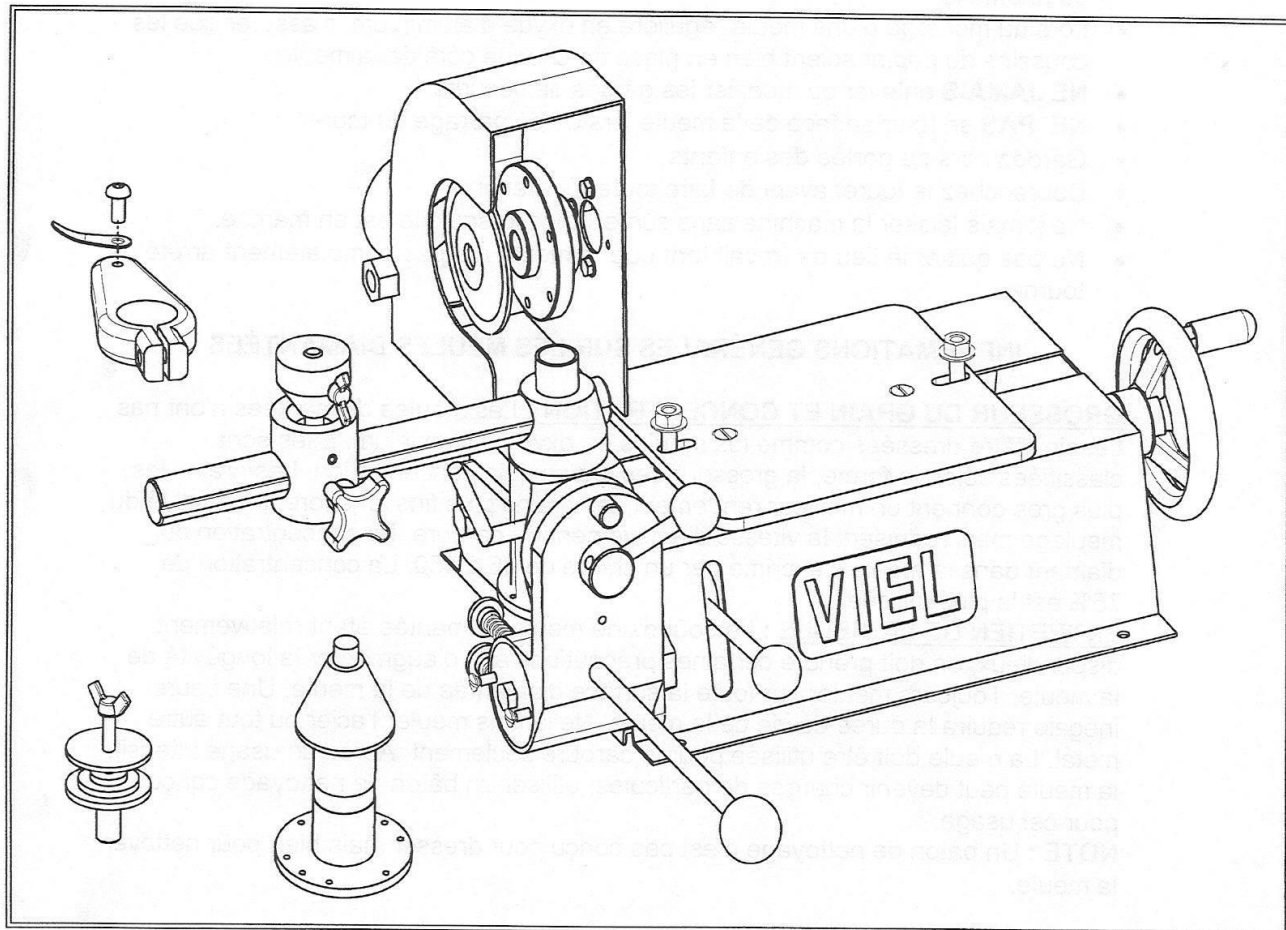


AFFÛTEUSE D'OUTILS AU CARBURE VIEL AF-10



MACHINE DE BASE

MESURES DE SÉCURITÉ

- **TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ OU UNE VISIÈRE.** Il est aussi recommandé de porter un masque à poussière. **NE PAS** porter de cravate, bagues, montre ou autres bijoux et relever les manches.
- Gardez l'espace de travail propre et libre en tout temps.
- Avant de monter une meule, l'inspecter visuellement afin de détecter toute fissure ou anomalie.
- Lors du montage d'une meule régulière en oxyde d'aluminium, s'assurer que les coussins de papier soient bien en place de chaque côté de la meule.
- **NE JAMAIS** enlever ou modifier les gardes de sécurité.
- **NE PAS** se tenir en face de la meule lors du démarrage du touret.
- Gardez hors de portée des enfants.
- Débranchez le touret avant de faire toute réparation.
- Ne jamais laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche.
- Ne pas quitter le lieu de travail tant que la meule n'a pas complètement arrêté de tourner.

INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LES MEULES DIAMANTÉES

GROSSEUR DU GRAIN ET CONCENTRATION : Les meules diamantées n'ont pas besoin d'être dressées comme les meules en oxyde d'aluminium. Elles sont classifiées selon la forme, la grosseur des grains et la concentration. Les grains les plus gros donnent un meilleur rendement, les grains plus fins améliorent la qualité du meulage mais réduisent la vitesse d'enlèvement du carbure. La concentration du diamant dans la meule s'exprime par un chiffre de 25 à 150. La concentration de 75% est la plus utilisée.

ENTRETIEN DE LA MEULE : Le coût d'une meule diamantée étant relativement dispendieux, on doit prendre certaines précautions afin d'augmenter la longévité de la meule. Toujours meuler sur toute la surface diamantée de la meule. Une usure inégale réduira la durée de vie de la meule. Ne jamais meuler l'acier ou tout autre métal. La meule doit être utilisée pour le carbure seulement. Après un usage intensif, la meule peut devenir chargée de particules, utiliser un bâton de nettoyage conçu pour cet usage.

NOTE : Un bâton de nettoyage n'est pas conçu pour dresser mais bien pour nettoyer la meule.

GARANTIE

Garantie limitée de deux ans sur les pièces contre tout défaut de fabrication et usure prématurée lors d'un usage normal et non-abusif. La garantie du touret et de la meule diamantée est celle offerte par le fabricant. Le coût de retour des marchandises est à la charge du client.

INSTALLATION ET AJUSTEMENT

- 1) Fixer la base AF-10 (A) sur un établi à l'aide de boulons ou de vis aux 4 coins.
- 2) Enlever les gardes, meules, flasques (flanges) ainsi que les pattes de caoutchouc du touret (B).
- 3) Fixer le touret à la base et serrer les écrous à la main.

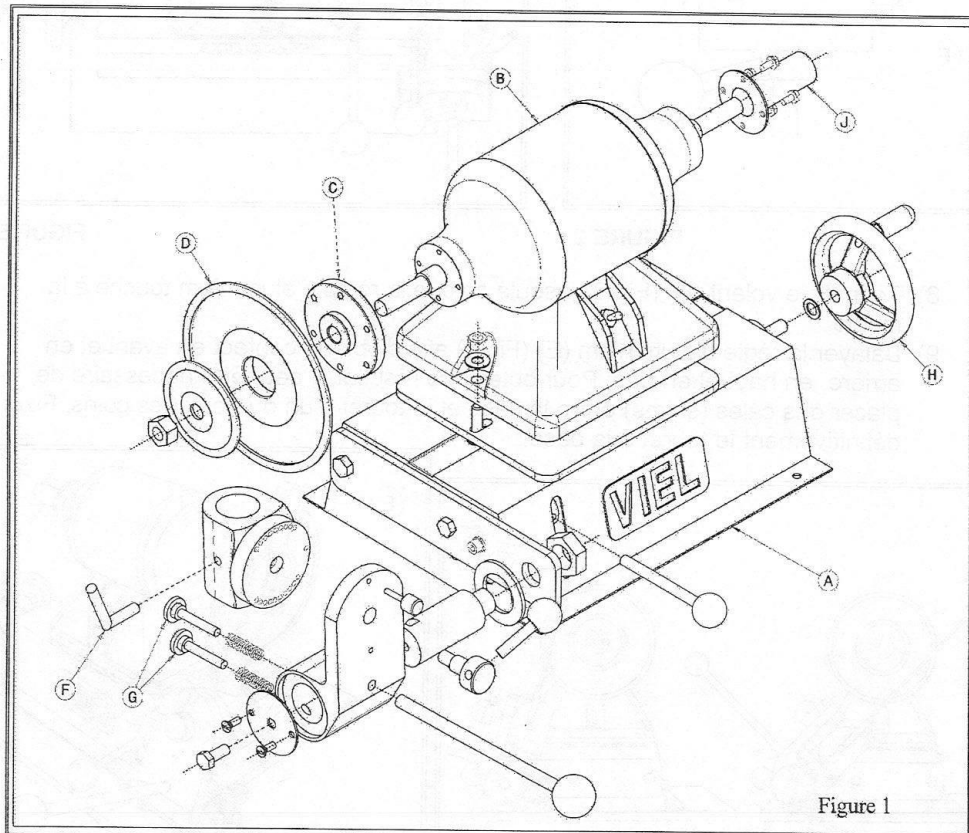


Figure 1

FIGURE 1

- 4) Utiliser la clé hexagonale afin d'escamoter les vis de pression (setscrew) qui dépassent la surface extérieure du disque à défausser (Fig.1)(C).
- 5) Placer le disque à défausser (C), la meule diamantée (D) et le flasque (flange) sur l'arbre du touret et serrer légèrement.
- 6) Placer la règle d'aluminium (E) dans le support d'index et serrer avec le levier (F) (Fig. 2).
- 7) Desserrer les vis d'ajustement de course avant et arrière(Fig.1)(G).

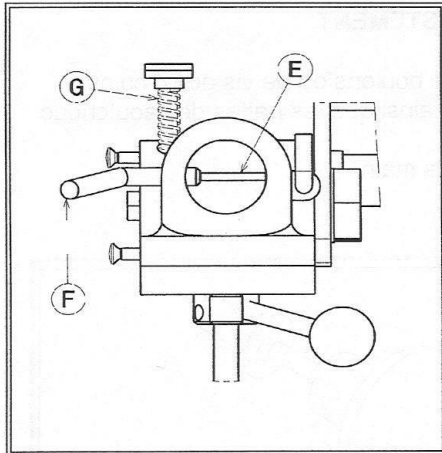


FIGURE 2

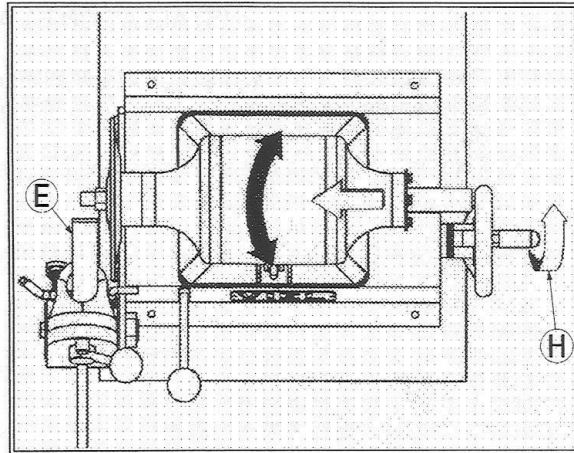


FIGURE 3

- 8) Tourner le volant (H) (Fig.3) jusqu'à ce que la règle d'aluminium touche à la meule.
- 9) Balayer la règle d'aluminium (E) (Fig.4) afin d'obtenir contact en avant et en arrière, en haut et en bas. Pour obtenir ce résultat, il peut être nécessaire de placer des cales (shims) entre la base et le touret à un ou deux des coins. Fixer définitivement le touret à la base.

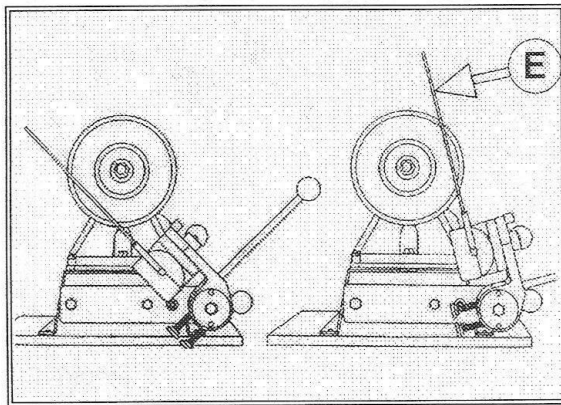


FIGURE 4

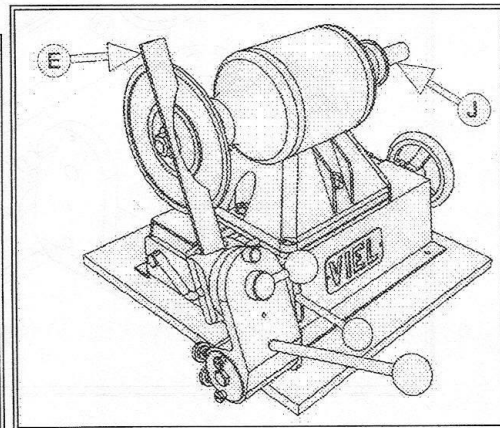


FIGURE 5

- 10) Utiliser les vis d'origine pour fixer le couver d'arbre (J) et le garde (L) au touret.
NE JAMAIS UTILISER LA MACHINE SANS LES GARDES.

AJUSTEMENT DE LA MEULE DIAMANTÉE À L'AIDE DU DISQUE À DÉFAUSSER

- 1) Utiliser la clé hexagonale afin d'escamoter les vis de pression qui dépassent la surface extérieure du disque (C).
- 2) Fixer un indicateur à cadran avec base magnétique (K) sur la base de la machine. Ajuster l'indicateur afin de mesurer le vacillement (wobble) de la meule (Fig.6).
- 3) Tourner la meule à la main afin de localiser la lecture la plus basse et la lecture la plus haute. Aller à la lecture la plus basse et tourner la vis de pression la plus proche jusqu'à obtenir un déplacement équivalent à la moitié de la différence entre la plus basse et la plus haute lecture.
- 4) Répéter l'opération jusqu'à ce que le vacillement ne dépasse pas $.001''$.

IMPORTANT : ESCAMOTER TOUTES LES VIS DE PRESSION QUI DÉPASSENT LA SURFACE EXTÉRIEURE DU DISQUE LORS DE L'UTILISATION DE MEULES STANDARD EN OXYDE D'ALUMINIUM OU CARBURE DE SILICIUM. NE PAS RESPECTER CETTE CONSIGNE PEUT PROVOQUER L'ÉCLATEMENT DE LA MEULE.

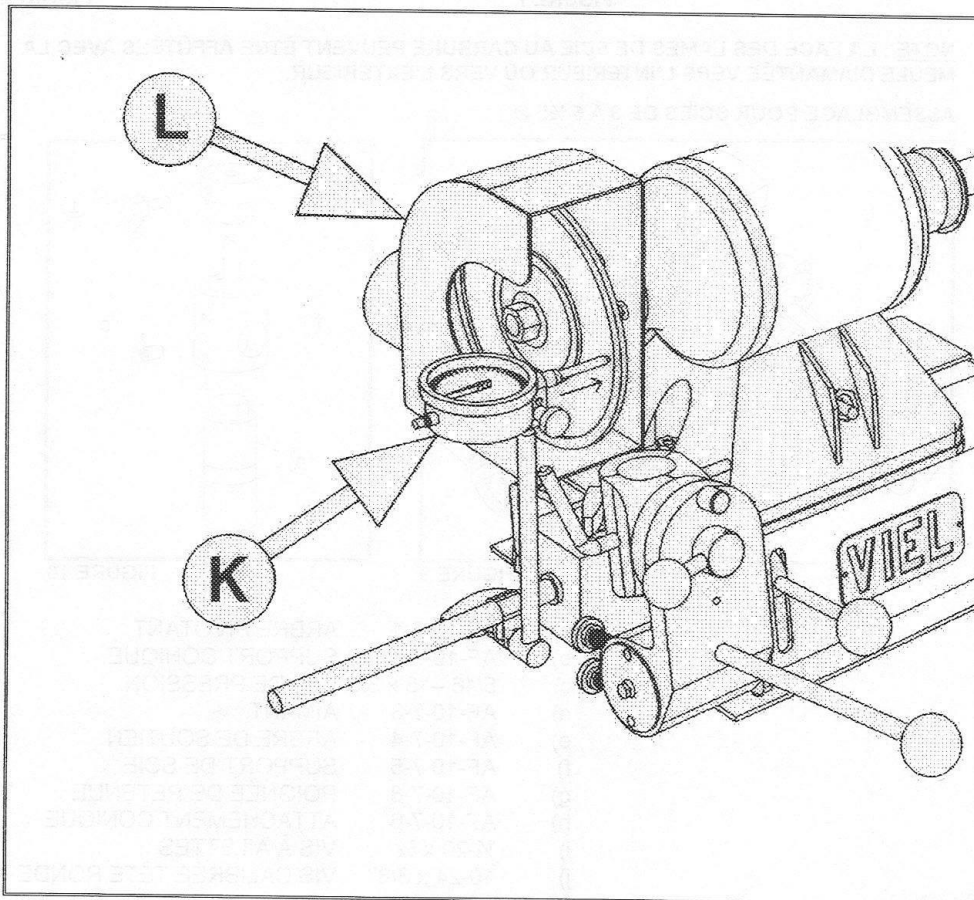


FIGURE 6

AFFÛTAGE DES LAMES DE SCIES AU CARBURE
ASSEMBLAGE POUR SCIES DE 5 ½ À 14" Ø

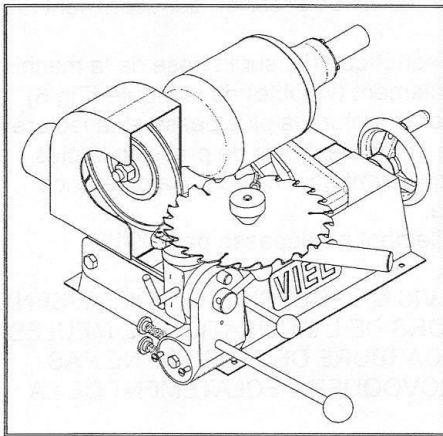


FIGURE 7

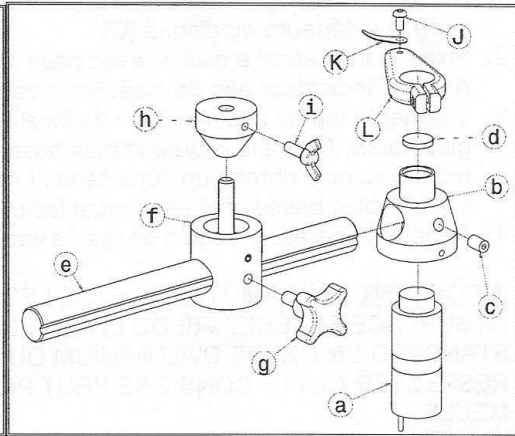


FIGURE 8

NOTE : LA FACE DES LAMES DE SCIE AU CARBURE PEUVENT ÊTRE AFFÛTÉES AVEC LA MEULE DIAMANTÉE VERS L'INTERIEUR OU VERS L'EXTÉRIEUR.

ASSEMBLAGE POUR SCIES DE 3 À 5 ½" Ø

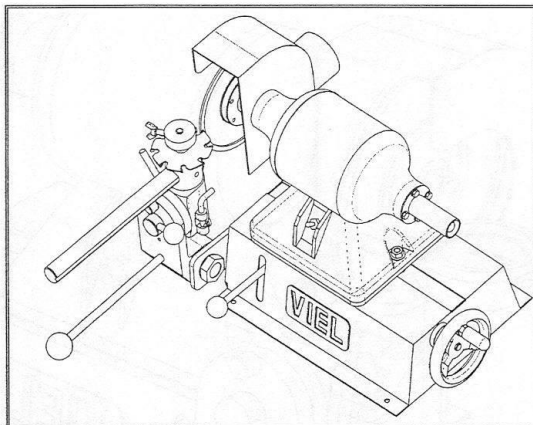


FIGURE 9

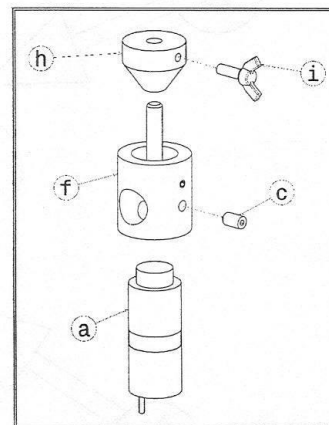


FIGURE 10

- | | | |
|----|-----------------|------------------------|
| a) | AF-10-7-1 | ARBRE PIVOTANT |
| b) | AF-10-7-2 | SUPPORT CONIQUE |
| c) | 5/16 -18 x 3/8" | VIS DE PRESSION |
| d) | AF-10-7-3 | AIMANT |
| e) | AF-10-7-4 | ARBRE DE SOUTIEN |
| f) | AF-10-7-5 | SUPPORT DE SCIE |
| g) | AF-10-7-8 | POIGNÉE DE RETENUE |
| h) | AF-10-7-6 | ATTACHEMENT CONIQUE |
| i) | 1/4-20 x 3/4" | VIS À AILETTES |
| j) | 10-24 x 3/8" | VIS CALBRÉE TÊTE RONDE |
| k) | AF-10-7-7-1 | INDEX |
| l) | AF-10-7-7-2A | SUPPORT D'INDEX |

AFFÛTAGE DES LAMES DE SCIE AU CARBURE

INFORMATIONS GÉNÉRALES

- 1) Généralement, l'affûtage de la face de la dent est suffisant. L'affûtage du dessus de la dent est une opération complémentaire.
- 2) Afin de prolonger la durée de vie de la meule diamantée, enlever la rouille, résine, etc., inspecter visuellement la lame pour déceler fissures ou dents ébréchées. Nettoyer la lame avec un solvant caustique et brosser avec une brosse d'acier fine. Prendre soin de ne pas émousser les dents.

LEXIQUE - DEFINITIONS

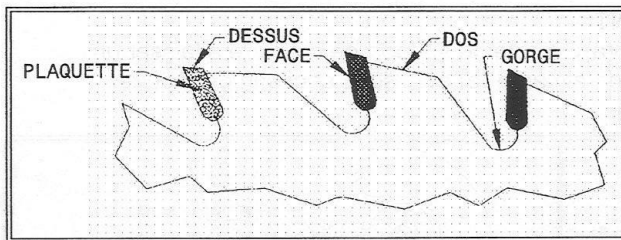


FIGURE 11

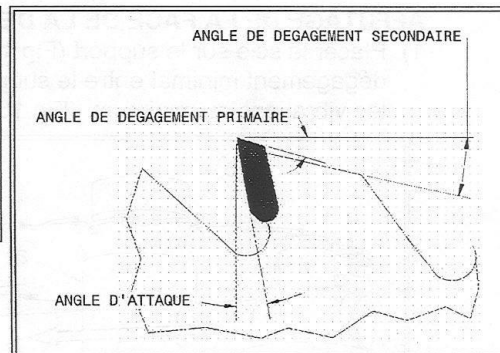


FIGURE 12

ANGLE DE DÉGAGEMENT PRIMAIRE(Fig.12)

L'angle que forme la pointe de la dent avec sa partie arrière afin d'assurer que seulement la pointe vient en contact avec le matériel à couper.

ANGLE DE DÉGAGEMENT SECONDAIRE(Fig.12)

C'est l'angle de dégagement taillé dans le corps en acier de la lame. Ce dégagement est situé à l'arrière de la plaquette de carbure et doit être maintenu après plusieurs affûtages. Ne jamais meuler le corps de la lame en acier avec une meule diamantée.

ANGLE D'ATTAQUE (-10° à 30°) (Fig.12)

L'angle que forme la face de la dent avec une ligne reliant sa pointe au centre de la scie.

ANGLE DE DÉGAGEMENT FRONTAL (5° à 20°)(Fig.13)

L'angle de la face de la dent par rapport à une ligne parallèle à l'axe de rotation de la scie.

ANGLE DE DÉGAGEMENT LATÉRAL (0° à 25°) (Fig.14)

L'angle de la tête de la dent par rapport à une ligne parallèle à l'axe de rotation de la scie. L'angle alterne d'un côté à l'autre à chaque dent.

ANGLE DE CHANFRIEN (30° à 45°)(Fig. 14)

Se retrouve sur certains types de scie. Il est mesuré par rapport à la tête de la dent.

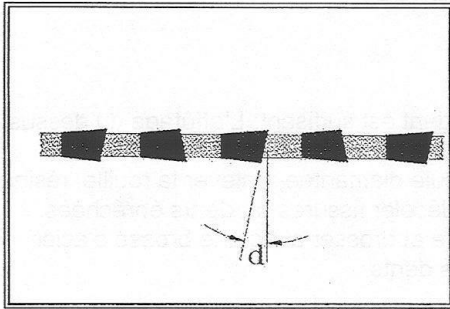


FIGURE 13

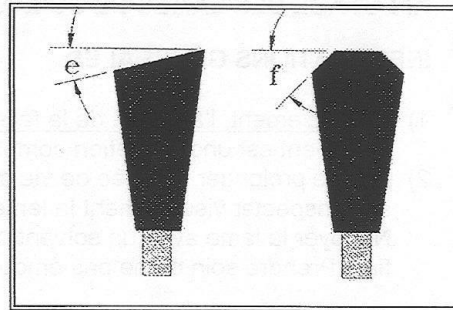


FIGURE 14

AFFÛTAGE DE LA FACE DE LA DENT

- 1) Placer la scie sur le support (Fig.15(a)), ajuster le support de manière à laisser un dégagement minimal entre le support aimanté (b) et la scie, ceci afin de réduire les vibrations au minimum (Fig.15).

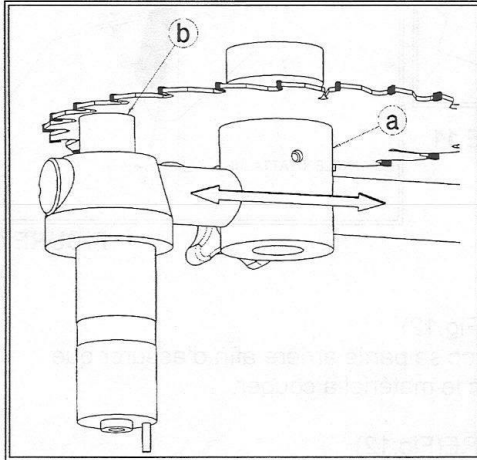


FIGURE 15

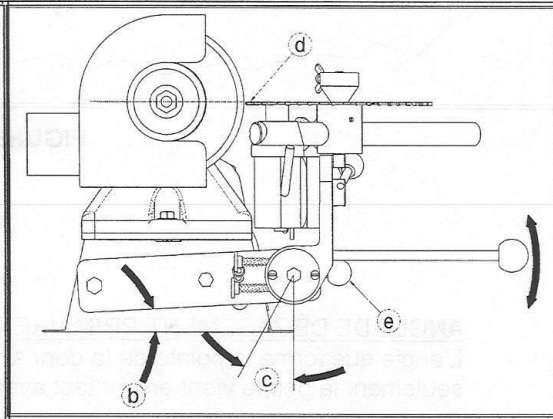


FIGURE 16

- 2) Ajuster la hauteur de la scie.
 - (a) monter le levier (desserrer) (Fig.16,17(e)),
 - (b) régler le support pivotant (Fig.16(b)), afin que la scie soit dans l'axe de la meule,
 - (c) baisser le levier (Fig.16 (d)).
- 3) Ajuster le support d'index à l'angle de la face de la dent.
 - (a) mesurer l'angle de la face de la dent (Fig.13(d)),
 - (b) ajuster le support d'index (Fig.17(a)) au même angle en utilisant la goupille de positionnement (Fig.17(g)) pour un ajustement rapide et précis. Utiliser l'orifice supérieur pour un positionnement de 10° et l'orifice inférieur (d) pour un positionnement de 5°,
 - (c) serrer le levier (Fig.17(f))

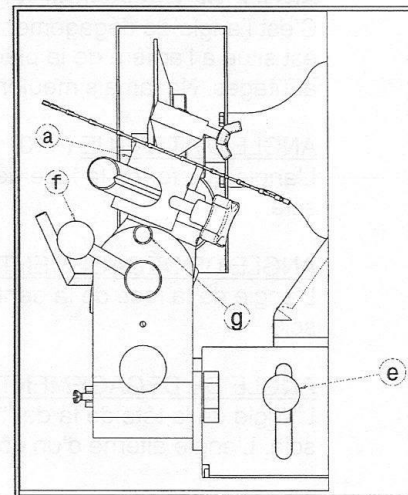


FIGURE 17

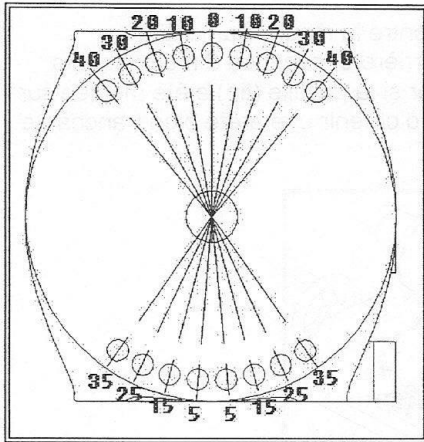


FIGURE 18

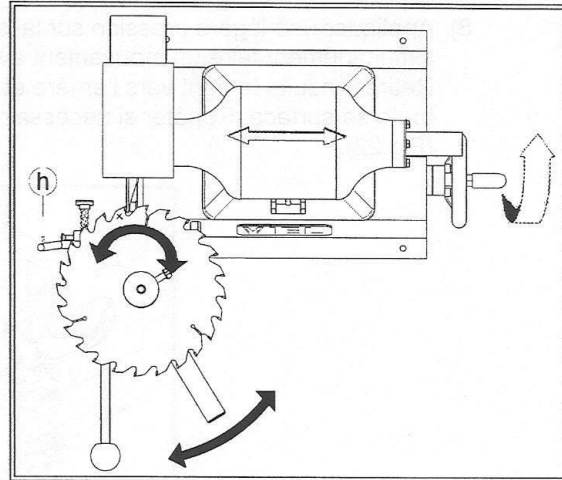
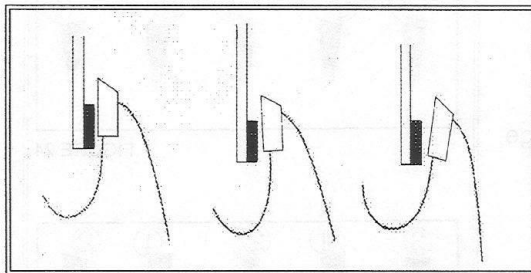


FIGURE 19

4) Ajuster la position angulaire de l'arbre de soutien à l'angle d'attaque de la dent (Fig.19,20).

- (a) placer la face de la dent devant la meule diamantée,
- (b) pour obtenir l'angle de la face requis, combiner le déplacement du touret (Fig.19) avec la rotation du support de scie et serrer la manette (Fig.19(h)),
- (c) la face de la dent doit être parallèle à la meule (Fig.20),



BON

MAUVAIS

MAUVAIS

FIGURE 20

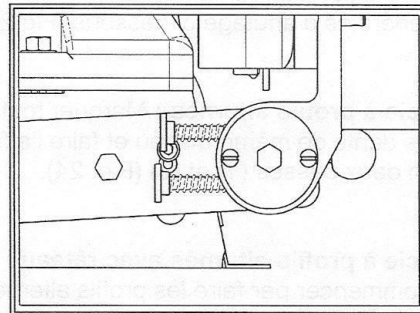


FIGURE 21

(d) Ajuster la course nécessaire à l'affûtage à l'aide des vis d'ajustement de course (Fig.21).

NOTE : Il n'est pas nécessaire d'utiliser l'index lors de l'affûtage de la face.

- 5) Éloigner la scie de la meule et mettre en marche.
- 6) Marquer la dent de départ avec un stylo feutre (Fig.19).
- 7) Avancer la scie vers la meule sans contact avec celle-ci.

- 8) Appliquer une légère pression sur la lame contre la meule diamantée ; simultanément faire un mouvement avant, arrière et avant en 3 mouvements. Retirer ensuite la dent vers l'arrière et vérifier si la pastille (tip) a été meulée sur toute sa surface. Répéter si nécessaire afin d'obtenir une arête bien tranchante (Fig.22).

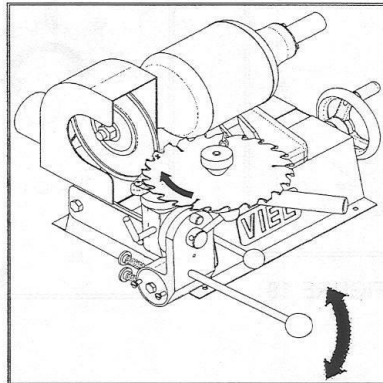


FIGURE 22

AFFÛTAGE DU DESSUS DE LA DENT

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Scie à profils réguliers : Suivre les étapes générales d'affûtage ci-dessous (Fig.23).

Scie à profils alternés : Marquer toutes les dents de même biseau et faire l'affûtage en deux passes (1) et (2) (Fig. 24).

Scie à profils alternés avec râteau : Commencer par faire les profils alternés. Terminer par la dent du râteau qui est toujours environ 0.012" plus bas que les autres. L'affûtage complet nécessite trois passes : (1), (2) et (3) (Fig. 25).

Scies à profils chanfreinés : Commencer par faire les profils chanfreinés, faire ensuite la section à 0° des profils chanfreinés et terminer par les dents à profils réguliers qui sont généralement plus bas de 0.010" à 0.015". L'affûtage complet nécessite 4 passes : (1), (2), (3) et (4) (Fig.26).

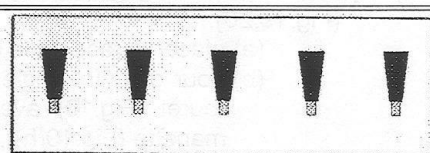


FIGURE 23

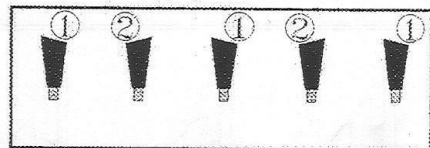


FIGURE 24

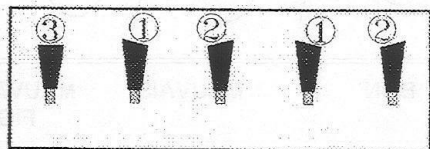


FIGURE 25

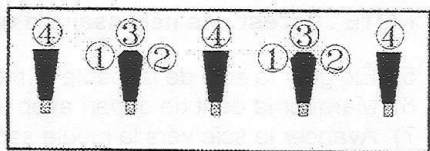


FIGURE 26

ÉTAPES D'AFFÛTAGE

- 1) Ajuster l'angle de dégagement primaire (Fig.12) avec la face de la meule diamantée (Fig.27).
- 2) Identifier les pointes les plus élevées et affûtez les en premier (utiliser un indicateur à cadran avec base magnétique) (Fig.29).
- 3) Ajuster l'angle de dégagement latéral (0° à 25°) ou angle de chanfrein (Fig. 14).
- 4) Ajuster la course nécessaire à l'affûtage à l'aide des vis d'ajustement de course (Fig.28).
- 5) Ajuster le doigt d'index (Fig.28).
- 6) Avancer la dent vers la meule diamantée et tourner le volant de $.001''$ à $.002''$ après le premier contact. Répéter cette opération jusqu'à ce que la dent soit complètement affûtée.
- 7) Tenir le bras et faire un mouvement arrière et avant en trois temps.
- 8) Aller à la dent suivante et répéter l'opération.

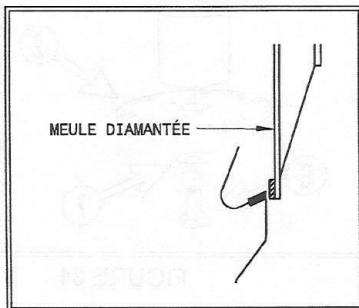


FIGURE 27

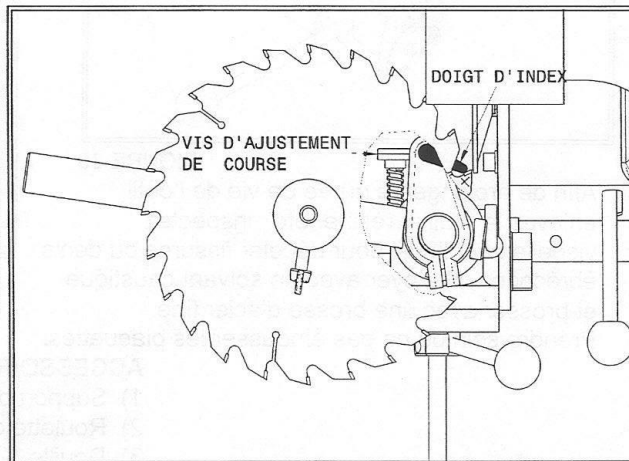


FIGURE 28

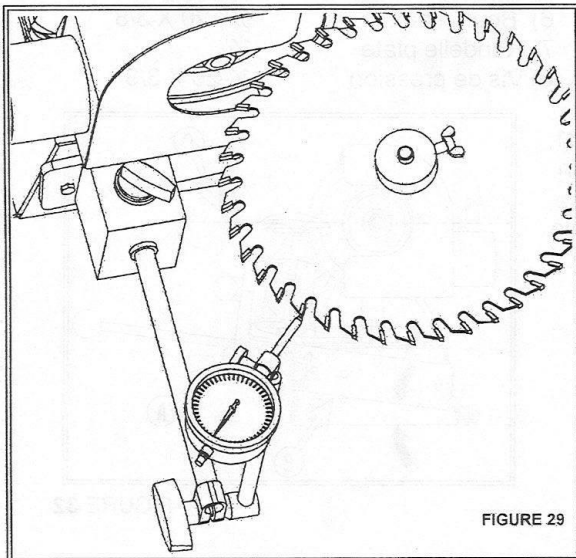


FIGURE 29

AFFÛTAGE DES MÈCHES DE TOUPIE AU CARBURE

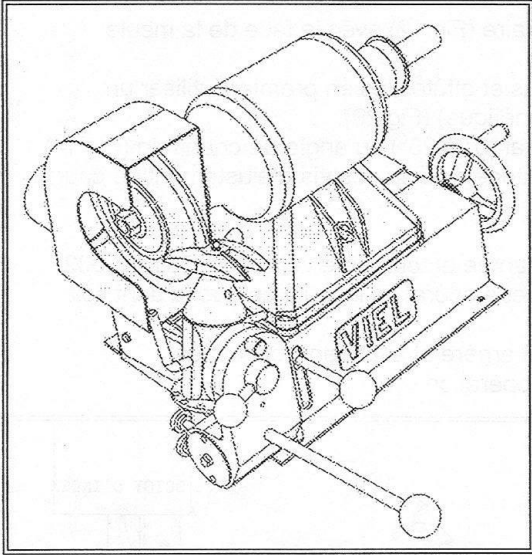


FIGURE 30

Afin de prolonger la durée de vie de l'outil, enlevez la rouille, résine, etc., inspectez visuellement l'outil pour déceler fissures ou dents ébréchées. Nettoyer avec un solvant caustique et brosser avec une brosse d'acier fine. Prendre soin de ne pas émousser les plaquettes.

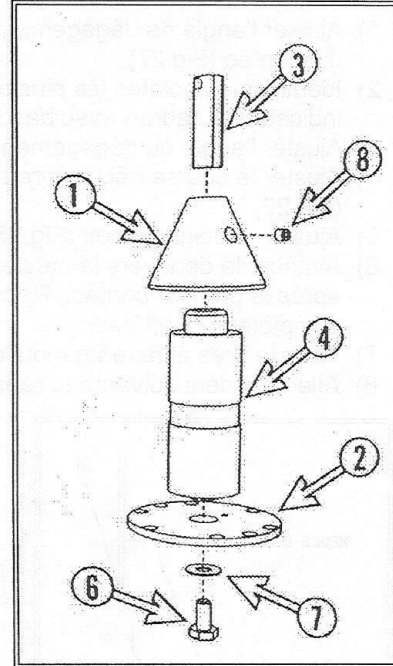


FIGURE 31

ACCESSOIRES

1) Support de mèche	AF-10-8-1
2) Roulette d'index	AF-10-8-2
3) Douille 1/4"	AF-10-8-3
4) Arbre pivotant	AF-10-7-1
6) Boulon hex	1/4"-20 X 3/8"
7) Rondelle plate	1/4"
8) Vis de pression	1/4"-20 X 3/8"

- 1) Assembler tel qu'illustre la Fig.31,
- 2) régler le support pivotant (B) afin que le couteau de la mèche de toupie soit dans l'axe de la meule diamantée (Fig.32(C)),
- 3) baisser le levier pour ajuster (Fig.32(B)).

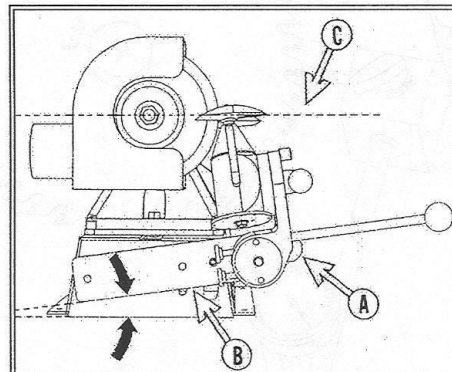


FIGURE 32

- 4) Ajuster l'angle du support d'index.
- mesurer l'angle de la face du couteau (Fig.34),
 - ajuster le support d'index à l'angle désiré (Fig.35) en utilisant la goupille de positionnement (2) pour un ajustement rapide et précis,
 - utiliser l'orifice supérieur pour un positionnement de 10° et l'orifice inférieur pour un positionnement de 5° (Fig. 33),
 - serrer le levier (Fig.35(4)).

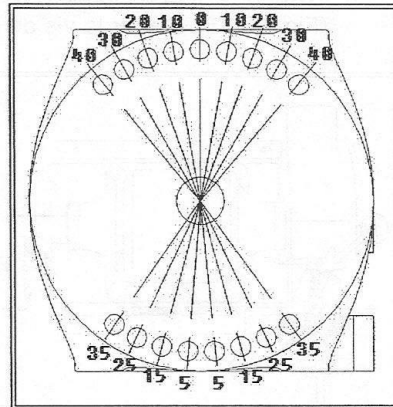


FIGURE 33

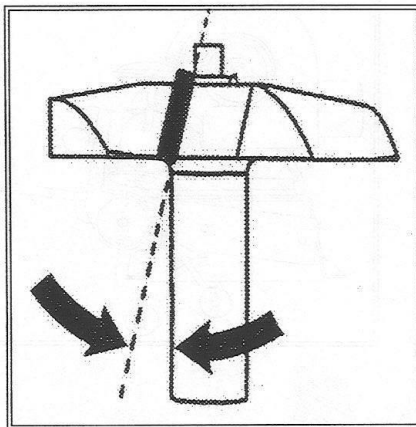


FIGURE 34

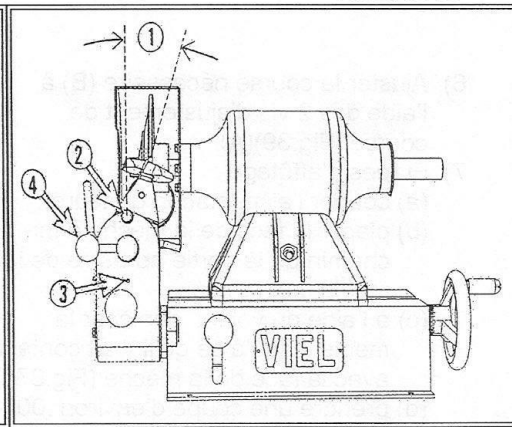


FIGURE 35

- fixer la roulette d'index (Fig.36(2)) pour l'affûtage des mèches à 2, 3 ou 4 lèvres.

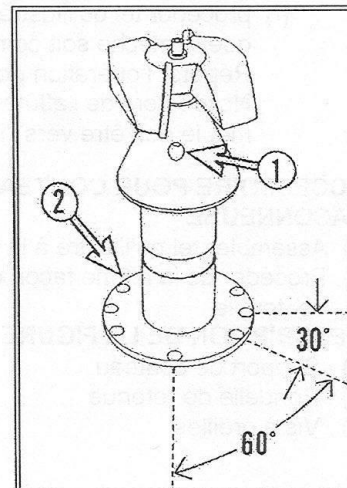


FIGURE 36

- 5) Tourner la mèche jusqu'à ce que la face soit parallèle à la meule diamantée (Fig. 37,38). Serrer la vis de pression (Fig.36(1)).

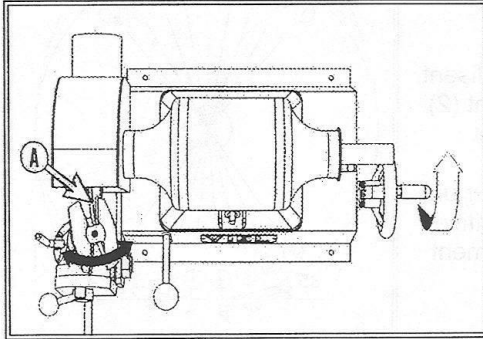
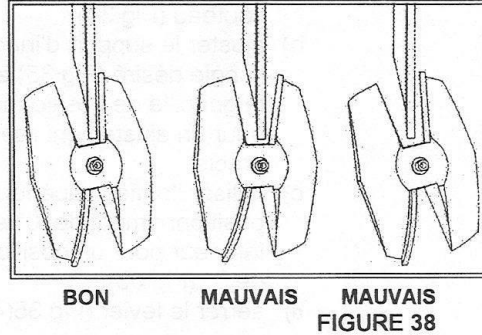


FIGURE 37



BON MAUVAIS MAUVAIS
FIGURE 38

- 6) Ajuster la course nécessaire (B) à l'aide des 2 vis d'ajustement de course (Fig.39)(A).

- 7) Étapes d'affûtage :

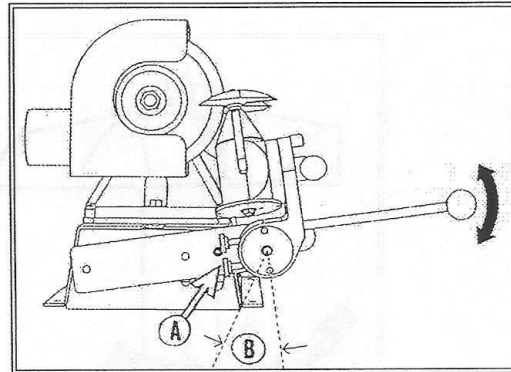
- couper l'alimentation du touret,
- placer la face de la mèche à mi-chemin de la partie abrasive de la meule diamantée,
- à l'aide du volant, déplacer la meule jusqu'à ce qu'il y ait contact avec la face de la mèche (Fig.37),
- prendre une coupe d'environ .002".

Note : chaque graduation du volant = .001".

- mettre en marche le touret
- procéder tel qu'illustré à la Fig. 37,39 jusqu'à ce que la mèche soit complètement affûtée.

Répéter l'opération pour l'autre face.

Note : Lors de l'affûtage d'une mèche de toupie, la face diamantée de la meule doit être vers l'intérieur.



ACCESSOIRE POUR COUTEAU DE FACONNEUSE

- Assembler tel qu'illustré à la Fig. 40.
- Procéder de la même façon qu'avec les mèches de toupie.

DESCRIPTION DE LA FIGURE 40

- | | |
|------------------------|---------------|
| 1) Support de couteau | AF-10-9-1 |
| 2) Rondelle de retenue | AF-10-9-2 |
| 3) Vis à oreilles | 1/4-20 x 3/4" |

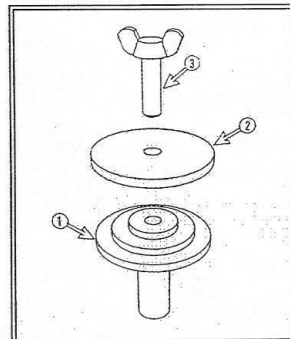


FIGURE 40

VUE ÉCLATÉE

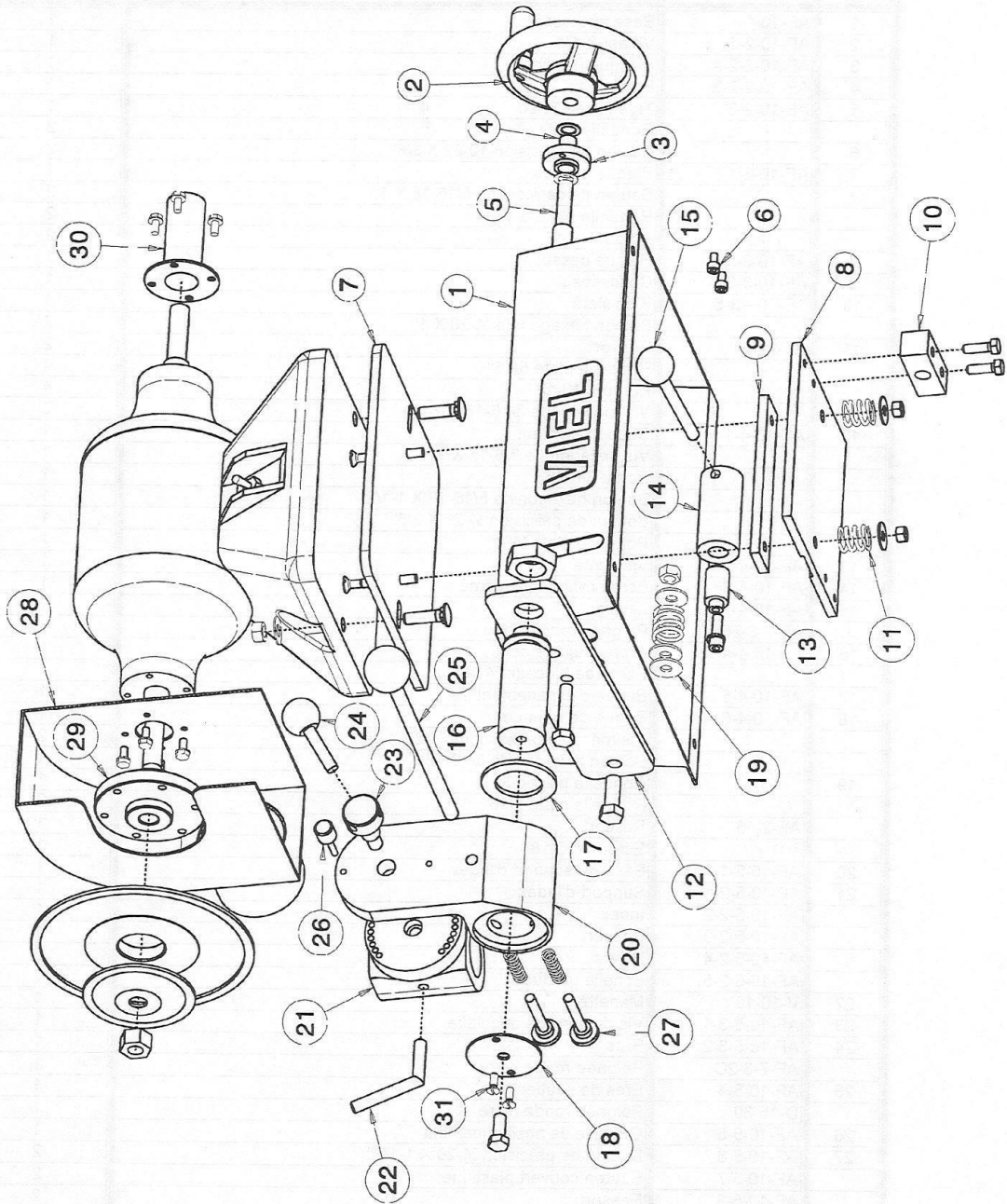


FIGURE 41

NO	ITEM	DESCRIPTION	QUANTITÉ
1	AF-10-1	Base affûteuse	1
2	AF-10-2-1	Volant 3-1/4	1
3	AF-10-2-2-A	Flasque (Flange)	1
4	AF-10-2-2-B	Butée	1
5	AF-10-2-3	Tige filetée 1/2-20	1
		Rondelle plate	2
6		Boulon de précision 10-32 X 3/8"	2
7	AF-10-3-1	Plaque dessus	1
		Boulon de carrosserie 5/16-18 X 1"	2
		Rondelle plate 5/16"	2
		Écrou 5/16-18	2
8	AF-10-3-2	Plaque dessous	1
9	AF-10-3-3	Coulisseau	1
10	AF-10-3-5	Bloc fileté	1
		Boulon hexagonale 1/4-20 X 1"	2
11	AF-2-15	Ressort	2
		Rondelle plate 5/16"	4
		Écrou 5/16-18	4
		Vis mécanique 5/16-18 X 2-1/4	2
12	AF-10-4-1	Support pivotant	1
		Vis hexagonale 3/8-16 X 1"	1
		Écrou 3/8-16	1
		Boulon hexagonale 5/16-18 X 1-1/2	1
		Boulon de précision 1/4-28 X 3/8"	1
		Rondelle plate 1/4"	1
13	AF-10-4-2	Vis acmé	1
14	AF-10-4-3	Écrou cylindrique acmé	1
15	AF-10-4-7	Levier	1
	AF-7-3-2C	Poignée ronde noire	1
16	AF-10-4-4	Arbre d'ajustement	1
		Écrou de blocage 3/4-16	1
17	AF-10-4-5	Bague d'espacement int.	1
18	AF-10-4-6	Bague de retenue	1
		Vis mécanique plastique 1/4-20 X 3/8"	2
		Boulon hexagonale 5/16-18 X 1	1
19		Rondelle plastique	1
		Rondelle plate 5/16"	2
	AF-2-15	Ressort	1
		Écrou 5/16-18	1
20	AF-10-5-1	Base du support d'index	1
21	AF-10-5-2-1	Support d'index	1
	AF-10-5-2-2	Index	1
	AF-10-5-2-3	Ressort	1
	AF-10-5-2-4	Rivets	2
	AF-10-5-2-5	Échelle graduée	1
22	V-10-10	Manette	1
23	AF-10-5-3-1	Vis de serrage angulaire	1
24	AF-10-5-3-2	Bras	1
	AF-7-3-2C	Poignée ronde noire	1
25	AF-10-5-4	Bras de soutien	1
	D-15-30	Poignée ronde noire	1
26	AF-10-5-5	Goupille de positionnement	1
27	AF-10-5-6	Boulon de précision 1/4-20 X 1-1/2"	2
	AF-10-5-7	Bouton couvert plastique	2
	AF-10-5-8	Ressort	2
28	AF-10-6	Garde	1
29	AF-10-11-2	Disque à défausser	1
30	AF-10-11-3	Tube de soutien	1
31	AF-10-4-11	Vis de Nylon à tête pan 1/4-20 X 3/8"	2

PONCEUSE-RECTIFIEUSE VIEL S5-B (1 X 30")

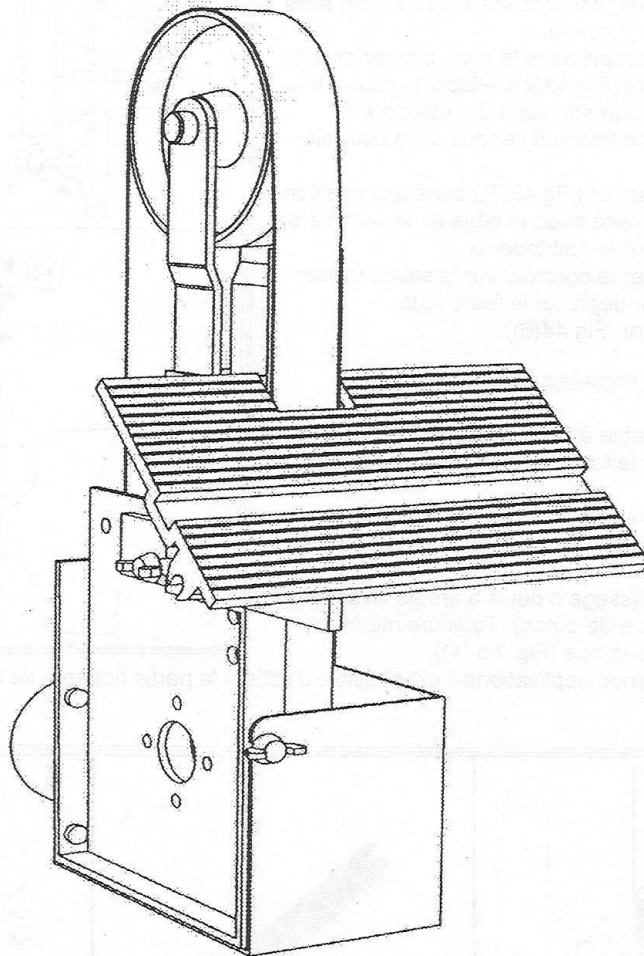


FIGURE 42

TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

- 1) Fixer la ponceuse sur le touret avec les vis d'origine de fixation du garde.
- 2) Glisser la poulie sur l'arbre de façon à ce que l'inscription "Outils Viel Inc." soit visible.
- 3) Glisser la bague d'espacement et serrer en place avec l'écrou d'origine du touret.
- 4) Si vous utilisez un autre moteur que celui recommandé, assurez-vous de son bon sens de rotation (Fig. 44).
- 5) Placer le ressort dans le tube, insérer ensuite la fourchette (Fig.43(4)). Placer la courroie en s'assurant que son sens de rotation est correct : une flèche à l'endos de la courroie l'indique.
- 6) Ajuster le sabot (Fig.43(5)) dans une position perpendiculaire avec la table et de façon à ce que la courroie soit tendue.
- 7) Pour centrer la courroie sur le sabot, utiliser les vis pour déplacer la fourchette latéralement (Fig.44(6)).

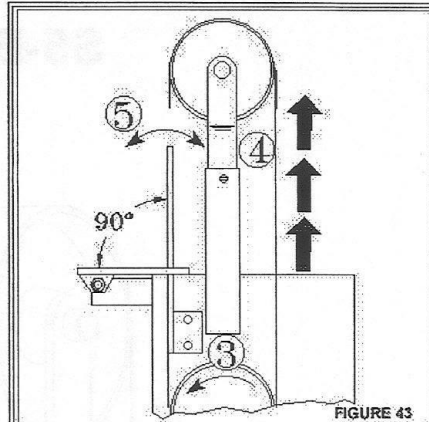


FIGURE 43

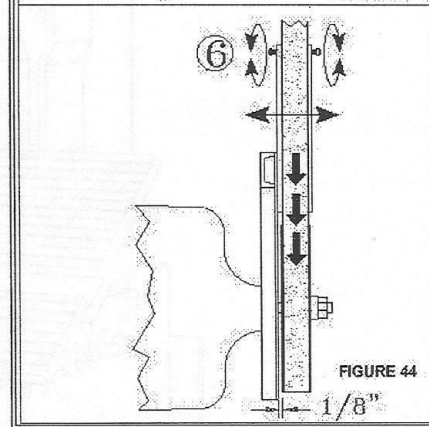


FIGURE 44

INSTRUCTION D'OPÉRATION DE LA PONCEUSE

- 1) Régler la table à l'angle désiré (Fig. 45 (1)).
- 2) Approcher la table près de la courroie (Fig. 45 (2)).
- 3) Pour l'affûtage d'outils à arêtes vives, toujours mettre la pointe vers le haut (Fig.45 (3)).
- 4) Pour le polissage d'outils à arêtes vives (avec une courroie de coton), Toujours mettre la pointe vers le bas (Fig. 46 (4)).
- 5) Pour certaines applications il est possible d'utiliser la partie flottante de la courroie (Fig. 47(5)).

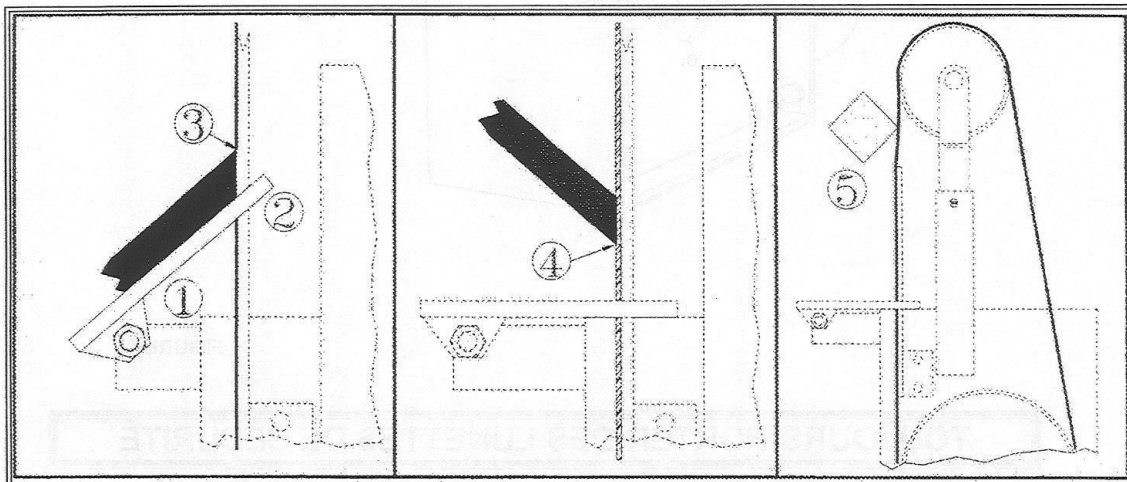
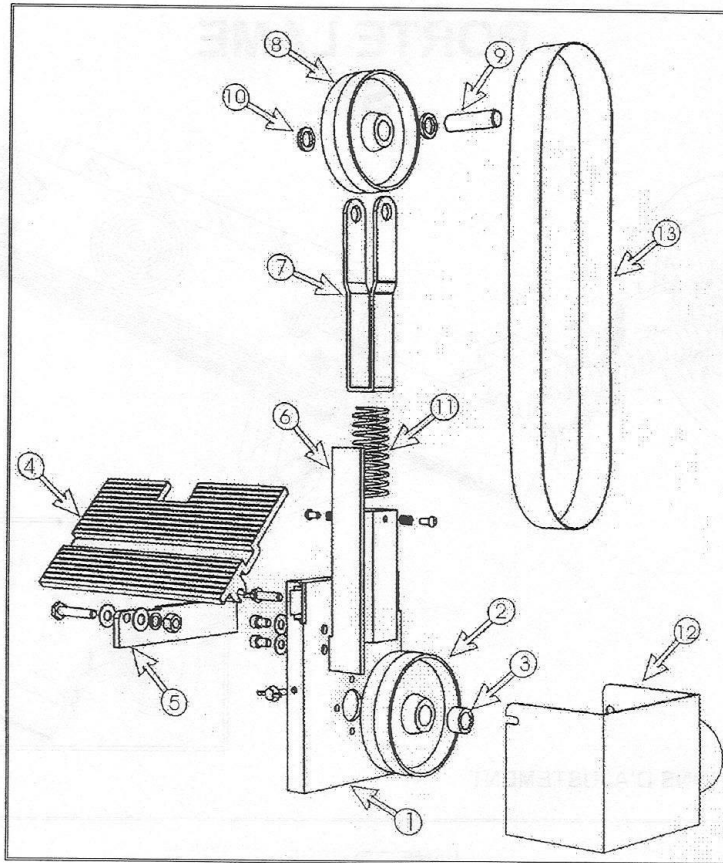


FIGURE 45

FIGURE 46

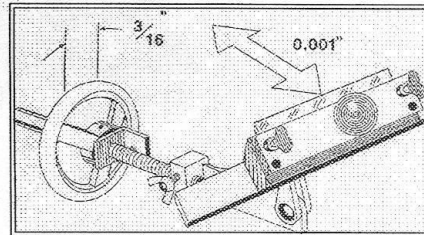
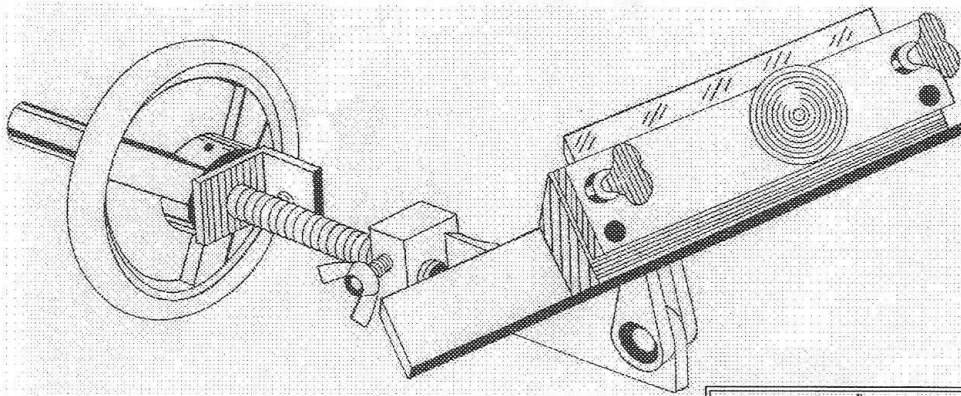
FIGURE 47



VUE ÉCLATÉE
FIGURE 48

NO	ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO	ITEM	DESCRIPTION	QTÉ
1	S5-B-1	Bâti	1		1/4"	Rondelle	2
2	S5-B-2-1	Poulie menante	1	7	S5-B-5-5	Fourchette	1
	S5-5-7	Coussinet en bronze	1	8	S5-5-3	Poulie menée	1
3	S5-B-2-2	Bague d'espacement	1		S5-5-7	Coussinet en bronze	1
4	S5-3-1	Table	1	9	S5-5-4	Arbre	1
5	S5-3-2	Penture	1	10	S5-5-5	Rondelle fibre	2
	1/4-20 X 1-1/4"	Boulon hex	1	11	S5-6	Ressort	1
	1/4"	Rondelle plate	2	12	S5-B-8	Garde	1
	1/4"	Rondelle à ressort	1	13		Courroie 1 X30"	1
	1/4-20	Écrou	1		10-24 X 1/2	Vis à ailettes	1
	1/4-20 X 3/4"	Vis à ailettes	1		10-24X 3/8	Vis à machine	2
6	S5-B-4	Sabot	1			Ressort B-682	2
	1/4"-20 X 3/8"	Vis de précision	2				

PORTE LAME S7



INSTRUCTIONS D'AJUSTEMENT

FIGURE 49

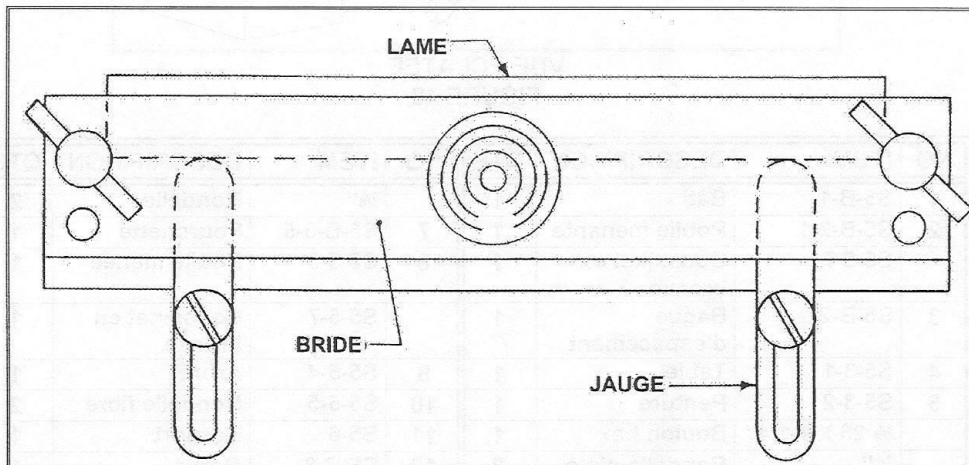


FIGURE 50

- 1) Pour ajuster la lame dans le chariot, se servir de la jauge. Faire une vérification à droite et à gauche afin de s'assurer que la lame est parallèle au chariot (Fig.50).
- 2) Serrer la lame (Fig.51).
- 3) À l'aide d'une clé 7/16" (Fig.52), ajuster la glissière du chariot à l'angle approprié : (HSS : 40°, CARBURE : 45°).

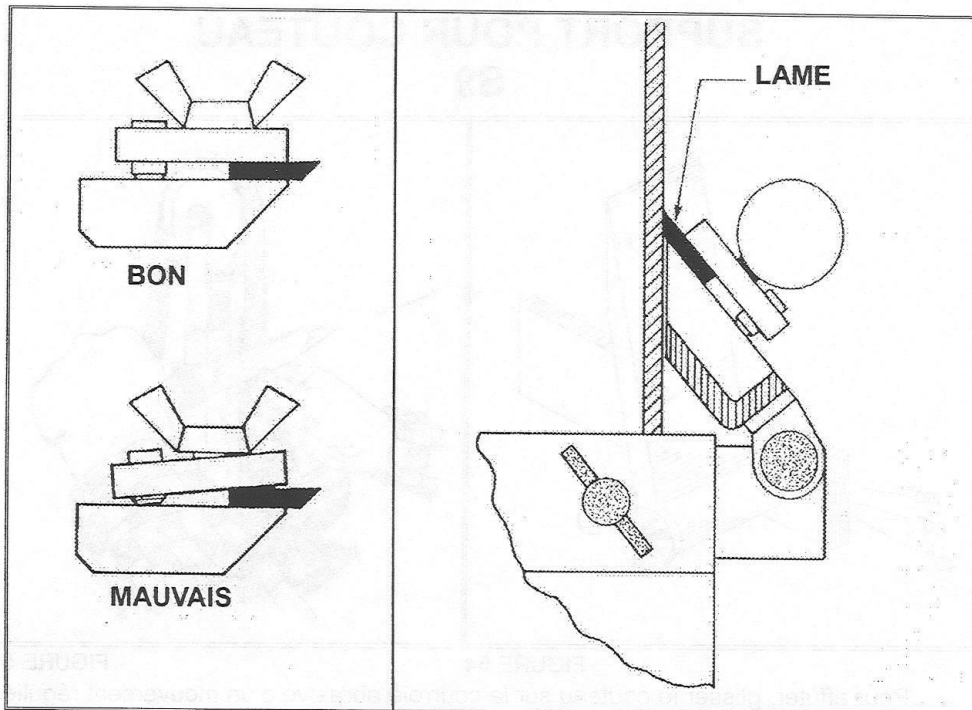


FIGURE 51

FIGURE 52

NOTE : Pour éviter d'arrondir la lame, commencer l'affûtage au centre en augmentant l'amplitude du mouvement à chaque passe pour finalement affûter la lame sur toute sa longueur (Fig.53).

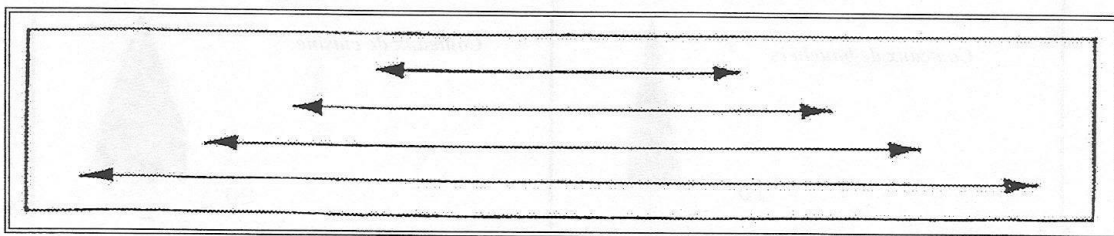


FIGURE 53

- Utiliser une courroie zirconium de grain 120 à 320. Pour obtenir une coupe rasoir, utiliser une courroie 16 microns (grain 1200).
- Essuyer régulièrement la glissière pour enlever la poussière.

SUPPORT POUR COUTEAU S9

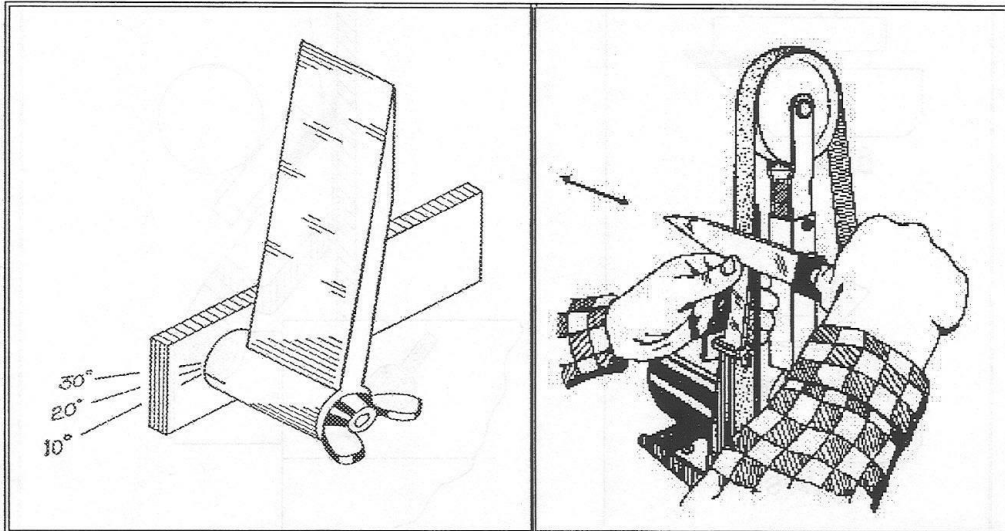


FIGURE 54

FIGURE 55

- Pour affûter, glisser le couteau sur la courroie abrasive d'un mouvement régulier de gauche à droite en exerçant une légère pression.
- Utiliser une courroie de grain 220 ou 320.
- Pour obtenir une coupe rasoir, utiliser une courroie de 16 microns (grain 1200)

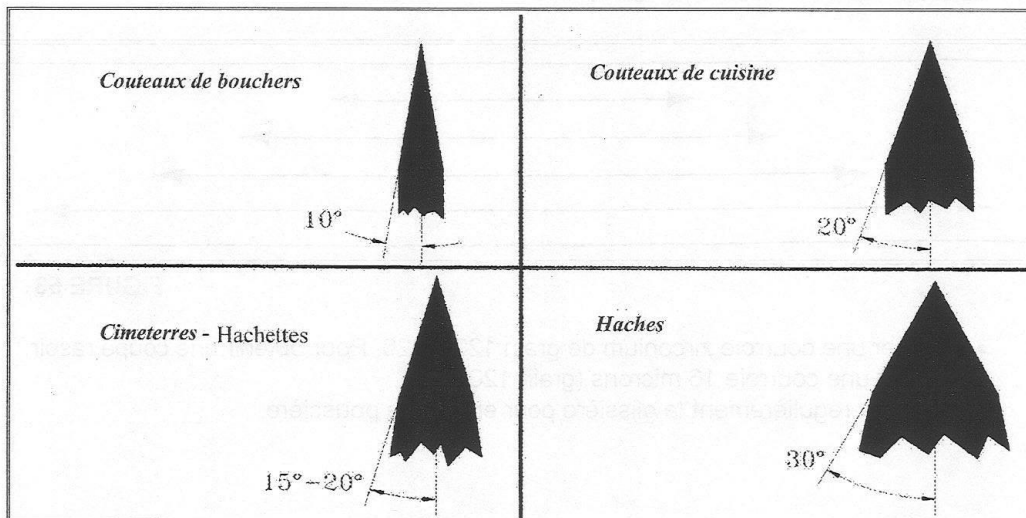


FIGURE 56

AFFÛTEUSE POUR CISEAUX S10

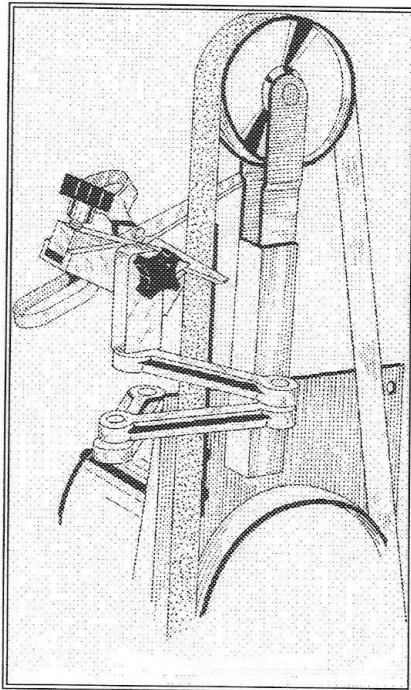


FIGURE 57

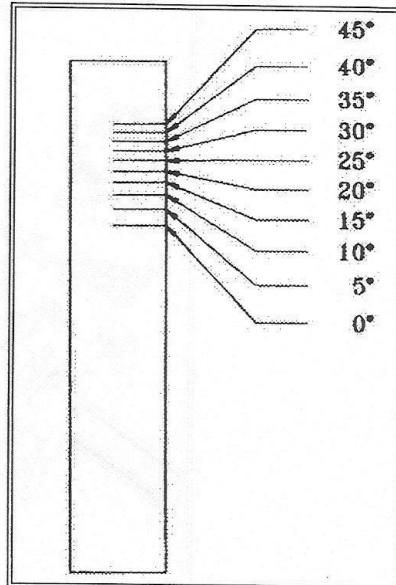


FIGURE 58

CHOISIR L'ANGLE D'AFFÛTAGE (FIG. 58)

Ciseaux d'enfants (sécurité) :	0°
Ciseaux pour la volaille :	20°-30°
Ciseaux de coiffeur :	25°
Ciseaux pour l'herbe :	25°
Ciseaux pour la dentelle :	30°
Ciseaux de tailleurs :	35°
Ciseaux pour cuir et toile :	45°

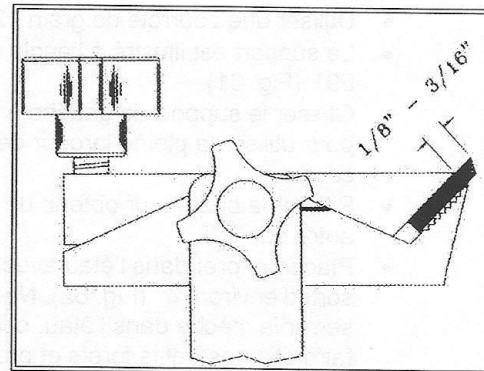


FIGURE 59

- 1) Placer les ciseaux dans la bride, l'intérieur de la lame vers le haut. **NE PAS** serrer les petits ciseaux, vous pourriez casser la lame.
- 2) Pour affûter, glisser la lame sur la courroie abrasive de gauche à droite, d'un mouvement régulier en exerçant une légère pression.
- 3) Pour obtenir une coupe rasoir, utiliser une courroie de 16 microns (grain 1200).

AFFÛTEUSE POUR FORETS CAPACITÉ DE 1/16" À 3/4" S12

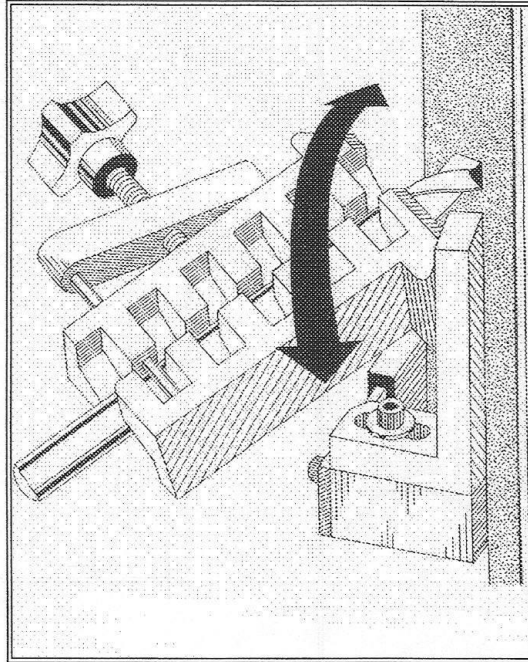


FIGURE 60

- Utiliser une courroie de grain 120.
- Le support est illustré à l'angle normal 59° (Fig. 61).
- Glisser le support de gauche à droite pour utiliser la pleine largeur de la courroie.
- Pivoter la base pour obtenir un angle autre que 59°.
- Placer le foret dans l'étau avec le bout sorti d'environ 3/4" (Fig. 62). Ne pas trop serrer la mèche dans l'étau, ceci pourrait faire plier les petits forets et produire des lèvres de longueur inégales.

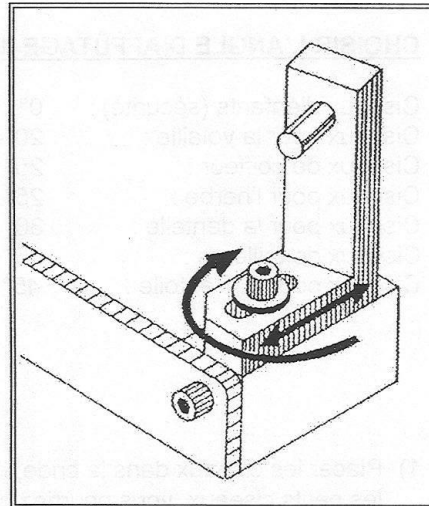


FIGURE 61

- La position de la lèvre doit toujours être approximativement 10° à 12° avec l'horizontale (Fig. 64). Plus cet angle est grand, plus grand sera le dégagement.
- Poser l'étau à plat sur une table et ajuster la position de la lèvre à l'aide du gabarit (Fig.63).

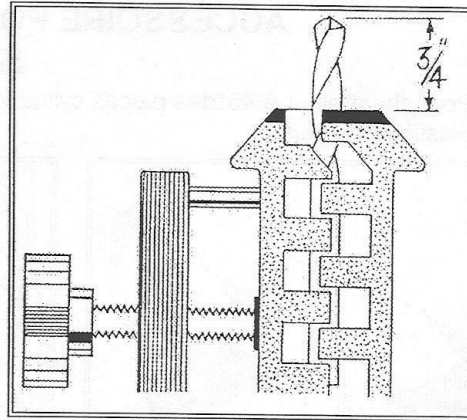


FIGURE 62

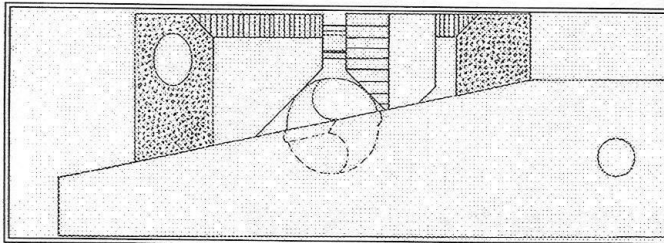
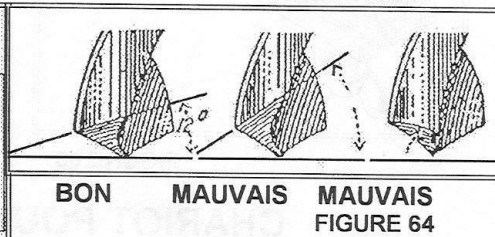


FIGURE 63



BON MAUVAIS MAUVAIS
FIGURE 64

INSTRUCTIONS

- Balancer de haut en bas pour affûter la première lèvre (Fig.65).
- Pour affûter la seconde lèvre, changer l'étau de côté et répéter le mouvement.
- Utiliser le volant pour approcher le foret vers la courroie abrasive.

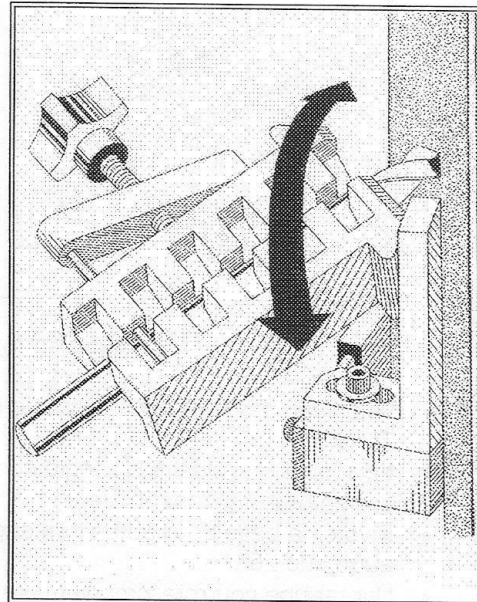


FIGURE 65

ACCESSOIRE POUR CHANFREINER S16

Pour chanfreiner à 45° des pièces cylindriques ou rectangulaires en acier, aluminium, plastique ou bois.

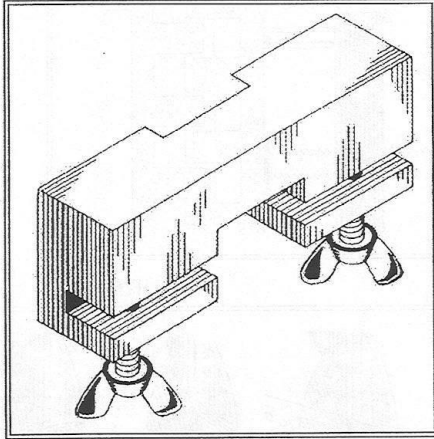


FIGURE 66

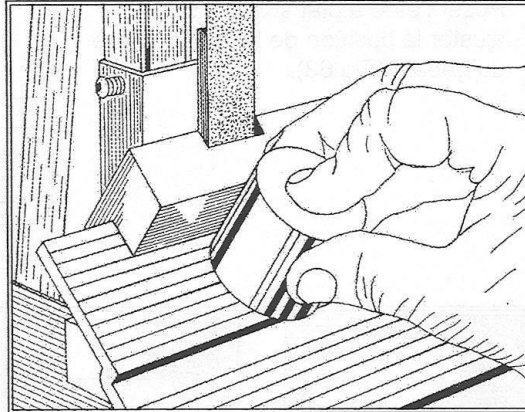


FIGURE 69

CHARIOT POUR CISEAUX À BOIS S19

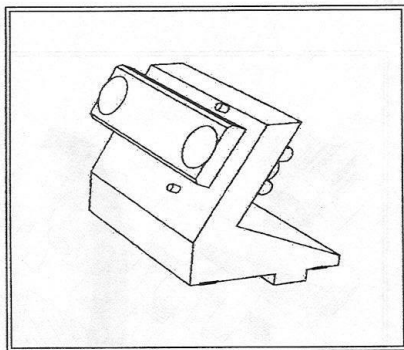


FIGURE 68

- Le biseau des ciseaux a un angle de 25° à 30°.
- Le support est illustré à l'angle normal 25° en position horizontale.
- Pivoter la base pour obtenir un angle autre que 25°.
- Utiliser une courroie zirconium grain 120 à 320. Pour une coupe rasoir utiliser une courroie TRIZACT® 16. microns.
- Garder votre table propre.

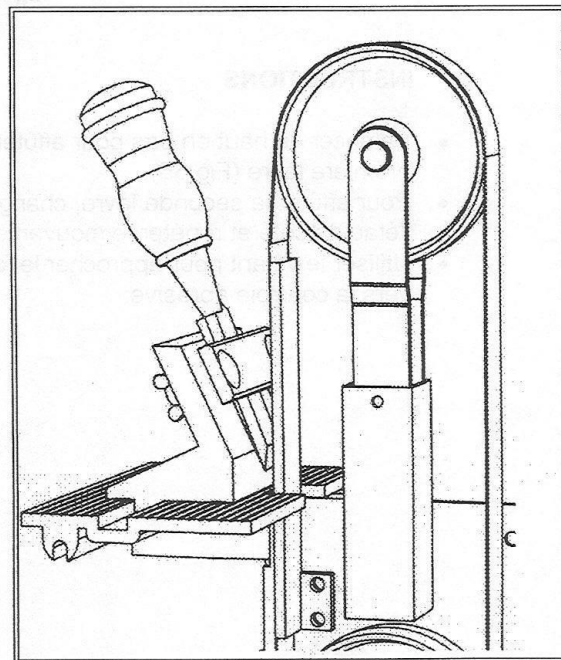


FIGURE 69

AFFÛTAGE DES SCIES STIHL® POUR DÉBOUSSAILLEUSES

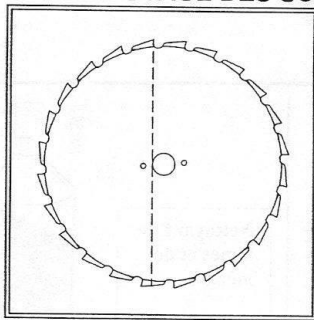


FIGURE 70

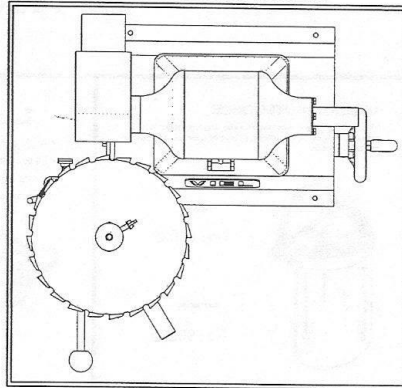


FIGURE 71

- Pour obtenir le bon alignement, tracer une ligne à partir de la face d'une dent tangente au trou de la scie (Fig. 70).
- Il est recommandé d'utiliser une meule en oxyde d'aluminium 1/4" x 6", grain 80 (meule à patins couleur rubis).
- À l'aide d'un diamant, tailler un rayon de 1/8" sur la meule.
- Ajuster le support d'index correspondant à l'angle de dégagement frontal (15°).
- Ajuster l'index tel que montré (Fig.72).

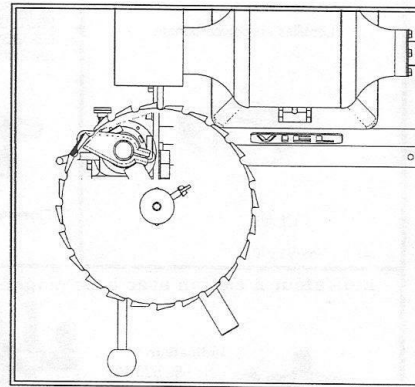


FIGURE 72

ACCESSOIRE POUR COUTEAU À TAILLIS S-21

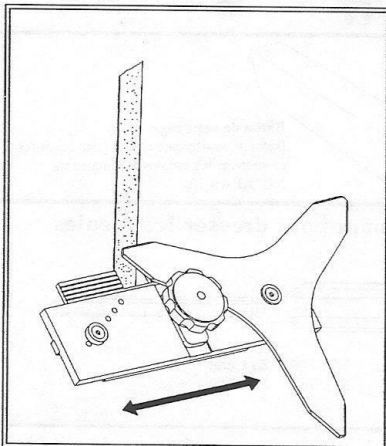


FIGURE 73

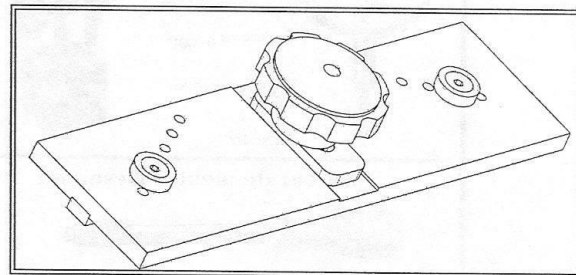



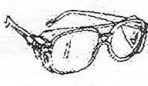
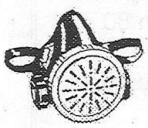

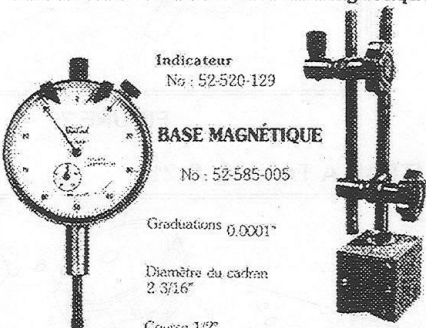
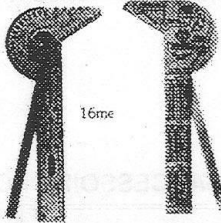
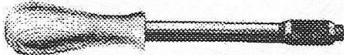

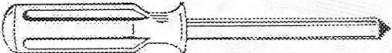


FIGURE 74

Accessoires

<p>VISIÈRE PROTECTRICE Visière en plastique non-ressort pour usage protèger lors des opérations de soudage, ponçage, ébréçage, etc. Mécanisme de bascule à friction.</p>  <p>Modèle No: 90029</p> <p>Rechange No: 90030</p>	<p>Lunettes de sécurité</p> <ul style="list-style-type: none"> • Angle de vision large. • La ventilation verticale aide à éliminer la brume. • S'ajuste facilement sur les lunettes ajustées. • Polycarbonate résistant aux chocs.  <p>impact goggle No: 91200</p>	<p>Nettoyant de lames et de mèches</p> <p>FRESOLV</p>  <p>250 ML</p>
<p>Lunettes de sécurité</p> <p>Lentilles en polycarbonate</p>  <p>CLAIR No: 91100</p>	<p>Masque à poussière CE MASQUE CONFORTABLE VOUS PROTÈGE CONTRE LES POUSSIÈRES ET LES VAPEURS TOXIQUES. APPROUVÉ NIOSH NO: TC-21C-166 NO: 95190</p>  <p>Filters de recharge No: 95191</p>	<p>Rapporteur d'angle 0 - 180°</p> <p>En acier inoxydable avec règle 6".</p>  <p>N°: 17</p>
<p>Indicateur à cadran avec base magnétique</p>  <p>Indicateur No: 52-520-129</p> <p>BASE MAGNÉTIQUE No: 52-585-005</p> <p>Graduations 0,0001"</p> <p>Diamètre du cadran 2 3/16"</p> <p>Course 1/2"</p>	<p>Règle et jauge polyvalentes</p>  <p>16mm</p> <ul style="list-style-type: none"> • Règle N° en acier doux, graduée par 0,4103 et graduation millimétrique. • Utilisez comme cal: bris à force, équerre, rapporteur, compas, sectionneur de cercle, table foret, taraudoir. 	
<p>Affûteur de meules Desmond</p>  <p>Bâtons au carbure de silicium pour le dressage et la remise en état des meules.</p> <p>Rechange NO: D2211 NO: 2212</p>	<p>Bâton de nettoyage Bâton mou d'oxyde utilisé pour restaurer et nettoyer les meules aux diamants NO: AF-10-12</p> 	
		<p>Diamant pour dresser les meules</p>  <p>NO: 74A .25 Carat NO: 73A .50 Carat</p>