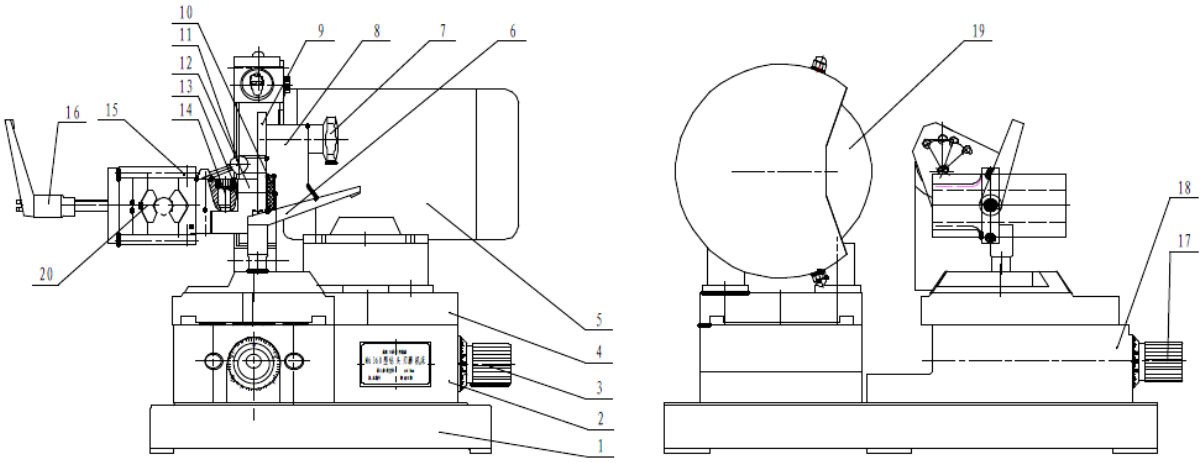
Affûteuse de forets DG 60

Manuel d'utilisation

CONTENU

1. Applications et caractéristiques principales
2. Structure et paramètres principaux
3. Mode d'emploi
4. Entretien et consignes de sécurité
5. Certifications de conformité
6. Liste de colisage

Configuration



1. Le bâti de base
2. Le bâti de la vis-mère
3. La poignée d'avance transversale
4. Le chariot d'avance transversale
5. Le moteur
6. La poignée de maintien du tréteau de positionnement
7. La poignée de positionnement de la planche d'angle
8. Le tréteau de positionnement
9. La planche d'angle
10. La vis de fixation du boîtier
11. Le bâti de réglage
12. La poignée de verrouillage du gabarit d'assemblage
13. Le gabarit d'assemblage
14. L'axe de révolution
15. Le dispositif de fixation en losange
16. La poignée de verrouillage du gabarit
17. La poignée d'avance transversale
18. Le chariot d'avance transversale
19. La meule
20. Le pli

1. Principales applications et caractéristiques :

L'affûteuse de forets DG 60 permet d'affûter tous types de forets, tels que les forets hélicoïdaux standard, les forets à fond plat, les forets de diamètres variés, les forets à deux ou quatre dents, les forets à béton, les forets à bois, les fraises en bout, les fraises à surfacer, et d'effectuer tous types d'affûtage (face de coupe, tranchant, biseau et chanfreinage) des forets.

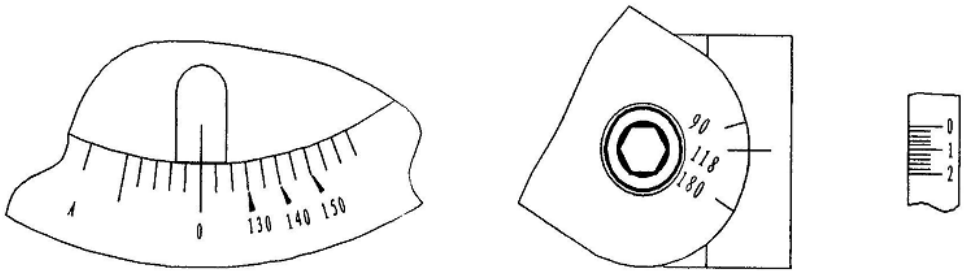
2. Structure et paramètres principaux :

- **Plage d'affûtage : 3 mm à 60 mm de diamètre**
- **Diamètre de la meule : 200 mm**
- **Moteur : 220 V, 50 Hz, monophasé ; 0,55 kG**
- **Vitesse de rotation : 2 800 tr/min**
- **Dimensions : 580 × 410 × 450 mm**
- **Poids : 123 kg**

3. Mode d'emploi :

- **Fixation du foret : Le foret sera placé dans le dispositif en forme de losange 15, maintenu à environ 30-40 mm, le bord de coupe principal est ajusté pour être fondamentalement parallèle à la marque d'échelle d'extrémité du dispositif de serrage, tournez la poignée de verrouillage du dispositif 16 et verrouillez-la.**

- **Affûtage du flanc principal des forets hélicoïdaux : Habituellement, l'échelle du tréteau de positionnement 8 est réglée sur le point « 0 », l'échelle du gabarit d'assemblage 13 est réglée sur le point « 118 », l'échelle de la planche d'angle 9 est réglée sur le point « 1 ».**

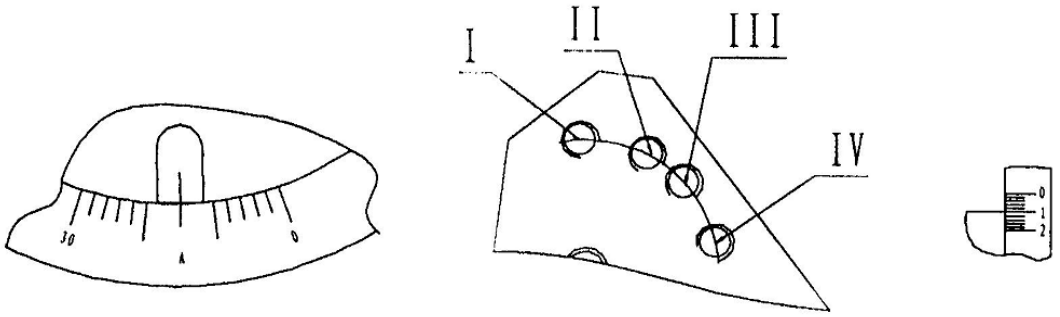


En fonction des matériaux et des conditions de coupe, ajustez l'angle de pointe et l'angle de dépouille des forets hélicoïdaux. L'angle de pointe s'ajuste à l'aide de la graduation du tréteau de positionnement ou de celle du gabarit d'assemblage. Avant d'ajuster la graduation du tréteau de positionnement, desserrez la poignée de maintien 6, puis effectuez le réglage et verrouillez-la. Avant d'ajuster la graduation du gabarit d'assemblage, desserrez l'axe de rotation 14, puis effectuez le réglage et verrouillez-le. L'angle de dépouille des forets hélicoïdaux s'ajuste à l'aide de la graduation de la planche d'angle. Pour ce faire, desserrez la vis de fixation 10, puis effectuez le réglage et verrouillez-la.

Après avoir ajusté l'angle, insérez le dispositif de fixation en forme de losange 15, avec le foret hélicoïdal serré, dans le gabarit d'assemblage 13. Maintenez-le fermement contre le bossage de positionnement du gabarit, puis tournez la poignée de verrouillage 12 du gabarit d'assemblage dans le sens horaire pour verrouiller fermement le dispositif de fixation en forme de losange 15. Actionnez la poignée d'avance transversale 3 ; le chariot d'avance transversale 4 se déplace, le tranchant principal du foret hélicoïdal se trouvant entre les deux faces d'extrémité de la meule. Démarrez ensuite le moteur.

Lâchez la poignée de positionnement de la table d'angle 7. Pendant l'oscillation du dispositif en forme de losange 15, actionnez lentement la poignée d'avance transversale 17 ; le chariot d'avance transversale 18 avance. Vous pouvez alors commencer l'affûtage. Ensuite, abaissez la graduation de l'avance. Reculez la poignée d'avance transversale 18 jusqu'à la distance appropriée, relâchez la poignée de verrouillage du gabarit d'assemblage 12, retirez le dispositif en forme de losange 15, puis faites-le pivoter de 180° et insérez-le dans le gabarit d'assemblage. Procédez de la même manière pour affûter jusqu'au même angle.

- **Affûtage du tranchant du ciseau : ajustez l'échelle du tréteau de positionnement 8 sur le point « A », puis celle de la planche d'angle 9 sur le point « 1 ». Verrouillez ensuite la planche d'angle sur le point « I » à l'aide de sa poignée de positionnement 7. Après avoir ajusté l'angle, insérez le dispositif en forme de losange, muni du foret hélicoïdal, dans le gabarit d'assemblage 13. Déplacez ensuite le chariot d'avance transversale 18 et le chariot d'avance transversale 4 pour affûter le tranchant du ciseau. Procédez de la même manière pour affûter l'autre côté au même angle.**



●Affûtage des fraises à rainurer, des forets à béton, de la face de dégagement et du flanc des forets à deux ou quatre dents : bloquer l'équerre 9 sur la position « III » à l'aide de la poignée de positionnement 7, puis affûter le flanc ; bloquer l'équerre 9 sur la position « II », puis affûter la face de dégagement. La méthode de réglage de l'angle de pointe est identique à celle utilisée pour l'affûtage des forets hélicoïdaux.

●Dressage de la meule : Le dresseur diamanté est inséré dans le dispositif en forme de losange 15, puis verrouillé. Verrouillez la table d'angle 9 au point « IV » à l'aide de la poignée de positionnement de la table d'angle 7. Après réglage, insérez le dispositif en forme de losange 15 dans le gabarit d'assemblage 13. Démarrez le moteur, déplacez le chariot d'avance transversal 18 et laissez le dresseur diamanté entrer légèrement en contact avec la surface cylindrique de la meule, puis déplacez le chariot d'avance transversal 4 et dressez la meule.

4. Conseils d'entretien et de sécurité

1. Avant utilisation, vérifiez le bon fonctionnement de toutes les pièces de la machine. Injectez de l'huile fluide n° 20 sur toutes les surfaces de glissement et les points de lubrification.

2. Vérifiez que la meule ne crépite pas. Laissez-la tourner à vide pendant 5 à 10 minutes. Pendant l'utilisation, maintenez votre corps et votre tête éloignés de la meule. Lors de l'affûtage, n'exercez pas une pression excessive afin d'éviter la rupture de la meule.

3. Lors de la mise en marche de la meule, ne procédez pas à des réglages arbitraires afin d'éviter tout mauvais réglage, tout dérapage de la meule et tout risque d'accident.

4. Pendant l'affûtage, portez des lunettes de protection pour éviter les projections de poussière de meulage dans les yeux.

Liste de colisage

Designation	Spécification	Unité	Quantité
Le cadre principal	DG 60	kit	1
Le luminaire en forme de losange	Φ3-Φ60	paires	1
clé hexagonale intérieure	4	kit	1
clé hexagonale intérieure	5	kit	1
clé hexagonale intérieure	8	kit	1
clé hexagonale intérieure	10	kit	1
La meule	Φ200×Φ70×40	piece	1
Le plateau de la meule	Φ75×40	paires	1
Le stylo en métal et le dispositif		kit	1
Formation et certification		shares	1

Remarque : ce produit ne comprend pas le plateau de meulage (Φ32×20), les clients doivent le commander séparément.

Le plateau de la meule	Φ32×20	Paires	1