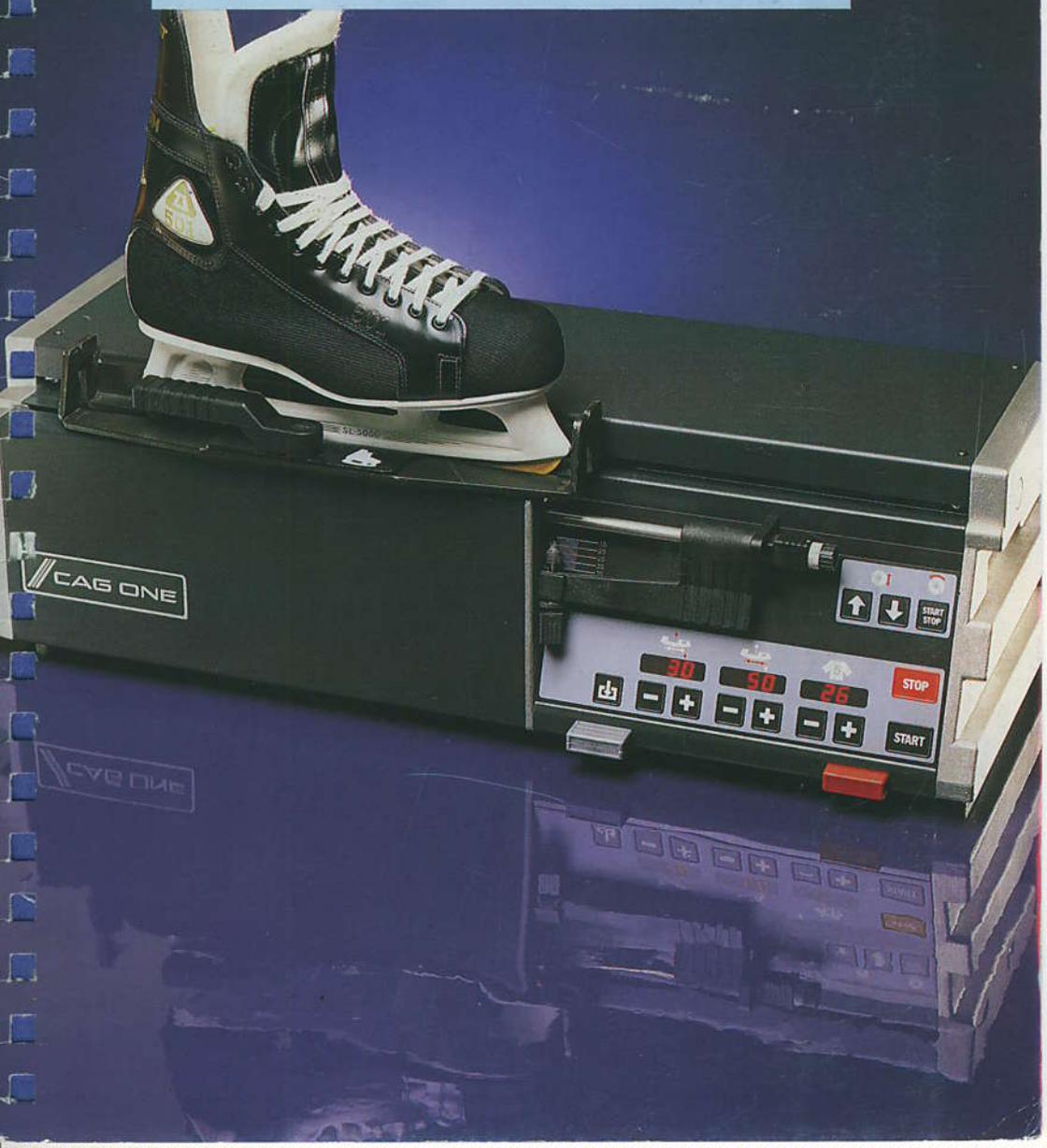


 **CAG ONE**
COMPUTER AIDED GRINDING

Manuel d'utilisation



Introduction

1.

Installation

Fonctionnement

Clavier

**Symboles
d'avertissement**

Codes d'anomalies

Entretien

Sécurité

Prière de lire ce manuel avec soin avant d'utiliser la machine. Il est important que vous soyez au courant des diverses fonctions de la machine.

1. INTRODUCTION

La machine CAG ONE constitue la solution moderne au problème d'un affûtage toujours identique. Le résultat obtenu est toujours parfait grâce à une haute précision.

CAG ONE est une machine entièrement automatique n'exigeant aucune connaissance spéciale de la part de l'utilisateur. Son aisance d'utilisation est telle que n'importe qui peut s'en servir pour affûter des patins à glace avec des résultats parfaits, avec un minimum de formation préalable.

CAG ONE a été développée en collaboration avec des experts de l'affûtage de patins à glace, des responsables d'équipements et des joueurs de hockey sur glace suédois et canadiens.

Rectifie les surfaces de glissement

CAG ONE rectifie les surfaces de glissement de patins pour hockey sur glace. La surface de glissement peut être située au choix sur la longueur du patin.

La surface de glissement est la surface plane en contact avec la glace pendant le patinage. La surface de glissement employée dépend des préférences individuelles des joueurs.

CAG ONE meule automatiquement un profil arrondi à chaque extrémité de la surface de glissement.

Fonctionnement automatique

Le patin est installé dans le porte-patin et serré fortement en place. Les données de longueur et de position de la surface de glissement sont entrées en mémoire par le clavier. La machine est alors mise en marche, et le profil souhaité est meulé.

- (1) La machine mesure premièrement la lame du patin en de nombreux points de mesure.
- (2) En deuxième lieu, la machine calcule à partir des mesures prises et de la surface de glissement souhaitée la manière dont le patin sera affûté.
- (3) En dernier lieu, la lame du patin est meulée à la forme voulue.

Pendant que la machine fonctionne, le nombre de passes de meulage restant est affiché sur l'afficheur numérique. Ce nombre indique approximativement la quantité de matière enlevée, mesurée en centièmes de millimètre.

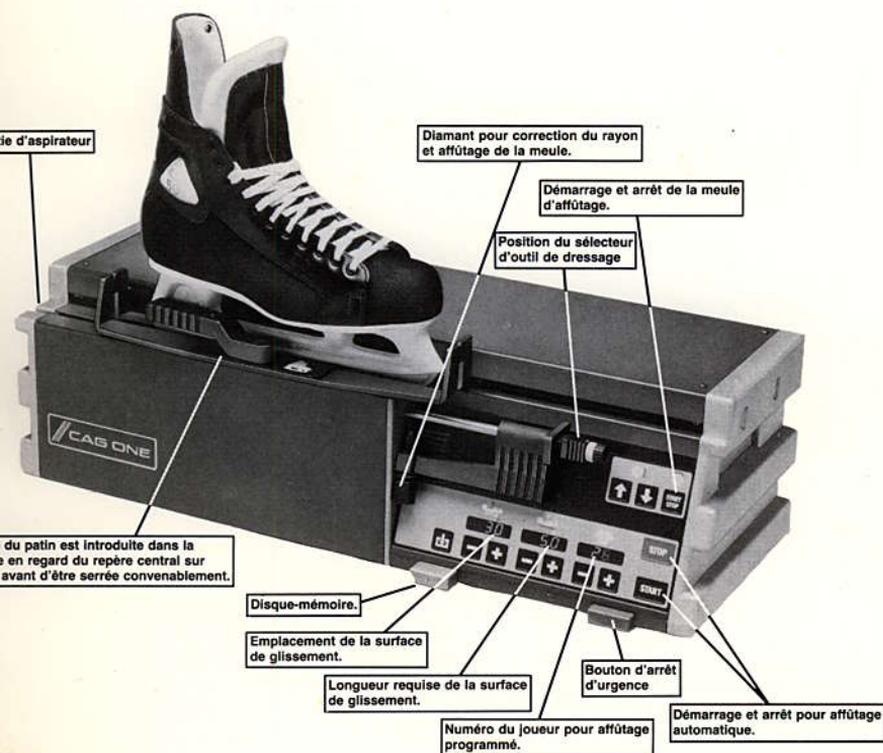
Le nombre de passes de meulage variera toujours quelque peu même si la surface correcte de glissement a été réalisée.

1. INTRODUCTION

Surveillance automatique

La machine CAG ONE surveille automatiquement plusieurs facteurs importants pour de bons résultats d'affûtage. Des avertissements exprimés comme symboles illuminés s'allument sur l'écran et restent allumés jusqu'à ce que les mesures appropriées soient prises. Les paramètres suivants sont surveillés:

- * diamètre de la meule
- * usure du patin
- * fixation du patin
- * pouvoir abrasif de la meule
- * position du bras de dressage
- * bouton d'arrêt d'urgence
- * position du sélecteur d'outil de dressage
- * sortie d'aspirateur



1. INTRODUCTION

Éléments de la machine

Porte-patin

Le porte-patin comporte une fente et un dispositif de serrage maintenant la lame en place. Les lames gauchies sont redressées lorsqu'elles sont serrées dans le dispositif. Celui-ci peut recevoir des lames d'épaisseur variant de 2,8 mm à 4,5 mm.

Dispositif de dressage

Le dispositif de dressage de la meule comporte un bras repliable pourvu d'un diamant. A l'arrière du dispositif se trouve un sélecteur de largeur de lame.

Carter de protection

Le carter de protection isole la meule. Il est également pourvu d'une poche recueillant la poussière. L'alimentation électrique est coupée lorsque le carter de protection est ouvert.

Clavier

Le clavier comporte des fonctions pour le réglage de la surface de glissement, le dressage de la meule, l'activation des symboles d'avertissement, et l'emploi des cassettes-mémoire.

Cassette-mémoire

Il y a différents types de cassettes-mémoire pour le stockage des données de surface de glissement des patins des différents joueurs. Il y a des cassettes-mémoire pour patins de gardien de but et de patineur artistique.

La machine CAG ONE est de construction robuste et compacte. Elle est réalisée entièrement en métal afin de pouvoir résister à des traitements rudes.

Poids: 25 kg

Longueur: 720 mm

Hauteur: 220 mm

Profondeur: 260 mm

Alimentation: 115 V, 60 Hz, max. 2 A

Température ambiante: 2-30°C

Installation

- 2:1 **Déballage**
- 2:3 **Raccordement de l'aspirateur**
- 2:4 **Mise sous tension de la machine**

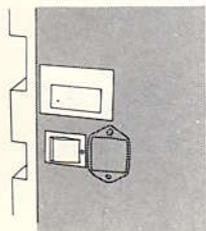
2.

2. INSTALLATION

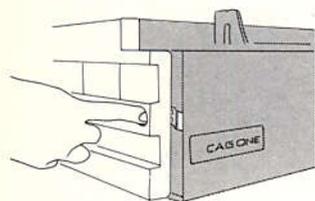
Déballage

1.
Enlever les éléments de protection de transport en suivant les instructions séparées annexées. Conserver les éléments pour le transport futur de l'affûteuse.

2.
Installer la machine sur un support ferme. S'assurer qu'il y a un espace suffisant de chaque côté de la machine pour permettre le mouvement du porte-patin.

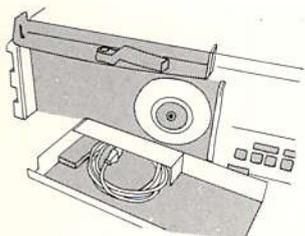


3.
S'assurer que la tension de la machine correspond à la tension du secteur.

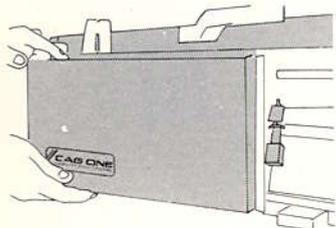


4.
Ouvrir le carter de protection en appuyant sur le bouton à l'extrémité gauche de la machine. Sortir le cordon d'alimentation, les cassettes-mémoire et les meules.

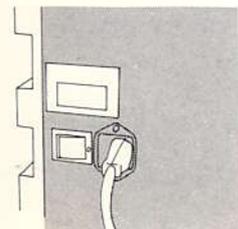
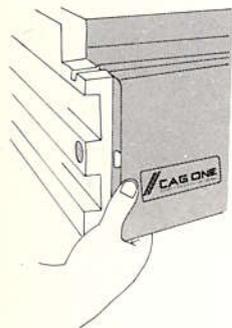
2. INSTALLATION



5. Vérifier l'absence de défauts des meules, et installer une meule solidement sur la machine.



6. Remettre en place le carter de protection en alignant la rainure sur son côté droit sur la rainure correspondante de l'affûteuse. Appuyer ensuite sur le côté gauche, ce qui verrouille le carter de protection.

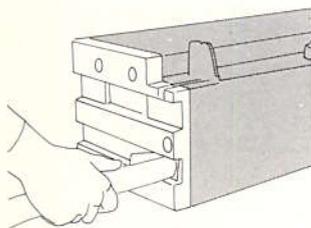


7. Raccorder le cordon d'alimentation à la machine. En plus du cordon d'alimentation ordinaire il est prévu un câble volant pour satisfaire aux réglementations des divers pays.

2. INSTALLATION

Raccordement de l'aspirateur

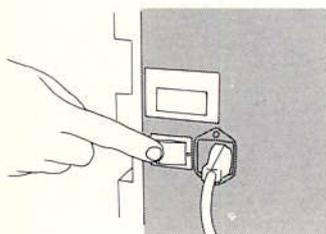
1. En installation permanente, l'affûteuse doit être reliée à un aspirateur. La machine est pourvue à cette fin d'une sortie sur le côté gauche.



2. Ouvrir la sortie sur le côté gauche de l'affûteuse en repliant le chapeau en plastique.

3. Fixer un tuyau d'aspirateur de 31-32 mm de diamètre.

Mise sous tension de la machine



1.
Tourner l'interrupteur situé à l'arrière de la machine.

2.
Si la machine ne réagit pas lors de la mise sous tension, vérifier les points suivants:

*le bouton d'arrêt d'urgence à l'avant de la machine est sorti;

*le carter de protection est fixé correctement;

*le fusible est intact. (Voir page 7:3. Débrancher tout d'abord le cordon d'alimentation.)

3.
Une fois mise sous tension, la machine procède à des essais de fonction et opérations de calibrage automatiques.

Ne jamais toucher la machine pendant le calibrage.

4.
Lorsque le disque est passé plusieurs fois le long des mordaches du patin pour revenir ensuite à sa position intérieure, le calibrage sera achevé et la machine pourra être utilisée pour l'affûtage.

Ne pas installer de patin dans la machine pendant le calibrage.

Fonctionnement

- 3:1 **Installation du patin**
- 3:2 **Réglage de la surface de glissement**
- 3:3 **Réglage de la surface de glissement avec la cassette-mémoire**
- 3:4 **Stockage des données de surface de glissement dans la cassette-mémoire**
- 3:5 **Stockage des données de surface de glissement de patins de gardien dans la cassette-mémoire**
- 3:6 **Affûtage**
- 3:7 **Dressage de la meule**
- 3:9 **Dressage de meule pour patins de gardien**
- 3:9 **Affûtage de patins de gardien**
- 3:10 **Dressage de meule pour rectification de surface large**

Installation du patin

1.

Ouvrir le porte-patin.

Le porte-patin s'ouvre en actionnant la poignée à droite.

Le milieu de la lame doit être situé au milieu du porte-patin.



2.

Installer le patin dans la rainure.

La pointe du patin doit être tournée vers la droite. Laisser la lame reposer sur le porte-patin. Fixer le milieu de la lame au point repère du porte-patin.

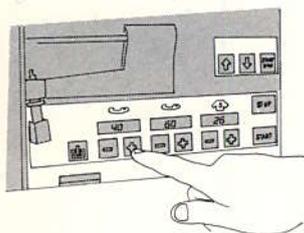


3.

Serrer la lame du patin en position.

Le serrage se fait en actionnant la poignée vers la droite. En position serrée la poignée est normalement parallèle au porte-patin.

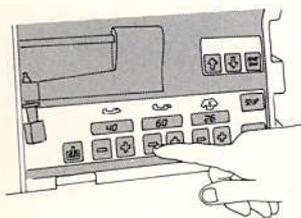
Réglage de la surface de glissement



1. Etablir le point de départ de la surface de glissement.

Entrer en mémoire le point de départ de la surface de glissement en millimètres, mesuré à partir du milieu de la lame. Le point de départ tombe toujours sur, ou en avant du milieu de la lame. La valeur en est indiquée sur l'afficheur, le zéro représentant le milieu du porte-patin.

L'éloignement du point de départ par rapport au milieu de la lame est augmenté en appuyant sur la touche +. Il est diminué au moyen de la touche -.

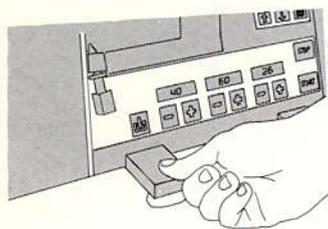


2. Etablir la longueur de la surface de glissement.

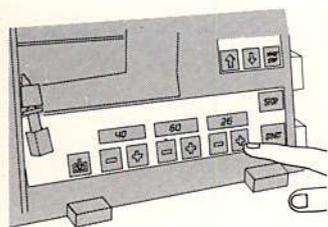
La surface de glissement commence au point de départ et s'étend sur la distance choisie. La distance est exprimée en millimètres.

La surface de glissement la plus courte qu'on puisse établir est de 10 mm. La touche + augmente, et la touche - diminue la longueur de la surface de glissement.

Réglage de la surface de glissement avec la cassette-mémoire



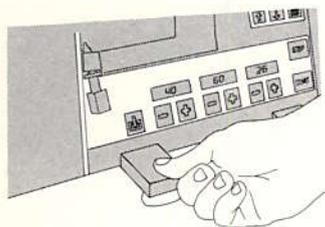
1. Introduire la cassette-mémoire contenant les données de surface de glissement.



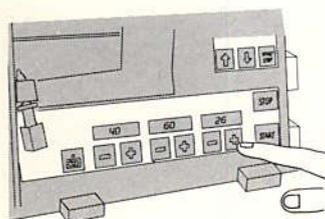
2. Sélectionner un numéro de joueur et la longueur de patin.

Les surfaces de glissement peuvent être stockées pour un maximum de 99 joueurs sur une cassette-mémoire. Le numéro de joueur est augmenté ou diminué par actionnement des touches + et - respectivement.

Stockage des données de surface de glissement dans la cassette-mémoire

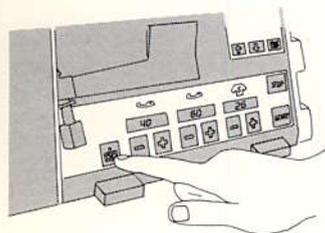


1. Introduire une cassette-mémoire dans la machine.



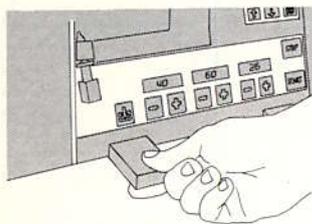
2. Sélectionner le numéro du joueur pour lequel des données de surface de glissement doivent être stockées.
3. Frapper les valeurs de point de départ et de longueur de surface de glissement.

Voir "Réglage de la surface de glissement" (p. 3:2).



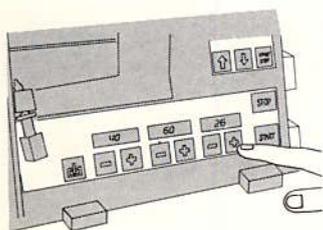
4. Appuyer sur la touche de sauvegarde.
La surface de glissement pour le joueur indiqué par l'afficheur est stockée dans la cassette-mémoire. Les cassettes-mémoire pour patins de gardien et pour joueurs individuels ne contiennent des données que pour un seul joueur. Ces cassettes enregistrent aussi le numéro du joueur.

Stockage des données de surface de glissement de patins de gardien dans la cassette-mémoire



Les cassettes-mémoires pour patins de gardien et pour joueurs individuels ne contiennent des données que pour un seul joueur. Ces cassettes enregistrent également le numéro attribué au joueur.

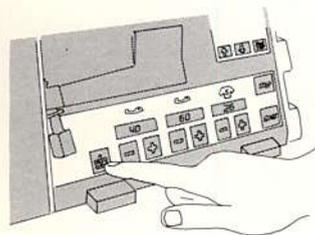
1.
Introduire une cassette.



2.
Sélectionner le numéro du joueur dont les données de surface de glissement doivent être stockées.

3.
Entrer les valeurs de point de départ et de longueur de surface de glissement.

Voir le "Réglage de la surface de glissement" (page 3:2).



4.
Appuyer sur la touche de sauvegarde. La surface de glissement pour le joueur indiqué par l'affichage, est stockée dans la cassette-mémoire en même temps que le numéro du joueur.

Affûtage

Toujours porter des lunettes de sécurité pendant l'affûtage.

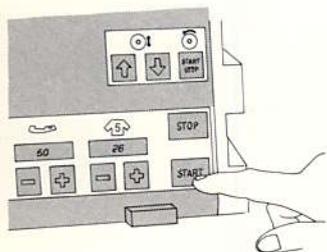
1. Installer le patin dans le porte-patin.
2. Frapper les données de point de départ et de longueur de la surface de glissement.
Si une cassette-mémoire a été introduite, sélectionner un numéro de joueur.
3. Appuyer sur la touche de démarrage.

Après le démarrage, la machine peut être arrêtée en appuyant sur la touche d'arrêt.

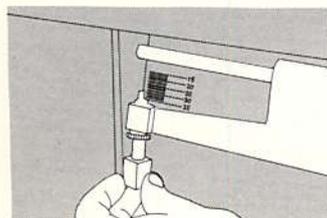
La machine mesure la lame du patin et l'affûte selon les données de surface de glissement affichées. Après le démarrage, l'affûtage peut être interrompu avec la touche d'arrêt. La machine revient alors automatiquement à sa position de départ.

Ne jamais toucher la machine pendant l'affûtage.

4. Le bouton d'arrêt d'urgence à l'avant de la machine coupe l'alimentation. La machine peut être remise en marche en sortant le bouton d'arrêt d'urgence. Lors de la remise en marche, la machine effectue des opérations de calibration normales (voir page 2:3). Ne pas garder de patin dans la machine pendant le calibrage après la remise en marche.



Dressage de la meule

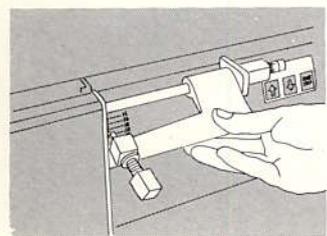


Toujours porter des lunettes de sécurité pendant le dressage.

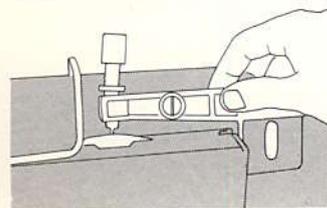
1. Sélectionner le rayon de dressage voulu.

Desserrer l'écrou de blocage du diamant et tourner le diamant au rayon voulu. Bloquer le diamant dans sa nouvelle position.

L'échelle sur l'affûteuse montre le rayon de dressage en millimètres. Se reporter à cette échelle pour s'assurer que le rayon correct a été établi.



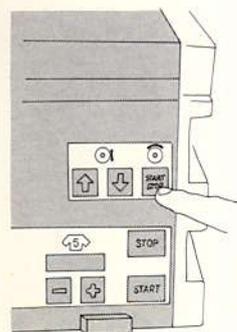
2. S'assurer du réglage souhaité de la largeur de lame de patin. Le réglage peut être modifié par le sélecteur à droite de la base du bras de dressage. Une lame normale a 2,9 mm d'épaisseur.



3. Élever le bras de dressage.

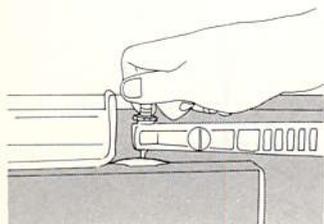
S'assurer qu'il n'y a pas de patin dans le porte-patin pendant le dressage.

Le porte-patin et la meule se mettent automatiquement en position de départ pour le dressage.



4. Déplacer le bras de dressage aussi loin vers la gauche que possible.
5. Faire marcher le moteur d'affûteuse en appuyant sur la touche de marche/arrêt.

3. FONCTIONNEMENT



6. Passer le diamant doucement et lentement sur la meule.

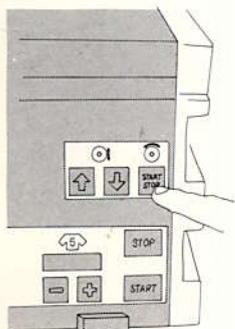
7. Progressivement augmenter la profondeur de dressage en enfonçant une fois la touche qui élève la meule.

Chaque fois que la touche est enfoncée, la meule s'élève d'un petit incrément afin d'obtenir un dressage régulier.

8. Répéter la séquence précédente quatre ou cinq fois jusqu'à ce que la surface soit nette et unie.

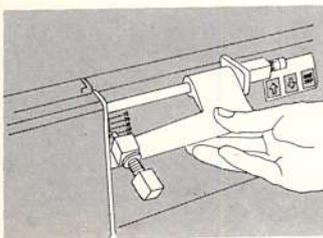
9. Terminer le dressage en déplaçant le diamant lentement sur la meule par un mouvement de va-et-vient sans augmenter la profondeur de dressage.

Poursuivre cette opération jusqu'à ce qu'aucune matière supplémentaire ne puisse être enlevée de la meule. Procéder au dressage avec soin. Une surface de meule unie et régulière donne un affûtage de meilleure qualité.



10. Arrêter le moteur de la meule.

L'arrêt se fait au moyen de la touche de marche-arrêt.



11. Abaisser le bras de dressage.

La machine amène automatiquement le porte-patin et la meule en position de début d'affûtage.

Lorsque le dressage est achevé, la machine mesure le diamètre de la meule dressée.

Dressage de meule pour patins de gardien

Toujours porter des lunettes de sécurité pendant le dressage.

1.
Amener le sélecteur à la base du bras de dressage à la position de largeur de lame souhaitée. La largeur de lame normale d'un patin de gardien est de 4,2 mm.
2.
Poursuivre le dressage normal, comme décrit à la page 3:6.

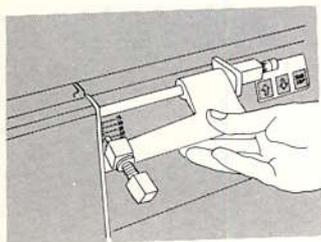
Affûtage de patins de gardien

Toujours porter des lunettes de sécurité pendant l'affûtage des patins de gardien.

1.
Dresser la meule en vue de l'affûtage de patins de gardien.
Voir "Dressage de meule pour patins de gardien" (p. 3:9).
2.
Introduire la cassette-mémoire pour patins de gardien.
3.
Établir le point de départ et la longueur de surface de glissement, soit par le clavier, soit par la cassette-mémoire.
Les patins de gardien comportent normalement une longue surface de glissement.
4.
Commencer l'affûtage du patin.

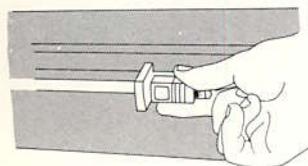
Voir "Affûtage" (p. 3:5).

Dressage de meule pour rectification de surface large

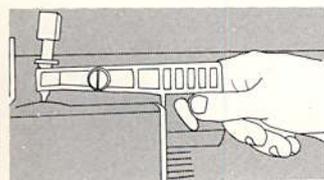


Toujours porter des lunettes de sécurité pendant le dressage.

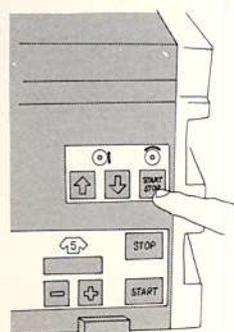
1. Abaisser le bras de dressage.



2. Mettre le sélecteur à la position de dressage pour rectification de surface large.
Retirer le sélecteur sur le côté droit de la base du bras de dressage. Tourner le sélecteur vers une position fixe afin que le bras de dressage puisse être facilement déplacé vers l'avant et l'arrière.

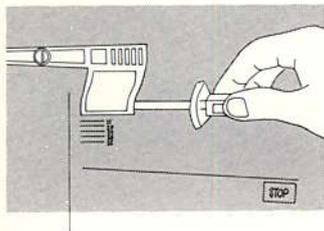


3. Abaisser le bras de dressage vers la gauche afin que le diamant soit situé directement au-dessus de la meule.
4. Bloquer le bras de dressage sur l'axe au moyen du levier sur le bras de dressage.



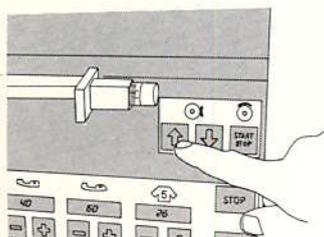
5. Démarrer le moteur de meule.
Utiliser la touche de marche-arrêt pour démarrer le moteur de meule.

3. FONCTIONNEMENT



6. Lentement tourner le sélecteur à la base du bras de dressage dans les deux sens.

Cette manœuvre fait passer le diamant sur la meule suivant un mouvement de va-et-vient régulier.



7. Progressivement augmenter la profondeur de dressage en appuyant sur la touche de hauteur de meule.

8. Arrêter le moteur de meule.

Le moteur s'arrête au moyen de la touche de marche-arrêt.

9. Libérer le blocage du bras de dressage sur son axe.

10. Amener le sélecteur à la position normale et le bloquer en position.

11. Relever le bras de dressage.

Clavier

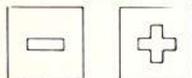
4.

4. CLAVIER

Position de surface de glissement



40



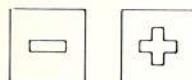
Réglage du début de la surface de glissement sur la lame du patin. Cette position s'exprime en millimètres et se calcule à partir du milieu du patin vers l'avant.

La surface de glissement commence toujours sur, ou en avant du milieu de la lame. Une valeur de zéro indique le milieu de la lame. Augmenter ou diminuer la valeur introduite par les touches + et -.

Longueur de surface de glissement



60



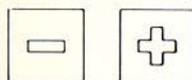
Réglage de la longueur de surface de glissement. Cette longueur s'exprime en millimètres et se calcule vers l'arrière à partir de la position de début de surface choisie.

La longueur la plus courte qu'on puisse sélectionner est de 10 mm. Augmenter ou diminuer la valeur introduite par les touches + et -.

Registre des joueurs

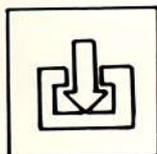


26



Pour sélectionner les profils individuels de patin de chaque joueur on peut stocker les données de jusqu'à 99 joueurs sur la cassette-mémoire et les sélectionner. Le registre des joueurs ne peut être accédé que si une cassette-mémoire est introduite dans la machine. Augmenter ou diminuer les numéros de joueur par les touches + et -.

Stockage de données de joueur



Pour stocker le profil mémorisé pour le joueur dont le numéro est affiché il faut introduire la cassette-mémoire dans la machine.

Remarquer qu'on ne modifie pas l'information stockée en cassette en effectuant des changements d'affichage.

4. CLAVIER

Mise en marche



Commencer l'affûtage de profil requis.

Arrêt



Pour interrompre des travaux en cours, qu'il s'agisse de mesure ou de meulage. La machine revient automatiquement à sa position de départ.

Commande manuelle du moteur

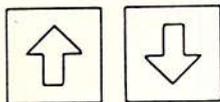


Pour la mise en marche et l'arrêt manuel du moteur de meule. Cette commande est employée pendant le dressage.

Utiliser la même touche pour la mise en marche et l'arrêt du moteur. Lorsque le moteur démarre, le porte-patin et le moteur se déplacent de leur position de départ vers une position d'affûtage manuel. Le moteur de meule peut alors être mis en marche.

Lorsque le moteur de meule s'arrête, le porte-patin revient à la position de départ.

Réglage manuel



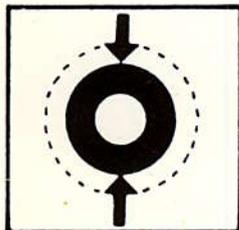
Pour déplacer manuellement la meule vers le haut et vers le bas. Utiliser cette commande pour régler la hauteur de meule pour le dressage. Un actionnement de la touche produit une variation de hauteur de 0,022 mm, valeur choisie pour obtenir un dressage optimal de la meule.

Symboles d'avertissement

5.

5. SYMBOLES D'AVERTISSEMENT

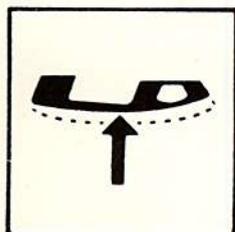
Diamètre de meule insuffisant



L'usure de la meule est telle que la machine ne peut fonctionner correctement.

Remplacer la meule. Utiliser les pièces d'origine CAG ONE pour obtenir les meilleurs résultats.

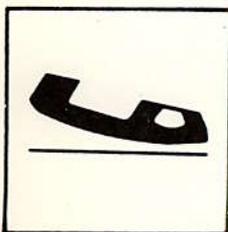
Lame de patin usée



L'usure de la lame nécessite le remplacement de la lame.

Remplacer les lames des deux patins.

Alignement de lame incorrect



La lame est mal alignée dans le porte-patin. Si la lame est serrée sous un angle excessif, la machine ne pourra meuler les parties avant et arrière correctement.

Sortir le patin et le serrer à nouveau dans la bonne position.

Dressage nécessaire



La meule exige d'être dressée. Après plusieurs opérations d'affûtage, du métal s'incruste dans la meule et celle-ci perd de son pouvoir d'abrasion.

Dresser la meule.

5. SYMBOLES D'AVERTISSEMENT

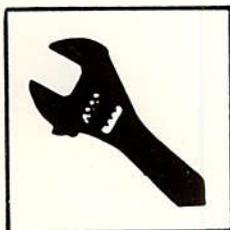
Bras de dressage abaissé



Ce témoin avertit que le bras de dressage est en position abaissée. Quand le bras de dressage est abaissé, le porte-patin et la meule se déplacent automatiquement vers la position de départ pour le dressage. Quand le bras est levé, la machine revient à sa position de départ normale.

Si la machine ne réagit pas normalement alors que le témoin est allumé, élever le bras de dressage.

Service



Le système de surveillance de la machine a détecté une erreur grave qui ne peut être réparée facilement.

Contactez votre représentant le plus proche pour le service après-vente.

Codes d'anomalie

6. CODES D'ANOMALIE

E3

Le moteur de meule est chargé au point que sa vitesse de rotation est tombée en-dessous d'un niveau critique. Quand la vitesse de rotation est trop basse, la meule n'enlève pas suffisamment de métal. La raison est le plus souvent une accumulation de fragments métalliques dans la meule ou un faux rond de la meule.

Dresser la meule.

E5

Cassette-mémoire défectueuse.

Remplacer la cassette.

E7

Le meulage a commencé en l'absence d'un patin dans le porte-patin. Ou bien un patin s'est trouvé dans le porte-patin au moment de la mise sous tension, du calibrage et des mesures. Un patin est dans le porte-patin pendant le dressage.

Installer un patin dans le porte-patin. Ou bien mettre la machine hors tension et la rallumer sans qu'il y ait un patin dans le porte-patin.

E8

Une forte interférence intervient pendant la mesure de la lame. L'effet peut être temporaire, ou indiquer une panne de machine.

Essayer de nouveau. Si le problème ne disparaît pas, contacter votre représentant le plus proche pour le service.

E9

La meule ne tourne pas, bien que le moteur soit en marche. Il peut y avoir coincage de la meule.

Desserrer la meule, ou employer moins de force en affûtant la meule manuellement. Rechercher toutes imperfections de la meule.

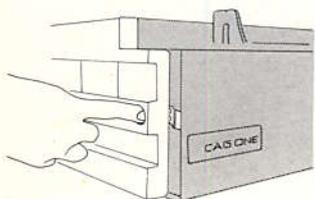
Entretien

- 7:1 **Remplacement de la meule**
- 7:2 **Remplacement du diamant**
- 7:3 **Remplacement de fusibles**
- 7:3 **Nettoyage**
- 7:4 **Transport de la machine**

Remplacement de la meule

1. Mettre la machine hors tension en actionnant l'interrupteur de mise sous tension.

Sortir la fiche de sa prise murale.

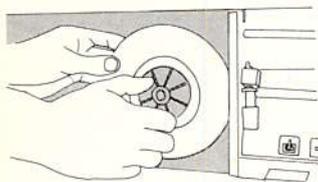


2. Ouvrir le carter de protection.

Le carter de protection est déverrouillé en appuyant sur le bouton à l'extrémité gauche de l'enveloppe de la machine. Retirer le couvercle de la machine.

3. Vider la poussière de meulage du récipient à poussière du couvercle.

4. Déposer la meule.

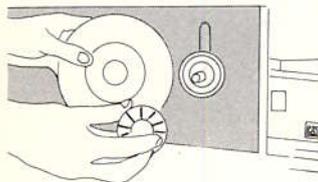


Desserrer la meule de son arbre en la maintenant fixe avec la main tout en tournant le moyeu en sens inverse d'horloge.

Si la meule reste coincée, un tourne-vis ou la règle prévue peut être employé dans la rainure de l'arbre.

5. S'assurer que la nouvelle meule est exempte de défauts.

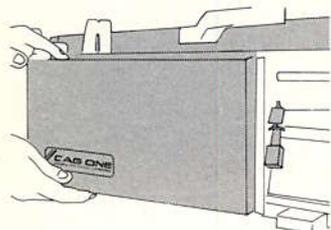
N'utiliser que des meules d'origine CAG ONE.



Taper légèrement sur la meule avec un objet dur. On doit entendre un ton net si le disque est exempt de fissures.

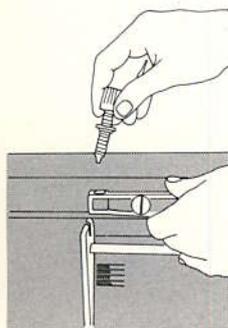
6. Installer la nouvelle meule sur l'arbre. Serrer le moyeu.

7. ENTRETIEN



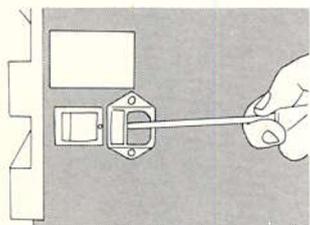
7. Fixer le carter de protection.
S'assurer que le carter est bien verrouillé.
Brancher le cordon d'alimentation et tourner l'interrupteur de mise sous tension.
8. Dresser la nouvelle meule à la rondeur et au rayon voulus.

Remplacement du diamant



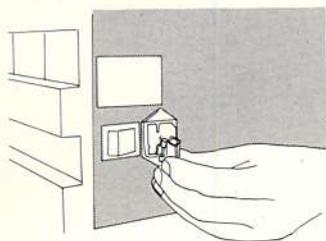
1. Mettre la machine hors tension.
2. Tirer le porte-patin de côté et élever le bras de dressage.
3. Déposer la rondelle frein et dévisser le diamant usé.
4. Serrer la rondelle frein sur le nouveau diamant.
5. Serrer en place le nouveau diamant sur le bras de dressage. N'utiliser que des diamants d'origine CAG ONE.
Abaisser le bras de dressage et établir le rayon souhaité en vérifiant l'échelle.
7. Bloquer le réglage au moyen de la rondelle frein.

Remplacement de fusibles



1.
Déposer la pince à fusible.

La pince à fusible se trouve sur le côté gauche de la prise de courant à l'arrière de la machine. Utiliser un tournevis pour desserrer le ressort de maintien.



2.
Installer un nouveau fusible dans la pince.

La pince intérieure contient le fusible relié au courant. Le fusible extérieur est un fusible de rechange.

3.
Pousser la pince à fusible jusqu'à ce qu'elle s'enclipsse.

Nettoyage

1.
Toujours nettoyer la machine avec un tissu doux et humide après l'emploi. S'assurer que l'axe de dressage et le porte-patin sont libres de poussière d'affûtage et sont propres.

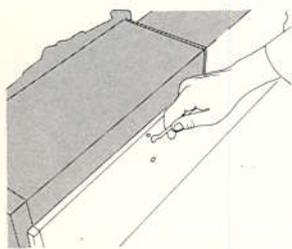
Un nettoyage régulier minimise l'usure.

2.
Toujours vider l'accumulateur de poussière du carter de protection après emploi de la machine.

Toujours vider la machine avant de la déplacer.

Ne jamais nettoyer par soufflage à l'air comprimé, cela risquant de forcer de la poussière dans la machine et de l'endommager.

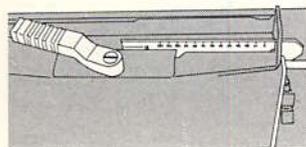
Transport de la machine



1. Ouvrir le carter de protection. Le vider et le nettoyer soigneusement.

2. Déposer la meule.

3. Fixer les éléments de protection de transport. Fixer la règle prévue solidement dans le porte-patin afin que le bras de dressage ne bouge pas pendant le transport. Visser les éléments de protection de transport dans le cas où la machine est expédiée.



NB. La machine ne doit pas être transportée sans les éléments de protection de transport.

4. Transporter la machine de préférence dans son emballage d'origine, ou utiliser un autre emballage robuste et résistant.

Mesures de sécurité

8. MESURES DE SÉCURITÉ

Les mises en garde suivantes doivent être lues et observées chaque fois que la machine sera utilisée.

1.

Mise à la terre.

L'affûteuse est équipée d'un cordon d'alimentation à trois brins et d'une fiche à trois broches qui doit s'insérer dans une prise mise à la terre appropriée. Le conducteur vert (ou vert et jaune) du cordon est le conducteur de mise à la terre. Ne jamais relier le conducteur vert (ou vert et jaune) à un fil actif! Remplacer ou réparer immédiatement tout cordon endommagé ou usé.

2.

Eviter les ambiances dangereuses.

Ne pas employer l'affûteuse dans des endroits humides et ne pas l'exposer à la pluie. Assurer le bon éclairage de l'aire de travail.

3.

Ne pas faire marcher l'affûteuse dans une atmosphère gazeuse ou explosive.

Les étincelles d'affûtage risqueraient d'enflammer les substances inflammables.

4.

Maintenir les carters de protection en place,

et en bon état de fonctionnement.

5.

Maintenir l'aire de travail dans un bon état de propreté.

Les surfaces et les établis encombrés favorisent les accidents.

6.

Tenir les enfants à distance.

Tous les visiteurs doivent être tenus à une bonne distance de l'aire de travail.

7.

Mettre l'atelier à l'abri des enfants

au moyen de cadenas ou d'interrupteurs principaux.

8. MESURES DE SÉCURITÉ

8.

Porter les vêtements qui conviennent.

Ne pas mettre des vêtements lâches ou autres articles tels que gants, cravates ou bijoux susceptibles d'être pris dans les parties mobiles. Les chaussures non dérapantes sont recommandées. Contenir les cheveux longs.

9.

Porter des lunettes de sécurité.

Porter également un masque antipoussière car les opérations de meulage dégagent de la poussière.

10.

Ne pas se pencher trop en avant,

et rester en bonne position d'équilibre en tous temps.

11.

Utiliser le bon outil.

Ne pas forcer un outil ou accessoire à exécuter une tâche pour laquelle il n'a pas été conçu.

12.

Utiliser les accessoires recommandés.

Consulter à cette fin le manuel de la machine. L'emploi d'accessoires non appropriés crée des dangers.

13.

N'utiliser que les moyeux de meule fournis avec l'affûteuse.

14.

Contrôler l'absence de dommages.

Avant d'utiliser l'affûteuse, on s'assurera avec soin que l'affûteuse, la meule, le carter de protection et tout autre composant susceptible d'être endommagé sont en bon état de fonctionnement et exécutent leur fonction prévue. Vérifier le bon alignement des parties mobiles, des pièces de montage et contrôler tous les éléments affectant le bon fonctionnement de la machine. Une protection ou autre composant endommagé sera convenablement réparé ou remplacé.

8. MESURES DE SÉCURITÉ

15.

Remplacer immédiatement toute meule fissurée. N'utiliser que des meules approuvées par le fabricant.

16.

Assurer un bon entretien des outils.

S'assurer que les outils sont toujours propres et bien affûtés pour donner les performances les plus sûres. Suivre les instructions de graissage et de changement d'accessoires.

17.

Déconnecter l'affûteuse avant toute intervention de service,

telle que changement de meule, de diamant, etc.

18.

Eviter les démarrages accidentels.

S'assurer que l'interrupteur de la machine est en position d'arrêt avant le branchement au secteur.

19.

Ne jamais laisser l'affûteuse en marche sans surveillance.

Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.

20.

Ne jamais se tenir debout sur l'affûteuse.

On risquerait de subir de graves blessures si l'affûteuse était renversée et si on entrait en contact avec l'outil de coupe.

21.

Ne pas réajuster les vis de la machine sans l'agrément de l'usine.

22.

Faites connaissance avec votre affûteuse.

Lisez le manuel avec soin. Soyez conscients des applications de la machine et de vos propres limitations, ainsi que des possibilités et des risques associés à cette affûteuse de patins à glace.