque mandrin est livré avec: corps de mandrin, mors à queue d'aronde, 2 leviers de serrage, 1 queue de cochon, bout de vis, clé à six pans, 1 corps fileté et le manuel d'utilisation.

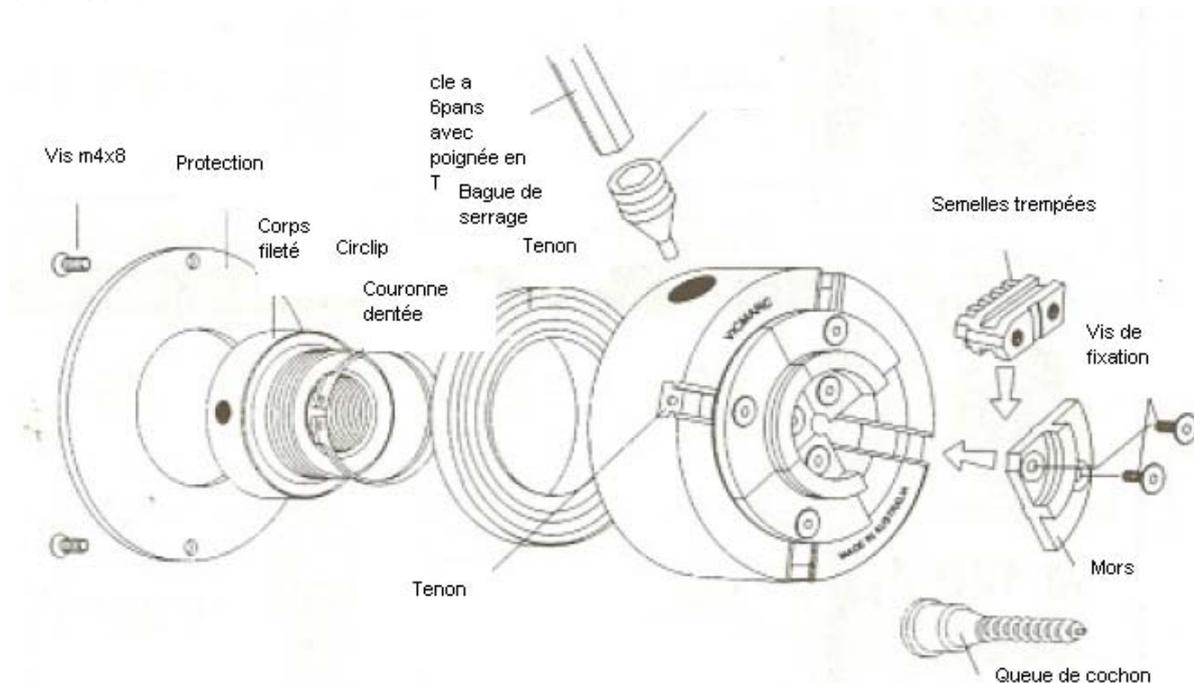


Modèles **VM100** et **VM120**:

Pour les mandrins VM100 et VM120 à serrage par la clé à six pans avec poignée en T, il est possible d'effectuer le serrage d'une main avec un grand couple de serrage, assurée par la démultiplication de 6 à 1. La partie arrière du mandrin est complètement protégée des copeaux et de la poussière qui n'entrant pas dans le corps du mandrin cela garantie un fonctionnement précis et plus de fiabilité.

Les dimensions modestes du VM100 idéal pour les tours largeur inférieure ou égale à 300 mm et moindres, alors que le modèle VM120 est adapté aux dimensions proches de 500 mm avec usage des mors standards.

Le mandrin est livrée avec: corps du mandrin, jeu de mors à queue d'aronde, clé de serrage et poignée en T, clé à six pans, queue de cochon, corps fileté et le manuel d'utilisation.



EXP MODE	4.7	12	17	25	35	36	4.8	5.5	7.4	8.8	12.5	7.4	9.9	16.4-27.0	16.5-33.0	19.3-43.0	
VM90 VM100																	
CLAMP MODE	STANDARD STEP 33	DIETAL STEP 55	DIETAL STEP 83	STEP 84, 70 6.5	DIETAL STEP 128	METAL STEP 72	EXPANSION STEP 72	PRE EXPANSION STEP 7	LONG ROCK STEP 25	COORP STEP 35	SHARK STEP 42	SHARK STEP 60	SHARK STEP 74	PLASTIC STEP 150	FACE PLATE STEP 4.6	FACE PLATE STEP 4.6	FACE PLATE STEP 4.6
PART NUMBER	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100	VM90 VM100							
EXP MODE	4.7	12	17	25	35	36	4.8	5.5	7.4	8.8	12.5	7.4	9.9	16.4-27.0	16.5-33.0	19.3-43.0	
VM120 VM140 VM150																	
CLAMP MODE	STANDARD STEP 68	DIETAL STEP 105	DIETAL STEP 128	STEP 127	DIETAL STEP 148	METAL STEP 72	EXPANSION STEP 72	PRE EXPANSION STEP 7	LONG ROCK STEP 25	COORP STEP 35	SHARK STEP 42	SHARK STEP 60	SHARK STEP 74	PLASTIC STEP 150	FACE PLATE STEP 4.6	FACE PLATE STEP 4.6	FACE PLATE STEP 4.6
PART NUMBER	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150	VM120 VM140 VM150							



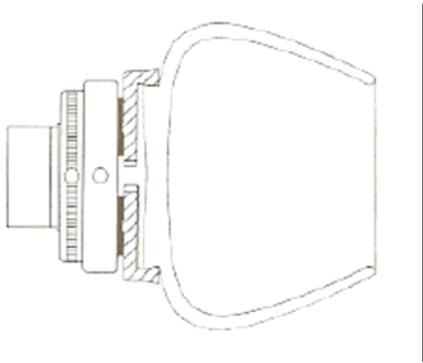
VICMARC MACHINERY P/L
WWW.VICMARC.COM

ALL MEASUREMENTS ARE DIA. OF
JAWS IN PERFECT CIRCLE (mm)

JAW RANGE

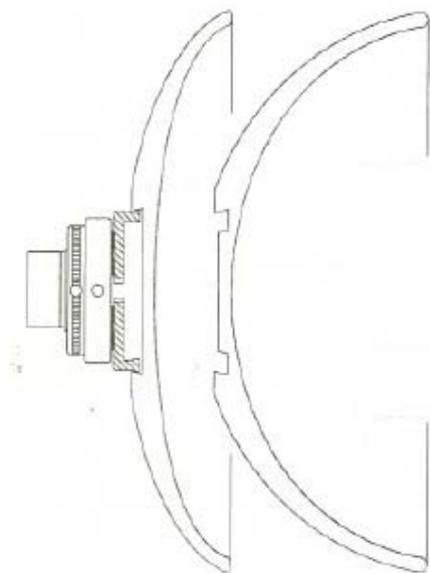
FIXATION EN COMPRESSION (serrage extérieur)

La pièce à usiner est tenu par les mors. Pour assurer une fixation correcte, serrer le bout du bol contre les mors. Fixer la pièce avec des vis au plateau de reprise. Le tournage de pièces en bois vert est possible en usinage entre pointes ou avec des mors à dents de scie. Tout d'abord tourner sur une profondeur de 5 à 10 mm. Les dimensions de tous les types des mors disponibles sont définis dans les tableaux à la page 6 et 7.



FIXATION EN EXTENSION (serrage intérieur)

Pour ce type de serrage, la pièce doit être pré-usiner afin de réaliser une surface de serrage pour les mors. La profondeur de cette zone dépend de la taille de la pièce et du type de bois. La profondeur minimum doit être comprise entre 5 et 10mm. La profondeur de la coupe dépend des dimensions réels d'un objet en traitement aussi que de type du bois. La profondeur d'assemblage devrait faire au moins de 5 à 10 mm.



ENTRETIEN

Le mandrin a été conçue avec une grande précision et des tolérances très faibles. De ce fait son exploitation peut être difficile au début. Au fur et à mesure de l'utilisation le mouvement devient plus doux. Afin de maintenir un fonctionnement parfait des mors, il faut lubrifier la couronne dentée et les leviers de serrage sur toute leur surface. Il faut vérifier régulièrement que la poussière ne s'accumule pas sur la couronne ou les mors. Nettoyer en cas de besoin.

CONSEILS POUR DEBUTANTS

PREPARER LA PIECE A USINER DE LA FACON SUIVANTE :

Diamètre 200-250 mm, épaisseur 40-50 mm, vitesse 800-1000 tours/ m in.

1. Au centre de la pièce à usiner percer un trou de profondeur 25 mm et de diamètre 7-8 mm (il faut éviter de percer dans les veines extérieures car cela affaiblit le serrage).
2. Assurer que la pièce qu'on veut usiner est la plus ronde possible.
3. Avant de commencer le tournage, choisir une vitesse de rotation adéquate.
4. Serrer la pièce avec les mors.
5. Ne pas visser des objets lourds ou non-équilibrés directement au mandrin. Il faut utiliser un plateau de reprise.