



LAGUNA

151-1938

Meuleuse cylindrique Mode d'emploi



Producteur
Laguna Tools Inc.
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Téléphone : +1 800-234-1976
Site web : www.lagunatools.com

Distributeur
Outils et machines IGM s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
République tchèque, UE
Téléphone : +420 220 950 910
sales@igmttools.com E-mail :
Site web : www.igmttools.com

2026-05-28

151-1938 LAGUNA Drum Sander Manual FR v2.02.01 A4ob



PDF ONLINE
www.igmttools.info





ES DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Mon
(fabricant)

Laguna Tools Inc.
**2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, États-
Unis**

Nous déclarons que le produit : Meuleuse cylindrique pour le
travail du bois Nom du modèle : 71632, 71938, 71938-D,
72550

Ils répondent aux exigences de sécurité de base de la directive européenne correspondante :

- Directive Machines 2006/42/CE
- Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU

La société qui compile la documentation technique est
basée dans l'UE : Nom : IGM tools and
machines s.r.o.

Adresse : Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252
67 Tél : +420 220 950 910
E-mail : prodej@igm.cz

Les instructions d'installation et de raccordement figurant dans mode d'emploi ainsi que les
principes généralement admis de bonne pratique et de protection de la santé conformément à la
directive sur les machines doivent être respectés:

- EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines – Principes généraux de conception /
Évaluation et réduction des risques.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines, Partie 1 :
Généralités
- demandes.
- EN 13849-1:2015 Sécurité des – Sécurité - Parties connexes des systèmes de
commande - Partie 1: Principes généraux de conception
- EN 50370-1:2005 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de
produits machines-outils - Partie 1 : Émissions.
- EN 50370-2:2003 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de
produits machines-outils - Partie 2 : Immunité.
- EN 61000-4-2:2009 Electrostatique (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Exigences relatives aux transitions électriques rapides (EFT/burst)
- EN 61000-4-6 : 2014 Résistance aux interférences des champs de radiofréquences (CS)

Il est responsable de la documentation: Responsable de la gestion des produits, Laguna Tools Inc.

Nom: Torben

Helshoj Fonction : Directeur général

Signature de la
personne
autorisée:

Date d'entrée en vigueur: 15 octobre 2021

Lieu: Laguna Tools Inc.

2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, États-Unis

Téléphone: +1 800 234-1976

Fax: +1 949 474-0150



FR – français

Mode d'emploi

(traduction automatique du manuel original)

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez témoignée lors de l'achat d'une nouvelle machine LAGUNA. Ce manuel a été préparé à l'intention des propriétaires et des utilisateurs de la **rectifieuse cylindrique IGM LAGUNA 1938 SuperMax** afin de garantir la sécurité lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien. Veuillez lire attentivement et en détail les informations contenues dans ce manuel et les documents qui l'accompagnent. Utilisez la machine LAGUNA conformément à ce manuel et aux instructions afin d'obtenir une durée de vie et des performances maximales. Respectez les règles de sécurité au travail. Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir à travailler avec la machine LAGUNA.

Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie et service de garantie

3. Sécurité

Enseignements tirés

Instructions générales de sécurité Risques

Instructions de mise à la terre

4. Émissions sonores

5. Plaque signalétique

6. Spécifications de la machine

7. Transport et mise en service

Transport et installation

8. Mise en place et réglage

Réglage de la meuleuse cylindrique

Installation et enroulement de la bande abrasive

9. Travailler avec la machine

10. Maintenance

11. Dépannage

12. SCHÉMA DE CÂBLAGE

13. ASSEMBLAGE DE LA TÊTE

14. CONVOYEUR ET MOTEUR

15. ASSEMBLAGE DU SUPPORT OUVERT

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons que ce produit est conforme à la directive et à la norme énumérées à la page 2 de ce manuel.

2. Garantie et service de garantie

IGM tools and machines s.r.o. s'efforce toujours de fournir un produit de qualité et efficace.

L'application de la garantie est régie par les conditions générales applicables et les conditions de garantie d'IGM Tools and Machines s.r.o.

3. Sécurité

3.1 Enseignements tirés

Cette machine est conçue uniquement pour le travail du bois et des produits dérivés du bois.

L'usinage d'autres matériaux n'est pas autorisé et ne peut être effectué que dans des cas spécifiques après consultation du fabricant.

Cette machine n'est pas destinée au meulage avec liquide.

Respectez l'âge minimum requis par la législation en vigueur.

La machine ne doit être utilisée que dans un état technique irréprochable.

En plus du manuel d'utilisation, consultez également les consignes de sécurité et les réglementations spécifiques de votre pays.

Vous devez respecter les règles techniques généralement reconnues et les consignes de sécurité applicables à l'utilisation des machines pour le travail du bois et du métal.

Le fabricant et le fournisseur déclinent toute responsabilité pour les dommages résultant d'une mauvaise utilisation.

Le risque est entièrement assumé par chaque utilisateur.

3.2 Instructions générales de sécurité

La machine peut être dangereuse en cas de mauvaise utilisation.

Lisez attentivement le manuel d'utilisation dans son intégralité avant d'utiliser la machine et respectez toutes les consignes indiquées dans ce manuel.

Protégez ce manuel d'utilisation de la saleté et de l'humidité, et transmettez-le au nouveau propriétaire en cas de revente de la machine. Aucune modification ou transformation de la machine n'est autorisée.

Avant chaque journée de travail, vérifiez le bon fonctionnement de la machine et des dispositifs de protection. Corrigez immédiatement les défauts constatés sur la machine ou les dispositifs de protection endommagés. Ne mettez la machine en marche que si elle est dans un état technique parfait.

Protégez vos cheveux longs avec un bonnet ou un filet. Portez des vêtements ajustés et retirez bracelets, bagues et chaînes. Portez uniquement des chaussures de sécurité, et en aucun cas des chaussures de loisirs ou des sandales. Respectez les réglementations en matière de protection individuelle.

Ne portez pas de gants de travail lorsque vous utilisez la machine !

Placez la machine de manière à disposer de suffisamment d'espace pour la manipuler et maintenir les pièces à usiner. La machine doit être posée sur une surface stable et correctement éclairée.

Dans un environnement poussiéreux, portez toujours un masque de protection. Veillez à un bon éclairage. Vérifiez que la machine est posée sur une base stable.

Assurez-vous que le câble d'alimentation ne gêne pas votre travail. Maintenez la zone de travail propre. Ne touchez jamais la machine lorsqu'elle est en marche.

Soyez attentif et concentré. Travaillez de manière réfléchie. Ne travaillez jamais sous l'influence de substances intoxicantes telles que l'alcool ou les drogues.

Surveillez les enfants à proximité de la machine en marche. Ne laissez jamais une machine en marche sans surveillance. Si vous quittez la zone de travail, éteignez toujours la machine.

N'utilisez jamais la machine dans un environnement humide et ne l'exposez pas à la pluie.

La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé. Les bois tropicaux et les bois durs tels que le hêtre et le chêne sont particulièrement cancérigènes.

Pendant le travail, faites attention à vos doigts et à d'autres parties de votre corps. Ne faites jamais fonctionner la machine sans ses dispositifs de protection. Il est important de fixer correctement toutes les pièces à usiner.

Usinez uniquement des pièces solidement posées sur la table.

3.3 Instructions de mise à la terre

Câble de connexion :

En cas de panne ou de dysfonctionnement, la mise à la terre constitue le chemin de moindre résistance au courant électrique, ce qui réduit le risque d'. La machine est équipée d'un câble de raccordement muni d'un conducteur de protection et d'une fiche européenne. La fiche ne doit être branchée que dans une prise de courant appropriée, conforme à toutes les réglementations et ordonnances locales.

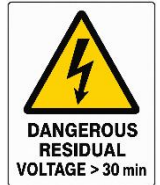
- Ne modifiez en aucun cas la fiche ; si elle ne rentre pas dans la prise, contactez un électricien qualifié. Il installera la prise appropriée.

- Des connexions incorrectes peuvent entraîner un risque d'. Le fil isolé avec une surface verte avec/sans bandes

jaunes est le fil de terre. Si le câble ou la prise doivent être réparés, contactez un électricien qualifié.

- Réparez immédiatement les câbles endommagés ; seul un électricien qualifié peut la réparation.
- Pour le raccordement, n'utilisez que des câbles à trois fils avec une fiche européenne et une prise correspondante.

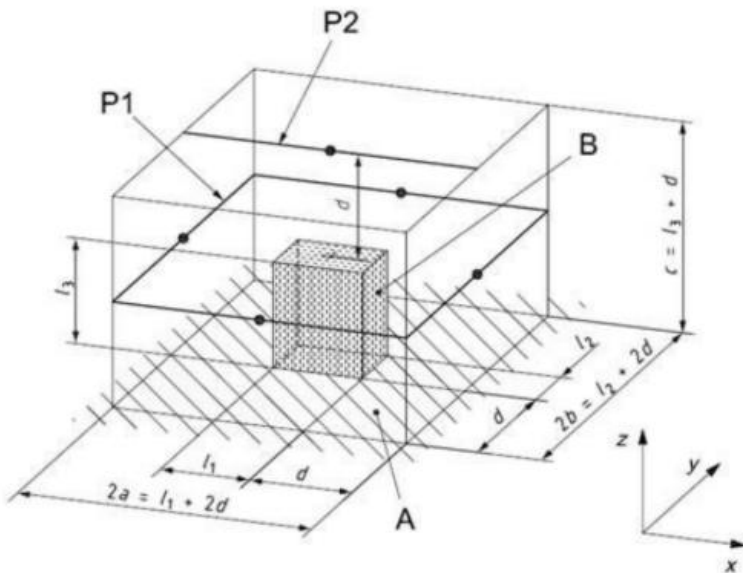
Avertissement – tension résiduelle : Dans le circuit de régulation de vitesse, une tension résiduelle dangereuse peut persister jusqu'à 30 minutes après la déconnexion de l'alimentation. Avant d'ouvrir le capot, attendez au moins 30 minutes et vérifiez l'absence de tension avec un appareil de mesure approprié. Ces informations sont destinées au service technique qualifié.



4. Émission Sonore.

Niveau de pression acoustique équivalent pondéré A selon la norme EN ISO 3746 : 75,66 dB(A)
 Incertitude, K en décibels : 4,0 dB (A) selon la norme EN ISO 4871

Les chiffres cités sont des niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux de travail sûrs. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau réel d'exposition du personnel incluent les caractéristiques de la salle de travail, les autres sources de bruit, etc., par exemple le nombre de machines et d'autres processus adjacents. De plus, le niveau d'exposition admissible peut varier d'un pays à l'autre. Ces informations permettront toutefois à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation des dangers et des risques.



5. Plaque signalétique

LAGUNA		
19-38 DRUM SANDER		
Model	71938-D	
Power	1~230V 50Hz 8.9A P2=1.3kw S1	
Specification	a= 0.8 - 100 mm b= max 480(960) mm	
Series No.	Weight	118 kg
	Year	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

6. Spécifications de la machine

Type :	1938 SuperMax
Alimentation électrique :	230 V / 50 Hz / 1 phase
Courant à pleine charge :	8,9 A
Puissance :	1300 W
Moteur à courroie coulissante :	Moteur DC à entraînement direct
Tourne :	1420 tr/min.
Vitesse d'avance :	0-3 m/min.
Largeur de la pièce par passage :	482 mm
Largeur de la pièce pour deux passages :	965 mm
Épaisseur du matériau min / max :	0,8-101,6 mm
Dimensions du cylindre :	127 x 482 mm
Largeur de la bande abrasive :	76 mm
Puissance d'aspiration minimale de la hotte :	1000 m3/h
Aspiration :	100 mm
Dimensions de la machine (LxlxH):	1090 x 670 x 1290 mm
Dimensions de l'emballage (LxlxH):	1150 x 1150 x 815 mm
Poids de la machine :	118 kg
Poids à l'expédition :	130 kg



1. Bouton de réglage de la hauteur
2. Cadre
3. Indicateur numérique
4. Contrôleur pour le réglage de la vitesse d'avance de la bande
5. Interrupteur
6. Tapis d'alimentation
7. Vis de réglage de la hauteur des rouleaux de pression
8. Stockage des bouteilles

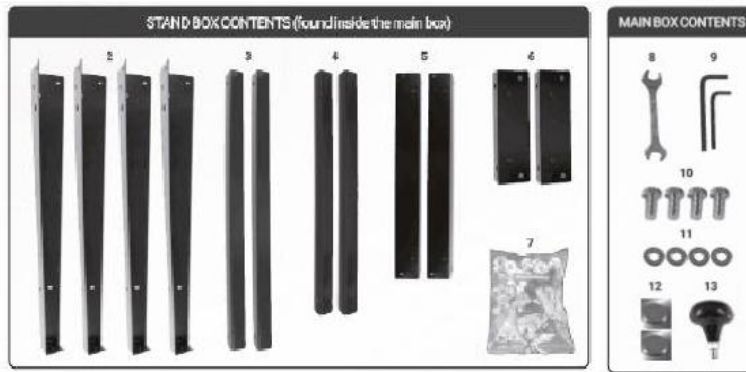
7. Transport et mise en service

7.1 Transport et installation

La machine est transportée dans un emballage de transport. La machine est destinée à être utilisée dans des locaux fermés et doit être placée sur des surfaces stables, solides et planes. La machine doit être assemblée après son déballage.

Contenu du paquet

Boîte de présentation (include)



Installation d'une rectifieuse cylindrique

Remarque : lors de l'assemblage initial de la base, fixez toutes les vis à la main. Cela facilitera la comparaison une fois que le broyeur sera placé sur la base. Les trous sont conçus pour s'adapter à un seul côté de chaque pied.

1. Fixez les pattes à l'extérieur de chaque traverse supérieure courte à l'aide de boulons, d'écrous et de rondelles.



2. Placer les montants supérieurs plus longs à l'intérieur des pattes, sur les montants courts.



3. **Remarque :** l'étau le plus long se trouve au-dessus de l'étau le plus court, les deux étais se trouvant à l'intérieur des pattes.



4. Relier les jambes restantes avec la traverse supérieure courte à la traverse supérieure plus longue.



5. Fixer les entretoises inférieures aux pieds. Placez les entretoises inférieures les plus longues sur les entretoises transversales les plus courtes.



6. Visser un pied de nivellement sur chaque jambe (non applicable en cas d'utilisation de roulettes coulissantes).

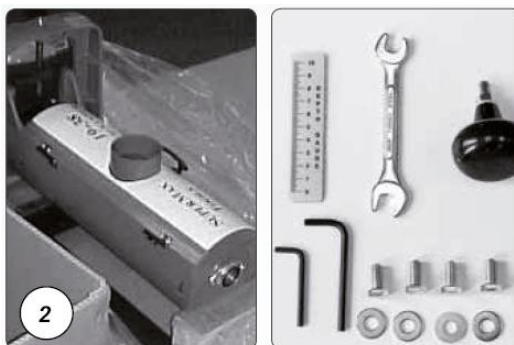
Note : Après l'assemblage final et la mise en place de la ponceuse, régler la hauteur à l'aide des écrous sur les pieds.



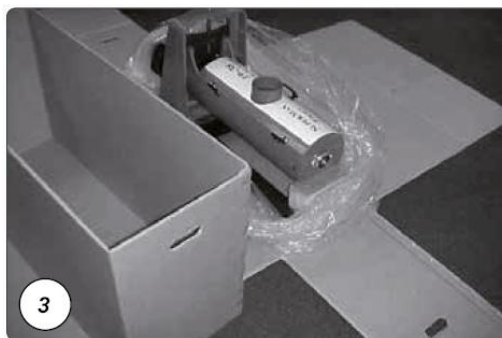
Installation de meuleuses cylindriques

1. Votre broyeur est accompagné d'une petite boîte contenant des vis et d'autres accessoires. Elle contient tout ce dont vous avez besoin pour installer votre broyeur.

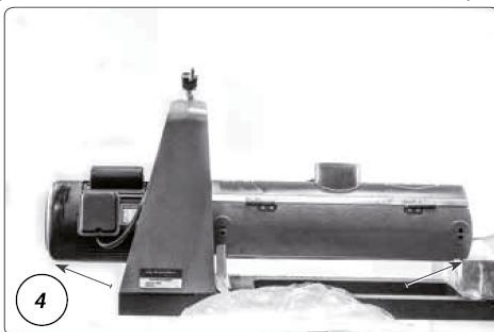
2. Ouvrez la boîte 1, qui contient la partie principale de la machine. Décollez les inserts collés. Retirez la machine du sac en plastique.



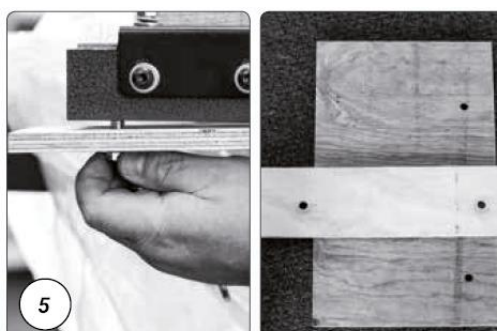
3. Pour faciliter le déballage de l'appareil, coupez la boîte 1 dans les coins et pliez les 4 côtés de la boîte.



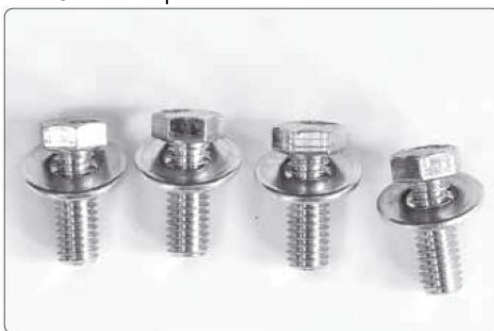
4. Avec l'aide d'une autre personne, placez la machine sur la base. Tenez la machine par la partie représentée sur l'image.



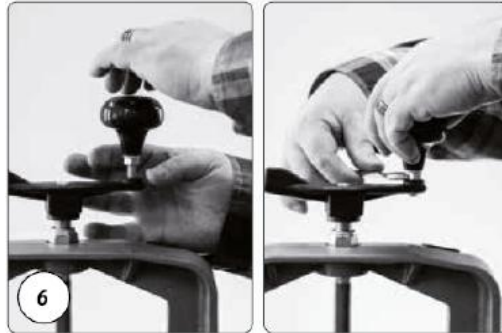
5. Dévissez les deux bases en bois du bas de la machine à l'aide de la clé fournie. Conservez la clé pour les réglages ultérieurs.



Remarque : Conservez les vis retirées. Utilisez-les pour fixer la machine ou comme vis de remplacement à l'avenir.



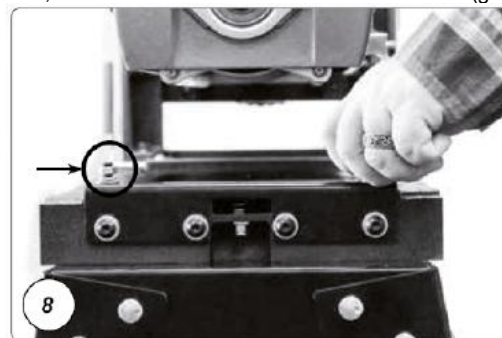
6. Vissez le levier dans la poignée et serrez-le à la main. Serrez ensuite l'écrou à l'aide de la clé, comme indiqué.



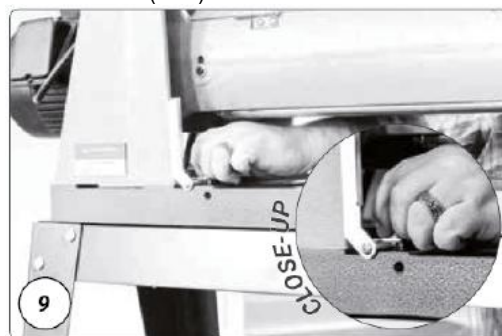
7. Tourner le levier et soulever le cylindre. Retirer le bloc de support.



8. Avant d'installer la courroie d'alimentation, retirez les deux vis situées sur le côté extérieur (gauche) de la courroie d'alimentation.



9. Dévisser les deux vis situées sur le côté intérieur (droit) de la courroie d'alimentation.





Remarque : lorsque vous retirez les boulons, laissez en place la plaque d'appui argentée qui se trouve sous le moteur, près du levier de changement rapide.

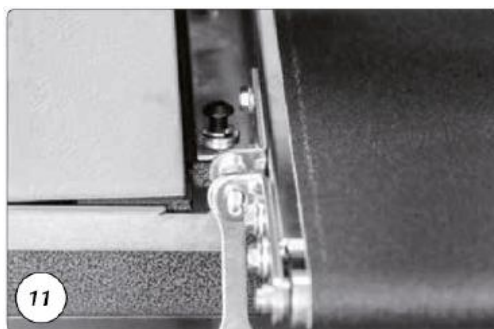
10. Ouvrez la boîte 2 et retirez la courroie d'alimentation de l'emballage. Placez-la sur la ponceuse de manière à ce que le moteur de la courroie d'alimentation soit plus proche du moteur principal et de l'indicateur DRO.



Remarque : Le levier de changement rapide doit être en position haute lors de l'installation de la machine. Le levier soulève le côté intérieur (droit) de la courroie d'alimentation. Ne jamais serrer les vis jusqu'à la butée. Serrez les vis de manière à ce que le levier puisse être déplacé sans difficulté. Si vous serrez trop les vis, vous ne pourrez pas déplacer le levier.



11. Préparez la rondelle et la rondelle de blocage pour les boulons hexagonaux. Vissez-les sur le bord de la courroie d'alimentation du côté intérieur (droit) (côté moteur). Laissez la plaque d'appui en place (côté intérieur/droit). Assurez-vous que le levier de changement rapide est en position haute.



12. Visser les deux rondelles et les deux paires de rondelles sur les vis indiquées sur l'illustration. Elles sont situées sur le côté extérieur (gauche) de la courroie d'alimentation. Serrez tous les boulons et les écrous à l'aide d'une clé.

Note : Ne pas serrer les vis jusqu'à la butée, voir note ci-dessus.



13. Branchez le câble d'alimentation court connecté au moteur dans la prise du panneau de commande. Ce câble alimente le moteur.



14. Vérifiez que l'alimentation électrique est suffisante (230 V, 1 phase). Ne connectez pas la machine à l'alimentation électrique avant d'avoir complètement terminé l'installation de la machine.



8. Mise en place et réglage

La machine doit maintenant être placée dans un endroit approprié et prête pour le réglage final. La machine est réglée en usine, mais nous vous recommandons néanmoins d'effectuer un contrôle de réglage pour vous assurer que la machine fonctionne correctement.

8.1 Réglage de la meuleuse cylindrique Vérification de l'alignement du cylindre de meulage

DÉBRANCHER LA MACHINE DU SYSTÈME D'ALIMENTATION !

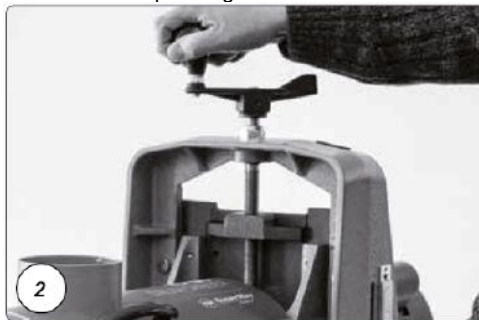
Juste lors de la configuration initiale. L'alignement de l'axe du rouleau avec le plan de la table est essentiel au bon fonctionnement de la machine.

Avant de vérifier la planéité du rouleau de broyage, assurez-vous que le levier de changement rapide est en haute. Serrer les vis de manière à ce que le levier puisse être déplacé sans difficulté.

1. Retirer l'abrasif du cylindre. Laisser de l'abrasif sur le cylindre peut entraîner des imprécisions dans le réglage.



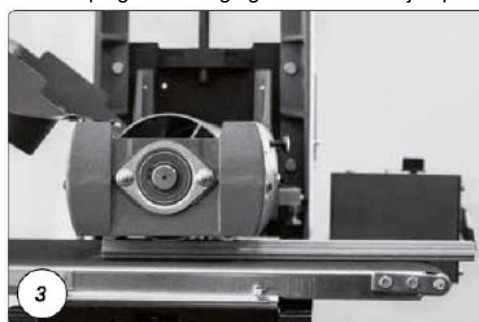
2. Dans l'étape suivante, vous utiliserez la manivelle pour régler la hauteur.



Note : La poignée contrôle la hauteur du cylindre. En tournant le bouton, le cylindre s'élève ou s'abaisse. Un tour complet de la manivelle fait monter ou descendre le cylindre de 1,4 mm.

3. Utilisez un morceau de bois droit de la même épaisseur. Insérez-le entre la courroie d'alimentation et le rouleau sur le côté intérieur (droit) de la machine.

Les rouleaux de pression sont positionnés directement sous le rouleau afin que le matériau ne puisse pas passer par le bas. Abaissez la tête de la ponceuse à l'aide de la poignée de réglage de la hauteur jusqu'à ce que le rouleau touche le bois.

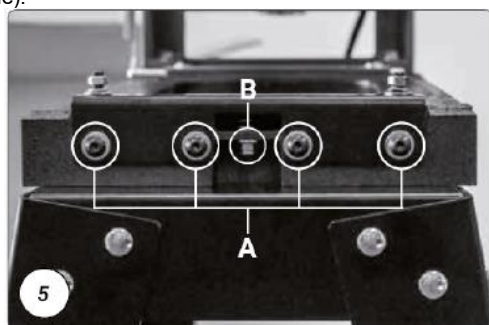


4. Tournez ensuite la manivelle une seule fois (le cylindre se lève). Une fois la hauteur réglée, vous pouvez retirer le morceau de bois.



Remarque : répétez les étapes ci-dessus sur le côté extérieur (gauche) de la machine. Lors de la vérification, assurez-vous que le cylindre est horizontal (une inspection visuelle suffit).
Si le rouleau n'est pas horizontal, desserrez les 4 vis (A) situées sur le côté extérieur (gauche) de la courroie et soulevez ou abaissez la courroie d'alimentation à l'aide de l'écrou (B). Cela permettra d'obtenir un alignement horizontal. Serrez ensuite les 4 vis.

Répétez les étapes 3 et 4 pour obtenir un cylindre plat du côté intérieur (droit). Revérifiez ensuite, ou ajustez si nécessaire, la planéité du côté extérieur (gauche).



Raccordement de l'extracteur de poussière

Un aspirateur de poussière et de sciure est indispensable pour l'utilisation d'une meuleuse cylindrique. La meuleuse est équipée d'une gorge de 100 mm de diamètre sur le carter. Vérifiez que les exigences minimales d'extraction sont suffisantes. Raccordez le tuyau de 100 mm (4") de diamètre à votre extracteur. Le débit d'air minimum requis pour l'extraction est de 1000 m³/h. Pour de meilleurs résultats, suivez les recommandations du fabricant de votre hotte. Lors du raccordement de la hotte, choisissez le tuyau droit qui restreint le moins le flux d'air. Si vous ne disposez pas d'un tuyau droit, préférez un tuyau à 90° (rectangulaire) ou en forme de "Y" à un tuyau en forme de "T".

Remarque : certains travaux peuvent nécessiter une aspiration plus forte que le minimum recommandé.

Contrôle avant la mise en service

Vérifiez que votre branchement électrique correspond aux paramètres requis (230 V, disjoncteur 16 A, caractéristique C (16/1/C)). Une fois l'extracteur branché et l'alignement du rouleau de broyage vérifié, la machine est prête à l'emploi.

Instructions pour le choix des abrasifs

Pour fixer la bande abrasive au rouleau, procédez comme suit.

Utilisation de la grosseur

grain 24 - ponçage grossier, ponçage de planches grossièrement coupées, enlèvement maximal des adhésifs

Grain 36 - Ponçage grossier, ponçage de planches grossièrement coupées, enlèvement maximal des adhésifs

50 grit - Ponçage et exfoliation des planches, ponçage des planches pliées

grain 60 - Ponçage et dégrossissage de planches, ponçage de planches pliées

80 grit - Dégrossissage léger, élimination des irrégularités après le rabotage

100 grit - Ponçage léger, élimination des inégalités après rabotage

grain 120 - ponçage léger, ébavurage léger

150 grit - Ponçage final, élimination des résidus légers

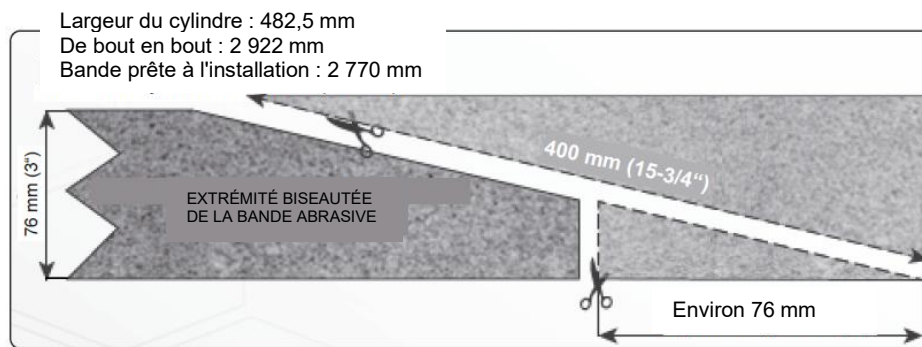
180 grains - Ponçage final uniquement

grain 220 - Ponçage final uniquement

8.2 Installation et enroulement de la bande abrasive

La fixation précise de la bande abrasive sur le rouleau est essentielle pour obtenir les meilleures performances de la machine. Les bandes abrasives n'ont pas besoin d'être prémesurées. L'extrémité de la bande abrasive est d'abord

biseautée, puis fixée à l'extérieur du rouleau. La bande est ensuite enroulée autour du rouleau. L'autre extrémité biseautée est fixée à l'intérieur du rouleau.



Remarque : les bandes prédécoupées sont biseautées exactement en fonction du type de ponceuse. Lors de la découpe d'une nouvelle bande abrasive, utilisez la bande prédécoupée fournie avec la machine comme gabarit (grain abrasif vers le haut). Il faut également tenir compte du sens du grain abrasif. La flèche de direction se trouve sur la face inférieure du rouleau abrasif.

Installation et enroulement de la bande abrasive (suite) DÉBRANCHER LA MACHINE DU SYSTÈME D'ALIMENTATION !

1. Marquez et coupez la bande abrasive comme indiqué ci-dessus. Coupez l'extrémité de la bande de manière à ce qu'elle puisse être correctement fixée dans la pince située sur le côté gauche (extérieur) du cylindre. Commencez par le côté extérieur gauche du cylindre. Serrez l'attache et faites glisser l'extrémité biseautée de l'abrasif dans l'attache, en utilisant la plus grande partie de la largeur du trou. Relâchez le clip pour fixer l'abrasif.



2. Enrouler l'abrasif sur le rouleau sans le faire chevaucher. La bande biseautée de l'abrasif doit être alignée avec le bord du rouleau. De la main droite, enroulez l'abrasif sur le rouleau et de la main gauche, faites tourner progressivement le rouleau. Veillez à ce qu'il n'y ait pas de chevauchement lorsque vous enroulez l'abrasif l'un après l'autre.



3. Appuyez sur le clip pour ouvrir la boucle. Insérez l'extrémité biseautée de l'abrasif dans le trou situé sur le côté droit du cylindre.



4. La pince de tension tend automatiquement l'abrasif à la tension maximale. Si, lors de l'utilisation, l'abrasif est étiré de manière à ce que la pince atteigne sa position la plus basse et que l'abrasif ne se tende pas, soulever la pince jusqu'à sa position la plus haute, réinsérer l'extrémité biseautée dans la pince et relâcher la pince.

Note : Le rouleau a été retiré pour une meilleure visibilité du clip d'enroulement.



9. Travailler avec la machine

Position correcte de la bande abrasive

Placez l'abrasif dans le trou en laissant un espace suffisant entre l'intérieur du trou et l'extrémité biseautée de l'abrasif. Cela permettra de tendre l'abrasif selon les besoins. S'il n'y a pas assez d'espace entre l'abrasif et l'intérieur du trou, la pince de tension ne fonctionnera pas correctement.

Réglage de la tension de la bande abrasive

L'abrasif peut être étiré de manière à ce que la pince de tension soit dans sa position la plus basse. Dans ce cas, l'abrasif n'est plus sous tension. Remettez la pince de tension dans une position plus élevée. Insérez l'abrasif dans le trou et relâchez la pince.



Prolongation de la durée de vie des abrasifs

Nous recommandons l'utilisation d'un nettoyeur de bandes abrasives pour éliminer la poussière et la résine abrasives et prolonger ainsi la durée de vie de l'abrasif.

1. Lors de l'utilisation du nettoyeur à bande, ouvrez le et mettez l'aspirateur en marche.
2. Tenez le nettoyeur contre le cylindre en rotation et déplacez-le sur la surface du cylindre.
3. Utilisez une brosse pour enlever tout résidu du nettoyant avant de .

TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE LORS DU NETTOYAGE DES ABRASIFS. PRENDRE TOUTES LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES POUR ÉVITER LE CONTACT AVEC LES MAINS ET LES VÊTEMENTS.

Contrôle de la machine à meuler

La machine peut être utilisée pour un large éventail de projets, selon vos idées. Après quelques projets et un peu d'expérimentation, vous saurez quelle configuration de machine convient le mieux à un projet donné.

Profondeur de rectification

La détermination de la profondeur de meulage est la décision la plus importante du processus de travail. La détermination de la bonne profondeur de prépolissage peut nécessiter une expérimentation. Testez le travail sur le reste du bois avant de poncer la pièce.

Échelle de profondeur de broyage

L'échelle de profondeur (voir figure ci-dessous) indique la distance entre le tapis d'alimentation et le fond du cylindre. Le cylindre doit être au même niveau que la bande d'alimentation.

- 1) Pour calibrer la balance, desserrez les deux vis qui la maintiennent en place. Abaissez le rouleau (avec la bande abrasive enroulée) jusqu'à ce qu'il touche la bande d'alimentation.
- 2) Déplacer l'échelle de manière à ce que le "0" soit aligné avec l'aiguille. Serrer les deux vis.

La machine est équipée d'un indicateur numérique d'épaisseur de pièce DRO (voir image ci-dessous). Le DRO donne une indication très précise de la profondeur de meulage. Il est utile pour le meulage répété de plusieurs pièces lorsqu'il est important de maintenir la même profondeur de meulage.

- 1) Pour utiliser le compteur numérique, allumez-le à l'aide du bouton ON/OFF/CAL et sélectionnez l'unité de mesure à l'aide du bouton MM/IN - pouces "in" ou millimètres "mm".
2. abaissez le rouleau (avec la bande abrasive enroulée) jusqu'à ce qu'il touche la bande d'alimentation. Maintenir le bouton ON/OFF/CAL enfoncé pour calibrer à "0".



Indicateur de profondeur

L'indicateur de profondeur situé sur le côté intérieur (droit) de la machine est un autre moyen de régler la profondeur de ponçage. L'indicateur doit être aligné avec l'abrasif utilisé.

- 1) Placer un morceau de bois plat sous le rouleau avec la courroie enroulée. Abaissez le rouleau jusqu'à ce qu'il touche légèrement le bois.
2. Ne changez pas la hauteur du rouleau, retirez le bois et insérez-le sous l'indicateur de profondeur. Réglez l'indicateur en desserrant le gros écrou et en vissant la vis vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche légèrement le bois.
3. Serrer le gros écrou. Placer la pièce sous l'indicateur. Abaissez le rouleau jusqu'à ce que l'indicateur touche légèrement le matériau à meuler. Lors du réglage de la profondeur de ponçage, vous pouvez maintenant placer la pièce sous l'indicateur et non plus sous le rouleau.

Le contact idéal entre le rouleau et le matériau à broyer est lorsque le rouleau touche légèrement le matériau et qu'il peut être tourné à la main. En général, la manivelle n'est pas tournée de plus d'un tiers de tour lors du réglage de la profondeur de ponçage. INTELLISAND facilite ce processus.



Application DRO

Spécifications

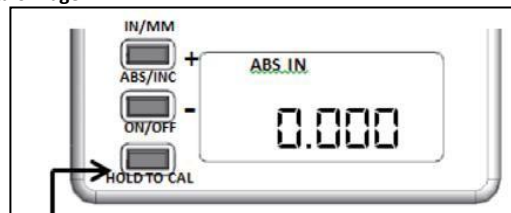
- Résolution : =Décimale 0,005 in.
=Fragment de 1/32 de pouce. Métrique = 0,1 mm
- Précision : =Décimale +/- 0,0025 pouce.
=Fraction +/- 1/500 de pouce. Métrique = +/- 0,05 mm
- Piles : 2 AAA (non)
- Caractéristiques : - La mémoire constante conserve l'étalonnage même en état d'arrêt.
- Mode de mesure incrémentale
- Mode de mesure absolue
- Lire en millimètres, en pouces et en fractions
- Arrêt automatique



Lien vers le bouton et utilisation de celui-ci

Il est utile de se familiariser avec ces boutons et leur fonction sur le compteur numérique Wixey.

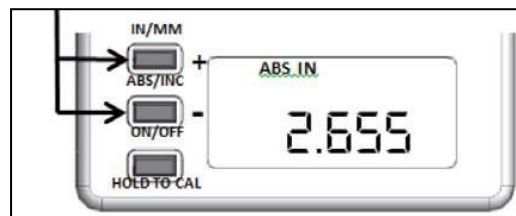
Mise sous tension/hors tension et étalonnage



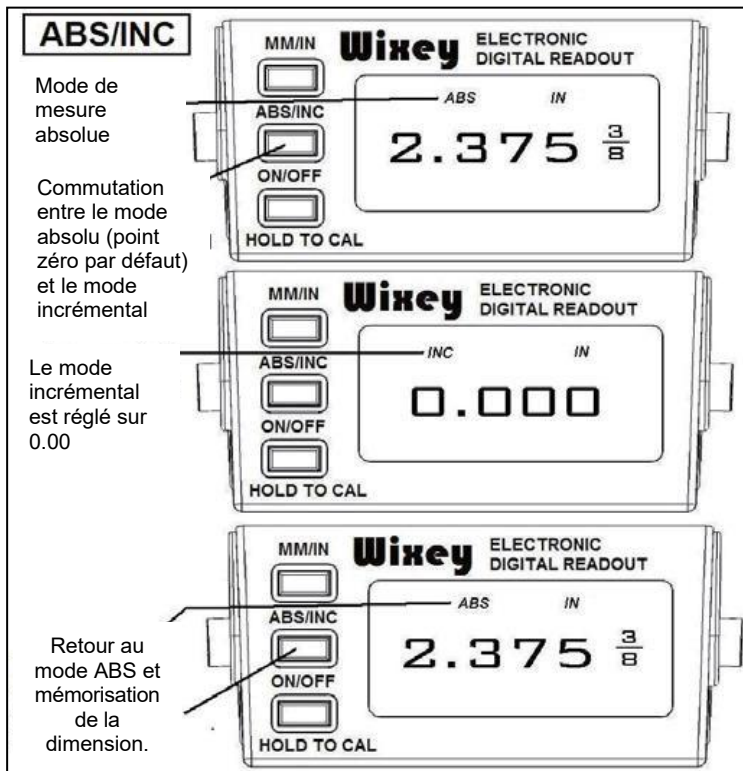
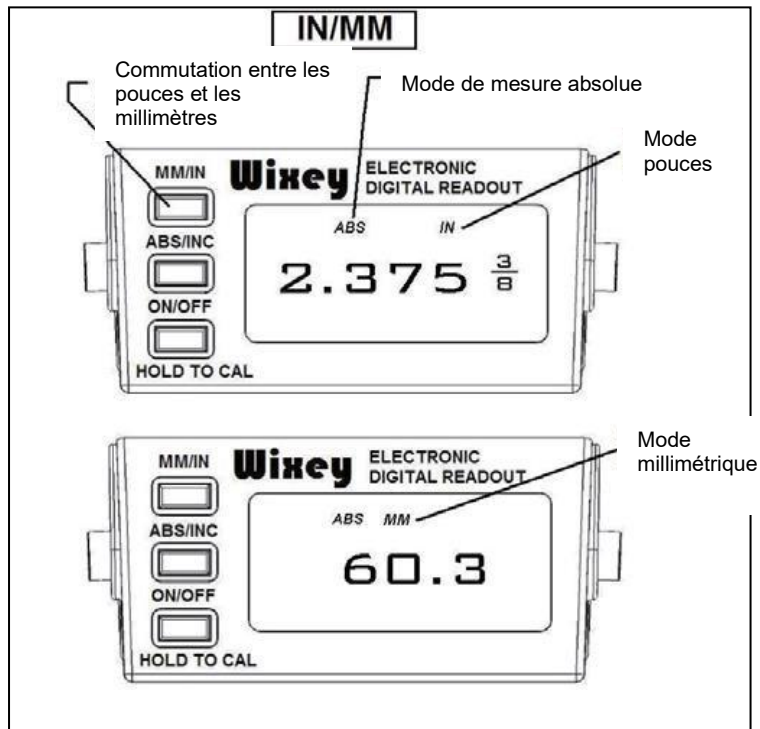
- Appuyer instantanément pour éteindre et allumer
- Maintenez la touche enfoncée pendant 3 à 5 secondes pour entrer

dans le mode d'étalonnage. "ABS IN" clignote Pour modifier la valeur

affichée à partir de 0.000, utilisez les boutons "+" ou "-".



- Une pression brève permet d'augmenter le nombre de chiffres, une pression prolongée permet d'augmenter le nombre de chiffres.
- Appuyez brièvement sur la touche marche/arrêt pour régler la valeur d'étalonnage. "ABS IN" cesse de clignoter



Calibrage

Il existe trois variantes typiques d'étalonnage. La première variante (type 1) est le compteur numérique affiche l'épaisseur du matériau à rectifier. La deuxième variante (type 2) consiste à indiquer la quantité de matière enlevée à chaque passage de la meuleuse.

Une autre méthode (type 3) permet d'afficher la quantité de matière enlevée à chaque passage sans avoir à recalibrer le réglage du type 1.

Calibrage de l'ABS de type 1 :

Étalonnage du compteur numérique pour afficher l'épaisseur du matériau à meuler (type 1). L'étalonnage est simple et rapide et ne nécessite aucune mesure supplémentaire. Assurez-vous que la machine est éteinte et que l'alimentation électrique est coupée !

1. Enduire le rouleau abrasif d'abrasif de la granulométrie requise.
2. Abaisser le rouleau de broyage de manière à ce qu'il touche légèrement la bande transporteuse.
3. Allumez le compteur numérique à l'aide du bouton ON.
4. Maintenir la touche "CAL" pendant 3 secondes jusqu'à ce que "0.00" s'affiche.

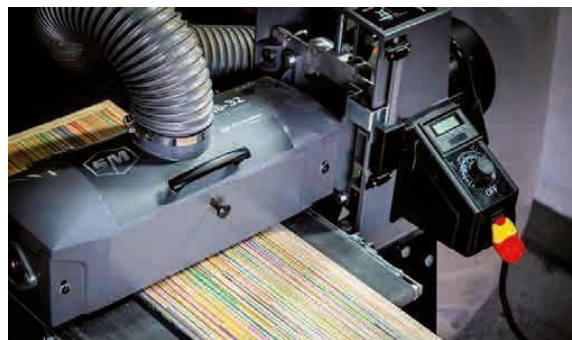


Calibrage de l'ABS de type 2 :

Étalonnage du compteur numérique pour l'affichage de la matière enlevée par passe de meulage (type 2). L'étalonnage est rapide et facile et ne nécessite aucun équipement de mesure supplémentaire.

Après la première étape, assurez-vous que la machine est éteinte et que l'alimentation électrique est coupée !

1. Poncez l'jusqu'à ce qu'elle soit plate et régulière des deux .
2. Éteignez le broyeur et débranchez l'alimentation électrique du broyeur.



3. Placez le rouleau abrasif (avec l'abrasif encore enroulé sur le tambour) sur la pièce à tester jusqu'à ce que le rouleau touche légèrement la pièce à tester.

4) Appuyer sur la touche "CAL" pendant 3 secondes jusqu'à ce que "0.00" apparaisse.



Type 3 Calibration INC :

Cette méthode permet de sauvegarder l'étalonnage original du type 1 et de confirmer la quantité de matière enlevée en un seul passage.

1. Effectuez un seul passage en broyant le matériau. Sans modifier la hauteur du tambour, appuyez sur le bouton "ABS/INC" pour afficher "0.00". Cette page fait passer lecture de "ABS" à "INC" et réinitialise la lecture sur le dessus de la pièce en cours de meulage. L'écran affiche alors la quantité de matière enlevée par passage de meulage en mode "INC".

2. Pour revenir à l'étalonnage d'origine (type 1), appuyez sur le bouton "ABS/INC" et repassez en mode "ABS".

REMARQUE : Lorsque le paquet d'abrasif est remplacé par un autre grain, le compteur numérique doit être recalibré pour changer le tambour avec le nouveau grain d'abrasif !

REMARQUE : Lors du réglage de la profondeur de coupe, ne jamais dépasser l'épaisseur du grain pour l'enlèvement de .

VITESSE D'ALIMENTATION DE LA BANDE

Une fois que le taux d'enlèvement de matière a été déterminé, il est important de sélectionner la vitesse correcte de la bande d'. Pour le ponçage final, il est préférable d'utiliser une vitesse lente à modérée. Des vitesses plus élevées peuvent être utilisées si la machine n'est pas surchargée par des taux d'enlèvement élevés.

Le meilleur résultat lors du ponçage final avec une finesse inférieure à 80 est généralement obtenu lorsque l'INTELLISAND n'est pas allumé. Si l'INTELLISAND est allumé et ralentit la bande pendant le ponçage final, il est préférable de laisser le matériau passer une nouvelle fois dans le broyeur sans réglage de l'épaisseur.

Remarque : INTELLISAND ajuste automatiquement la vitesse de la bande si une charge trop importante est détectée. Cela permet d'éviter le froissement, de réduire le risque d'incendie et de protéger la machine contre les surcharges et les arrêts soudains. Le voyant rouge situé à côté du levier de réglage de la hauteur s'allume lorsque le système INTELLISAND est en marche. Si la charge est réduite, INTELLISAND augmente automatiquement la vitesse de la bande d'alimentation jusqu'à une valeur prédéfinie.

Fonctionnement du tapis d'alimentation

Placez la pièce sur le tapis d'alimentation et tenez-la fermement. Laissez la courroie d'alimentation tirer la pièce dans le cylindre. Une fois que la pièce est à mi-chemin du processus de meulage, passez à l'arrière de la machine et vérifiez la sortie de la pièce.

Puissance maximale du rouleau coulissant

La polyvalence de la ponceuse permet un large éventail d'activités. Apprenez à utiliser les différentes commandes de la ponceuse pour obtenir les meilleurs résultats.



• Pièces de broyage plus larges que le rouleau de broyage

Pour meuler des pièces plus larges que le cylindre, utilisez le levier de changement rapide (illustré). Les pièces plus larges nécessitent un espace supplémentaire entre le cylindre et la courroie d'alimentation sur le bord extérieur (gauche). Cet espace supplémentaire empêche la formation d'une rainure le long de la pièce qui s'étend sur le cylindre. Réglez le levier à 45 degrés

de la position verticale de manière à ce que la bande d'alimentation se soulève légèrement. Utilisez toujours une pièce d'essai avant de procéder au meulage. Si la rainure est toujours visible, ajustez l'alignement du cylindre. Réglez toujours le levier en position verticale une fois le ponçage terminé.

Remarque : le levier de repositionnement rapide relèvera l'intérieur de la courroie de 0,003. Les vis de la courroie d'alimentation peuvent être trop serrées la première fois afin de sécuriser la machine pendant le transport. Dans ce cas, desserrez légèrement les vis. Ne pas serrer les vis à fond. Serrez-les de manière à ce que le levier puisse être déplacé vers le haut et vers le bas.

• Broyage de plusieurs pièces à la fois

Lorsque vous ponchez plusieurs pièces en même temps, répartissez-les uniformément sur la largeur de la bande. Cela permet d'assurer une pression uniforme des rouleaux de pression. Il est préférable de poncer des pièces de même épaisseur. S'il y a une différence d'épaisseur entre les pièces, la pièce risque de ne pas toucher les rouleaux de pression et de glisser hors de la bande d'alimentation.

• Meulage de pièces inégales ou surélevées

Travaillez une pièce tordue, bombée ou en saillie avec précaution pour éviter de vous blesser lorsque vous travaillez avec une pièce irrégulière. Si possible, tenez la pièce pendant le travail et essayez d'éviter qu'elle ne glisse ou ne bascule pendant le meulage. Vous pouvez utiliser des supports ou vous faire aider par une autre personne. Vous pouvez également presser le matériau à la main pour éviter des situations potentiellement dangereuses. Faites particulièrement attention à la sortie du matériau de la machine.

• Position et angle du matériel

Placer le matériau à un angle permet l'enlèvement de matière le plus efficace et la charge la plus faible sur l'abrasif. Placer le matériau directement permet d'obtenir la plus grande capacité de broyage et les rainures les moins visibles. Certaines pièces doivent être insérées dans la meuleuse à un angle de 90° (perpendiculairement au cylindre) en raison de taille. Bien entendu, toute déviation de l'angle peut entraîner un enlèvement de matière plus important. Le ponçage final doit être effectué dans le sens des anneaux de vol dans le bois.

PRESSIION DES ROULEAUX DE PRESSIION

La pression des rouleaux de pression est pré-réglée et devrait être suffisante. Cependant, la pression de chaque rouleau peut être ajustée selon les besoins. Pour augmenter la pression, tournez la vis de réglage de la pression d'un quart de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la pression, tournez la vis d'un quart de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Remarque : une pression trop faible peut faire glisser le matériau. Une pression trop forte peut endommager le cylindre.



Réglage de la pression des rouleaux de pression

Les rouleaux de pression sont pré-réglés pour une utilisation polyvalente.

1. Pour régler la pression des rouleaux de pression, desserrez les quatre vis indiquées sur l'illustration (2 de chaque côté, à l'avant et à l'arrière).
2. Maintenir l'abrasif enroulé sur le rouleau.
3. Arrêter la machine, abaisser le rouleau de broyage jusqu'à ce qu'il touche la bande d'alimentation.
4. Relever le cylindre de 2 à 3 tours.
5. Revisser les 4 vis et serrer.
6. Soulever le rouleau de la courroie d'alimentation.
7. Régler le rouleau à la hauteur appropriée.



Tension de la courroie d'alimentation

Une tension insuffisante de la courroie peut glissement de la courroie sur le rouleau d'entraînement. La courroie est trop lâche si elle peut être arrêtée en plaçant la main directement sur la courroie.

Une tension excessive de la courroie peut entraîner l'endommagement des rouleaux ou l'usure prématurée des bagues de la courroie.

Pour régler la courroie de glissement, alignez les écrous des deux côtés de la courroie de glissement de manière à ce que la courroie soit tendue de manière à peu près égale des deux côtés.



Guidage de la bande d'alimentation

Régler le guide-courroie pendant que la courroie est en marche.

Mettez en marche le tapis d'alimentation lorsqu'il est correctement tendu et réglez la vitesse la plus élevée. Si la courroie a tendance à glisser 'un côté, serrez l'écrou du côté vers lequel la courroie glisse et desserrez l'écrou de l'autre côté.

Le fait de serrer ou de desserrer les écrous n'affecte pas la tension de la courroie d'alimentation.

Remarque : ne tourner les écrous que d'un quart de tour. Laissez un peu de temps à la courroie pour se redresser avant de procéder à d'autres réglages. Serrez ou desserrez à nouveau si nécessaire. Évitez les ajustements excessifs.



10. Entretien

Maintenance mensuelle

- Lubrifier les bagues de la courroie en fonction des besoins et de l'usure.
- Lubrifier toutes les pièces mobiles avec un lubrifiant en spray.
- Maintenir la courroie d'alimentation propre.
- Vérifier que toutes les vis sont bien serrées.
- Nettoyer le rouleau et l'abrasif si nécessaire.

Remplacement de la courroie d'alimentation

Lors du remplacement de la courroie de glissement, retirez l'ensemble de la table de glissement de la machine.

DÉBRANCHEZ LA MACHINE DE L'ALIMENTATION

ÉLECTRIQUE !

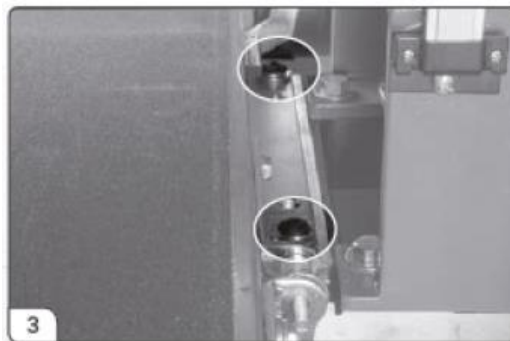
1. Éteignez la machine. Relevez le rouleau dans sa position la plus haute. Débranchez le moteur principal de la machine.



2. Relâcher la courroie d'alimentation tendue, pousser le rouleau d'entraînement à fond.



3. Dévisser les vis à six pans creux du côté intérieur droit.



4. Retirez les écrous du côté extérieur gauche. Soulevez la courroie d'alimentation de la machine. Placez la courroie d'alimentation du côté du moteur. endommager ou de déchirer la courroie lorsque vous la retirez de la machine. Répétez la procédure pour la remettre en place.



Nettoyage de la machine

La machine doit être nettoyée en fonction du niveau d'utilisation. Le rouleau et la courroie d'alimentation doivent rester propres pour assurer le bon fonctionnement de la machine. Un excès de poussière et de copeaux peut nuire aux performances de la machine et entraîner un glissement de la courroie. Nettoyez la courroie d'alimentation après chaque utilisation. Mettez l'extracteur de poussière en marche lorsque vous nettoyez la poussière du rouleau.



Avertissement pour le service technique – Tension résiduelle :

Une tension résiduelle dans le circuit de régulation de la vitesse peut persister jusqu'à 30 minutes après la déconnexion de l'alimentation. Avant d'ouvrir le couvercle de la régulation de vitesse, débranchez l'appareil de l'alimentation, attendez au moins 30 minutes et, après avoir ouvert le couvercle, vérifiez avec un appareil de mesure approprié qu'aucune tension résiduelle dangereuse n'est présente sur les parties accessibles. Le couvercle de la régulation de vitesse est muni d'une étiquette d'avertissement signalant ce danger et le délai d'attente requis avant l'ouverture conformément à l'art. 6.2.4 de la norme EN 60204-1 ed. 3.

Accessoires

Les accessoires recommandés peuvent être consultés sur le site web de l'IGM.

Attention ! L'installation d'accessoires non approuvés peut endommager la machine et provoquer des blessures graves. N'utilisez que les accessoires recommandés par IGM pour cette machine.

11. Dépannage

La plupart des problèmes surviennent pendant la période où vous vous familiarisez avec le broyeur. Si un problème affectant les performances de la machine survient, vérifiez la liste suivante des causes potentielles et des solutions. Il est également conseillé de consulter les sections précédentes de ce manuel, telles que la configuration et l'utilisation de la machine.

GUIDE DE DÉPANNAGE : MOTEUR

Problème	Cause possible	Solution
Le moteur ne démarre pas	Le câble d'alimentation principal n'est pas connecté à la prise	Branchez le câble d'alimentation principal.
	Le câble moteur n'est pas connecté à la machine	Connectez le câble moteur à la machine.
	Le fusible du circuit est grillé ou le disjoncteur déclenché	Remplacez le fusible ou réinitialisez le disjoncteur.
Le moteur est surchargé	Circuit électrique inapproprié	Vérifiez les exigences électriques.
	La machine est surchargée	Réduisez la vitesse de la bande et diminuez la charge.
Le moteur de la bande vibre	Le moteur n'est pas aligné correctement	Desserrez les vis de fixation du rouleau d'entraînement.
	Roulement ou bague usé(e)	Remplacez le roulement ou la bague.
	Rouleau d'entraînement déformé	Remplacez le rouleau d'entraînement.
Le moteur ou la bande s'arrête	Charge excessive	Réduisez la charge ou la vitesse de la bande.

GUIDE DE DÉPANNAGE: MACHINE

Problème	Cause possible	Solution
Le réglage de la hauteur du rouleau ne fonctionne pas	Réglage incorrect de la hauteur	Régalez à nouveau la hauteur du rouleau.
Bruits de claquement pendant l'utilisation	Roulements usés	Remplacez les roulements. Contactez le fournisseur.
Fissures dans le bois (rainures au bout de la planche)	Support insuffisant du matériau	Utilisez des rouleaux de support adaptés.
	Les rouleaux d'entraînement sont plus hauts que la bande	Ajustez la hauteur des rouleaux d'entraînement.
	Tension excessive des rouleaux	Réduisez la tension des rouleaux.
Le bois brûle ou fond	Vitesse de la bande trop faible	Augmentez la vitesse de la bande.
	Charge excessive	Réduisez la charge.
Le moteur de la bande s'arrête	Bande trop lâche	Ajustez la tension de la bande.
	Charge excessive	Réduisez la charge.
	Mauvais contact du matériau avec la bande	Utilisez une autre méthode d'alimentation.

GUIDE DE DÉPANNAGE: BANDE

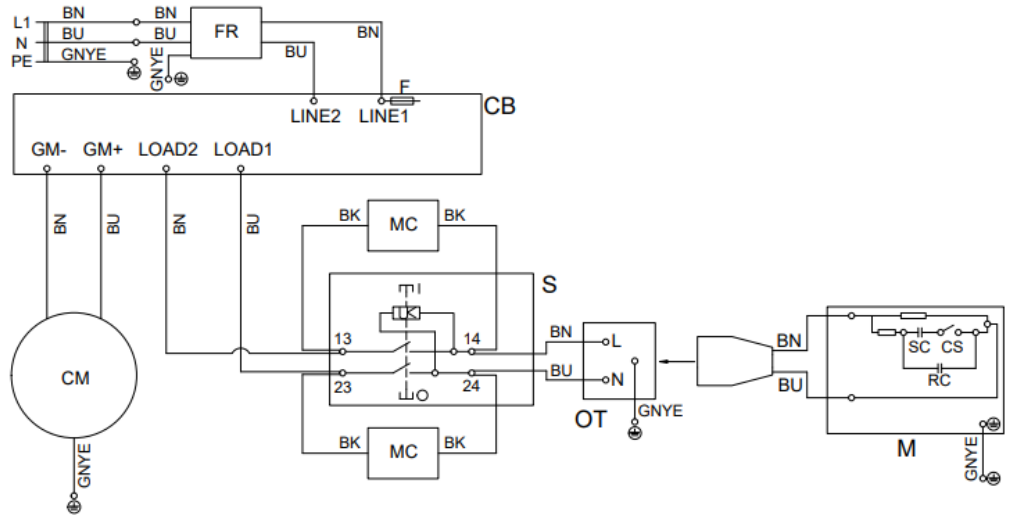
Problème	Cause possible	Solution
Le rouleau d'entraînement fonctionne de manière intermittente	Raccord de l'arbre d'entraînement desserré	Alignez l'arbre moteur et les rouleaux d'entraînement, puis serrez les vis.
	Tension incorrecte de la bande	Ajustez la tension de la bande.

La bande glisse sur le rouleau d'entraînement	Charge excessive	Réduisez la charge.
Le matériau glisse sur la bande	Charge excessive	Réduisez la charge.
	Les rouleaux presseurs sont trop hauts	Abaissez les rouleaux presseurs.
	Vitesse de la bande trop élevée	Réduisez la vitesse de la bande.
	Bande encrassée ou usée	Nettoyez ou remplacez la bande.
Le moteur de la bande s'arrête	La bande n'est pas correctement réglée	Ajustez les paramètres de la bande.
	Bague de l'arbre usée	Remplacez la bague.

12. SCHÉMA DE CÂBLAGE

	colour of strands
BU	blue
BN	brown
BK	black
GNYE	green-yellow

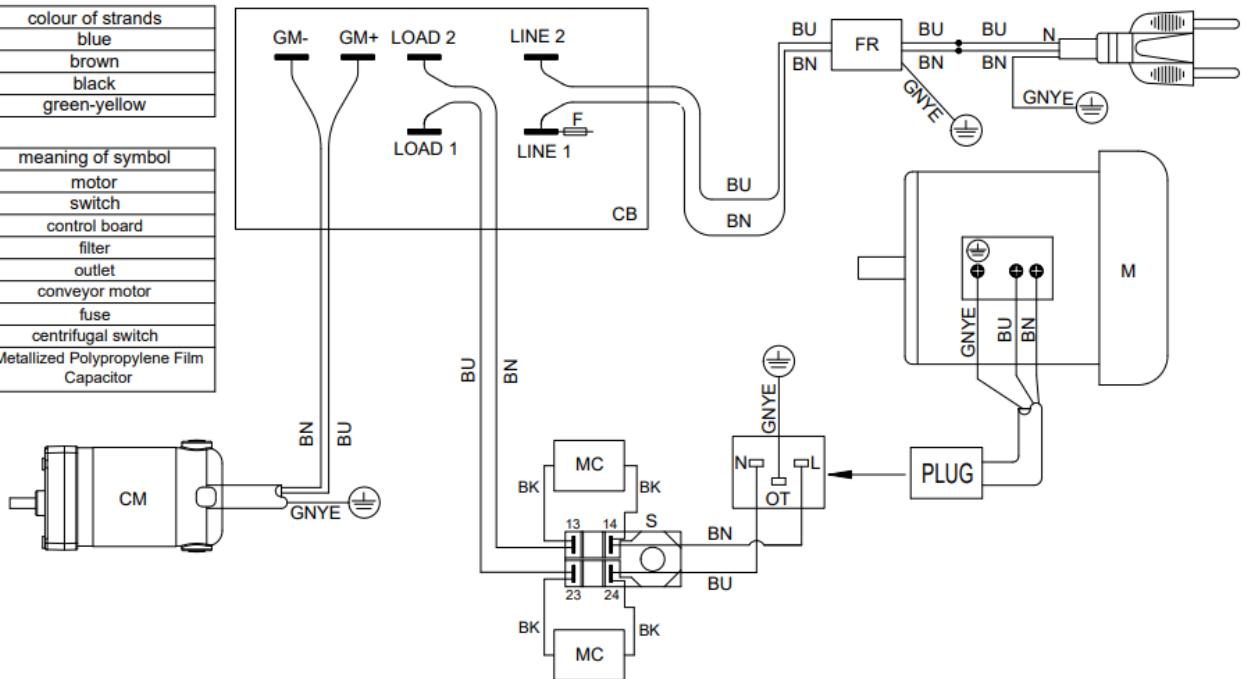
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



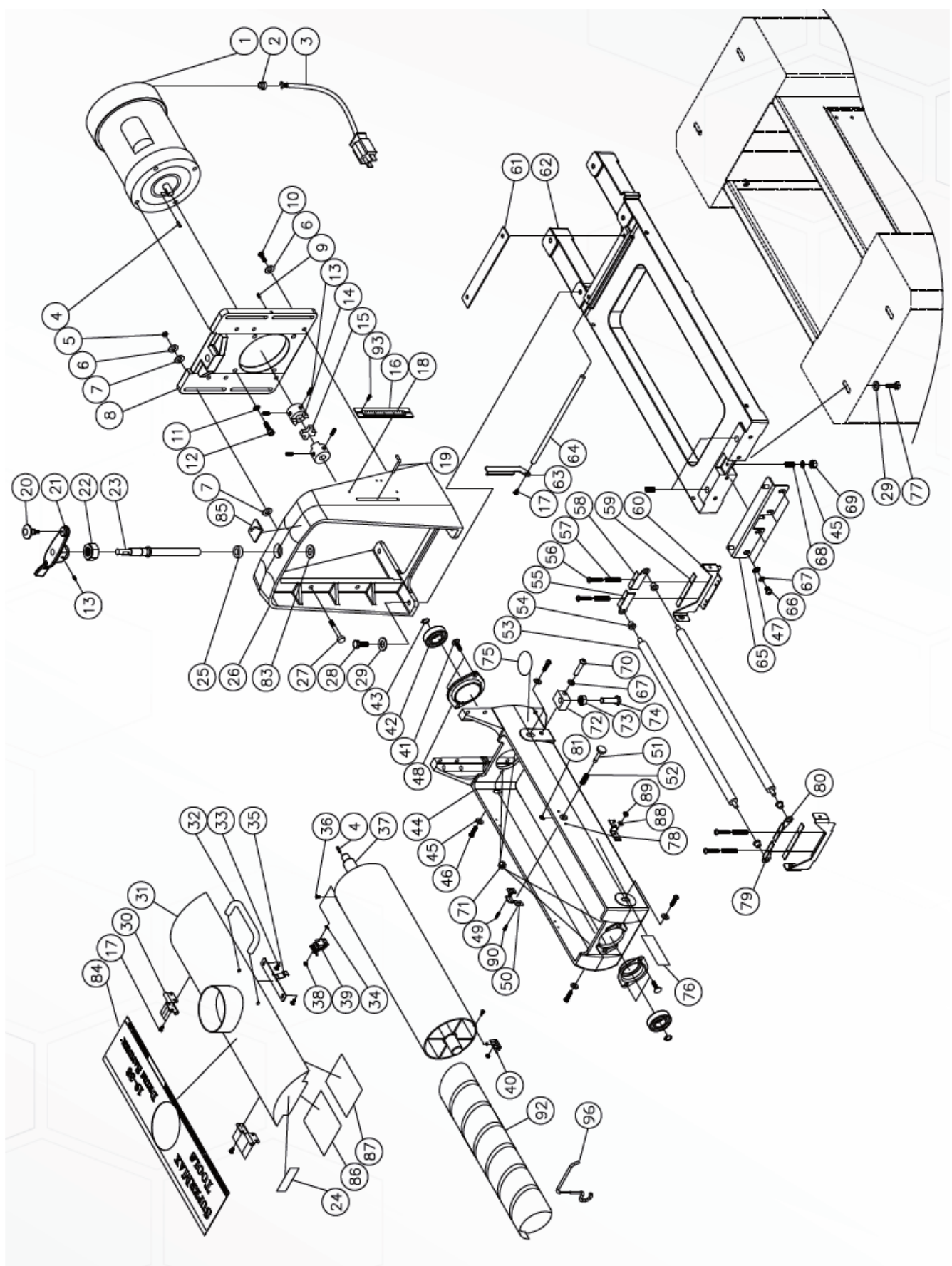
Disposition physique

	colour of strands
BU	blue
BN	brown
BK	black
GNYE	green-yellow

	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



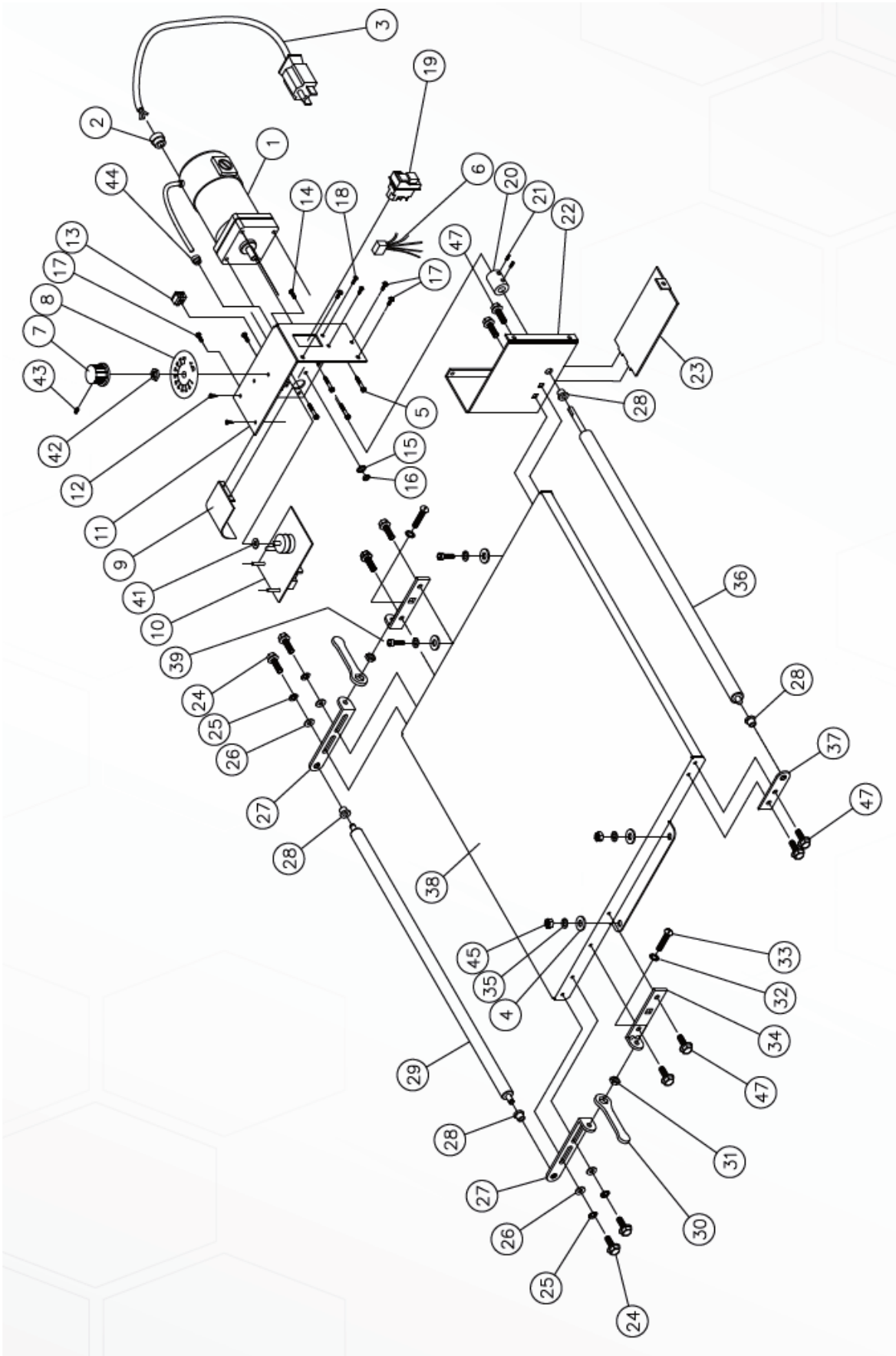
13. ASSEMBLAGE DE LA TÊTE



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS-109E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16"SQX3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#8-32X1/4"	1
10	480BS-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18X 1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X 1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X 1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X10	2
37	480DS-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	NYLON INSERT LOCK NUT	M3X0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	480DS-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18X"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	480DS-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	480BS-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20X 1"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480BS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X 1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X 1.25X40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X 1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 3/4"	4
78	480BS-1106	SAFETY LUCK		1
79	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER RIGHT		1
80	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER LEFT		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
83	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
84	480DS-184	LABEL		1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
85	480BS-196	HEIGHT DIRECTION LABEL		1
86	480BS-186	MAINTENANCE LABEL		1
87	480BS-187	WARNING LABEL		1
88	480BS-1105	LOCK WASHER	#10	1
89	480BS-1104	HEX NUT	#10-24	1
90	480BS-1103	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X1"	1
92	480BS-1102	ABRASIVE STRIP	#80	1
93	72550-197	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X12	2
96	635DS-280	FASTENER TOOL		1

14. CONVOYEUR ET MOTEUR



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-201A	GEAR MOTOR	180 VDC	1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF	PG-11	1
3	72-5336-JG	POWER CORD		1
4	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
5	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32X1/2"	4
6	2244PLUS-112E	EMC FILTER		1
7	480BS-207	KNOB		1
8	480BS-208	SPEED ADJUSTMENT LABEL		1
9	480BS-209	WIRING GUARD		1
10	480DS-210A	CONTROLLER		1
11	480DS-211A	CONTROL HOUSING BRACKET		1
12	480BS-212	PAN HEAD SELF-TAPPING SCREW	5/32"X1/2"	2
13	480BS-213	RECEPTACLE, MAIN CORD		1
14	480BS-214	SCREW	#10-32X1/2"	4
15	480BS-215	WASHER, LOCK-INT. TOOTH	#10	4
16	480BS-216	HEX NUT	#10-32	4
17	480BS-217	SCREW, HEX HEAD-SLOTTED	#10-32X3/8"	5
18	480BS-218	SCREW, PHIL PAN HEAD	#6-32X1/2"	2
19	635DS-356	SWITCH, ON/OFF		1
20	480BS-220	COUPLER, SHAFT		1
21	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X1/4"	4
22	480BS-222	BRACKET, BASE- CONTROLLER		1
23	480BS-223	COVER, BASE-CONTROL HOUSING		1
24	480BS-224	HEX CAP SCREW	1/4"-20X3/4"	4
25	480BS-225	WASHER, WAVE	1/4"	4
26	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	4
27	480BS-227	BRACKET, TAKE UP-SLIDE		2
28	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
29	480BS-229	ROLLER, DRIVEN		1
30	480BS-230	WRENCH		2
31	480BS-231	HEX NUT	1/4"-20	2
32	480BS-232	WASHER, LOCK-INT. TOOTH	1/4"	2
33	480BS-233	SCREW, ROUND HEAD- SLOTTED	1/4"-20X1-3/4"	2
34	480BS-234	BRACKET, TAKE UP-BASE		2
35	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
36	480BS-236	ROLLER, DRIVE		1
37	480BS-237	BRACKET, SUPPORT-DRIVE ROLLER		1
38	480BS-238	BED, CONVEYOR		1
39	480BS-239	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X3/4"	2
40	480DS-240	BELT CONVEYOR, ABRASIVE (NOT SHOWN)		1
41	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	1
42	480BS-242	HEX NUT	5/16"-24	1
43	480BS-243	SLOTTED SET SCREW	#8-36X5/16"	1
44	PG-9	STRAIN RELIEF, GEAR MOTOR	PG-9	1
45	480BS-245	HEX NUT	5/16"-18	2
47	480BS-247	HEX CAP SCREW	1/4"-X1/2"	8

15. ASSEMBLAGE DU OUVERT

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-501	LEG, LEFT		2
2	480BS-502	LEG, RIGHT (WITH TOOL HOLDER)		2
3	71632-303	TOP CROSS BRACE, LONG		2
4	71632-304	TOP CROSS BRACE, SHORT		2
5	71632-305	LOWER CROSS BRACE RAIL, LONG		2
6	71632-306	LOWER CROSS BRACE RAIL, SHORT		2
7	480BS-507	FLANGE NUT	5/16"	8
8	480BS-508	LEVELING FOOT		4
9	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
10	480BS-509	HEX NUT	3/8"-16	8
11	480BS-506	CARRIAGE BOLT	5/16"-18 X 5/8"	24

