

Mode d'emploi



DSM 150 W
DSM 175 W
DSM 200 W
DSM 150 W STEEL

CE

Généralité

Utilisez votre ponceuse double pour affûter les outils de coupe et travailler les petites pièces en métal (par ex.

Ébarbage, traitement de surface etc.) Cette notice d'emploi contient des instructions pour l'utilisation de la machine conformément aux prescriptions ainsi que des consignes relatives à la sécurité du travail et à la sélection des disques adéquats.

Utilisation conforme aux prescriptions

Les ponceuses doubles ne peuvent être utilisées que pour le ponçage, l'affûtage des couteaux, fermails, burins, ciseaux et autres outils de coupe et pour le traitement de petites pièces en métal en respectant toutes les consignes de sécurité et de travail.

Responsabilité produit / garantie

Les ponceuses doubles ne peuvent être utilisées que conformément aux prescriptions. Pour la ponceuse double, vous vous offrons une garantie de 12 mois conformément aux dispositions légales / spécifiques au pays où l'achat a été effectué.

N'oubliez pas que la garantie entre en vigueur à partir de la date d'achat et doit être justifiée par le bon d'achat.

Les dommages dus à une usure naturelle, surcharge ou manipulation inadéquate ne sont pas couverts par la garantie. Les réclamations ne seront acceptées que si vous renvoyez la ponceuse double non démontée à votre revendeur et/ou lui en avisez sans délai: Prière de conserver vos factures de réparation ! Sous réserve de modifications techniques !

Consignes de sécurité

Une ponceuse est un outil électrique qui atteint de très hauts régimes en service. Dans l'intérêt de la sécurité du travail, nous vous conseillons de respecter impérativement les consignes suivantes:

- Toujours porter des lunettes de protection en ponçant.
- S'assurer que la ponceuse ne peut pas être mise en marche par des enfants.
- Vérifier régulièrement si toutes les vis sont bien en place.
- Avant la première utilisation de la ponceuse double, il est impératif de visser le porte pièce et l'oculaire.
- Pour travailler en sécurité, la ponceuse doit être vissée sur la table de travail ou sur un support de ponceuse.
- Procéder fréquemment au réajustement de la tôle de protection à avance afin de compenser l'usure du disque à meuler. Pour cela, veiller à ce que la distance entre la tôle de protection à avance et le disque à meuler soit la plus réduite possible et impérativement inférieure à 2 mm.
- Procéder régulièrement au réajustement du support de la pièce à usiner afin de compenser l'usure du disque à meuler. Pour cela, veiller à ce que la distance entre le support de la pièce à usiner et le disque à meuler soit la plus réduite possible et impérativement inférieure à 2 mm.

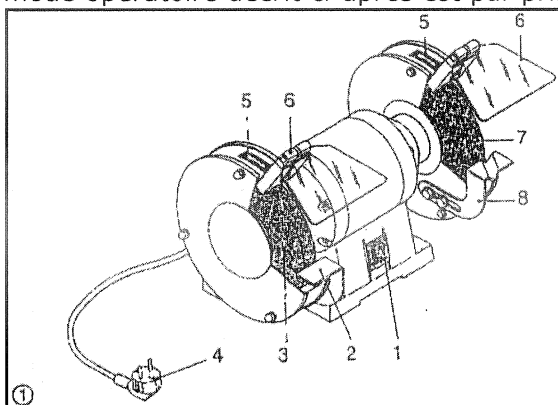
Ne jamais placer les doigts entre l'appui de ponçage et le disque ou entre le disque et la protection latérale (coincement éventuel).

- S'assurer que le bouton Marche /Arrêt est en position "ARRET" avant de brancher la fiche d'alimentation.
- N'utiliser que des disques impeccables.
- Cet appareil doit fonctionner avec un disjoncteur à courant de défaut avec 30 mA de disjonction de courant de défaut.
- Contrôler la fiche et le câble avant toute utilisation.
- Les conduites de raccordement endommagées doivent être immédiatement remplacées par un électricien. Le fonctionnement de la ponceuse double avec des conduites de raccordement endommagées est dangereuse, et donc interdite.

- Porter des vêtements de travail adéquats aux manches collant au corps.
 - Les meules (disques) doivent être conservées à un endroit sec et à des températures constantes si possible.
 - Ne pas utiliser des disques à meuler défectueux ou déformés.
- Pour monter les disques, il est impératif de n'utiliser que les brides de fixation fournies. Les pièces d'écartement entre la bride de fixation et le disque doivent être en matières élastiques, par ex. en caoutchouc, papier doux etc.
- Le perçage de positionnement des disques ne doit pas être reperçé ultérieurement.
 - Débrancher impérativement la fiche du semeur avant de remplacer le disque à meuler et de procéder à toute intervention de réglage ou de réparation sur la meuleuse double.
 - Veiller à ce que la position adoptée pendant le travail est naturelle et sûre.
 - Retirer toujours la fiche d'alimentation - en cas de non-utilisation de la machine - avant les travaux d'entretien - en cas de remplacement des disques.
 - Ne jamais exposer la machine à la pluie. Ne pas l'utiliser dans un environnement humide ou mouillé.
 - Prendre note de la puissance maximale / charge admissible de la ponceuse (voir plaque signalétique); ne pas la surcharger.
 - Mesurer de temps à autres l'épaisseur de la tôle du support de la pièce à usiner. Remplacer le support dès que l'une des parties de tôle ne mesure plus qu' 1,8 mm.

Description de la ponceuse

Indication: Les menteuses doubles se distinguent par quelques détails de construction. Le mode opératoire décrit ci-après est par principe le même pour toutes les machines.



- 1 bouton Marche / Arrêt
- 2 porte-pièce, de gauche
- 3 disque, de gauche
- 4 fiche / câble d'alimentation
- 5 flèche, sens de rotation
- 6 pare étincelles
- 7 disque, de droite
- 8 porte-pièce, de droite

Mise en place de la ponceuse

La ponceuse doit être montée à un endroit adéquat.

Quatre perçages (flèches) sont prévus dans le socle de la ponceuse pour la fixer sur un support plan et stable.

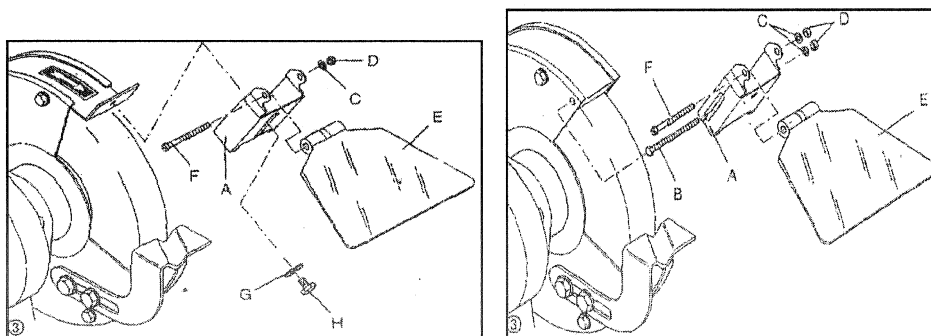
il est recommandé de sélectionner la hauteur de manière à ce que le porte-outil soit approximativement à la hauteur des épaules. Veiller à ce que la prise de branchement au réseau ne soit pas à plus de 100-150 cm environ.

Montage des verres pare-étincelles

Pour des raisons d'emballage, les verres de protection et les supports pare-étincelles doivent être encore montés. La figure suivante montre le montage sur le côté droit de la ponceuse.

Le montage à gauche est à effectuer de manière inverse.

Le montage à gauche est: effectuera manière inverse.



A tôle de protection ajustable B Boulon à tête hexagonale M 4 x 55

C Rondelle-ressort

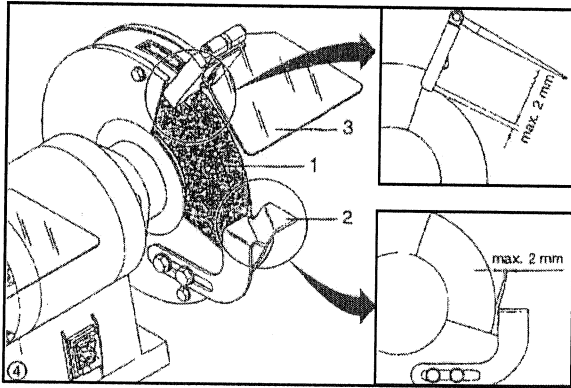
D Ecrou hexagonal M 4 E Verre pare-étincelles F Vis à fente M 4 x 45

G Rondelle

H Boulon à tête hexagonale M 5 x 20

Réglage des porte-outil et des tôles de rajustages

Les porte-outil et les tôles de rajustages doivent être réglés de manière à ce que la fente entre le disque et le porte-outil ne dépasse pas 2 mm ou 2 mm entre le disque et la tôle de rajustage.



- 1 disque
- 2 porte-outil
- 3 tôle de rajustage

Avant la mise en service

La tension de l'alimentation électrique doit être identique à celle indiquée sur la plaque signalétique de la ponceuse.

Il est nécessaire de soumettre les disques à un contrôle sonore (cf. chapitre concernant le contrôle des disques).

Ceci est également valable en cas de montage de nouveaux disques.

La machine doit être obligatoirement soumise à une marche à l'essai sans charge pendant au moins 5 minutes. Pour cela, il est impératif de quitter la zone dangereuse.

Mise en service

La ponceuse double est utilisée pour les dégrossissages.

Notez que cet appareil n'est pas destiné à fonctionner en permanence. Pour éviter une surcharge/surchauffe éventuelle, il est conseillé de ne pas dépasser une durée de mise en circuit de 15 à 30 minutes. Laissez refroidir l'appareil de temps en temps.

Presser la pièce à poncer contre le disque en exerçant une pression adéquate. Prenez note que la pièce à poncer chauffe fortement pendant le ponçage.

Refroidissez par conséquent la pièce en la tenant dans de l'eau froide.

Les disques pour le ponçage sec ne sont prévus que pour le dégrossissage.

Taille des pièces à meuler

La pièce à travailler doit être suffisamment grande pour pouvoir être bien maintenue avec les deux mains.

Toute pièce à travailler de grande taille doit également pouvoir être maintenue de façon

Sûre et ne doit pas risquer de tomber en glissant de la surface d'appui lors du meulage. En ce qui concerne la taille de la pièce à travailler, tenez compte aussi de la capacité abrasive maximale de votre meuleuse.

Affûtage des forets

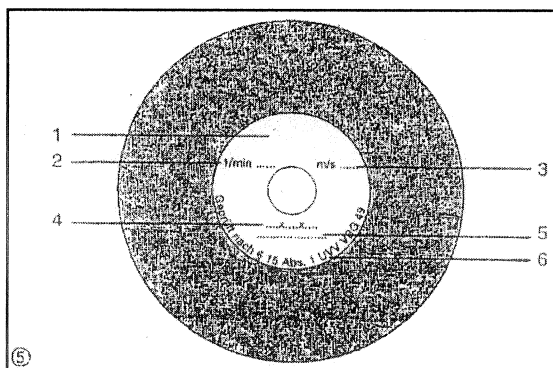
Le support de pièce près de la meule de droite est muni d'une cavité pour l'avantage des forets. Après avoir mis en route la meuleuse double, prenez le foret à affûter avec les deux mains et enfoncez-le dans la cavité. Approchez ensuite la pointe du foret de la meule avec précaution et tournez lentement le foret pendant toute l'opération de meulage.

Choix du disque

adéquat Votre ponceuse double est équipée en série de deux disques différents de corindon normal. Il y a d'un côté un disque à grain grossier, de l'autre un disque à grain fin. En règle générale, ces meules permettent d'exécuter la plus grande partie des travaux de meulage à faire, tels que l'affûtage de haches, hachettes, forets et tournevis. Pour d'autres travaux, en particulier pour l'aiguisage de couteaux ainsi que le travail Me l'acier trempé, vous devrez choisir une meule appropriée conformément au tableau de la page 13. N'oubliez pas qu'il n'existe pas de disque répondant de manière égale a toutes les exigences et que le résultat de votre travail dépend précisément du choix du bon outil.

Disques

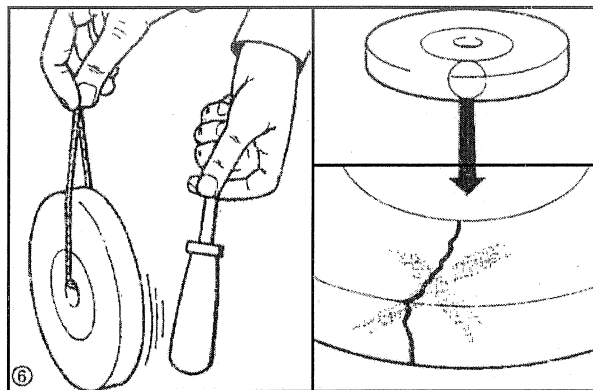
Pour le remplacement des disques (Fig. 5), nous vous recommandons de vous assurer que le nouveau disque convient à l'appareil. Cela signifie que le diamètre du perçage de positionnement, le diamètre extérieur et l'épaisseur du disque doivent correspondre. Ces données sont indiquées sur tous les disques. En cas d'achat de disques, prenez note que les disques sont munis d'un numéro de contrôle.



- 1 Adresse ou marque du fabricant
- 2 Vitesse de rotation admissible en t/min
- 3 Vitesse maximale de travail en m/s
- 4 Dimensions nominales
- 5 Matériaux (codés)
- 6 Marque de conformité

Contrôle des disques

Avant de monter les nouveaux disques, il est nécessaire d'effectuer un contrôle sonore et visuel pour détecter les fissures ou encouragements éventuels. Pour le contrôle sonore, laisser pendre librement le disque à un cordon et le frapper légèrement avec un manche de tournevis ou un objet semblable (non métallique). Le disque est endommagé si un son mat ou sourd se fait entendre, et il ne doit pas être utilisé.



Le nouveau disque doit pouvoir facilement glisser sur ta bride du moteur. Pour des raisons de sécurité, il est interdit de l'introduire en faisant usage de la force. par exemple en le tapant avec un marteau ou en perçant un trop petit trou de positionnement à cause du risque de cassure.

A l'issue du montage de nouveaux disques, il faut effectuer une marche d'essai de 5 min. environ sans charge. Il faut ce faisant protéger les alentours et quitter la zone dangereuse.

Usure des disques

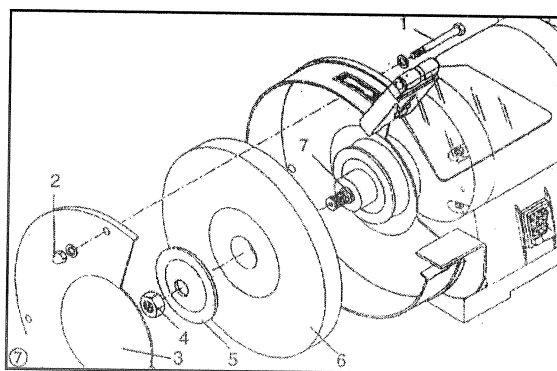
Les disques finissent par s'user au fur et à mesure. Ceci requiert donc un rajustage régulier du porte-outil et de la tôle de rajustais selon les dimensions prescrites (voir Fig. 4). Après qu'un certain diamètre minimal du disque a été atteint, un rajustais n'est plus indispensable. Le disque doit être alors remplacé. En fonction du diamètre du disque utilisé, les diamètres minimaux (d_{\min} mm) effectifs sont les suivants:

	type 125	type 150	type 175	type 200
d_{\min}	75mm	110mm	130mm	135mm

Remplacement des disques

S'il vous faut remplacer l'ancien disque pour des raisons d'usure ou si battus souhaitez utiliser un autre type de disque, enlevez d'abord d'ancien disque comme montré sur la figure 7. Nous vous rappelons que l'écrou hexagonal (art. 4) situé sur le côté gauche de la machine est à filet à gauche. Il faut par conséquent le tourn dans le sens des aiguilles d'une montre pour desserrer. Pour ne pas endommager le filetage de l'arbre de rotor (art. 7), veuillez à ne jamais confondre les deux écrous hexagonaux (art. 4) l'un avec l'autre.

- 1 Boulon à tête hexagonale
- 2 Ecrou hexagonal (éventuellement avec rondelle à dents)
- 3 couvercle extérieur
- 4 Ecrou hexagonal (sur le côté gauche de machine avec filet à gauche!)
- 5 bride de serrage
- 6 disque
- 7 Arbre de rotor



la

Nettoyage

Attention ! Débrancher la fiche du secteur avant de procéder à tout nettoyage ! Nettoyer de temps en temps l'extérieur de la meuleuse double à l'aide d'un chiffon humide. Veiller à nettoyer l'intérieur des carters des disques à meuler. En effet, les disques doivent toujours tourner librement dans leur carter.

	DSM 125 W	DSM 150 W	DSM 175 W	DSM 175 D	DSM 200 W	DSM 200 D
netspanning	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V	3 ~ 400 V	1 ~ 230 V	3 ~ 400 V
vermogen P _n	200 W	330 W	450 W	570 W	580 W	740 W
toerental onbelast	2750 min ⁻¹	2750 min ⁻¹	2750 min ⁻¹	2600 min ⁻¹	2775 min ⁻¹	2600 min ⁻¹
slijpsteen diameter	125 mm	150 mm	175 mm	175 mm	200 mm	200 mm
slijpsteen breedte	20 mm	20 mm	25 mm	25 mm	25 mm	25 mm
korrel	36P/60N	36P/60N	36P/60N	36P/60N	36P/60N	36P/60N

Information acoustique: Le niveau de pression acoustique à la place de travail est inférieur à 80dB (A)