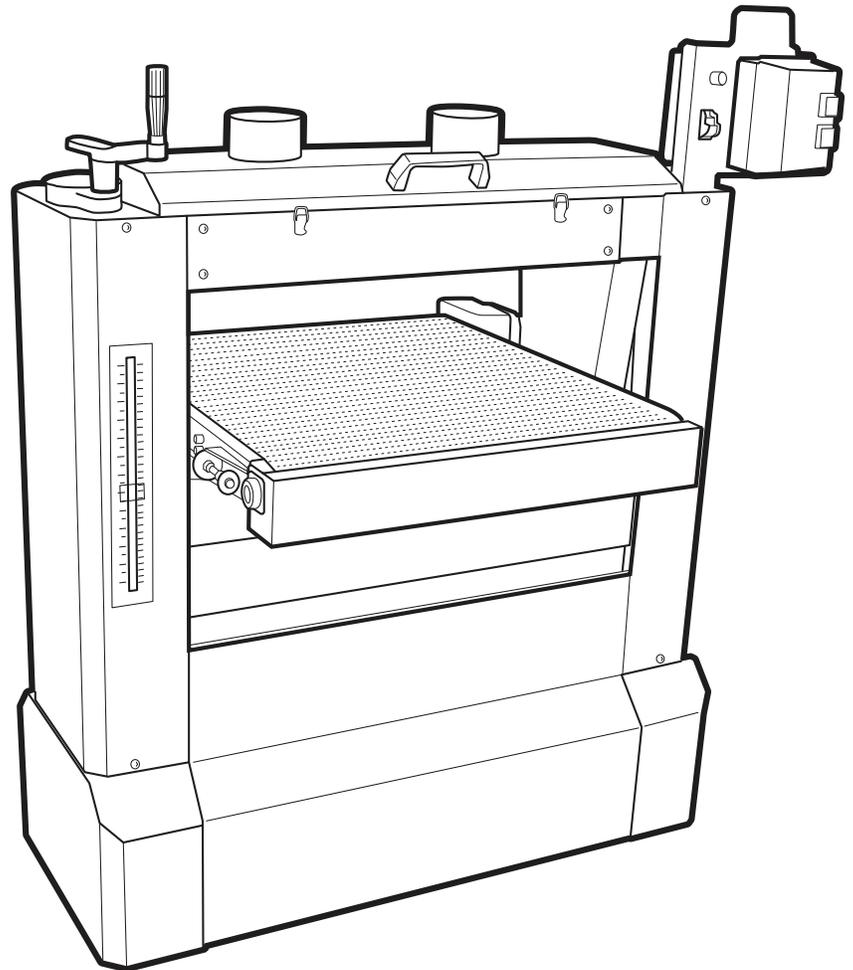


Ponceuse WBS 640 Pro

Manuel d'utilisation



**Instructions de fonctionnement et
vue éclatée**

TABLE DES MATIERES

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES.....	2	Parallélisme des tambours de ponçage.....	11
DIRECTIVES DE SÉCURITÉ- DÉFINITIONS.....	3	Pression du rouleau	11
RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ.....	3	Hauteur du tambour	12
CARACTÉRISTIQUES ET COMPOSANTS.....	5	OPERATION	12
MODE D'EMPLOI	6	CONSEILS D'UTILISATION.....	12
SPÉCIFICATIONS DU PRODU.....	6	Profondeur d'enlèvement de bois.....	12
DEBALLAGE.....	6	Ponçage de pièces imparfaites.....	12
ASSEMBLAGE.....	7	Angle d'alimentation du stock.....	13
Fixation de l'interrupteur au cadre.....	7	Ponçage multi-pièces	13
Manivelle d'élévation de table.....	7	Cadres de façade et portes à panneaux surélevés.....	13
Collecte de poussière	7	Ponçage des bords	13
AJUSTEMENTS.....	8	SÉLECTION DES ABRASIFS.....	13
Remplacement de la bande abrasive.....	8	PROCÉDURES DE MAINTENANCE.....	14
Suivi de la courroie d'alimentation.....	8	Inspection de routine	14
Tension de la courroie d'entraînement.....	9	Lubrification	14
Remplacement de la courroie d'alimentation.....	10	Nettoyage des bandes abrasives	14
		DÉPANNAGE	14
		ESPAÑOL	15

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

⚠ WARNING: Lisez et comprenez tous les avertissements et les instructions de fonctionnement avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect de toutes les instructions énumérées ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et / ou des blessures graves ou des dommages matériels.

Le travail du bois peut être dangereux si les procédures d'exploitation sûres et appropriées ne sont pas suivies. Comme pour toutes les machines, certains dangers sont impliqués dans le fonctionnement du produit. L'utilisation de la machine avec respect et prudence diminuera considérablement la possibilité de blessures. Cependant, si des précautions de sécurité normales sont négligées ou ignorées, des blessures corporelles à l'opérateur peuvent en résulter. Les équipements de sécurité tels que les gardes, les bâtons de poussée, les retirs, les panneaux de plumes, les lunettes, les masques à poussière et la protection auditive peuvent réduire votre potentiel de blessure. Mais même le meilleur garde ne compensera pas un mauvais jugement, une négligence ou une inattention. Utilisez toujours le bon sens et faites preuve de prudence dans l'atelier. Si une procédure est dangereuse, ne l'essayez pas. Découvrez une autre procédure qui semble plus sûre. N'oubliez pas: votre sécurité personnelle est votre responsabilité.



Lignes directrices de sécurité - Définitions

Ce manuel contient des informations qui sont importantes pour vous de savoir et de comprendre. Ces informations concernent la protection de votre sécurité et la prévention des problèmes d'équipement. Pour vous aider à reconnaître ces informations, nous utilisons les symboles ci-dessous. Veuillez lire le manuel et faire attention à ces sections.

⚠ DANGER: Indique une situation imminente dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

⚠ WARNING: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

⚠ CAUTION: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.

CAUTION Utilisé sans le symbole d'alerte de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

Règles de sécurité générales

⚠ WARNING: L'avertissement de non-respect de ces règles peut entraîner de graves blessures.

- Pour votre propre sécurité, lisez et comprenez le manuel d'instructions avant d'exploiter l'unité. Apprenez l'application et les limitations de l'unité ainsi que les dangers spécifiques qui lui sont propres.
- Gardez la zone de travail propre. Les zones et les bancs encombrés invitent des accidents.
- N'utilisez pas dans un environnement dangereux. N'utilisez pas cet appareil dans des emplacements humides ou humides, ou exposez-le à la pluie. Gardez la zone de travail bien éclairée.
- Éloignez les enfants et les visiteurs. Tous les enfants et visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de la zone de travail.
- Débrancher l'unité avant l'entretien.
- Vérifiez les pièces endommagées. Avant d'utiliser davantage l'unité, réparez ou remplacez correctement toute pièce endommagée.

⚠ WARNING: Le non-respect de ces règles peut entraîner des blessures graves.

1. Lisez et comprenez les avertissements publiés sur la machine et dans ce manuel. Le non-respect de tous ces avertissements peut provoquer des blessures graves.
2. Remplacez les étiquettes d'avertissement si elles deviennent obscurcies ou supprimées.
3. Cette ponceuse à double tambour est conçue et destinée à être utilisée par du personnel correctement formé et expérimenté uniquement. Si vous n'êtes pas familier avec le fonctionnement approprié et sûr d'une ponceuse de tambour, n'utilisez pas tant que la formation et les connaissances appropriées n'ont pas été obtenues.
4. N'utilisez pas cette machine pour autre que son utilisation prévue. S'il est utilisé à d'autres fins, Delta Power Equipment Company, Inc. décline toute garantie réelle ou implicite et se tient inoffensive de toute blessure qui pourrait résulter de cette utilisation.
5. Portez toujours des verres de sécurité / boucliers de sécurité approuvés lors de l'utilisation de cette ponceuse à double tambour.
6. Avant d'exploiter cette ponceuse de tambour, retirez la cravate, les anneaux, les montres et autres bijoux, et rouleau des manches devant les coudes. Retirez tous les vêtements lâches et limitez les cheveux longs. Des chaussures non glissantes ou des bandes de plancher anti-skid sont recommandées. Ne portez pas de gants.
7. Portez des protecteurs d'oreille (bouchons ou muffs) pendant les périodes de fonctionnement prolongées.
8. Certaines poussières créées par le ponçage de puissance, le sciage, le broyage, le forage et d'autres activités de construction contiennent des produits chimiques connus pour provoquer un cancer, des malformations congénitales ou d'autres dommages reproductifs. Quelques exemples de ces produits chimiques sont:
 - Le plomb à partir de la peinture à base de plomb.
 - Silice cristalline des briques, du ciment et d'autres produits de maçonnerie.
 - Arsenic et chrome du bois traité chimiquement.

Votre risque d'exposition varie, selon la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans une zone bien ventilée et travaillez avec des équipements de sécurité approuvés, tels que des masques de visage ou de poussière spécifiquement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

1. Ne faites pas fonctionner cette machine en cas de fatigue ou sous l'influence des drogues, de l'alcool ou de tout médicament.
2. Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF avant de connecter la machine à la source d'alimentation.
3. Assurez-vous que la machine est correctement ancrée.
4. Faites tous les réglages ou entretien de la machine avec la machine débranchée à partir de la source d'alimentation.

Suite à la page 4

5. Prendre l'habitude de vérifier que tous les équipements supplémentaires tels que les clés de réglage, les clés, la ferraille, le bouillon et les chiffons de nettoyage sont retirés de la machine avant de s'allumer.
6. Gardez les gardiens de sécurité en place à tout moment lorsque la machine est utilisée. Si vous êtes supprimé à des fins de maintenance, utilisez une extrême prudence et remplacez immédiatement les gardes lorsque la maintenance est terminée.
7. Assurez-vous que la ponceuse de tambour est fermement fixée au sol avant utilisation.
8. Vérifiez les pièces endommagées. Avant l'utilisation ultérieure de la machine, un garde ou une autre partie endommagée doit être soigneusement vérifiée pour déterminer qu'il fonctionnera correctement et remplira sa fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la liaison des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toutes les autres conditions qui peuvent affecter son fonctionnement. Un garde ou une autre partie endommagée doit être correctement réparée ou remplacée.
9. Fournir un espace adéquat entourant la zone de travail et un éclairage aérien sans gain.
10. Gardez le sol autour de la machine propre et exempt de ferraille, d'huile et de graisse.
11. Gardez les visiteurs à une distance de sécurité de la zone de travail. Éloignez les enfants.
12. Faites votre atelier pour les enfants avec des cadenas, des commutateurs principaux ou en supprimant les touches de démarrage.
13. Accordez votre travail sans attention. En regardant autour de lui, en poursuivant une conversation et un «jeu de chevaux» sont des actes imprudents qui peuvent entraîner de graves blessures.
14. Maintenez une position équilibrée en tout temps afin de ne pas tomber ou ne pas vous appuyer contre la ceinture de ponçage ou d'autres pièces mobiles. Ne pas avoir surévalué ou utiliser une force excessive pour effectuer une opération de machine.
15. Utilisez le bon outil à la vitesse et à la vitesse d'alimentation corrects. Ne forcez pas un outil ou un attachement pour faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu. Le bon outil fera le travail mieux et plus sûr.
16. Utiliser les accessoires recommandés; Les accessoires inappropriés peuvent être dangereux.
17. Maintenez des machines avec soin. Suivez les instructions pour lubrifier et modifier les accessoires.
18. Éteignez la machine avant le nettoyage. Utilisez une brosse ou de l'air comprimé pour retirer la poussière ou les débris - n'utilisez pas vos mains.
19. Ne vous tenez pas sur la machine. Des blessures graves pourraient survenir si la machine fait un tour de fonds.
20. Ne laissez jamais la machine à fonctionner sans surveillance. Éteignez l'électricité et ne quittez pas la machine tant qu'elle ne s'arrête pas complète.
21. En tout temps, détiennent fermement le stock.

Enregistrez ces instructions.

Reportez-vous souvent à eux et utilisez-les pour instruire les autres.

Caractéristiques et composants clés

1. Courroie d'alimentation à vitesse variable
2. Moteur à service continu 3HP
3. Tambours doubles de 26 pouces
4. Curseur d'élévation de ponçage
5. Manivelle d'élévation
6. Ensemble de commutateur

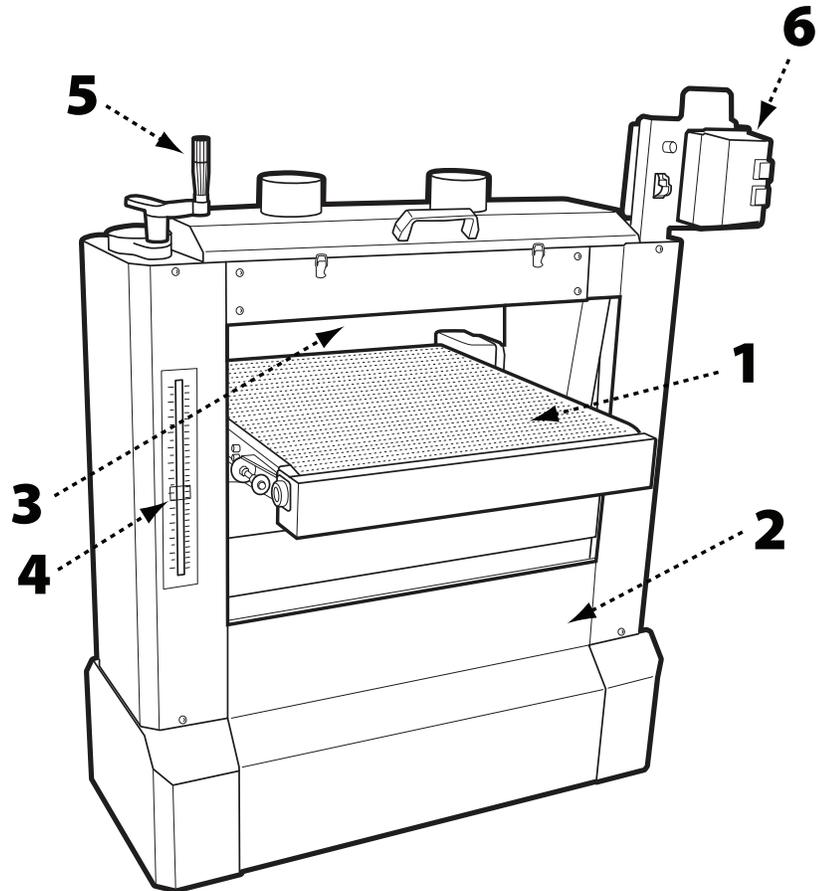


FIG. 1

MODE D'EMPLOI

Cette ponceuse à double tambour de 26 po est spécialement conçue pour gérer à la fois le ponçage grossier et final processus en un seul passage. Cette machine est équipée d'une table d'alimentation automatique à hauteur réglable et est livrée avec des bandes abrasives prédécoupées de grain 80 et 120 déjà installées. Cette ponceuse à double tambour est alimentée par un moteur scellé à service continu de 3 HP avec une alimentation à vitesse variable qui vous permet de travailler à 3-20 S.F.P.M. La large courroie d'alimentation accepte des pièces aussi grosses que 25 1/2" et vous permet de poncer des pièces jusqu'à 12 1/4" d'épaisseur.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Spécifications du moteur de tambour	
Type	Boule à induction Roulement / service continu
Puissance	3HP
Ampères	16A
Tension	230V
Phase	Single
Hertz	60Hz
RPM	3,450
Spécifications du moteur de la courroie	
Type	Universel
Puissance	1/6
SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT	
Largeur de ponçage maximale	25-1/2"
Épaisseur maximale de la planche	12-1/4"
Épaisseur de planche minimale	1/4"
Longueur minimale de la planche	6"
Vitesse d'alimentation	3-20 FPM (variable)

Nombre de tambours de ponçage	2
Taille des tambours	5" x 26"
Vitesse des tambours	1,550 RPM
Orifices d'aspiration	2-4"
DIMENSIONS DU PRODUIT	
Empreinte	17-3/4" x 43"
Longueur	31"
Largeur	46"
Hauteur	53"
Poids	485 lbs.
DIMENSIONS D'EXPÉDITION	
Type de carton	Caisse en bois
Longueur	33"
Largeur	48"
Hauteur	55"
Poids	535 lbs.

DÉBALLAGE

▲ WARNING: La machine est lourde, soyez prudent lorsque vous le retirez du conteneur d'expédition! Le non-respect peut causer des blessures graves et / ou des dommages à la ponceuse et / ou à des biens!

Votre ponceuse à double tambour de 26 pouces est emballée dans un seul conteneur. Utilisez une sangle de sécurité pour éviter tout basculement lors du levage de la machine. Vérifiez que le carton d'expédition et la machine ne sont pas endommagés avant de déballer. Ouvrez le conteneur d'expédition. Retirez soigneusement les matériaux d'emballage, les pièces et la machine du carton d'expédition. Vérifiez et retirez toujours les matériaux d'expédition protecteurs autour des moteurs et des pièces mobiles. Disposez toutes les pièces sur une surface de travail propre et vérifiez que toutes les pièces sont présentes et en bon état :

DESCRIPTION (QUANTITÉ)

Ponceuse à double tambour Delta de
26 po (1) Clé à fourche de 8 à 10 mm
(1) Poignée d'élévation (1)

Comparez les articles aux chiffres d'inventaire; vérifiez que tous les articles sont pris en compte avant de jeter la boîte d'expédition. Signalez toute pièce manquante ou endommagée à votre distributeur ou revendeur. Avant d'assembler et d'utiliser l'outil, lisez attentivement ce manuel pour vous familiariser avec les procédures d'assemblage, d'entretien et de sécurité appropriées.

Retirez tous les matériaux et revêtements de protection de toutes les pièces et de la ponceuse à tambour. Les revêtements protecteurs peuvent être enlevés en vaporisant du WD-40 dessus et en les essuyant avec un chiffon doux. Cela peut devoir être refait plusieurs fois avant que tous les revêtements protecteurs ne soient complètement enlevés.

▲ WARNING: S'il manque des pièces, n'essayez pas de brancher le cordon d'alimentation et d'allumer la machine. La machine ne doit être allumée qu'après avoir obtenu et installé correctement toutes les pièces.

ASSEMBLAGE

OUTILS REQUIS

- Tournevis à tête plate
- Clé de 10 mm

Sécurisez la boîte de commutateur

Outils requis: clé plate de 10 mm

Parties: aucun

Matériel nécessaire: deux vis de tête hexagonale de 10 mm

1. Localisez les deux trous filetés en haut à droite de la machine comme le montre la figure 2.
2. Fixez les deux vis de tête hexagonale de 10 mm à la plaque de montage, en laissant environ 1/8 " entre la tête de vis et la plaque de montage.
3. Montez l'interrupteur (a) dans le cadre de la machine en alignant les trous de clés (b) dans l'ensemble de l'interrupteur sur les têtes de vis et en repoussant l'ensemble et en position.
4. Serrez les vis à l'aide d'une clé à extrémité ouverte de 10 mm.

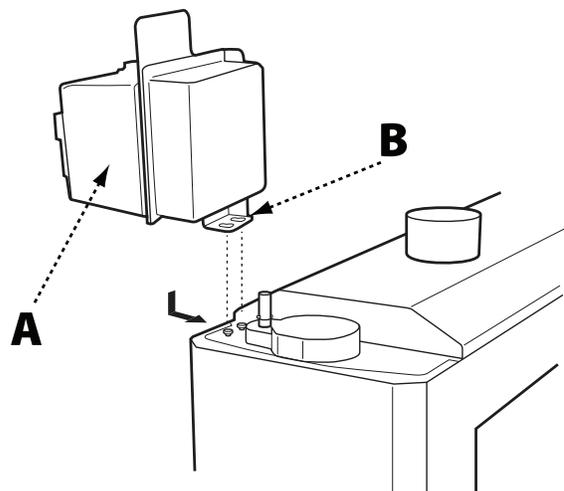


FIG. 2

Assembler la manivelle et la poignée de la table

Outils requis : aucun

Pièces : manivelle d'élévation de table

Matériel de poignée d'élévation de table nécessaire : aucun

1. Installez la manivelle d'élévation de la table (C) en alignant la rainure au bas de la manivelle avec la goupille située sur l'arbre (D). Voir Fig. 3.
2. Vissez la poignée d'élévation de la table dans le trou fileté de la manivelle d'élévation de la table.

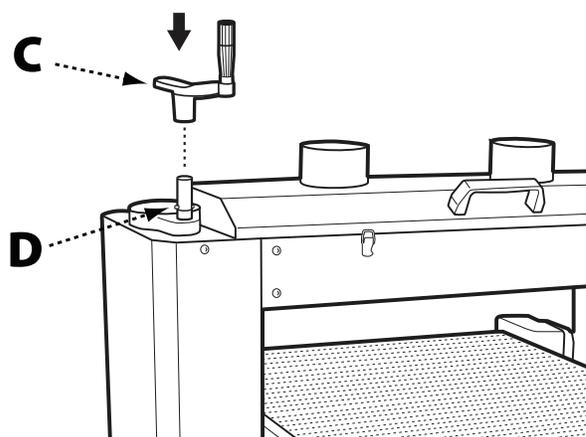


FIG. 3

CONNECTER LE COLLECTEUR DE POUSSIÈRE À L'ORIFICE DE COLLECTE DE POUSSIÈRE

Outils nécessaires : Tournevis à tête plate

Pièces : Aucune

Matériel nécessaire : deux colliers de serrage de 4 po (non fournis)

Votre ponceuse à double tambour de 26 pouces est équipée de deux orifices de collecte de poussière de 4 pouces. Ceux-ci doivent être connectés à des tuyaux de collecte de poussière pour assurer un fonctionnement en toute sécurité.

⚠ WARNING: N'essayez pas d'utiliser cet outil sans l'avoir préalablement connecté à un système de dépoussiérage adéquat.

1. Installez un collier de serrage de 4 po sur l'extrémité de chaque tuyau de collecte de poussière.
2. Placez un tuyau de collecte de poussière sur chaque orifice de collecte de poussière et serrez la bague de serrage avec le tournevis à tête plate.

POUR REMPLACER LA COURROIE DE PONÇAGE

1. Soulevez la protection supérieure et inclinez-la vers l'arrière de la machine pour exposer les tambours.
2. Localisez la pince de verrouillage à ressort (A) sur l'extrémité droite du tambour. Serrez la pince pour l'ouvrir et retirez l'extrémité de la bande abrasive (B) de la fente du tambour. Voir Fig. 4.
3. Retirez lentement l'ancienne bande abrasive du tambour.
4. Serrez la pince de verrouillage à ressort à l'extrémité gauche du tambour et retirez l'ancienne bande de ponçage.
5. Serrez la pince de verrouillage à ressort à l'extrémité gauche du tambour et insérez l'extrémité de la nouvelle bande abrasive d'environ 2 pouces dans la fente du tambour.
6. Relâchez la pince pour verrouiller l'extrémité de la courroie en place.
7. En faisant rouler le rouleau à la main, enroulez soigneusement la bande abrasive autour du tambour, en veillant à la maintenir bien ajustée. Les bords de la ceinture doivent se rejoindre sans se chevaucher.

8. Serrez la pince de verrouillage à l'extrémité droite du tambour et insérez autant que possible l'extrémité de la bande abrasive dans la fente.
9. Relâchez la pince pour verrouiller la ceinture en place.
10. Faites rouler le rouleau à la main pour vous assurer que la courroie est bien ajustée et que les bords se rejoignent sans se chevaucher.

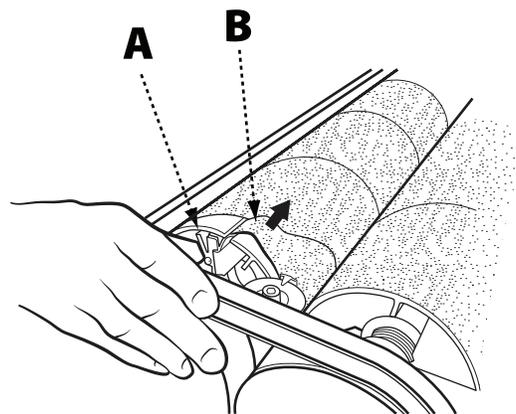


FIG. 4

REMARQUE : La ponceuse à double tambour est conçue pour réaliser un ponçage grossier et fin en un seul passage. Par conséquent, la bande abrasive plus grossière doit toujours être installée sur le rouleau avant avec la bande plus fine sur le rouleau arrière.

POUR RÉGLER L'ALIGNEMENT DE LA COURROIE D'ALIMENTATION

Pour une alimentation correcte du stock, les deux côtés de la courroie d'alimentation doivent se déplacer exactement à la même vitesse. Si la courroie d'alimentation se déplace vers la droite ou vers la gauche pendant le fonctionnement, vous devrez régler la tension.

REMARQUE : Si la courroie se déplace vers la gauche, serrez le boulon de tension gauche. S'il se déplace vers la droite, serrez le boulon de tension droit.

1. Localisez les boulons de tension de la courroie d'alimentation comme illustré à la Fig. 5.
2. Allumez la ponceuse et, selon la direction dans laquelle la courroie d'alimentation suit, utilisez une clé Allen de 6 mm pour serrer le boulon de réglage gauche ou droit par incréments de 1/4 de tour jusqu'à ce que la courroie d'alimentation suive uniformément.

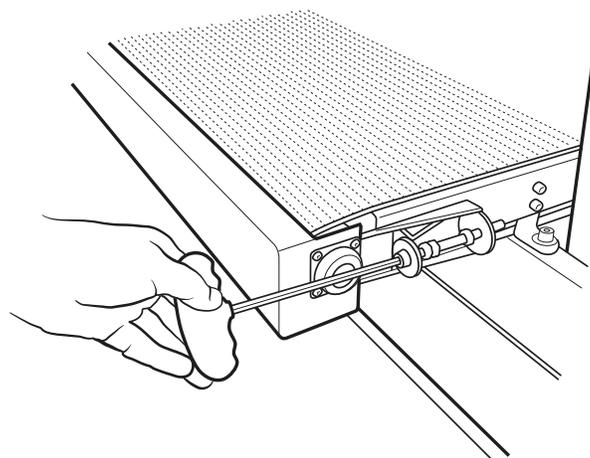
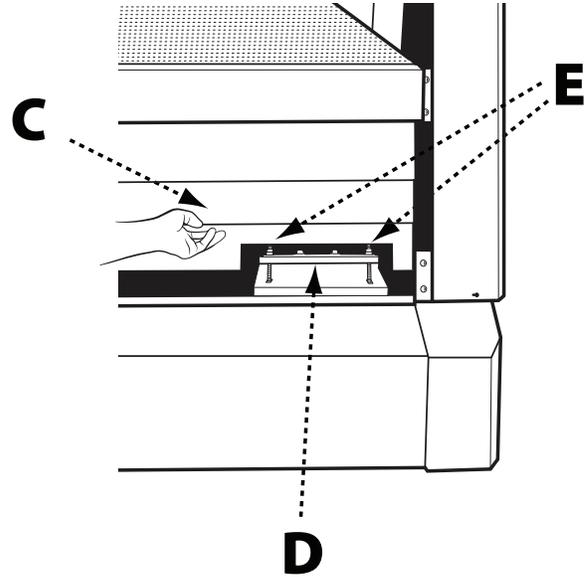
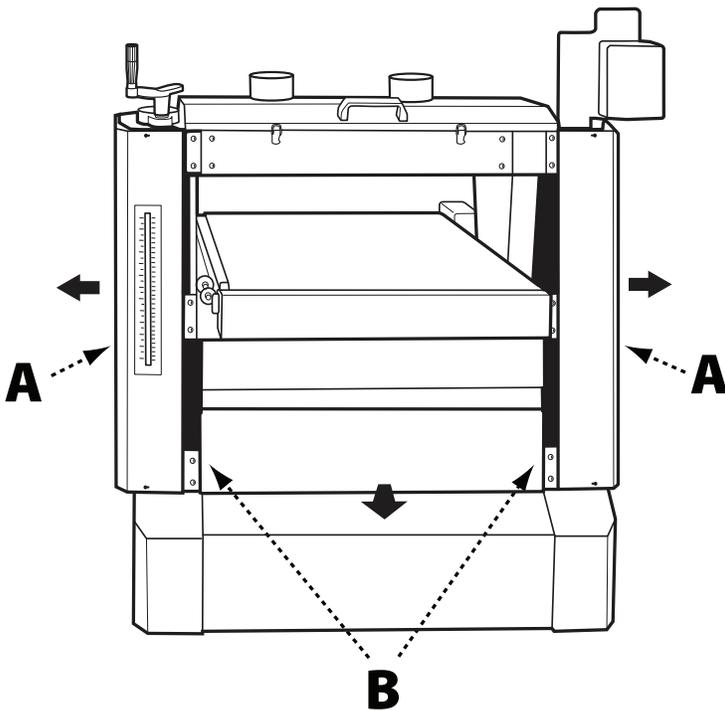


FIG. 5

AJUSTEMENT

POUR RÉGLER LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

1. Retirez le curseur d'élévation en dévissant la vis de fixation.
2. Retirez les huit boulons à tête Phillips et les rondelles fixant les protections latérales gauche et droite (A) à la machine et retirez les protections. Voir Fig. 6.
3. Utilisez une clé Allen de 6 mm pour retirer les quatre boulons à tête hexagonale et les rondelles fixant la protection inférieure (B) à la machine. Voir Fig. 7.
4. Soulevez les panneaux télescopiques (C) suffisamment haut pour exposer le support moteur (D). Voir Fig. 7. Étayer à l'aide d'un morceau de bois.
5. Repérez les deux écrous M12 (E) qui soulèvent et abaissent le moteur. Voir Fig. 7.
6. Pour augmenter la tension sur les courroies d'entraînement, desserrez les écrous inférieurs puis serrez les écrous supérieurs.
7. Remettez les panneaux télescopiques en place et fixez-les à la protection inférieure.
8. Rattachez les protections latérales et le curseur d'élévation.



POUR REMPLACER LA COURROIE D'ALIMENTATION

⚠ WARNING: Cette étape nécessite deux adultes. La table d'alimentation est lourde, soyez prudent lorsque vous la déconnectez et la retirez de la machine. Le non-respect peut entraîner des blessures graves et/ou des dommages à la ponceuse et/ou aux biens !

1. À l'aide de la manivelle et de la poignée d'élévation de la table, abaissez la table aussi loin que possible.
2. Relâchez la tension sur la courroie d'alimentation en desserrant les écrous de blocage (A) sur les boulons de réglage de la courroie d'alimentation (Fig. 8), puis en serrant les boulons de réglage de la courroie d'alimentation (B) jusqu'à ce qu'ils soient suffisamment desserrés pour retirer l'ensemble de la courroie d'alimentation. .
3. Desserrez mais ne retirez pas les huit vis cruciformes (C) qui maintiennent les roulements de chaque côté de l'avant de la table d'alimentation. Voir Fig. 9.
4. Retirez la protection avant (D) en la faisant glisser vers l'avant.
5. Localisez et retirez les quatre vis à tête hexagonale de 6 mm (E) fixer la table d'alimentation à la base. Voir Fig. 10.
6. Avec l'aide d'un deuxième adulte, retirez délicatement la table d'alimentation par l'arrière de la machine en prenant soin de l'éloigner du carter du moteur.
7. Placez la table d'alimentation sur le côté et retirez la courroie d'alimentation usée.
8. Faites glisser avec précaution la nouvelle courroie d'alimentation en place.
9. Faites glisser l'assemblage de la courroie d'alimentation sur la base de la machine par l'arrière, en faisant attention de ne pas endommager le boîtier du moteur.
10. Remettez en place et serrez les quatre vis à tête hexagonale de 6 mm pour fixer la table d'alimentation à la base de la machine.
11. Replacez la protection avant et resserrez les vis cruciformes sur chaque roulement.
12. Retendez la courroie d'alimentation.
13. Ajustez le suivi comme décrit à la page 9.

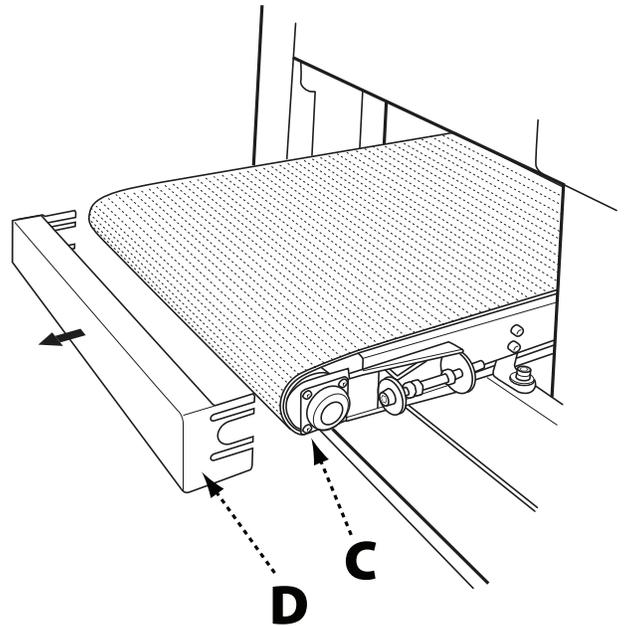


FIG. 9

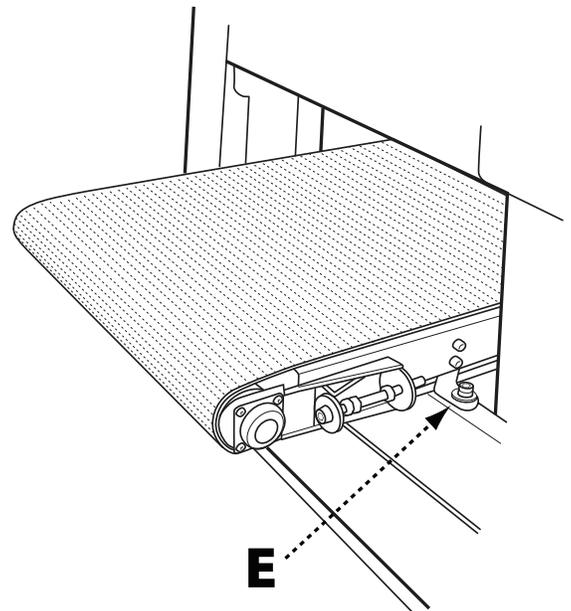


FIG. 10

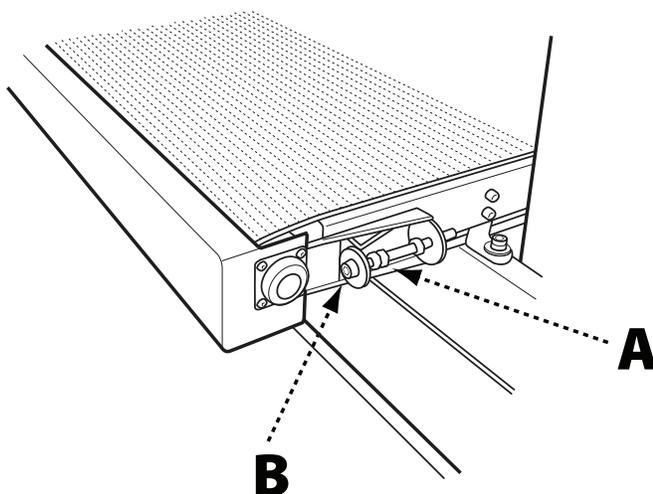


FIG. 8

POUR AJUSTER LE PARALLELISME DE TAMBOURS DE PONÇAGE

Le tambour de ponçage avant a été réglé en usine et ne nécessite aucun autre réglage. Le tambour de ponçage arrière doit être réglé pour le parallélisme.

1. Soulevez la protection supérieure et inclinez-la vers l'arrière de la machine pour exposer les tambours de ponçage.
2. À l'aide de la clé de 6 mm, faites pivoter le capuchon vis, indiquées dans la Fig. 11, à chaque extrémité du tambour arrière.
3. Tourner les vis d'assemblage dans le sens des aiguilles d'une montre soulèvera le tambour tandis que les tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre abaissera le tambour.
4. Répétez ce réglage du cadran sur l'extrémité opposée du tambour.
5. Remplacez la protection supérieure dans sa position d'origine sur les tambours.

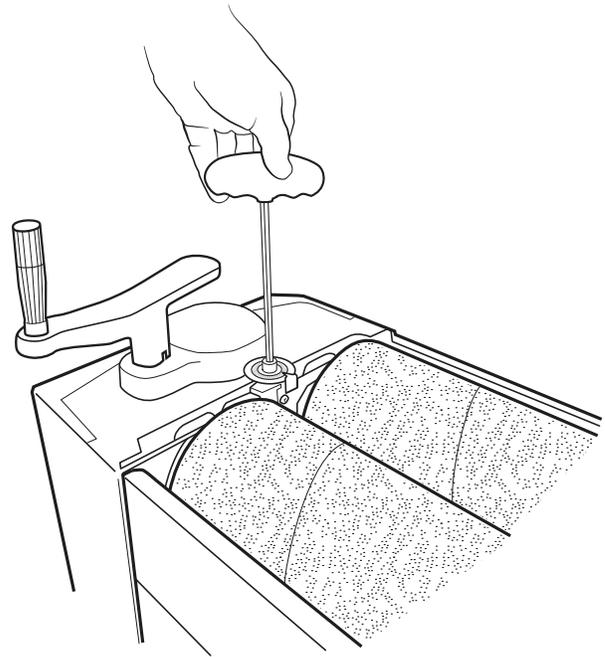


FIG. 11

REMARQUE : Pour un bon fonctionnement de la machine, les réglages du cadran aux deux extrémités du tambour doivent être identiques.

POUR RÉGLER LA PRESSION DU ROULEAU

Les rouleaux de pression maintiennent la tension sur la pièce à usiner lors de son passage dans la machine. Si le matériau refuse de passer à travers la machine ou si la surface finie est inégale, la tension des rouleaux presseurs peut nécessiter un ajustement.

1. Soulevez la protection supérieure et inclinez-la vers l'arrière de la machine pour exposer les tambours de ponçage.
2. Localisez les vis de réglage de la pression des rouleaux comme indiqué à la Fig. 12.
3. À l'aide d'un tournevis cruciforme, tournez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression du rouleau sur la pièce ; ou dans le sens antihoraire pour diminuer la pression.
4. Réglez les deux côtés des rouleaux presseurs pour assurer le parallélisme avec les tambours.
5. Remplacez la protection supérieure dans sa position d'origine sur les tambours.

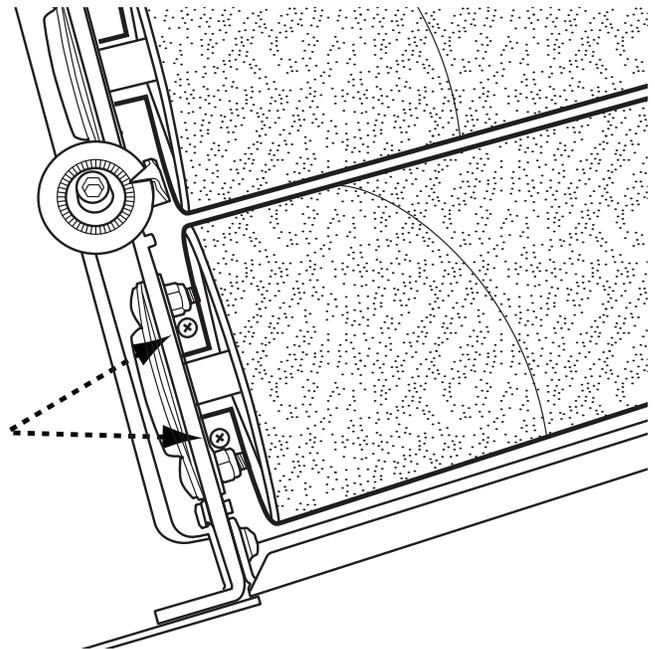


FIG.12

⚠ CAUTION:

Ne serrez pas trop la vis de réglage. Une pression trop élevée du rouleau empêchera la pièce de passer à travers la machine et peut provoquer l'arrêt de la courroie d'alimentation.

AJUSTEMENT

POUR RÉGLER LA HAUTEUR DU TAMBOUR

Afin de s'adapter à différents grains abrasifs sur les tambours, la hauteur des tambours par rapport à la pièce doit varier. La hauteur du tambour avant a été réglée en usine et ne doit pas être ajustée. Le tambour arrière est conçu pour un réglage facile.

1. Soulevez la protection supérieure et inclinez-la vers l'arrière de la machine pour exposer les tambours de ponçage.
2. Localisez la vis de réglage de la hauteur du tambour comme illustré à la Fig. 13.
3. Tournez la vis de réglage jusqu'à la mesure souhaitée.
4. Répétez ce même réglage à l'extrémité opposée du rouleau pour maintenir une orientation parallèle au tambour avant.
5. Remplacez la protection supérieure dans sa position d'origine sur les tambours.

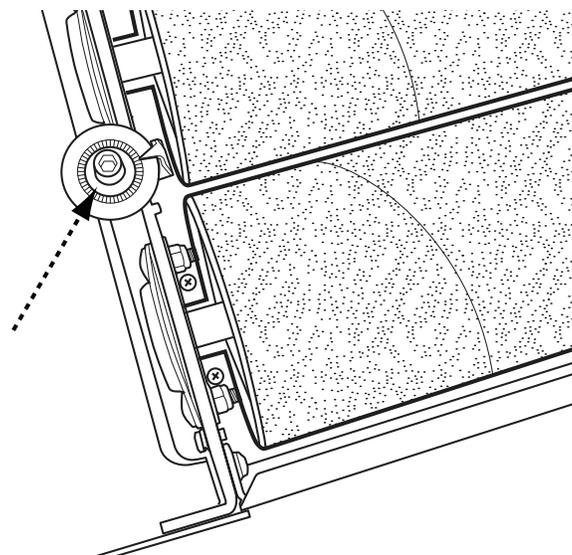


FIG. 13

REMARQUE : Pour un bon fonctionnement de la machine, les réglages du cadran aux deux extrémités du tambour doivent être identiques.

IMPORTANT : Le tableau à droite montre les réglages appropriés en fonction des grains de ponçage.

Grain avant / grain arrière	Réglage (mm)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	.15
80/120, 100/150, 100/180	.30
60/100, 36/38	.40
36/120	.56
36/60	.76
36/80	.9

OPERATION

La procédure de fonctionnement de base de la ponceuse à double tambour est la suivante :

1. Établissez la profondeur d'enlèvement de bois et réglez la hauteur de la table.
2. Démarrez la batterie.
3. Démarrez la courroie d'alimentation et sélectionnez la vitesse d'alimentation appropriée.
4. Assurez-vous que le système de dépoussiérage fonctionne.
5. Faites passer le produit dans la machine.

CONSEILS D'UTILISATION

DÉTERMINATION DE LA PROFONDEUR D'ENLÈVEMENT DU BOIS

Compte tenu des variables d'abrasion par abrasion, du type de bois et de la vitesse d'alimentation, la détermination de la profondeur d'enlèvement appropriée peut nécessiter une certaine expérimentation. Pour de meilleurs résultats, utilisez des chutes de bois pour pratiquer le ponçage et développer les compétences et la familiarité avec la machine avant d'effectuer les travaux de finition. Tenez également compte des cupules et/ou des couronnes dans la pièce.

Une bonne règle de base lors du ponçage avec des grains plus fins que 80 consiste à abaisser le tambour afin qu'il entre en contact avec la pièce à usiner, mais que le tambour puisse toujours être tourné à la main. Pour les grains plus grossiers que 80, abaissez légèrement le tambour.

PONÇAGE DU STOCK IMPARFAIT

Lorsque vous ponchez du papier avec une tasse ou une couronne, placez la couronne vers le haut. Cela stabilisera le matériau pour éviter qu'il ne bascule ou ne bascule pendant le ponçage. Une fois la couronne retirée et le dessus plat, retournez la pièce et ponchez le côté opposé. Pour éviter de vous blesser, faites particulièrement attention lors du ponçage d'un matériau tordu, courbé ou dont l'épaisseur varie d'un bout à l'autre.

Si possible, soutenez ce matériau pendant qu'il est poncé pour l'empêcher de glisser ou de basculer. Utilisez un support à rouleaux supplémentaire, l'aide d'une autre personne ou une pression manuelle sur le stock pour minimiser les situations potentiellement dangereuses.

CONSEILS D'UTILISATION

ANGLE D'ALIMENTATION

Certaines pièces, en raison de leurs dimensions, devront être introduites dans la machine à un angle de 90 degrés (perpendiculaire aux tambours). Cependant, même un léger angle de décalage de la matière fournira un enlèvement de matière plus efficace. L'angle d'alimentation optimal est d'environ 60 degrés. L'inclinaison de la pièce pour l'enlèvement de matière offre d'autres avantages, tels qu'une charge moindre de certaines zones des tambours en raison de lignes de colle ou de stries minérales dans la matière première, une usure plus uniforme des bandes abrasives, des vitesses d'alimentation potentiellement plus rapides et des charges plus légères sur le moteur. Pour la meilleure finition finale, cependant, le stock doit être alimenté avec le grain lors de la ou des deux dernières passes.

PONÇAGE EN PLUSIEURS PIÈCES

Lorsque vous poncez plusieurs pièces simultanément, assurez-vous de décaler (étape) les pièces sur la largeur de la courroie d'alimentation. Plusieurs pièces doivent également avoir une épaisseur similaire, ce qui permet d'assurer un contact constant avec les rouleaux presseurs.

PONÇAGE DES CADRES DE FACE ET DES PORTES À PANNEAU SURÉLEVÉ

Il est important d'avoir le bon contact abrasif lors de ce type de ponçage. Si la machine est réglée pour prendre une profondeur de coupe excessive, le résultat peut être une gouge ou un creux lorsque le tambour passe du ponçage des rails sur toute la largeur au ponçage de quelques pouces de largeur des montants.

PONÇAGE DES CHANTS

Lors du ponçage des bords, la ponceuse imitera le bord opposé du matériau qui repose sur le tapis d'alimentation. Pour cette raison, il est important que le bord du stock ait été déchiré à l'angle approprié par rapport à la face avant le processus de ponçage. Lors du ponçage des bords de petites pièces, serrez plusieurs pièces ensemble pour les empêcher de glisser sur la courroie d'alimentation.

SÉLECTION DES ABRASIFS APPROPRIÉS

Le matériau abrasif que vous choisissez aura un effet substantiel sur les performances de votre ponceuse. Les variations de type de papier, de grammage, de revêtement et de durabilité contribuent toutes à l'obtention de la finition souhaitée.

Comme pour toute opération de ponçage, commencez d'abord par poncer avec un grain plus grossier, en fonction de la rugosité du matériau ou de la quantité de matériau à enlever. Ensuite, travaillez progressivement vers des grains plus fins. Cela signifie que si vous utilisez deux grains différents sur votre ponceuse à double tambour 31-481, le grain le plus grossier doit toujours être placé sur le tambour avant.

La quantité de matériau à enlever est une considération majeure lors du choix initial du grade de grain. Les grains 36 et 60 sont principalement conçus pour l'enlèvement de matière ; les grains supérieurs à 100 sont principalement des grains de finition conçus pour éliminer le motif de rayures du grain précédent utilisé.

Pour de meilleurs résultats, ne sautez jamais plus d'un grain lors de la progression d'une séquence de ponçage. Pour les travaux fins, comme les meubles, essayez de ne pas sauter de grains pendant le processus de ponçage. En général, les abrasifs de qualité supérieure produiront une meilleure finition avec un motif de rayures moins visible.

ATTENTION : Des grains trop fins peuvent parfois brunir le bois et laisser une surface brillante qui n'acceptera pas les taches uniformément. Cela varie selon le type de bois. Le chêne, par exemple, est sensible au brunissage en raison de ses pores ouverts.

BANDES ABRASIVES PRÊTES À COUPER

DESCRIPTION	UTILISATION NORMALE
Papier de verre grain 60	surfaçage et dimensionnement des planches, dressage des planches gauchies
Papier de verre grain 80	surfaçage, dimensionnement léger, suppression des ondulations de rabotage
Papier de verre grain 120	surfaçage léger, enlèvement de matière minimal
Papier de verre grain 150	ponçage de finition, enlèvement de matière minimal
Papier de verre grain 180	ponçage de finition uniquement, pas pour l'enlèvement de matière
Papier de verre grain 220	ponçage de finition uniquement, pas pour l'enlèvement de matière.

PROCÉDURES D'ENTRETIEN RECOMMANDÉES

INSPECTION DE ROUTINE

Il est recommandé d'inspecter périodiquement votre ponceuse à double tambour DELTA® par mesure de précaution. Pendant ce temps, vérifiez tout le matériel tel que les boulons, les écrous et les vis pour vous assurer qu'ils sont correctement serrés.

Vérifiez également que les courroies de ponçage et les courroies d'entraînement sont montées correctement et ne se sont pas desserrées ou déchirées.

Profitez également de cette occasion pour inspecter la poussière et/ou les particules de bois qui peuvent s'être accumulées sur ou dans la machine.

LUBRIFICATION

Les arbres de vis de réglage de la hauteur de la table, situés à chaque extrémité de la machine doivent être bien lubrifiés avec de la graisse en tout temps. Afin d'accéder, d'inspecter et de lubrifier les arbres de vis, il est nécessaire de retirer les deux protections latérales situées à chaque extrémité de la machine.

Pour retirer les protections latérales :

1. Retirez le curseur d'élévation en dévissant la vis de fixation.
2. Retirez les huit boulons à tête Phillips et les rondelles fixant les protections latérales gauche et droite à la machine et retirez les protections. Voir Fig. 14.

3. Rattachez les protections latérales et le curseur d'élévation.

NETTOYAGE DES COURROIES DE PONÇAGE

Nettoyez régulièrement les bandes abrasives des tambours avec des bâtons de nettoyage disponibles dans le commerce, en suivant les instructions du fabricant. Lors du nettoyage, brossez également les miettes de bâton du tambour de ponçage pendant qu'il tourne encore.

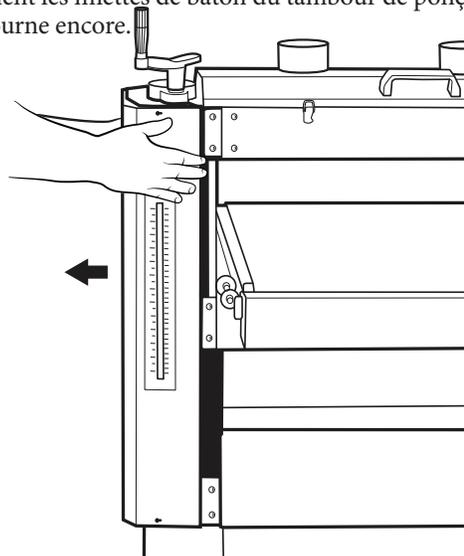


FIG. 14

GUIDE DE DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POTENTIELLE	SOLUTION
La surface de ponçage s'encrasse trop rapidement.	Grain de ponçage trop fin. Trop de matière retirée à la fois. Surface de planche sale. Collecte de poussière insuffisante. Le panneau contient trop d'humidité. Bande abrasive usée.	Passez à un grain plus grossier. Ajustez la hauteur de la table. Assurez-vous que la planche est exempte de débris avant de poncer. Inspectez le système de dépoussiérage. Stock correctement sec avant de poncer. Remplacer la bande abrasive (Page 8)
Déchirures de la bande de ponçage.	Tambours non parallèles à la table d'alimentation. Bords de papier de verre superposés. La bande glisse. Trop de matière est enlevée d'un coup.	Réaligner les tambours (Page 10) Réinstallez la bande de ponçage. Rembobinez la courroie lâche sur le tambour. Abaissez la hauteur de la table.
Arrondi sur les bords.	Trop de matière est enlevée d'un coup.	Abaissez la hauteur de la table.
Épaisseur inégale sur les côtés droit et gauche de la planche.	Les tambours ne sont pas parallèles à la table d'alimentation. Usure inégale du papier abrasif.	Réalignez les tambours (Page 10) Remplacez la bande abrasive.
La matière glisse sur le tapis d'alimentation.	Trop de matière est enlevée d'un coup. Trop de poussière sur la surface du tapis d'alimentation. Courroie d'alimentation usée.	Abaissez la hauteur de la table. Nettoyez la surface avec un tuyau d'air. Remplacez la courroie d'alimentation (Page 8)
Taches brillantes sur la surface poncée.	Papier abrasif trop vieux. Tambours trop hauts.	Remplacez la bande de ponçage (Page 8) Réduisez la hauteur de la table.
Marques sur la surface poncée	Domages partiels au papier abrasif. Papier superposé sur les bords.	Remplacer la bande abrasive (Page 8) Réaligner la bande abrasive sur le tambour
La courroie d'alimentation ne fonctionne pas correctement ou s'arrête complètement.	La tension de la courroie d'alimentation est incorrecte. Le suivi de la courroie est incorrect.	Régler la tension de la courroie d'alimentation (Page 8) Régler le suivi d'alimentation (Page 8)
"Snipe" constamment perceptible	Pas de support de sortie. Tension du ressort du rouleau de pression incorrecte. Hauteur du tambour incorrecte par rapport aux rouleaux presseurs.	Utilisez un support supplémentaire à l'arrière de la machine. Vérifiez et ajustez. Réglage des rouleaux presseurs (Page 11)

YM=Magnetic Starter

M=Main Motor

K=Conveyor Motor on/off Switch

ZF=Filter

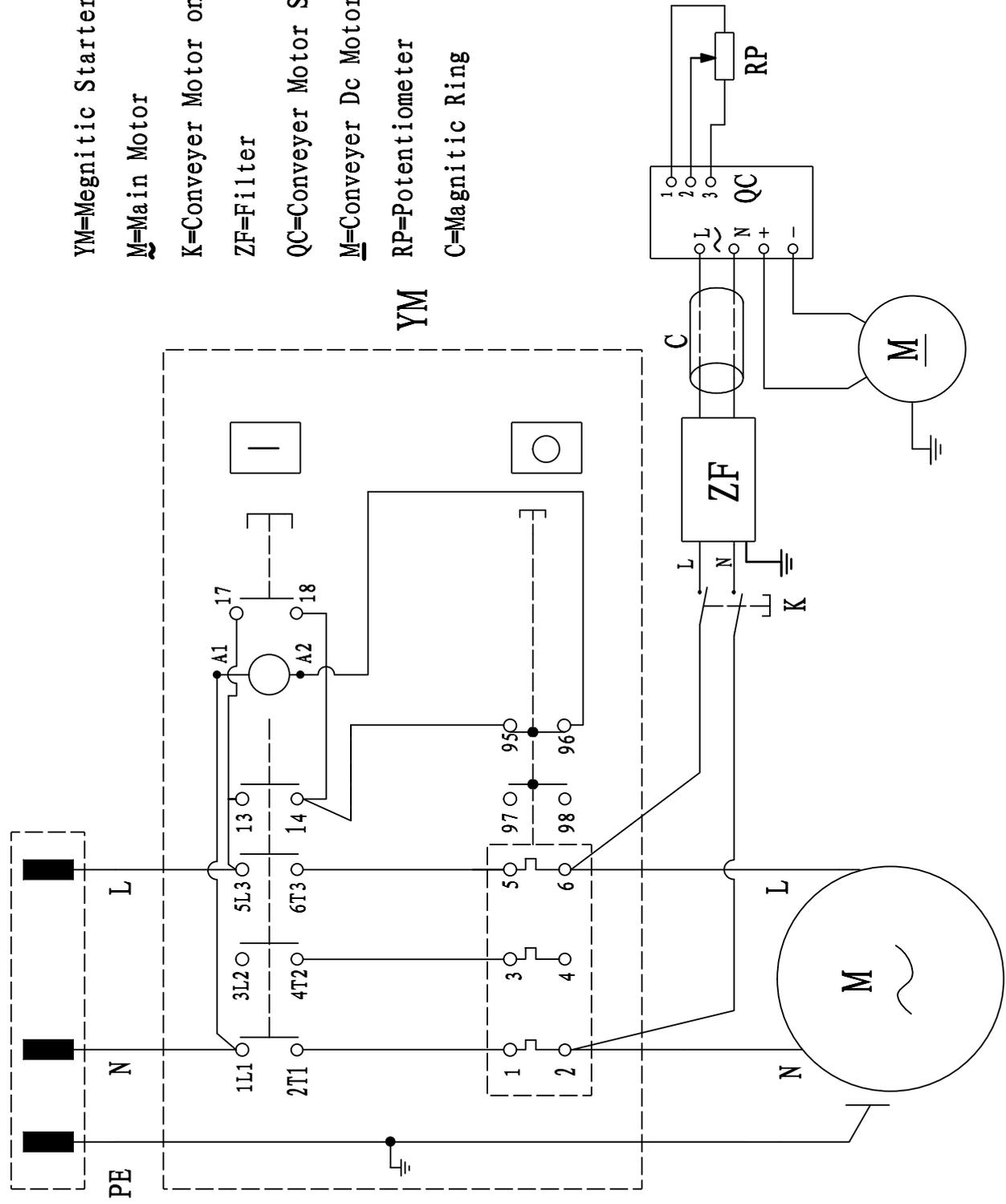
QC=Conveyor Motor Speed Control Panel

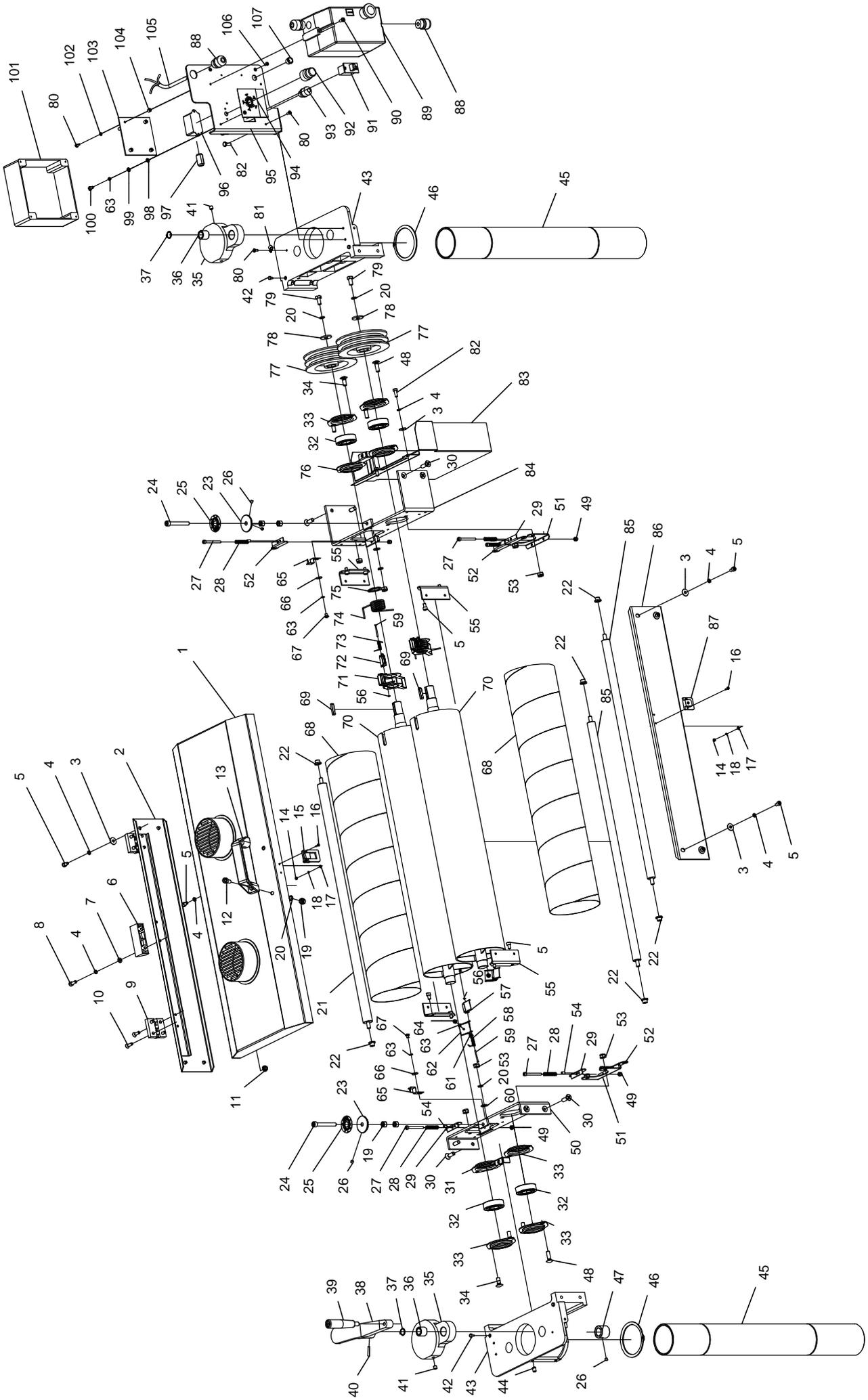
M=Conveyor Dc Motor

RP=Potentiometer

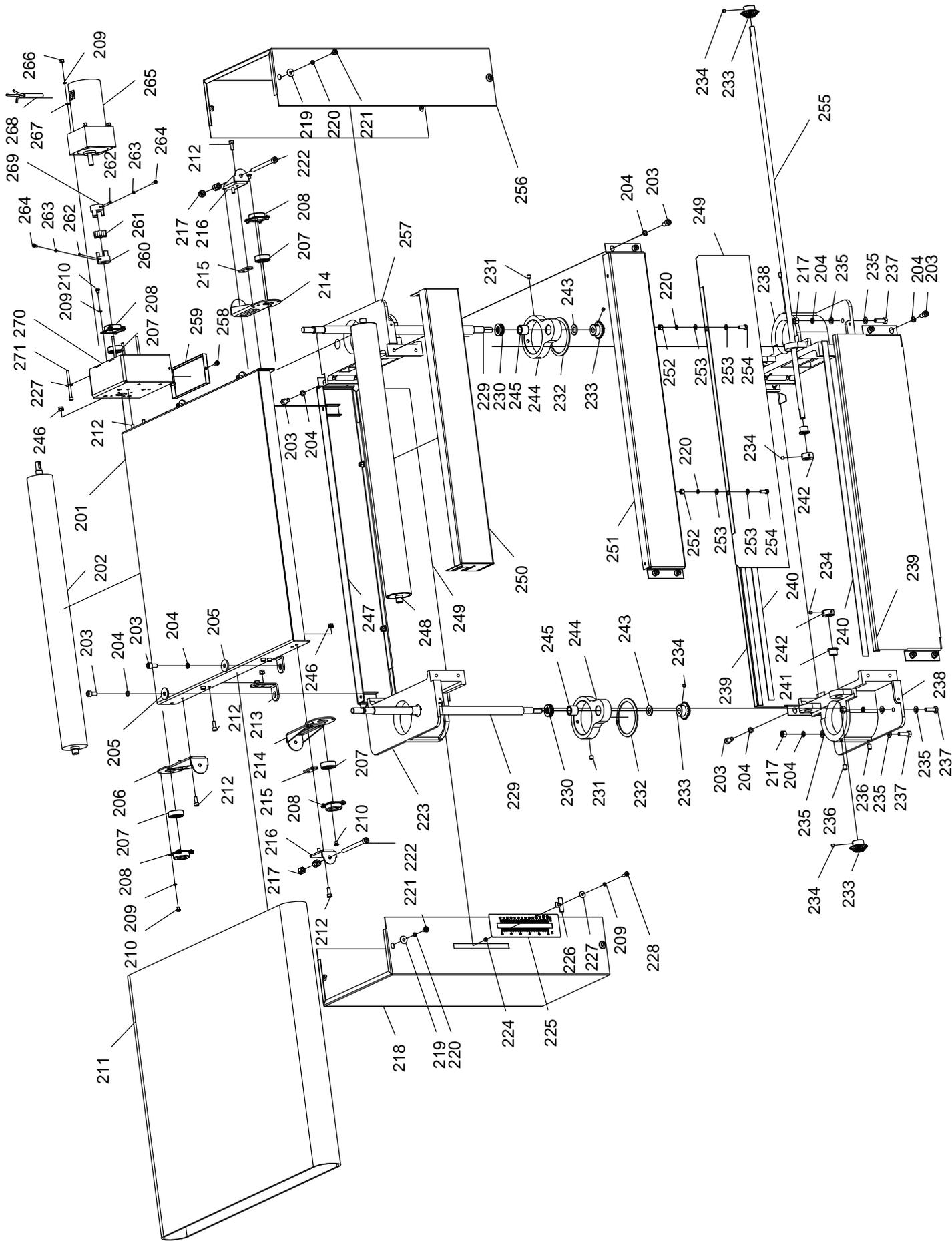
C=Magnetic Ring

YM

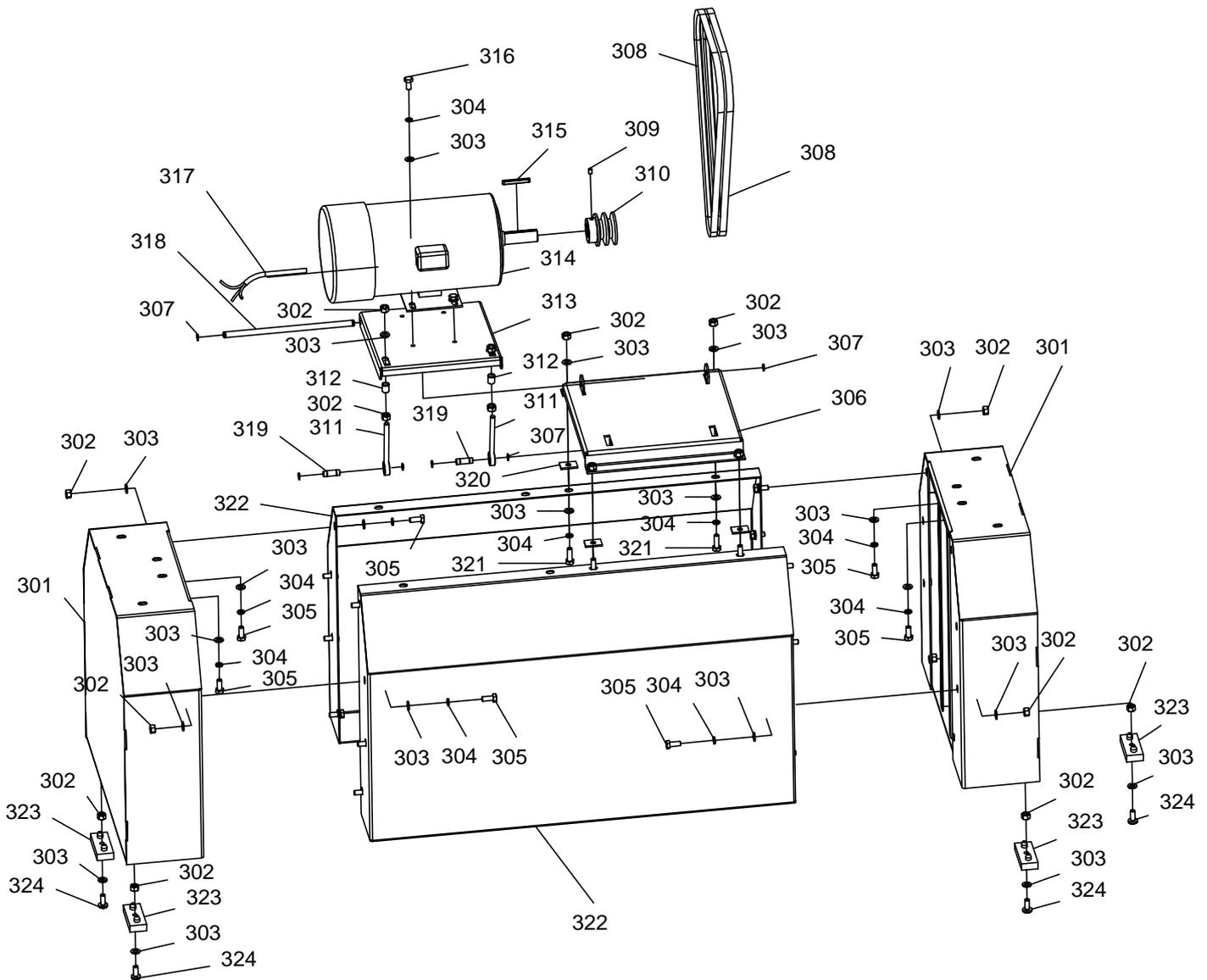




PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
1	DRUMS COVER	1	55	CORNER BRACKET	4
2	DUST HOOD SUPPORT PANEL	1	56	LOCKING CLAMP 2.4	8
3	ENLARGE WASHER 6	10	57	FIXED CLAMP PLATE	2
4	LOCK WASHER 6	14	58	SPRING	2
5	CAP SCREW M6*10	18	59	SHAFT	4
6	FENCE GUIDE BLOCK	1	60	FLAT WASHER 8	2
7	FLAT WASHER 6	2	61	FLAT HEAD SCREW M5*10	2
8	CAP SCREW M6*16	2	62	FIXED CLAMP BRACKET	2
9	HINGE	2	63	LOCK WASHER 5	5
10	FLAT HEAD SCREW M6*20	8	64	HEX NUT M5	2
11	FLANGE NUT M6	4	65	SCALE POINTER	2
12	CAP SCREW M8*20	2	66	ENLARGE WASHER 5	2
13	DRUMS COVER HANDLE	1	67	PHI HEAD SCREW M5*8	2
14	HEX NUT M3	4	68	SANDING BELT P120	2
15	UPPER CLASP	1	69	KEY A6*30	2
16	PHI HEAD SCREW M3*10	4	70	DRUM	2
17	FLAT WASHER 3	4	71	TWO-STEP CLAMP	2
18	LOCK WASHER 3	4	72	TWO-STEP CLAMP PLATE	2
19	HEX NUT M8	6	73	SPRING	2
20	LOCK WASHER 8	6	74	SPRING	2
21	PRESSURE ROLLER REAR	1	75	EXT RET RING 28	4
22	BEARING	6	76	RIGHT ADJUST.BEARING CAP	1
23	ADJUSTING COLLAR	2	77	DRIVE ROLLER	2
24	CAP SCREW M8*65	2	78	FLAT WASHER 8*28*3	2
25	INDICATOR DIAL	2	79	HEX BOLT M8*16(LEFT)	2
26	SET SCREW M6*6	6	80	PHI HEAD SCREW M4*10	7
27	CAP SCREW M5*50	6	81	CLAMP	1
28	MICRO-ADJUSTMENT SPRING	6	82	HEX BOLT M6*16	4
29	LEFT CLAMP	3	83	PULLEY GUARD	1
30	FLAT HEAD SCREW M8*25	8	84	RIGHT BEARING HOUSING	1
31	LEFT ADJUST.BEARING CAP	1	85	PRESSURE ROLLER FRONT	2
32	BEARING 6205	4	86	FRONT UPPER PANEL	1
33	BEARING CAP	6	87	LOWER CLASP	1
34	CARRIAGE BOLT M8*20	4	88	STRAIN RELIEF M20*1.5	3
35	POST COVER	2	89	SWITCH	1
36	BRONZE COLLAR COVER	2	90	PHI HEAD SCREW M5*12	2
37	EXT RET RING 15	2	91	SAFETY SWITCH	1
38	CRANK HANDLE	1	92	REGULATOR KNOB	1
39	HANDLE	1	93	STRAIN RELIEF M16	1
40	PIN 4*24	1	94	SPEED LABEL	1
41	SET SCREW M8*8	4	95	SWITCH MOUNTING PLATE	1
42	RUBBER WASHER	4	96	NOTCH FILTERS	1
43	COLUMN SUPPORT BRACKET	2	97	SHIELDED MAGNETIC RING	1
44	SET SCREW M8*12	4	98	SERRATED SPACER 5	1
45	WORM GEAR	2	99	FLAT WASHER 5	1
46	EXT RET RING 80	2	100	PHI HEAD SCREW M5*10	1
47	STOP COLLAR	1	101	SWITCH REAR GUARD	1
48	CARRIAGE BOLT M8*25	4	102	FLAT WASHER 4(ABS)	4
49	LOCK NUT M5	6	103	PC BOARD	1
50	LEFT BEARING HOUSING	1	104	SPACER WASHER	4
51	CLAMP BLOCK	2	105	POWER CORD	1
52	RIGHT CLAMP	3	106	FLAT HEAD SCREW M4*10	2
53	LOCK NUT M8	8	107	PLASTIC GRAMMET 14	1
54	SET SCREW M5*10	6			



PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
201	BELT PLATEN	1	237	HEX BOLT M8*25	4
202	CONVEYOR DRIVE ROLLER	1	238	LOWER BRACKET	2
			239	COVER	2
203	CAP SCREW M8*16	20	240	DAMPING BAR	2
204	LOCK WASHER 8	24	241	GEAR SHAFT BUSHING	2
205	FLAT WASHER 8*28*3	4	242	POSITIONING COLLAR	2
206	POSITIONING PLATE	1	243	FLAT WASHER 12.5*22*0.8	2
207	BEARING 6202	4			
208	BEARING CAP	4	244	SCREW HOLDER	2
209	LOCK WASHER 5	13	245	BRONZE COLLAR COVER	2
210	PHI HEAD SCREW M5*8	16	246	LOCK NUT M6	18
211	CONVEYOR BELT	1	247	REAR PANEL	1
212	CAP SCREW M6*16	18	248	FRONT CONVEYOR ROLLER	1
213	MOUNTING BRACKET	4			
214	MICRO-ADJUST MOUNTING BRACKET	2	249	SHIELD PLATE	2
			250	COVER PANEL	1
215	PAD	2	251	FRONT PLANEL	1
216	MICRO-ADJUSTMENT BLOCK	2	252	HEX NUT M6	4
			253	FLAT WASHER 6	8
217	HEX NUT M8	10	254	HEX BOLT M6*16	4
218	LEFT COVER	1	255	TRANSMISSION SHAFT	1
219	ENLARGE WASHER 6	8	256	RIGHT COVER	1
220	LOCK WASHER	12			
221	PHI HEAD SCREW M6*10	8			
222	CAP SCREW M8*100	2	257	RINGHT COLUMN BRACKET	1
223	LEFT COLUMN BRACKET	1	258	PHI HEAD SCREW M5*10	2
224	SPACER	1	259	BOTTOM COVER	1
225	GRADUATED SCALE	1	260	SHAFT JOINT Φ 12	1
226	INDICATOR	1	261	RUBBER WASHER JOINT	1
227	ENLARGE WASHER 5	5	262	SET SCREW M4*8	2
228	PHI HEAD SCREW M5*16	1	263	LOCK WASHER 4	2
229	LEAD SCREW	2	264	CAP SCREW M4*12	2
230	BEARING 51102	2			
231	SET SCREW M8*8	4	265	SPEED REDUCTION MOTOR	1
232	EXT RET RING 80	2	266	HEX NUT M5	4
233	BEVEL GEAR	4	267	FLAT WASHER 5	4
234	SET SCREW M6*6	8	268	SPEED MOTOR CORD	1
235	FLAT WASHER 8	8	269	SHAFT JOINT Φ 10	1
236	SET SCREW M8*12	4	270	ELECTRIC CONTROL BOX	1
			271	CAP SCREW M5*65	4



PART	DESCRIPTION	QTY	PART	DESCRIPTION	QTY
301	SIDE PANEL	2	313	MOTOR ADJUSTMENT PLATE	1
302	HEX NUT M8	28	314	MOTOR 3HP	1
303	FLAT WASHER 8	54	315	KEY C6*40	1
304	LOCK WASHER 8	28	316	HEX BOLT M8*16	4
305	HEX BOLT M8*20	20	317	MOTOR CORD	1
306	MOTOR BASE	1	318	BASE SHAFT	1
307	EXT RET RING 10	6	319	POSITIONING SHAFT	2
308	BELT XPA1250	2	320	RUBBER WASHER	4
309	SET SCREW M6*10	1	321	HEX BOLT M8*25	4
310	MOTOR PULLEY	1	322	MIDDLE PANEL	2
311	ADJUST BOLT	2	323	FOOT PAD	4
312	BUSHING	2	324	PHI HEAD SCREW M8*20	4