

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET D'ASSEMBLAGE

CARACTÉRISTIQUES ET SPÉCIFICATIONS

- ⊗ Support et châssis en acier robuste de haut calibre assurant une grande stabilité.
- ⊗ Courroie du convoyeur en caoutchouc dentelé de haute qualité pour une durée de vie prolongée.
- ⊗ Parallélisme entre les tambours de ponçage et la courroie du convoyeur facile à obtenir - vis d'ajustement pratiques.
- ⊗ Grande manivelle pour l'ajustement de la hauteur de la table du convoyeur.
- ⊗ Interrupteur magnétique pour plus de sécurité.
- ⊗ Deux (2) prises de 4" pour le branchement d'un capteur de poussière.
- ⊗ Échelle de profondeur graduée - systèmes métrique et impérial - indiquant l'épaisseur de sablage.
- ⊗ Convoyeur muni d'un interrupteur de sécurité avec clé amovible.
- ⊗ Tambours de ponçage entraînés par deux (2) courroies en "V".
- ⊗ Convoyeur à vitesse variable.

LARGEUR MAXIMALE DE PONÇAGE
24" (610 mm)

ÉPAISSEUR MAXIMALE DE PONÇAGE
5" (127 mm)

ÉPAISSEUR MINIMALE DE PONÇAGE
1/4" (6 mm)

LONGUEUR MINIMALE DE PONÇAGE
5" (127 mm)

DIAMÈTRE DES TAMBOURS
5" (127 mm)

VITESSE DES TAMBOURS
1550 TR/MIN

VITESSE D'ENTRAÎNEMENT
3 à 20 PI/M (0.93 - 6.2 M/MIN) VARIABLE

DIMENSIONS DE LA BASE (Long. x Larg.)
42 1/2" x 16 1/2" (1079.5 x 419 mm)

MOTEUR PRINCIPAL
3 CV, 220 V, 1 Ph, 1 5A

MOTEUR DU CONVOYEUR
1/6 CV

POIDS
570 LBS (259 kg)

PONCEUSE À DOUBLE TAMBOUR HORIZONTAL 24"



MODÈLE #15-250 MI





GENERAL® INTERNATIONAL

8360 Champ-d'Eau, Montréal (Québec) Canada H1P 1Y3
Téléphone (514) 326-1161 • Télécopieur (514) 326-5555
www.general.ca

NOUS VOUS REMERCIONS d'avoir choisi la ponceuse à double tambour horizontal 24", modèle 15-250 M1 de General® International. Cette machine a été soigneusement testée et inspectée avant de vous être expédiée, et moyennant une utilisation et un entretien adéquats, elle vous procurera un service fiable pendant de nombreuses années. Afin d'obtenir un rendement optimal et une utilisation sans problème, et afin d'optimiser votre investissement, veuillez prendre le temps de lire ce manuel avant d'assembler, d'installer et d'utiliser cette machine.

Ce manuel vise à vous familiariser avec l'utilisation sécuritaire, les fonctions élémentaires et les caractéristiques de cette ponceuse à double tambour horizontal, ainsi qu'avec le réglage, l'entretien et l'identification de ses parties et composants. Il n'est pas conçu pour remplacer un enseignement théorique sur le travail du bois, ni pour offrir à l'utilisateur une formation en la matière. En cas de doute concernant la sécurité d'une opération ou d'une procédure, demandez l'aide d'une personne qualifiée avant d'entamer le travail.

Une fois que vous aurez lu les instructions contenues dans ce manuel, conservez-le pour fins de consultation ultérieure.

GARANTIE DE GENERAL® INTERNATIONAL

Toutes les pièces des machines General® International sont soigneusement testées et inspectées durant toutes les étapes de la production et chaque machine est rigoureusement inspectée une fois l'assemblage terminé. En raison de son engagement envers la qualité et envers la satisfaction du consommateur, General® International accepte de réparer ou de remplacer toute pièce qui, suite à un examen, révèle un défaut de matériel ou de fabrication, ce pour une période de 24 mois suivant la date d'achat. Pour se prévaloir de la garantie, l'acheteur doit retourner toutes les pièces défectueuses port payé à General® International Mfrc. Ltée. Les réparations effectuées sans le consentement écrit de General® International annuleront la garantie.

Clause de non-responsabilité: L'information et les caractéristiques présentées dans ce manuel, au moment de le mettre sous presse, se rapportent à la ponceuse tel qu'elle est à sa sortie de l'usine. En raison de son souci d'amélioration constant, General® International se réserve le droit de modifier les composants, les pièces ou les caractéristiques de la ponceuse si cela est jugé nécessaire, ce sans préavis et sans obligation d'effectuer ces modifications sur les ponceuses déjà vendues. A l'usine, nous nous assurons que les caractéristiques et l'information présentées dans ce manuel correspondent en tous points à l'item avec laquelle il est fourni. Toutefois, dans les cas de commandes spéciales et

de modifications réalisées "hors de l'usine," une partie ou la totalité de l'information contenue dans ce manuel peut ne pas s'appliquer à votre ponceuse. De plus, comme il se peut que plusieurs générations de ce modèle de ponceuse et plusieurs versions de ce manuel soient en circulation, il est possible que le présent manuel ne décrive pas votre item avec exactitude. Si vous avez des doutes ou des questions, veuillez communiquer avec votre détaillant ou avec notre ligne de soutien technique et mentionnez le numéro de modèle et de série de votre item afin d'obtenir des éclaircissements.

Consignes de sécurité

Afin d'utiliser cette machine de façon sécuritaire, veuillez prendre le temps de vous familiariser avec les applications possibles, les restrictions d'utilisation, de même qu'avec les dangers potentiels qu'elle présente. General® International renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de ses machines.

1. N'utilisez pas la ponceuse lorsque vous êtes fatigué, distrait ou sous l'effet de la drogue, de l'alcool ou de tout médicament susceptible d'altérer les réflexes ou la vigilance.
2. Le lieu de travail doit être suffisamment éclairé, propre et exempt de débris.
3. Maintenez les enfants et les visiteurs à l'écart lorsque la ponceuse est en marche; ne leur permettez pas de l'utiliser.
4. Empêchez les enfants et les utilisateurs non autorisés de se servir de votre atelier et de toutes les machines qui s'y trouvent à l'aide de cadenas, d'interrupteurs électriques principaux et d'interrupteurs à clés.
5. Soyez vigilant! Concentrez-vous sur votre travail. Un instant d'inattention peut entraîner de graves blessures.
6. Les fines particules de bois sont cancérigènes et représentent un danger pour la santé. Travaillez dans un endroit bien aéré et, si possible, servez-vous d'un capteur de poussière. Portez un dispositif de protection pour les yeux, les oreilles et les voies respiratoires.
7. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de bracelets, de colliers ou autres bijoux lorsque la ponceuse est en marche.
8. Assurez-vous que les clés de réglage, les outils, les boissons et autres objets encombrants sont retirés de la machine ou de la surface des tables avant d'entamer le travail.
9. Gardez les mains à bonne distance des courroies abrasives et de toute autre pièce en mouvement. Utilisez une brosse (pas les mains) pour enlever la poussière de ponçage.
10. Assurez-vous que les courroies abrasives de la ponceuse sont bien installées avant de commencer à travailler.
11. Ne pas utiliser la ponceuse si les courroies abrasives sont endommagées ou très usées.
12. Ne forcez pas le matériel contre les tambours. La ponceuse fonctionnera de manière plus sécuritaire et plus efficace à la vitesse pour laquelle elle a été conçue.
13. Évitez de travailler dans une position inconfortable ou instable. Gardez les deux pieds au sol.
14. Maintenez les protecteurs en place et en état de marche. Si un protecteur doit être retiré pour l'entretien ou le nettoyage assurez-vous qu'il est bien fixé en place avant d'utiliser la ponceuse à nouveau.
15. Ne laissez jamais la ponceuse sous tension ou sans surveillance lorsque vous ne l'utilisez pas.
16. L'utilisation de pièces et d'accessoires non recommandés par General® International peut causer un mauvais fonctionnement de la ponceuse ou entraîner des blessures.
17. Ne montez jamais sur la ponceuse. Vous risquez de subir de graves blessures si elle bascule ou si vous touchez les tambours ou les courroies abrasives par inadvertance.
18. Débranchez toujours la ponceuse avant de changer des accessoires comme les courroies abrasives, ou avant de procéder à la lubrification ou à l'entretien ou aux réglages, ou encore si la machine doit être laissée sans surveillance.
19. Assurez-vous que l'interrupteur est en position ARRÊT «OFF» avant de brancher la ponceuse.
20. Assurez-vous que la ponceuse est adéquatement mise à la terre. Si elle est munie d'une fiche à trois broches, celle-ci doit être insérée dans une prise à trois trous. Ne retirez jamais la troisième broche.
21. N'utilisez jamais cette ponceuse à des fins autres que celles pour lesquelles elle a été conçue. Si elle est utilisée à d'autres fins, General® International renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de la machine.

INSTALLATIONS ÉLECTRIQUES



Avant de brancher la machine à la source électrique, assurez-vous que le voltage correspond à celui qui est indiqué sur la plaque d'identification du moteur. Ne branchez jamais cette machine à une source électrique ayant un voltage plus élevé que celui qui est spécifié pour la machine. Vous risquez de graves blessures et de sérieux dommages à la machine. En cas de doute, appelez un électricien qualifié avant de brancher la machine.

Cette machine est conçue pour être utilisée à l'intérieur seulement. Ne l'exposez pas à la pluie et ne l'utilisez pas dans des endroits humides.

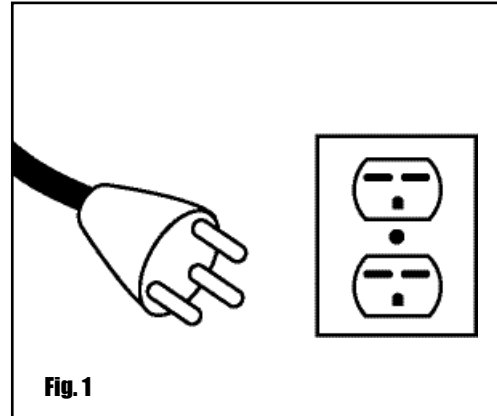
INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

En cas de court-circuit ou de défaillance électrique, la mise à la terre diminue le risque de choc électrique. Le moteur de cette machine a été conçu pour un courant de 220 volts, monophasé, et est muni d'un cordon à trois conducteurs et d'une fiche de mise à la terre à trois broches s'insérant dans une prise de courant compatible. (Fig. 1).

NE MODIFIEZ PAS LA FICHE FOURNIE

Si cette dernière n'est pas adaptée à la prise de courant, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise appropriée.

Demandez conseil à un électricien qualifié ou à un technicien de service si vous avez des doutes concernant les installations de mise à la terre ou si vous n'êtes pas certain que la machine soit correctement mise à la terre.



EXIGENCES DU CIRCUIT

Assurez-vous que les fils et le disjoncteur acceptent le courant demandé par cette machine, de même que par toutes les autres machines pouvant être branchées sur le même circuit. En cas de doute, consulter un électricien qualifié. Si vous devez changer souvent les fusibles, ou si la machine cesse de fonctionner régulièrement, il se peut que votre machine fonctionne sur un circuit électrique trop faible pour ce qui a été prévu lors de la conception de cette machine. Par contre, si l'ampérage semble correct, et que le moteur cesse de fonctionner à répétition, veuillez communiquer avec un électricien qualifié ou avec notre service à la clientèle.

RALLONGES ÉLECTRIQUES

L'usage de rallonges électriques n'est généralement pas recommandé pour le 220V. Si vous devez utiliser une rallonge, n'utilisez que des rallonges à trois fils munies de fiches de type mise à la terre triphasées et de prises à trois trous. Remplacez une rallonge endommagée immédiatement. Si vous devez utiliser une rallonge, assurez-vous que le calibre du cordon est adapté à l'intensité du courant électrique indiqué sur la plaque d'identification du moteur. Une rallonge de calibre insuffisant causera une chute de tension, entraînant une perte de puissance et une surchauffe. Le tableau ci-dessous indique le calibre approprié à utiliser en fonction de la longueur de la rallonge et de l'intensité nominale inscrite sur la plaque signalétique. Plus le numéro du calibre est petit, plus le fil est épais.

TABLEAU - CALIBRE MINIMAL POUR LE FIL

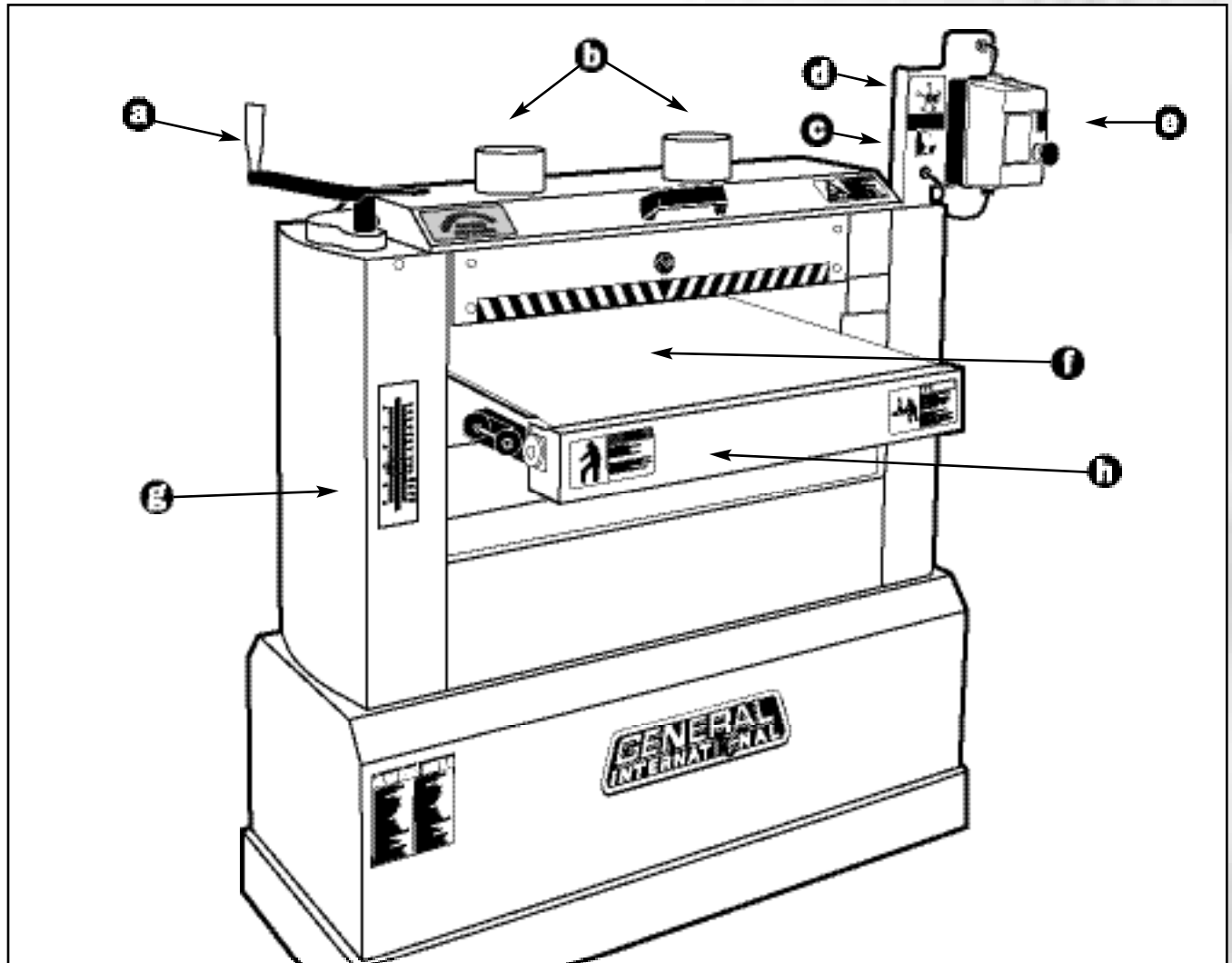
AMPÉRAGE		VOLTS	LONGUEUR TOTALE DU FIL EN PIED			
			25 pi.	50 pi.	100 pi.	150 pi.
PLUS DE	PAS PLUS QUE	110 V				
		220 V	50 pi.	100 pi.	200 pi.	300 pi.
CALIBRE						
0	6	→	18	16	16	14
6	10	→	18	16	14	12
10	12	→	16	16	14	12
12	16	→	14	12	-	-



PONCEUSE À DOUBLE TAMBOUR HORIZONTAL 24"

15-250 M1

IDENTIFICATION DES PIÈCES ET COMPOSANTES PRINCIPALES



- a** MANIVELLE
- b** PRISES POUR CAPTEUR DE POUSSIÈRE
- c** INTERRUPTEUR DU CONVOYEUR AVEC CLÉ DE SÉCURITÉ
- d** CONTRÔLE DE LA VITESSE D'ENTRAÎNEMENT
- e** INTERRUPTEUR MAGNÉTIQUE DU MOTEUR PRINCIPAL (TAMBOURS)
- f** COURROIE DU CONVOYEUR
- g** ÉCHELLE DE PROFONDEUR GRADUÉE
- h** TABLE DU CONVOYEUR

DÉBALLAGE

Retirez soigneusement la ponceuse, les outils et autres composantes de leur emballage d'expédition. Vérifiez, d'après la liste ci-dessous, si toutes les pièces énumérées sont incluses, et assurez-vous qu'elles ne sont pas endommagées.

REMARQUE: Veuillez signaler immédiatement toute pièce manquante ou endommagée à votre distributeur local General® International.

LISTE DES COMPOSANTES

Retirez la ponceuse ainsi que le sac contenant la quincaillerie de leur emballage, puis comparez avec les composantes énumérées ci-dessous.

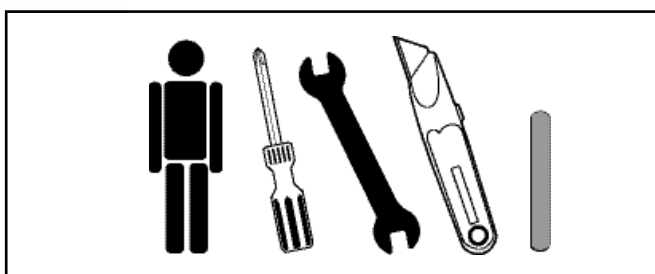
QTÉ

- Ⓐ PONCEUSE À DOUBLE TAMBOUR HORIZONTAL 24" .1
- Ⓑ SAC DE QUINCAILLERIE (incluant, de gauche à droite)
 - POIGNÉE1
 - MANIVELLE1
 - CLÉ ALLEN 5 MM1
 - CLÉ ALLEN À POIGNÉE EN T 6 MM1
 - CLÉ ALLEN À POIGNÉE EN T 2 MM1
 - CLÉ MIXTE 12-141



OUTILS SUPPLÉMENTAIRES RECOMMANDÉS POUR L'INSTALLATION

- Personne supplémentaire pour soulever la machine
- Tournevis cruciforme
- Clé ouverte 10 mm
- Couteau (de type Exacto)
- Bâton plat en bois ou tout objet non-coupant similaire



EMPLACEMENT DE LA MACHINE DANS L'ATELIER / ZONE DE SÉCURITÉ



Cette ponceuse est lourde. Ne surestimez pas vos capacités. Demandez l'aide d'une autre personne pour son installation.

L'équipement utilisé pour soulever la machine (transpalette à fourche ou crochet de levage) doit avoir la capacité minimale du poids de la machine, soit 570 lbs (259 kg) ou plus. Autrement, vous risquez d'endommager la machine ou de vous blesser sérieusement.

EMPLACEMENT DE LA MACHINE DANS L'ATELIER

La ponceuse doit être installée sur une surface plate, solide et stable, capable de soutenir le poids de la machine (570 lbs/259 kg) de même que le poids de l'utilisateur. Référez-vous à la Fig. 2 afin de déterminer l'emplacement approprié de la ponceuse dans votre atelier, considérant que l'utilisateur doit pouvoir travailler en toute aisance de mouvement, à l'abri du va-et-vient des passants ou des visiteurs dans l'atelier, et que la machine doit se trouver à une distance raisonnable des autres machines.

ÉTABLIR UNE ZONE DE SÉCURITÉ

Il est recommandé d'établir une zone de sécurité autour de chacune des machines, dans les ateliers où il y a de fréquemment des visiteurs ou des utilisateurs multiples.

Une zone clairement signalée sur le plancher, où il est interdit de pénétrer, peut contribuer à prévenir les accidents causant des blessures à l'utilisateur ou aux visiteurs de l'atelier. Il est préférable de prendre quelques instants pour peindre le plancher (à l'aide d'une peinture antidérapante) ou pour déterminer les limites ou le périmètre de la zone de sécurité avec un ruban. Assurez-vous que tous les utilisateurs et visiteurs de l'atelier savent que ces zones sont interdites d'accès, sauf à l'utilisateur, lorsque la machine est en marche.

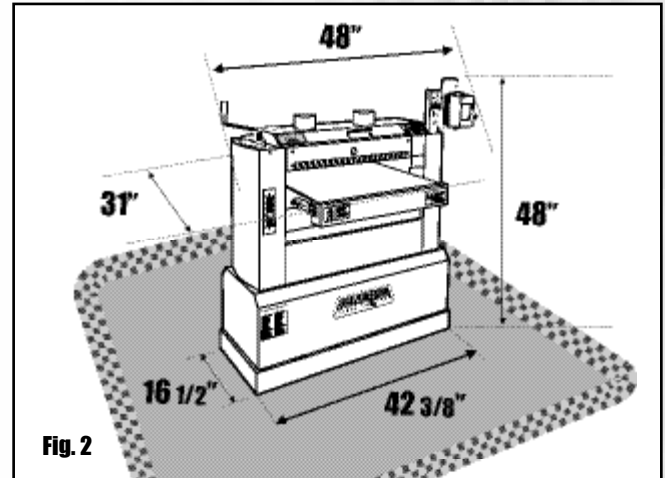


Fig. 2

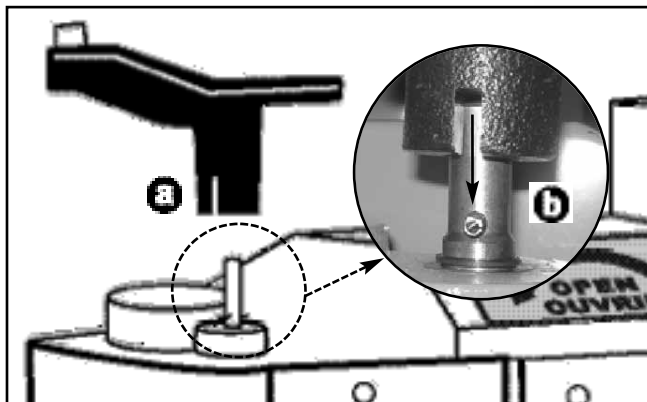
INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

Pour plus de commodité, cette ponceuse vous est expédiée partiellement assemblée de l'usine. Elle n'exige donc qu'un minimum d'assemblage supplémentaire et quelques ajustements avant d'être prête à utiliser.

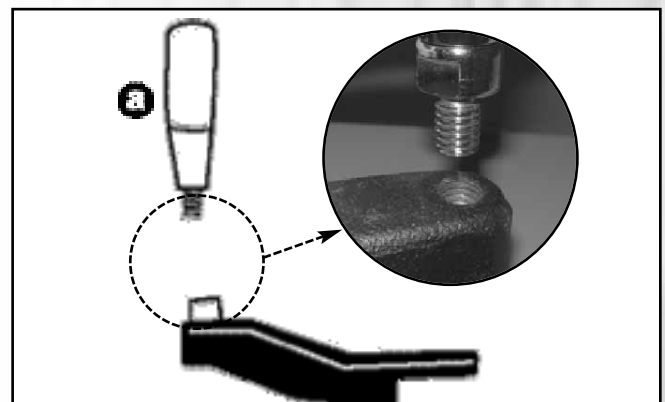


Ne branchez pas la ponceuse et ne la mettez pas en marche avant d'avoir complété les étapes d'assemblage décrites dans la présente section du manuel, ni avant d'en avoir reçu l'instruction.

INSTALLEZ LA MANIVELLE D'AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DE LA TABLE DU CONVOYEUR



1. Installez la manivelle, **a**, sur l'arbre située à l'extrémité gauche de la ponceuse. Les fentes situées de part et d'autre de la manivelle doivent être alignées avec la goupille de l'arbre, **b**.

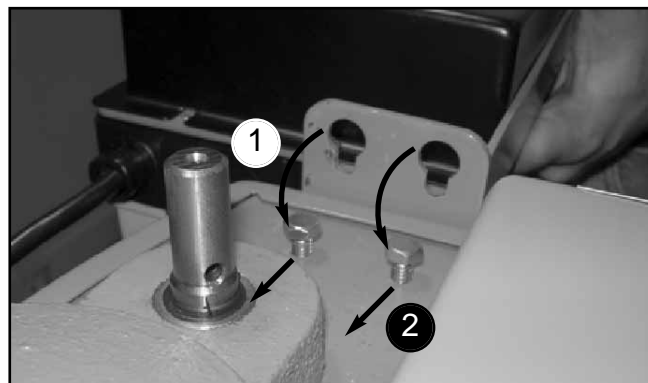


2. Vissez le poignée, **a**, dans le trou de la manivelle.

INSTALLEZ LE BOÎTIER DE CONTRÔLE



1. Désserez (sans les enlever) les deux boulons hexagonaux, **a**, situés à droite, sur le dessus de la ponceuse.



2. Glissez le boîtier de contrôle sur la tête des boulons.



3. Resserez les boulons afin de verrouiller le boîtier de contrôle en place, à l'aide d'une clé ouverte de 10 mm, **a**.

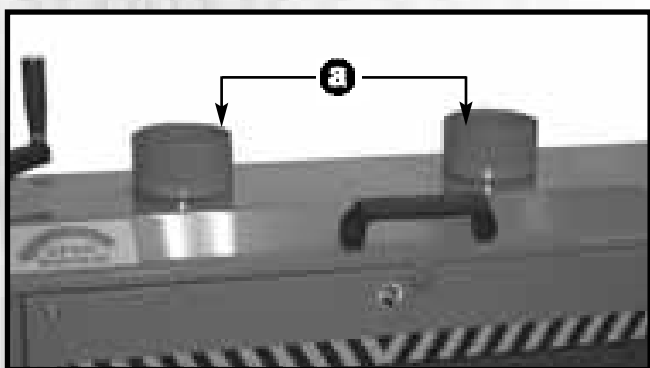


Ne branchez pas le cordon d'alimentation du boîtier de contrôle à une source électrique pour le moment.

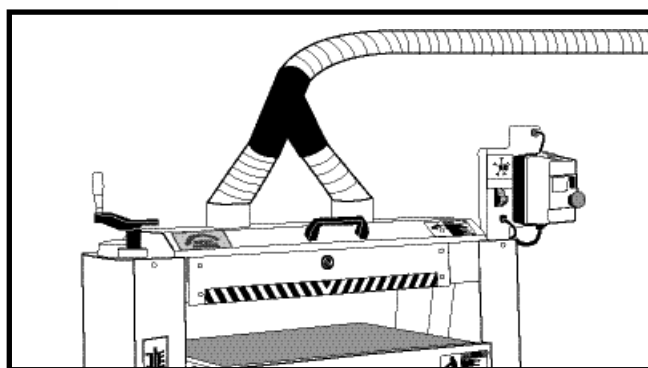
BRANCHEMENT À UN CAPTEUR DE POUSSIÈRE



N'opérez jamais cette machine sans y avoir préalablement branché un système de captation de poussière adéquat, correctement installé et mis en marche. Opérer cette ponceuse sans un système de captation de poussière adéquat peut entraîner un mal fonctionnement de la machine et peut présenter des dangers pour la santé de l'utilisateur ainsi que pour celle des autres personnes présentes dans l'atelier.



Deux sorties de 4" pour le branchement de la ponceuse à un capteur de poussière (non inclus) sont situées sur le dessus de la machine, **a**.



Assurez-vous d'utiliser un boyau (non inclus) de diamètre approprié, ainsi que tout autre accessoire nécessaire au branchement du capteur de poussière et vérifiez que toutes les connexions sont bien scellées afin de minimiser les fuites de poussière

Remarque: Un capteur de poussière avec une capacité d'aspiration de 1200 P³/MIN est recommandé. (ou un capteur de poussière 2 CV)

Si vous ne possédez pas de capteur de poussière, veuillez communiquer avec votre distributeur General® International afin d'obtenir de l'information sur notre gamme complète de produits et d'accessoires pour captation de poussière, ou visitez notre site Internet: www.general.ca

FONCTIONS DE BASE DE L'UNITÉ

Cette ponceuse à double tambour horizontal 24" est conçue pour polir la surface des portes d'armoire, des panneaux plats, des larges collages de planches, et de toute autre pièce en bois naturel seulement. Cette ponceuse n'est pas conçue (et ne doit pas être utilisée) pour ponçer des matériaux autres que le bois.

Cette unité permet de réaliser une économie de temps par le ponçage avec deux grains successifs en une seule passe. Utilisez un papier sablé plus grossier (nombre de grains plus bas) sur le tambour avant et un papier sablé plus fin (nombre de grains plus élevé) sur le tambour arrière.

La sélection de la combinaison de papiers sablés à utiliser sur les tambours avant et arrière devrait être basée sur l'expérience, les préférences personnelles et le fini requis. Gardez à l'esprit que les principes de base du ponçage s'appliquent et que chaque grain suivant adoucit la surface et enlève les marques d'éraflure laissées par le grain précédent. Pour un résultat optimal, n'installez jamais sur le tambour arrière un papier sablé dont le grain est trop élevé par rapport au grain du papier installé sur le tambour avant (pas plus de deux numéros de grains d'écart). Par exemple, si un papier de grain 100 est installé sur le tambour avant, un papier de grain 120 ou 150 est recommandé pour le tambour arrière.



PRINCIPES DE BASE DU PONÇAGE

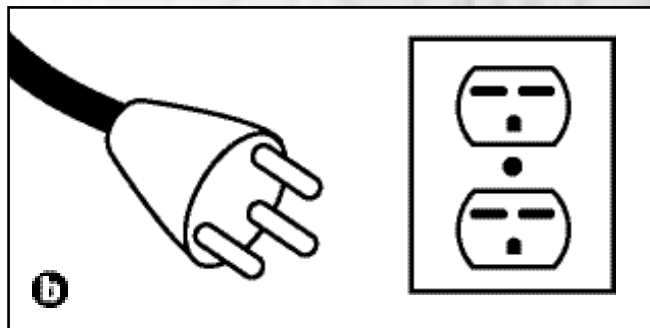
Il est toujours préférable d'enlever moins de matériel par passe et de parvenir au fini voulu en effectuant plusieurs passes. Cela permet de prolonger la durée de vie de la courroie abrasive et de réduire la tension exercée sur le moteur, tout en procurant un fini de meilleure qualité.

Remarque: Comme pour toute ponceuse à tambour ou à courroie, et dépendamment de la qualité du fini requis, un ponçage final à la main peut être requis

AJUSTEMENTS ET CONTRÔLES DE BASE

BRANCHEMENT À UNE SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

 <p>ARRÊT «OFF»</p>	 <p>Pour éviter le risque de chocs électriques ou de feu, n'utilisez pas cette machine si le cordon d'alimentation et/ou la fiche sont endommagés. Remplacez immédiatement le cordon électrique et/ou la fiche s'ils sont endommagés.</p> <p>Afin d'éviter un démarrage accidentel ou non intentionnel de la machine, assurez-vous que les deux interrupteurs sont en position ARRÊT «OFF» avant de brancher le cordon d'alimentation.</p>
---	---

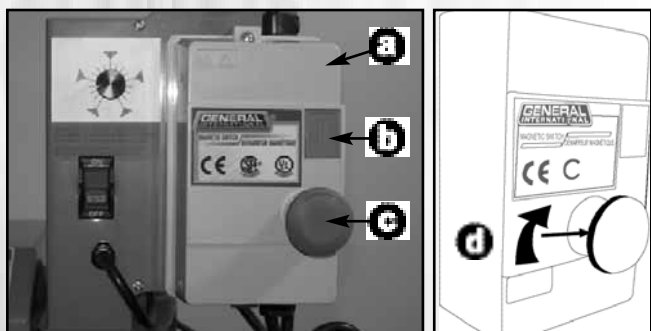


Une fois l'assemblage terminé, déroulez le cordon d'alimentation, **a**, puis branchez-le dans une prise appropriée, **b**. Reportez-vous à la section intitulée « Installations électriques » et assurez-vous de suivre les instructions et de respecter les mises en garde.

INTERRUPTEURS MARCHE/ARRÊT

Cette ponceuse est munie de deux interrupteurs MARCHÉ/ARRÊT différents: un interrupteur magnétique permettant d'actionner le moteur des tambours, et un interrupteur avec clé de sécurité permettant d'actionner le moteur du convoyeur.

INTERRUPTEUR MAGNÉTIQUE DU MOTEUR DU TAMBOUR

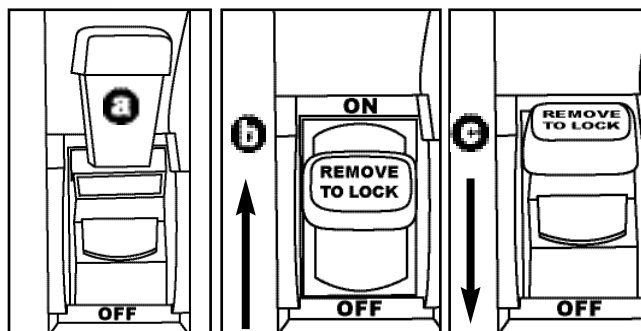


Cette ponceuse, modèle 15-250 M1, est équipée d'un INTERRUPTEUR MAGNÉTIQUE, **a**, (situé sur le boîtier de contrôle) conçu pour protéger l'utilisateur ainsi que la machine lors des surcharges ou des pannes de courant, et pour empêcher le démarrage accidentel ou non intentionnel de la machine.

L'interrupteur est muni d'un bouton de MISE EN MARCHÉ «ON» (VERT), **b**, ainsi que d'un bouton d'ARRÊT «OFF» (ROUGE) à ressort, **c**.

Lorsque vous appuyez sur le bouton d'ARRÊT «OFF», la machine ne peut être redémarrée qu'après que la partie NOIRE du bouton rouge ait été tournée vers la droite, **d**, afin de relâcher le bouton rouge.

INTERRUPTEUR DU CONVOYEUR AVEC CLÉ DE SÉCURITÉ



CLÉ DE SÉCURITÉ* MARCHÉ ARRÊT

**(La machine ne peut pas être démarrée lorsqu'elle est retirée)*

Ce modèle 15-250 M1 est aussi équipé d'un interrupteur avec clé de sécurité (situé sur le boîtier de contrôle, à la gauche de l'interrupteur magnétique).

Pour mettre le convoyeur en marche, insérez la clé de sécurité dans l'interrupteur, **a**, puis placez l'interrupteur à la position MARCHÉ «ON», **b**. Pour arrêter la machine, placez l'interrupteur à la position ARRÊT «OFF», **c**.

Afin d'éviter que la machine soit mise en marche de façon accidentelle ou qu'elle soit utilisée sans autorisation, retirez la clé de sécurité et rangez-la dans un endroit sûr lorsque vous n'utilisez pas la ponceuse.



Retirez la clé de sécurité et rangez-la en lieu sûr, hors de la portée des enfants, lorsque vous n'utilisez pas la ponceuse.

PROTECTEUR DE SURCHARGE

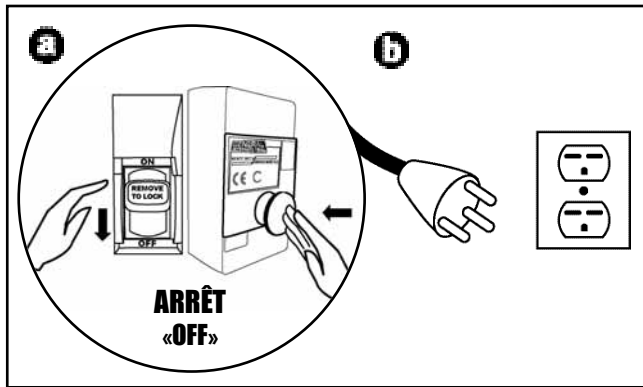
L'interrupteur magnétique de cette ponceuse est muni d'un disjoncteur, permettant de protéger le moteur des tambours contre les pointes de puissance ou les pointes de tension secteur, situé à l'intérieur du boîtier de contrôle. En cas de pointe de puissance, le disjoncteur se déclenchera automatiquement, ce qui coupera le courant du moteur.

Remarque: Les causes les plus communes de surtension sont:

1. *Surmenage du moteur en tentant de retirer trop de matériel en un seul passage, causant ainsi une augmentation de la consommation de courant et une pointe dans l'intensité du courant tiré.*
2. *Une rallonge électrique trop longue ou un fil électrique non approprié peut également causer une augmentation de l'intensité de courant tiré. Si une rallonge électrique doit être utilisée, référez-vous à la section «Installations Électriques» au début de ce manuel. Suivez les instructions qu'elle contient et référez-vous au tableau «Calibre minimal pour le fil».*
3. *Un surmenage du circuit est causé par le fonctionnement d'une machine sur un circuit à la limite de sa capacité maximale. Assurez-vous que le circuit utilisé est capable de fournir le voltage requis par cette machine aussi bien par tout autre dispositif électrique fonctionnant sur le même circuit. En cas de doute, consultez un électricien qualifié.*

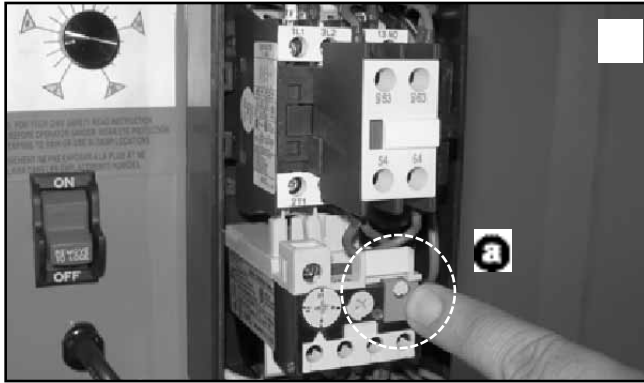


Afin d'empêcher un démarrage accidentel ou non intentionnel de la machine, assurez-vous que les deux interrupteurs sont en position ARRÊT «OFF» avant de réenclencher le disjoncteur.



1. Placez les deux interrupteurs à la position ARRÊT, **a**, et déconnectez la ponceuse de la source de courant, **b**.

Remarque: Si la ponceuse est branchée de façon permanente au circuit, placez l'interrupteur du circuit principal ou le disjoncteur du panneau mural à la position ARRÊT «OFF».

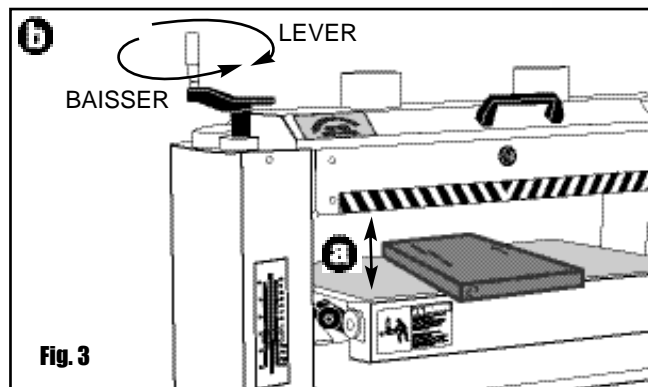


3. Appuyez sur le bouton bleu de réenclenchement du disjoncteur, **a**.

AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DE LA TABLE DU CONVOYEUR

La table du convoyeur peut être levée ou baissée, **a**, en tournant la manivelle, **b**, afin de s'ajuster à l'épaisseur de la pièce de travail à poncer.

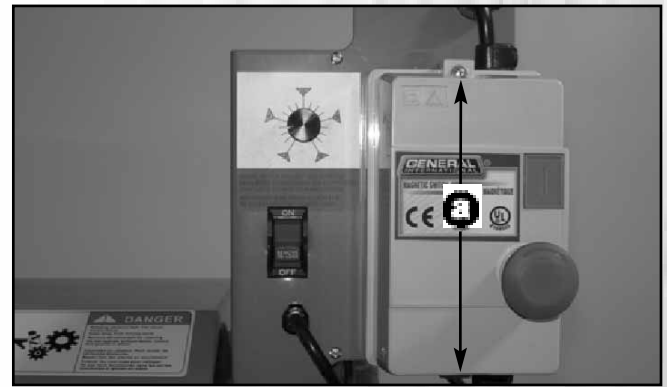
Remarque: La capacité maximale d'épaisseur des pièces de travail pour cette ponceuse est de 5".



1. Placez la pièce de travail sur la courroie du convoyeur.



N'essayez jamais de poncer une pièce de travail de plus de 5" d'épaisseur.

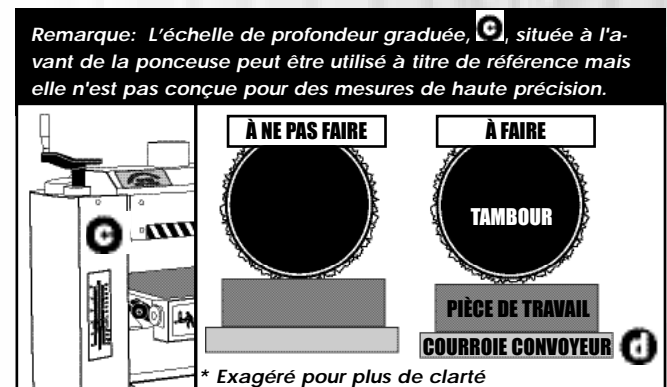


2. Dévissez les deux vis, **a**, du boîtier de contrôle et retirez le couvercle.

4. Remplacez et revissez le couvercle du boîtier de contrôle.

5. Rebranchez la ponceuse.

6. Vous pouvez maintenant appuyer sur le bouton vert de mise en marche «ON» pour réactiver le moteur du tambour.



2. Ajustez la hauteur de la table du convoyeur de façon à ce que la pièce de travail entre à peine en contact avec le tambour avant, **c**.

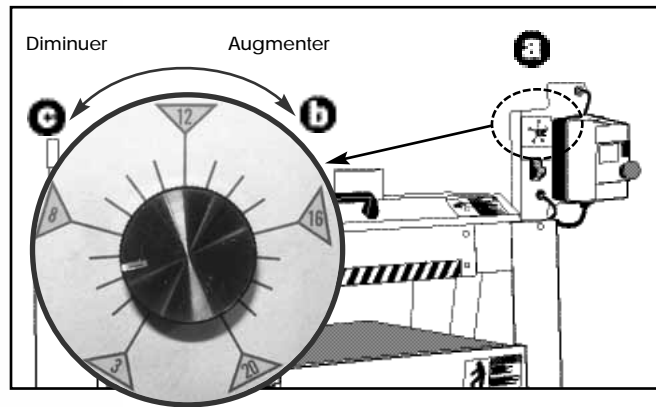
Remarque: Afin d'éviter le surmenage du moteur, risquant de créer une surcharge potentielle dans le circuit, ne forcez jamais une pièce de travail contre les tambours.

AJUSTEMENT DE LA VITESSE D'ENTRAÎNEMENT

La vitesse d'entraînement de la courroie du convoyeur peut varier entre 3-20 PI/MIN (Pieds Par Minute).

Le bouton d'ajustement de la vitesse d'entraînement, **a**, est situé sur le boîtier de contrôle, en haut de l'interrupteur du convoyeur.

- Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse d'entraînement, **b**.
- Tournez le bouton dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse d'entraînement, **c**.



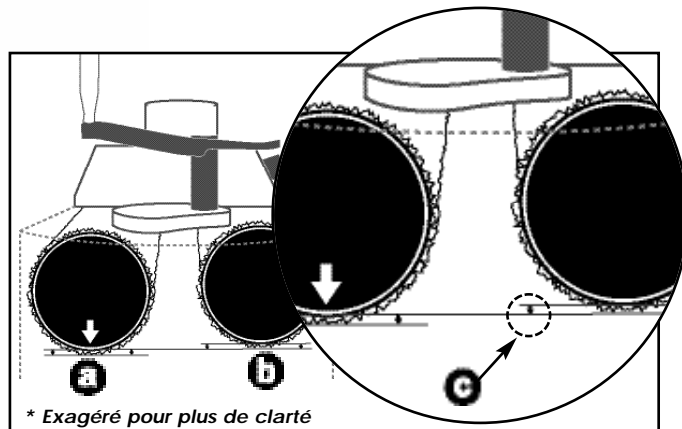
En règle générale, le ponçage de planches larges ou le ponçage agressif avec un grain grossier devrait être effectué à des vitesses basses, tandis que le ponçage de planches étroites ou le ponçage avec un grain fin peut être effectué à des vitesses plus élevées.

Étant donné que le ponçage avec deux grains successifs est effectué en une seule passe, les résultats peuvent grandement varier dépendamment de plusieurs facteurs. Expérimentez avec les vitesses d'entraînement en vous basant sur la matériau de la pièce de travail, la largeur de la pièce, la profondeur de ponçage, le grain du papier abrasif ainsi que le fini requis.

AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DU TAMBOUR ARRIÈRE

Pour des résultats optimaux, le tambour arrière, **a**, doit être plus bas que le tambour avant, **b**, par la fraction correspondante à la profondeur du grain du papier qui est installé sur le tambour avant, **c**.

- Le parallélisme du tambour avant avec la table du convoyeur est réglé à l'usine et ne requiert pas d'autres ajustements.
- Le tambour arrière est micro-adjustable. Chacune de ses extrémités peut être légèrement levée ou baissée. Le tambour doit toutefois rester parallèle à la table du convoyeur.



Pour régler le tambour arrière à la bonne hauteur, procédez de la façon suivante:

1. Placez deux blocs cale-étalon (non inclus) sur la courroie du convoyeur, positionnés un sous chacune des extrémités du tambour avant (sur lequel une courroie abrasive est installée). (Fig. 4)

Remarque: Afin d'obtenir le parallélisme du tambour arrière avec le tambour avant, les blocs cale-étalon utilisés (qu'ils soient achetés ou fabriqués en atelier) doivent être de la même hauteur.

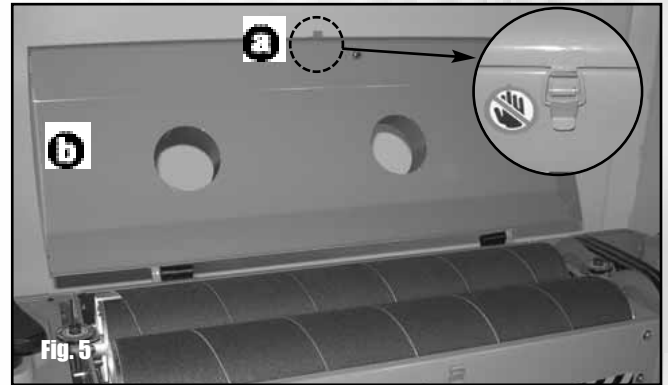
2. Levez la table du convoyeur jusqu'à ce que les blocs cale-étalon entrent à peine en contact avec le tambour.





Assurez-vous toujours que la ponceuse est débranchée de la source d'alimentation électrique avant d'ouvrir le couvercle des tambours et d'enlever ou d'installer les courroies abrasives, ou avant d'ajuster la hauteur du tambour arrière.

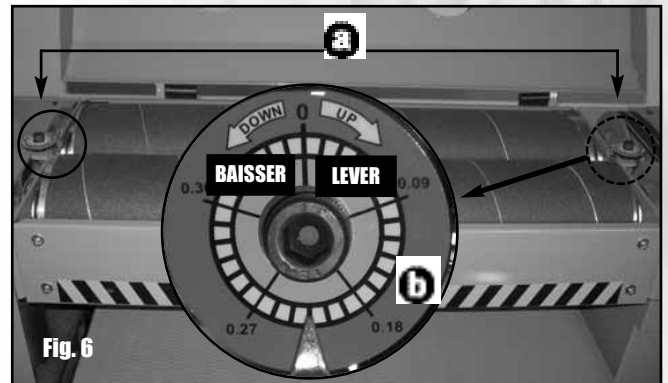
3. Afin d'accéder au tambour, déverrouillez le loquet de fermeture du couvercle des tambours, **a**, puis levez le couvercle, **b**. Les courroies abrasives sont enroulées autour des tambours, bien tendues, et agrippées à leur deux extrémités par des pinces à ressort. (Fig. 5)



4. Retirez la courroie abrasive du tambour arrière (Voir la section "Enlever les courroies abrasives" à la page 17).

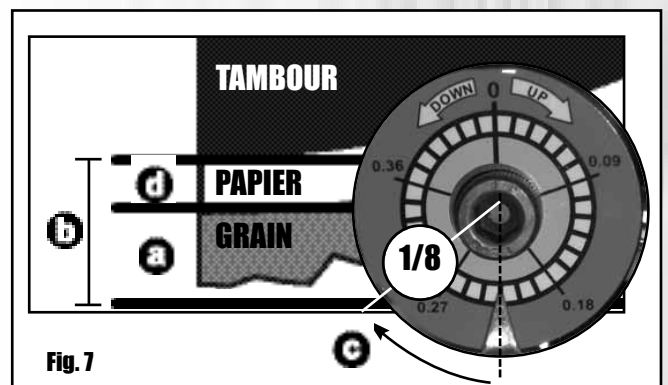
5. Placez les deux blocs cale-étalon, un sous chacune des extrémités du tambour arrière.

6. À l'aide de la clé allen à poignée en T de 6 mm fournie, tournez lentement la vis de micro-ajustement, **a**, dans le sens des aiguilles d'une montre pour lever le tambour ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour baisser le tambour, **b**, jusqu'à ce que ce dernier entre à peine en contact avec les blocs cale-étalon. (Fig. 6)



7. Enlevez les blocs cale-étalon et réinstallez la courroie abrasive sur le tambour arrière. Ce dernier est maintenant plus bas que le tambour avant par l'épaisseur du papier abrasif installé sur le tambour avant.

8. Étant donné que le tambour arrière doit être plus bas que le tambour avant par la profondeur du grain du papier, **a**, seulement (et non pas par l'épaisseur du papier incluant le grain, **b**), tournez la vis de micro-ajustement dans le sens des aiguilles d'une montre, de façon à effectuer environ 1/8 de tour de cadran indicateur de plus, **c**. Ceci lèvera le tambour de la fraction correspondante à la profondeur du papier sans le grain. (Fig. 7)



Remarque: Vous n'obtiendrez pas un résultat optimal si le tambour arrière n'est pas suffisamment bas. D'un autre côté, tenter de retirer trop de matériel en une seule passe, présente des risques de brûlure de la pièce de travail ou de surchauffe du moteur.



N'utilisez pas cette ponceuse pour effectuer le travail d'une raboteuse. N'essayez jamais d'enlever plus d'épaisseur à la pièce de travail que l'équivalent de la profondeur du grain des courroies abrasives en une seule passe. Trop de friction entraînera l'augmentation de la chaleur produite, risquant d'occasionner des brûlures à la pièce de travail.

CONSIGNES D'UTILISATION

VÉRIFICATIONS À EFFECTUER AVANT LA MISE EN MARCHÉ



Portez des lunettes de sécurité ainsi qu'un dispositif de protection respiratoire et des protecteurs pour les oreilles en tout temps lorsque vous utilisez cette machine.

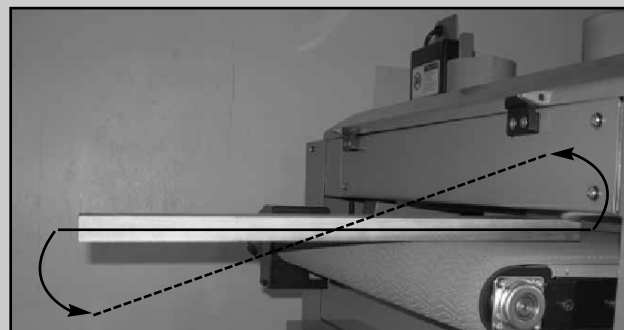
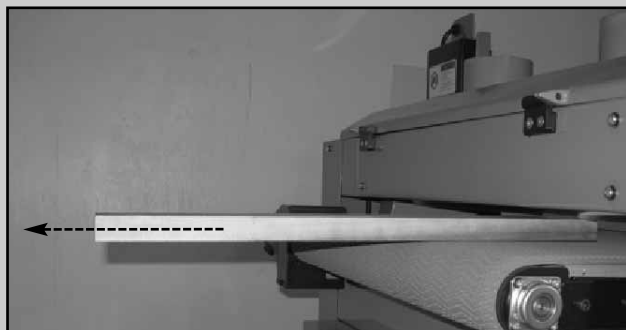
Portez des vêtements adaptés et sécuritaires pour le travail en atelier. Retroussez vos manches, attachez vos cheveux s'ils sont longs et retirez tous vos bijoux (montres, bagues, bracelets, etc.) ou tout autre objet susceptible de se coincer dans les rouleaux d'entraînement du convoyeur ou dans les tambours, afin d'éviter des blessures graves. Cette mesure de sécurité s'applique également à toute autre personne présente sur les lieux.

- Assurez-vous qu'un capteur de poussière est adéquatement branché à la ponceuse.
- Si vous devez sabler plusieurs pièces de travail, rassemblez-les et placez-les à proximité, sur une table ou un établi, afin qu'elles soient facilement accessibles lors de la mise en marche de la ponceuse.
- Assurez-vous que les courroies abrasives sont installées adéquatement, c'est-à-dire qu'elles sont bien enroulées autour des tambours, sans espacement entre les bords, et bien tendues. Autrement, elles risquent de se déchirer au contact de la pièce de travail.



- Prévoyez aussi un support de sortie adéquat, installé de façon sécuritaire, pour les pièces de plus de 4' de longueur.

Conseil: Afin d'éviter les encoches de ponçage, « sanding snipe » en anglais, (légère dépression dans la surface d'une pièce de travail à travers sa largeur, causée par une variation dans la profondeur de ponçage lors d'une passe) il est important de garder la pièce de travail au même niveau sur la table d'entraînement, tant qu'elle est en contact avec le tambour. Il est recommandé d'utiliser une table ou tout autre support approprié à la sortie du convoyeur pour les pièces de travail de 4' ou plus de long. Autrement la partie avant de la pièce de travail, parvenue à une certaine distance de la sortie du convoyeur, basculera vers le bas. L'arrière de la pièce, suivant le mouvement, s'élèvera et viendra s'appuyer sur le tambour, avec pour résultat un ponçage inégal en profondeur et des encoches de ponçage.



UTILISATION ÉTAPE PAR ÉTAPE



Afin de réduire les risques d'endommager la ponceuse ou la pièce de travail, et afin d'éviter des blessures potentielles, assurez-vous que toutes les pièces et composants de la ponceuse sont solidement installées et que tous les fermoirs et parties en mouvement sont verrouillés, avant de mettre la machine en marche, ce après l'installation initiale et avant chaque utilisation.

1. Ajustez la hauteur du tambour arrière (Voir la section précédente « Ajustement de la hauteur du tambour arrière » à la page 12).
2. Placez la pièce de travail sur la courroie du convoyeur.
3. Ajustez la hauteur de la table du convoyeur. (Voir la section précédente « Ajustement de la hauteur de la table du convoyeur » à la page 11.)
4. Retirez la pièce de travail de la courroie du convoyeur.
5. Mettez le capteur de poussière en marche.



Mettez toujours le capteur de poussière en marche **AVANT** de démarrer la ponceuse.

Gardez les mains hors de portée des tambours ou de la courroie du convoyeur en mouvement. Ne poussez pas la pièce de travail vers les tambours. La courroie du convoyeur se chargera d'entraîner la pièce.

6. Appuyez sur le bouton vert MARCHE « ON » de l'interrupteur magnétique afin de mettre le moteur du tambour en marche.
7. Insérez la clé de sécurité dans l'interrupteur de la courroie du convoyeur.
8. Réglez la vitesse d'entraînement du convoyeur au minimum puis levez l'interrupteur du convoyeur à la position MARCHE « ON » pour mettre le moteur du convoyeur en marche. Augmentez graduellement la vitesse d'entraînement du convoyeur, jusqu'à l'obtention de la vitesse d'entraînement voulue.
9. Placez votre pièce de travail sur le milieu de la courroie du convoyeur et effectuez une passe.
10. Dirigez-vous à l'arrière de la ponceuse pour recueillir la pièce de travail à la sortie du convoyeur.

Remarque: Un support approprié doit être placé à la sortie du convoyeur pour les pièces de travail de plus de 4' de longueur.

11. Effectuez une seconde passe.

Conseil: Pour une meilleure finition de votre pièce de travail, effectuez ensuite des passes plus rapprochées, ajustant la hauteur de la table du convoyeur de façon à ce que le contact de la pièce de travail avec le tambour avant commence à peine à se faire entendre.

12. Au besoin, passez la pièce de travail à nouveau, levant la table de 1/8 de tour à la fois seulement. Répétez jusqu'à l'obtention de la qualité de fini voulue.

Remarque: Afin d'éviter le surmenage du moteur, créant une surcharge potentielle dans le circuit, ne forcez jamais une pièce de travail contre les tambours.



N'utilisez pas cette ponceuse pour effectuer le travail d'une raboteuse. N'essayez jamais d'enlever plus d'épaisseur à la pièce de travail que l'équivalent de la profondeur du grain des courroies abrasives en une seule passe. Trop de friction entraînera l'augmentation de la chaleur produite, risquant d'occasionner des brûlures à la pièce de travail.

POUR ARRÊTER LA MACHINE

1. Pour arrêter le moteur des tambours, appuyez sur le bouton rouge ARRÊT « OFF » situé à droite sur le boîtier de contrôle.
2. Pour arrêter le moteur du convoyeur, baissez l'interrupteur rouge en position ARRÊT « OFF » .
3. Retirez la clé de sécurité afin d'empêcher le démarrage accidentel ou non autorisé de la ponceuse.
4. Arrêtez le capteur de poussière.

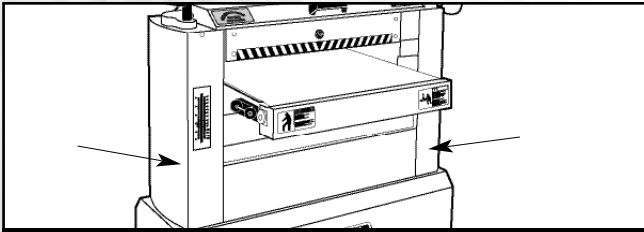


Arrêtez toujours la ponceuse **AVANT** d'arrêter le capteur de poussière.

LUBRIFICATION



Débranchez toujours la machine de la source d'alimentation électrique avant de procéder à la lubrification ou à l'entretien.



Remarque: Dévissez et retirez les couvercles de gauche et de droite afin d'accéder au mécanisme d'élévation de la table du convoyeur.

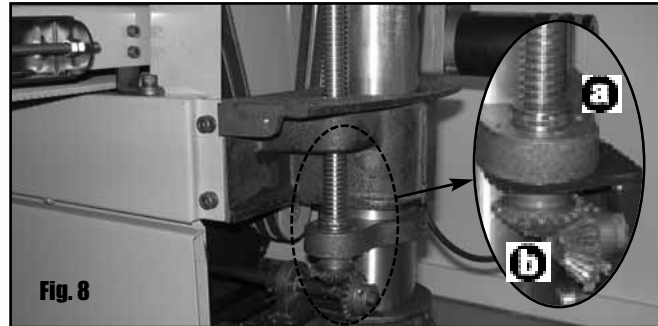


Fig. 8

Le mécanisme d'élévation de la table du convoyeur (tiges filetées, **a**, et engrenages, **b**, situés de chaque côté de la machine) doit être bien lubrifié en tout temps. La poussière, les débris et les résidus de graisse doivent être nettoyés. Une généreuse couche de graisse (utilisez une graisse tout usage) doit être appliquée à toutes les 10 à 15 heures d'utilisation. (Fig. 8)

ENTRETIEN RÉGULIER

1. Vérifiez les interrupteurs marche-arrêt « ON/OFF » avant chaque utilisation. N'utilisez pas la ponceuse si un interrupteur est endommagé; remplacez-le immédiatement.
2. Veillez à ce que la machine, spécialement le moteur et la courroie du convoyeur, ainsi que les tables d'entrée et de sortie (si applicable) soient propres et exemptes de poussière, de résidus de ponçage ou de résidus de colle. Aspirez ou brossez les résidus et essuyez la machine et les tables de temps à autre à l'aide d'un chiffon humide.
3. Les tambours doivent être maintenus propres. De la saleté sur les tambours entraînera le glissement des courroies abrasives.
4. Le moteur et les roulements à billes des tambours et du convoyeur sont scellés et lubrifiés à vie. Aucune lubrification supplémentaire n'est requise.
5. Inspectez régulièrement le fil d'alimentation électrique et la fiche, ainsi que les courroies abrasives, les tambours, les courroie des poulies du moteur des tambours, et la courroie du convoyeur, ce avant chaque utilisation de la machine.



N'opérez pas cette machine avec un fil d'alimentation électrique, une fiche ou toute autre pièce endommagée. Remplacez toute pièce endommagée immédiatement.

ENTRETIEN REQUIS

INSTALLATION ET REMPLACEMENT DES COURROIES ABRASIVES

Les courroies abrasives doivent être remplacées lorsqu'elles sont usées.

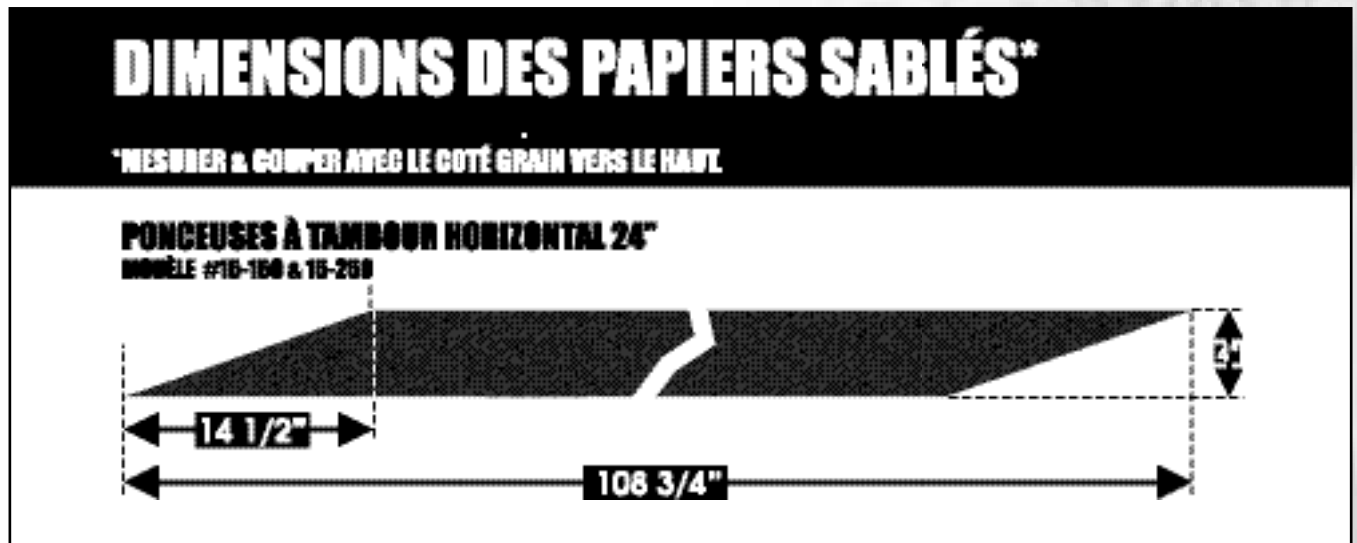
Des courroies de remplacement pré-coupées sont disponibles dans une variété de grain chez votre distributeur General® International, sous les numéros de pièce suivants:

- Grain 36 - 15-251
- Grain 60 - 15-252
- Grain 80 - 15-253
- Grain 100 - 15-254
- Grain 120 - 15-255
- Grain 150 - 15-256
- Grain 180 - 15-257
- Grain 220 - 15-258

Vous pouvez également vous procurer des courroies abrasives chez votre distributeur local d'outils, de produits abrasifs et de produits d'aiguisage. La plupart de ces produits sont disponibles dans toutes les régions. Nous vous recommandons toutefois d'utiliser des courroies abrasives de bonne qualité et de marque reconnue. Un papier trop mince ou trop épais risque de ne pas être adéquatement maintenu en place par les pinces à ressort du tambour.

Conseil: Utilisez un « belt dresser » pour nettoyer les courroies abrasives afin de prolonger leur durée de vie. Consultez votre distributeur local de produits abrasifs.

Les utilisateurs qui préfèrent acheter les abrasifs non pré-coupés (en gros rouleaux) chez des fournisseurs en vrac peuvent se référer au diagramme suivant pour couper le papier aux dimensions appropriées pour cette ponceuse.

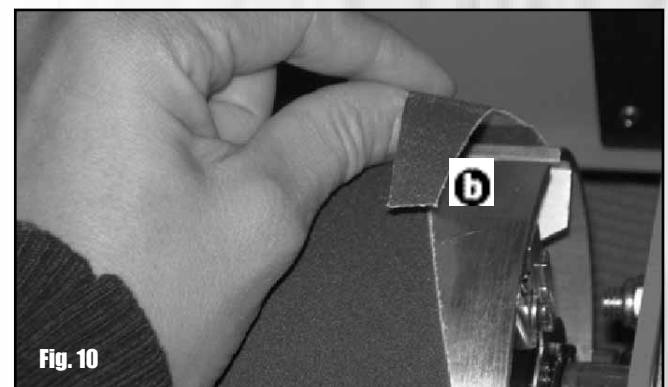
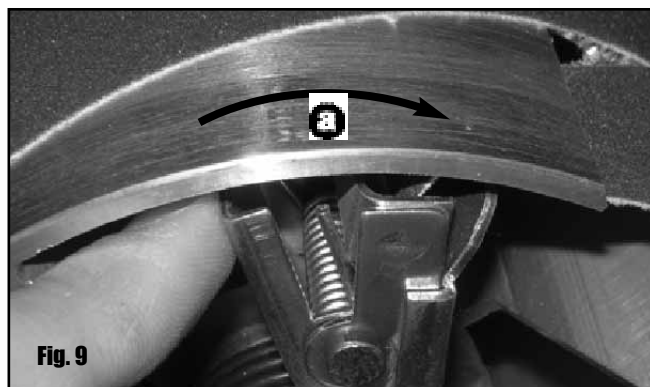
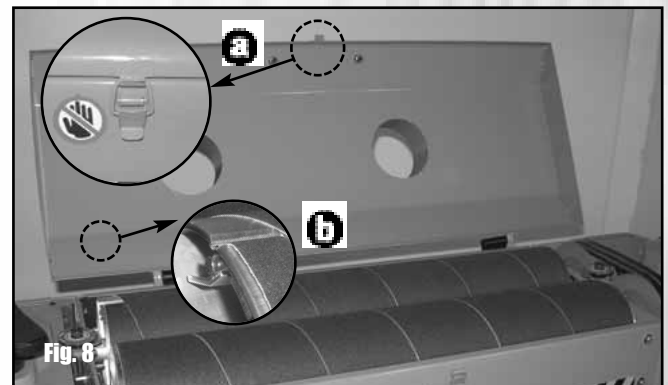


ENLEVER LES COURROIES ABRASIVES



Assurez-vous que la ponceuse est débranchée de la source d'alimentation électrique avant d'enlever ou d'installer une courroie abrasive.

1. Afin d'accéder aux tambours, déverrouillez le loquet de fermeture du couvercle des tambours, **a**, puis levez le couvercle. Les courroies abrasives sont enroulées autour des tambours, tendues et agrippées à leur deux extrémités par des pinces à ressort, **b**. (Fig. 8)



2. Poussez la pince à ressort située à la droite du tambour, vers l'avant, **a**, et retirez le bout de la courroie abrasive de la fente du tambour, **b**. (Fig. 9 et 10)
3. Déroulez la courroie abrasive, puis retirez l'autre bout de la courroie de la fente de la pince à ressort situé à la gauche du tambour.

INSTALLER UNE NOUVELLE COURROIE ABRASIVE

Remarque: Afin de prolonger la durée de vie et afin de prévenir un bris prématuré des courroies abrasives, prenez note de la direction des flèches imprimées à l'endos de la courroie et assurez-vous d'installer la courroie dans cette direction.

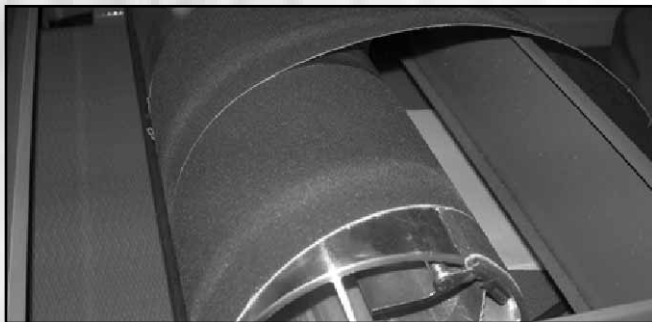


1. Poussez la pince à ressort située à l'extrémité gauche du tambour, vers l'arrière.

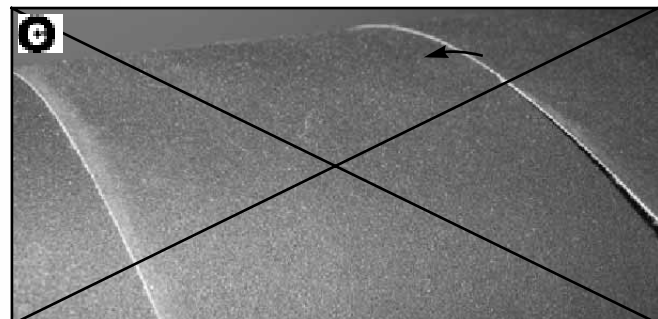
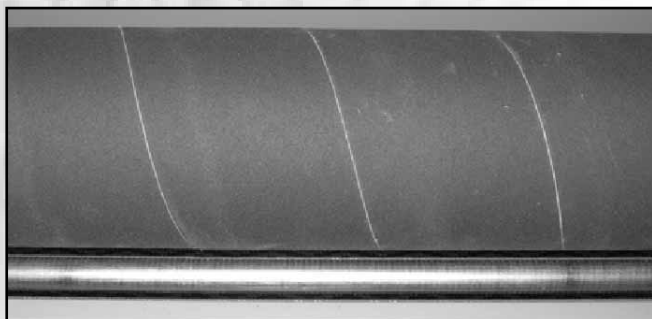
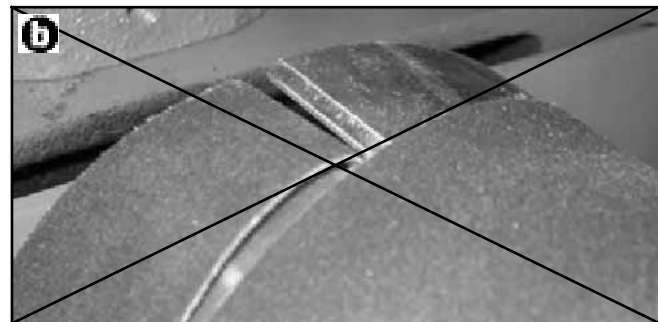
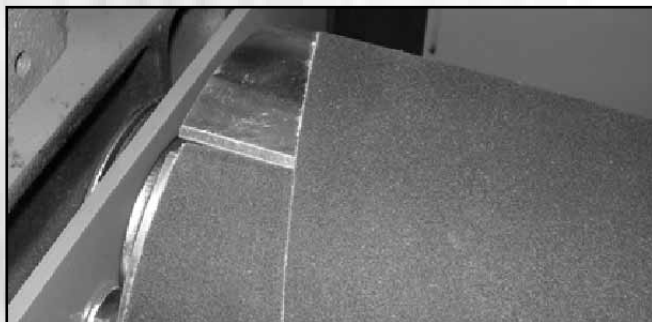
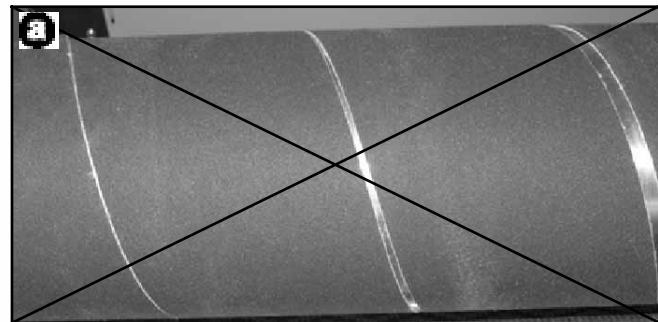


2. Insérez le bout de la courroie abrasive dans la fente du tambour. Enfoncez-le aussi loin que possible, puis relâchez la pince à ressort.

À FAIRE

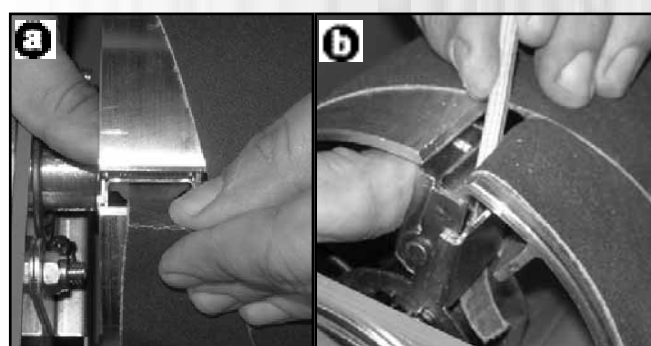
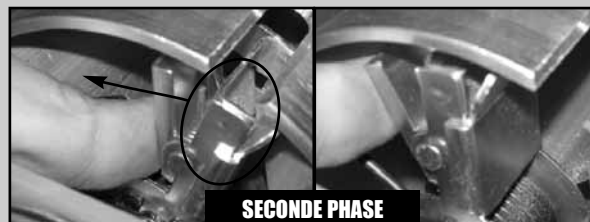


À NE PAS FAIRE



3. Enroulez la courroie abrasive autour du tambour, vous assurant qu'elle est bien tendue sur toute sa longueur; sans espaces, **a**, et sans bosses, **b**, ni chevauchements entre les bords de la courroie, **c**.

Remarque: La pince à ressort située à la droite du tambour est une pince à deux phases. La **PREMIÈRE PHASE** agrippe la courroie et la **DEUXIÈME PHASE** ramène la pince vers l'avant du tambour, procurant une tension adéquate à la courroie abrasive.

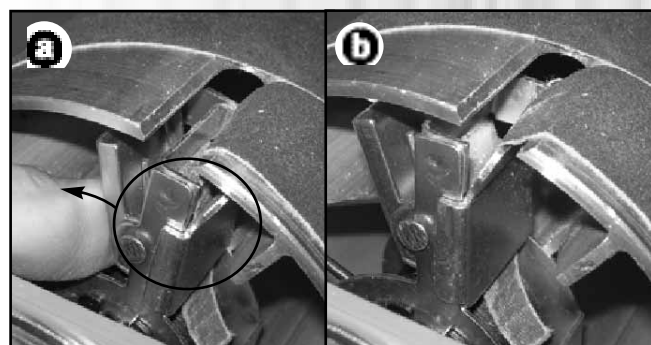
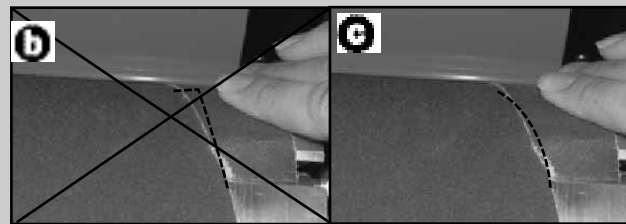


4. Poussez la pince à ressort située à la droite du tambour vers l'avant avec votre pouce.

5. Insérez le bout de la courroie abrasive dans la fente du tambour, **a**. Enfoncez-le aussi loin que possible, de façon à ce que la courroie soit bien tendue.

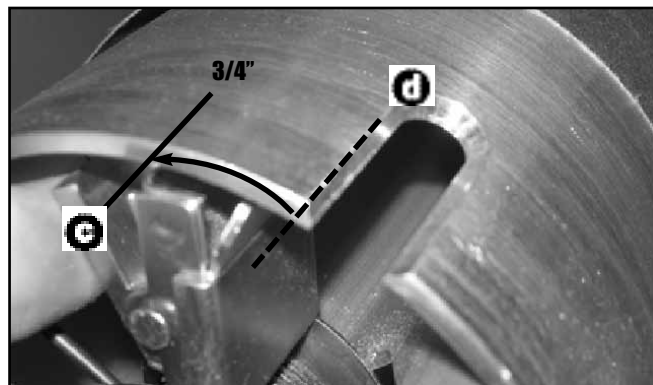
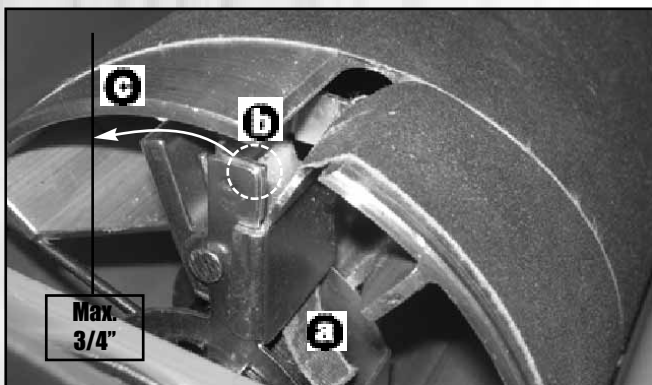
Conseil: Utilisez un bâton plat ou tout autre objet non-coupant similaire pour enfoncer le bout de la courroie aussi loin que possible dans la fente de la pince, de façon à ce que la courroie soit le plus tendue possible, **b**.

Conseil: Il peut arriver à l'occasion, dû à de légères variations de la profondeur d'insertion de l'extrémité de la courroie dans la fente gauche du tambour d'une fois à l'autre, ou dû à de légères variations de la longueur des courroies abrasives d'une courroie à l'autre, que, bien que la courroie soit adéquatement enroulée autour du tambour, un léger excédant de courroie à l'extrémité droite du tambour crée un léger chevauchement sur le dernier tour d'enroulement, **c**. Dans ce cas, afin d'éviter d'avoir à dérouler et à réaligner la courroie en entier sur le tambour (après qu'elle ait été fixée aux deux extrémités du tambour et, qu'autrement, elle soit bien installée), utilisez un couteau de type "exacto" ou des ciseaux pour couper et retirer la section du papier qui chevauche l'autre. Afin d'éviter la déchirure de la courroie durant le ponçage, évitez de faire un coupe à angle droit, **d**. Faites plutôt une coupe arrondie ou courbée, **e**.



6. Relâchez **seulement** la première phase de la pince à ressort en glissant votre pouce vers le bas, de façon à agripper le bout de la courroie, tout en maintenant la seconde phase en position.

7. Relâchez ensuite la seconde phase, **a**, (le corps de la pince) afin de procurer une tension optimale, à la courroie abrasive, **b**.

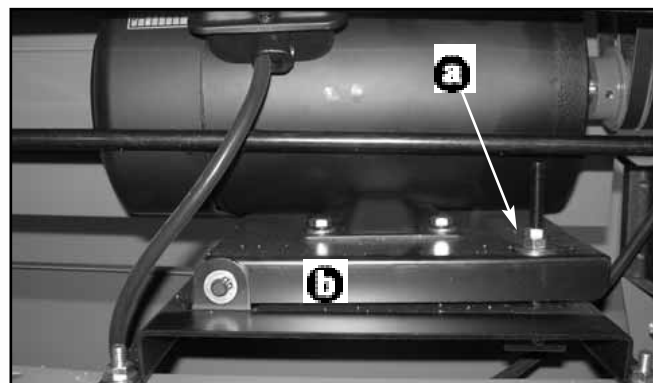
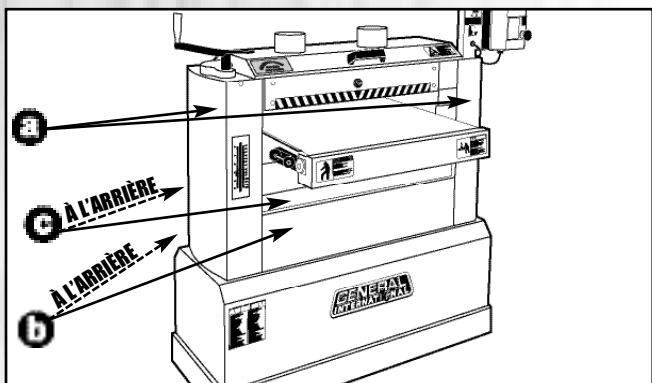


Remarque: Lorsque le bout de la courroie abrasive, **c**, est adéquatement inséré dans fente de la pince, le corps de la pince, **b**, ne doit pas reculer de plus de 3/4", **c**, à partir de la fente du tambour, **d**. Si le corps de la pince recule plus loin que 3/4", le bout de la courroie abrasive devra être inséré plus profondément dans la fente de la pince afin d'enlever du lousse dans la courroie. Autrement, la courroie ne sera pas bien tendue sur le tambour et elle risque de se désserer, de se dérouler et possiblement de se déchirer lorsqu'en contact avec la pièce de travail.

8. Lorsque les courroies abrasives sont correctement installées sur les tambours, refermez et verrouillez le couvercle des tambours.

REPLACEMENT DES COURROIES DU MOTEUR DES TAMBOURS

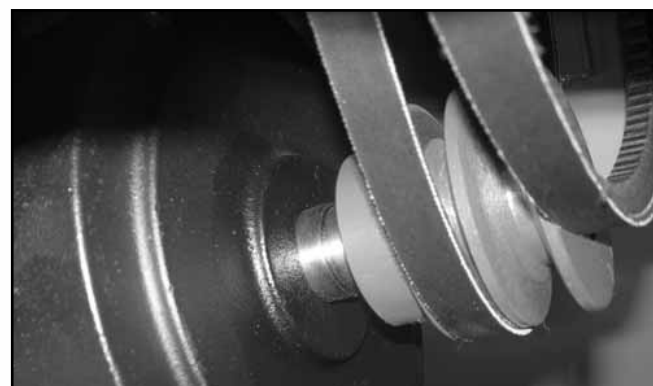
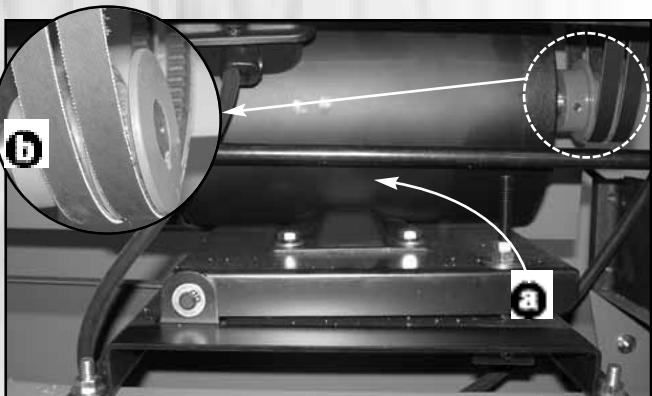
Les tambours sont entraînés par deux courroies, montées sur deux poulies, actionnées par un moteur. Si les courroies deviennent trop lâches ou si elle se rompent, vous devrez les remplacer. Procédez de la façon suivante:



1. Dévissez et retirez les couvercles gauche et droite, **a**, les panneaux avant et arrière, **b**, puis les plaques protectrices avant et arrière, **c**.
2. À l'aide d'une clé ouverte de 14 mm, desserrez (sans les enlever) l'écrou et le contre-écrou, **d**, situés sur la plaque de positionnement du moteur, **b**.

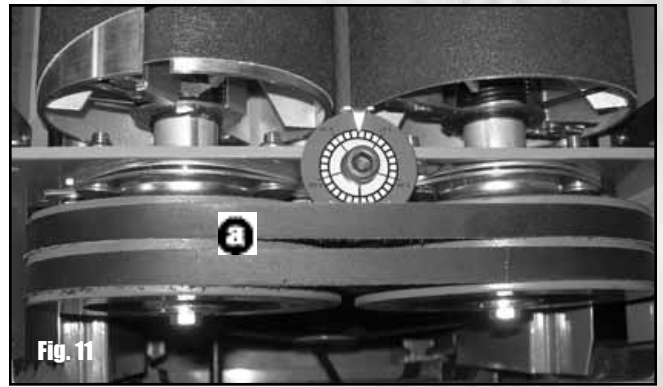


Procédez prudemment. Lorsque vous retirez les courroies de la rainure des poulies, le moteur reviendra à sa position initiale, entraîné vers le bas par son propre poids. Ne le laissez pas basculer librement. Retenez-le pour qu'il revienne à sa position initiale en douceur.



3. Relevez le moteur, **a**, afin de relâcher la tension des courroies, **b**.
4. Retirez les courroies de la rainure des poulies inférieures, **a**, tout en maintenant le moteur en position.

5. Enlevez les courroies de la rainure des poulies supérieures, **8**, et installez-y de nouvelles courroies. (Fig. 11)
6. Relevez le moteur et installez l'autre extrémité des courroies dans la rainure des poulies inférieures.
7. Ramenez le moteur à sa position initiale puis resserrez les boulons situés sur la plaque de positionnement du moteur.

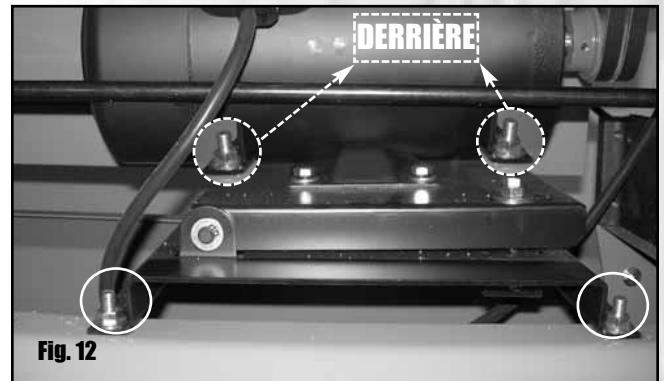


REPLACEMENT DU MOTEUR



Ne tentez pas de réparer le moteur vous-même. Contactez un technicien qualifié.

S'il advient que le moteur doive être remplacé, retirez les 4 écrous, rondelles et boulons situés au bas de la plaque de base du moteur et retirez l'assemblage moteur en entier. (Fig. 12)

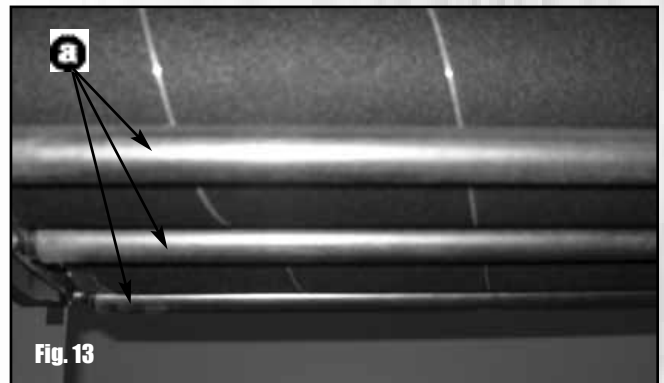


AJUSTEMENT DES ROULEAUX DE PRESSION

Les 3 rouleaux de pression, **9**, (avant, milieu et arrière) maintiennent la pièce de travail sur la courroie du convoyeur, l'empêchant de se soulever contre les tambours. (Fig. 13)

Ils sont réglés en usine de façon à procurer une pression adéquate à la pièce de travail.

Cependant, avec l'utilisation et l'usure normale, il peut éventuellement devenir nécessaire d'effectuer des ajustements mineurs sur les rouleaux de pression.



Si vous remarquez une encoche, « snipe » en anglais, (légère dépression dans la surface d'une pièce de travail à travers sa largeur, causée par une variation dans la profondeur de ponçage lors d'une passe) à l'une et/ou à l'autre des extrémités de votre pièce de travail, vous devez réduire la pression des rouleaux, soit en ajustant leur hauteur, soit en ajustant leur tension.

Référez-vous aux symptômes suivants afin de déterminer lequel(lesquels) des rouleaux de pression doit (doivent) être ajusté(s):

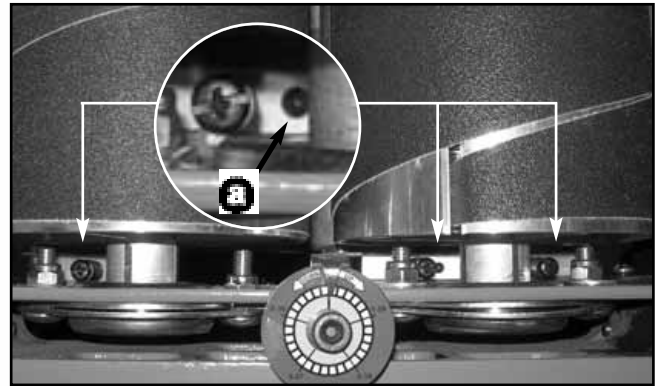
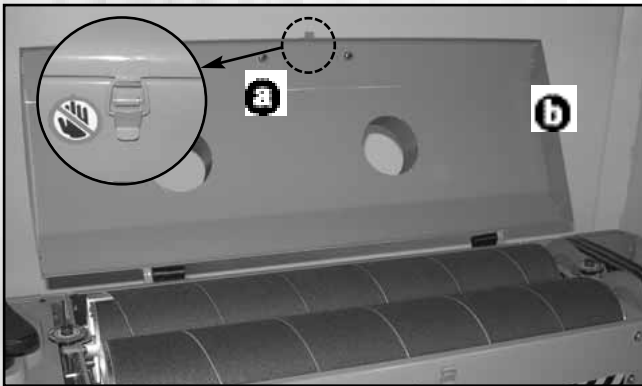
- Si l'encoche se situe à l'avant de la pièce de travail, augmentez la pression du rouleau avant et/ou du rouleau du centre.
- Si l'encoche se situe à l'arrière de la pièce, augmentez la pression du rouleau du centre et/ou du rouleau arrière.

L'augmentation de la pression s'effectue en ajustant soit la hauteur soit la tension des rouleaux. Dans les deux cas, vous devrez expérimenter un peu afin de parvenir à l'ajustement optimal.

En général, les problèmes d'encoches surviennent lorsque les rouleaux de pression sont trop bas. Moins fréquemment, ce problème résulte d'un surplus de pression exercé par les rouleaux. Il est donc possible que, bien que vous ayez ajusté la hauteur des rouleaux de façon optimale, vous obteniez encore des encoches sur votre planche. Si c'est le cas, ajustez la tension des rouleaux en procédant de la façon suivante:



Arrêtez et débranchez toujours la ponceuse avant d'effectuer toute maintenance ou ajustement.



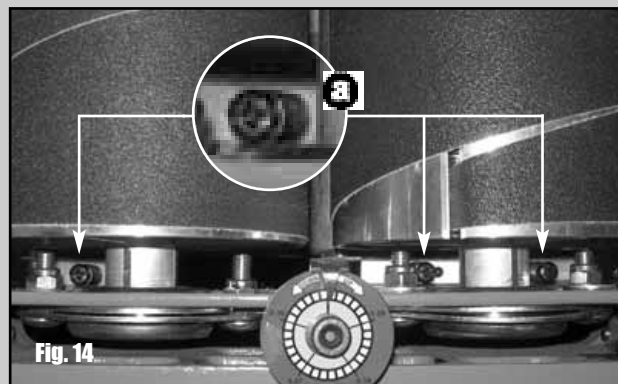
1. Afin d'accéder à la vis d'ajustement et au ressort de micro-ajustement, déverrouillez le loquet de fermeture du couvercle des tambours **a**, puis levez le couvercle, **b**.
2. À l'aide de la clé allen à poignée en T 2 mm fournie, tournez légèrement la vis d'assemblage, **a**, située à chacune des extrémités du rouleau de pression devant être ajusté.
3. Fermez le couvercle, branchez la machine et effectuez un test sur une planche de bois afin de vérifier s'il y a encore des encoches.
4. Au besoin, continuez d'ajuster la hauteur des rouleaux de pression jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'encoches sur votre planche.

Si après plusieurs essais vous n'obtenez toujours pas de résultats satisfaisants en ajustant la hauteur des rouleaux de pression, ajustez leur tension. Procédez de la façon suivante:



Arrêtez et débranchez toujours la ponceuse avant d'effectuer toute maintenance ou ajustement.

1. Afin d'accéder au ressort de micro-ajustement, déverrouillez le loquet de fermeture du couvercle des tambours puis soulevez le couvercle.
2. Tournez légèrement la vis à tête cruciforme, **a**, située à chacune des extrémités des rouleaux de pression devant être ajustés. (Fig. 14)
3. Fermez le couvercle, branchez la machine et effectuez un test sur une planche de bois afin de vérifier s'il y a encore des encoches.
4. Au besoin, continuez d'ajuster la tension des rouleaux de pression jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'encoches sur votre planche.



ACCESSOIRES EN OPTION RECOMMANDÉS POUR VOTRE PONCEUSE

Nous offrons une grande variété de produits pour vous aider à augmenter votre productivité, votre efficacité et votre sécurité lors de l'utilisation de votre ponceuse. Voici un bref aperçu des accessoires en vente chez votre distributeur local General® International.



Courroies abrasives

15-251 - Grain 36
15-252 - Grain 60
15-253 - Grain 80
15-254 - Grain 100
15-255 - Grain 120
15-256 - Grain 150
15-257 - Grain 180
15-258 - Grain 220



Capteur de poussière

Nous disposons d'une grande variété de capteurs de poussière pour répondre à tous vos besoins en atelier. Les capteurs de poussière contribuent à maintenir un milieu de travail plus propre et plus sain.



Support Universel Mobile Modèle 50-025

Déplacez facilement votre ponceuse partout dans l'atelier. Capacité de charge: 500 lbs. Les roues se bloquent lorsque la machine est en marche.



Convoyeur bi-directionnel flexible et extensible Modèle 50-167S

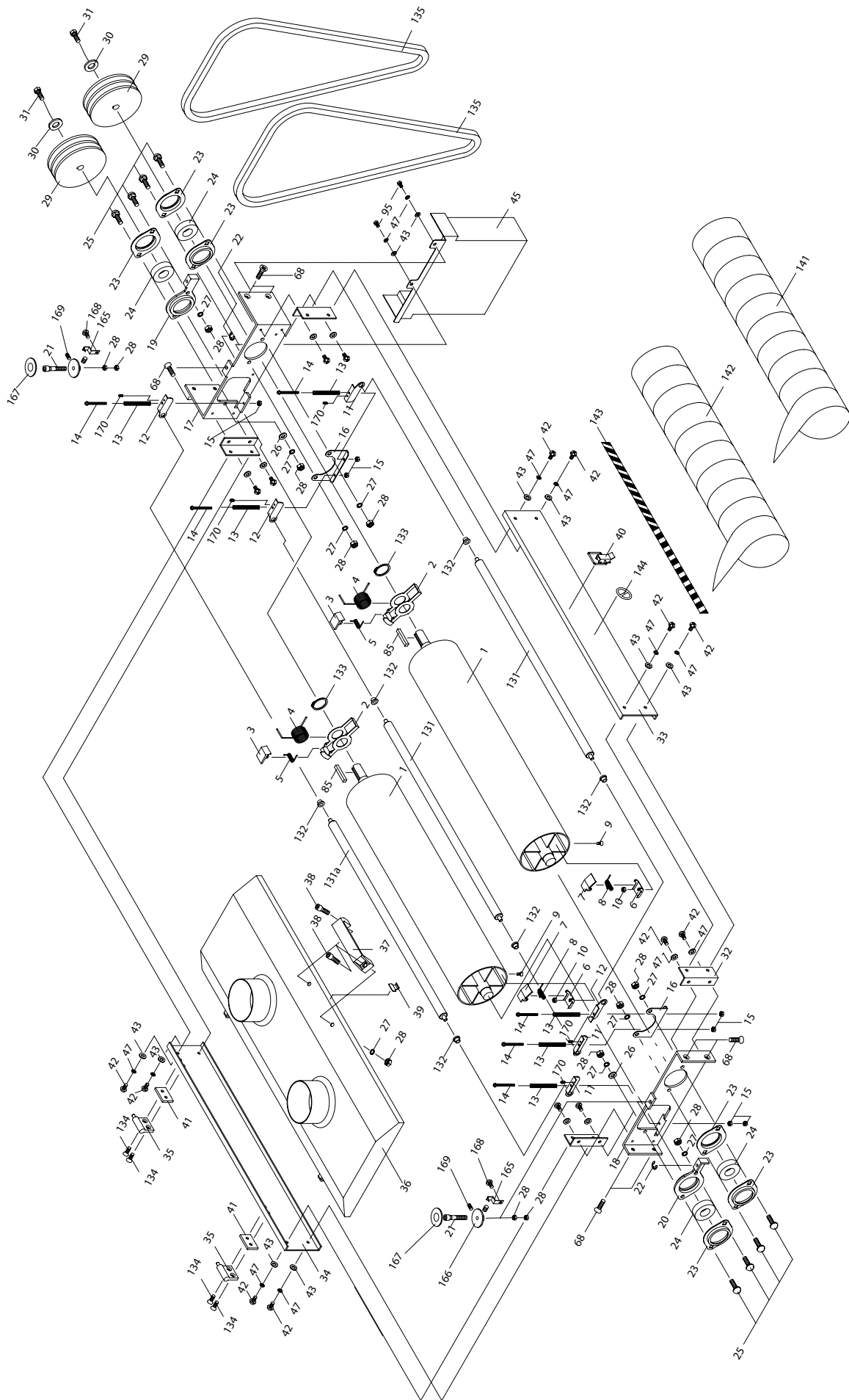
Support d'entrée/sortie idéal. 20" x 21" à 51" x 24" à 37" (Largeur x Longueur x Hauteur). Quatre roulettes pivotantes de 4", de haute qualité, avec levier de blocage. Capacité de charge de 300 lbs.

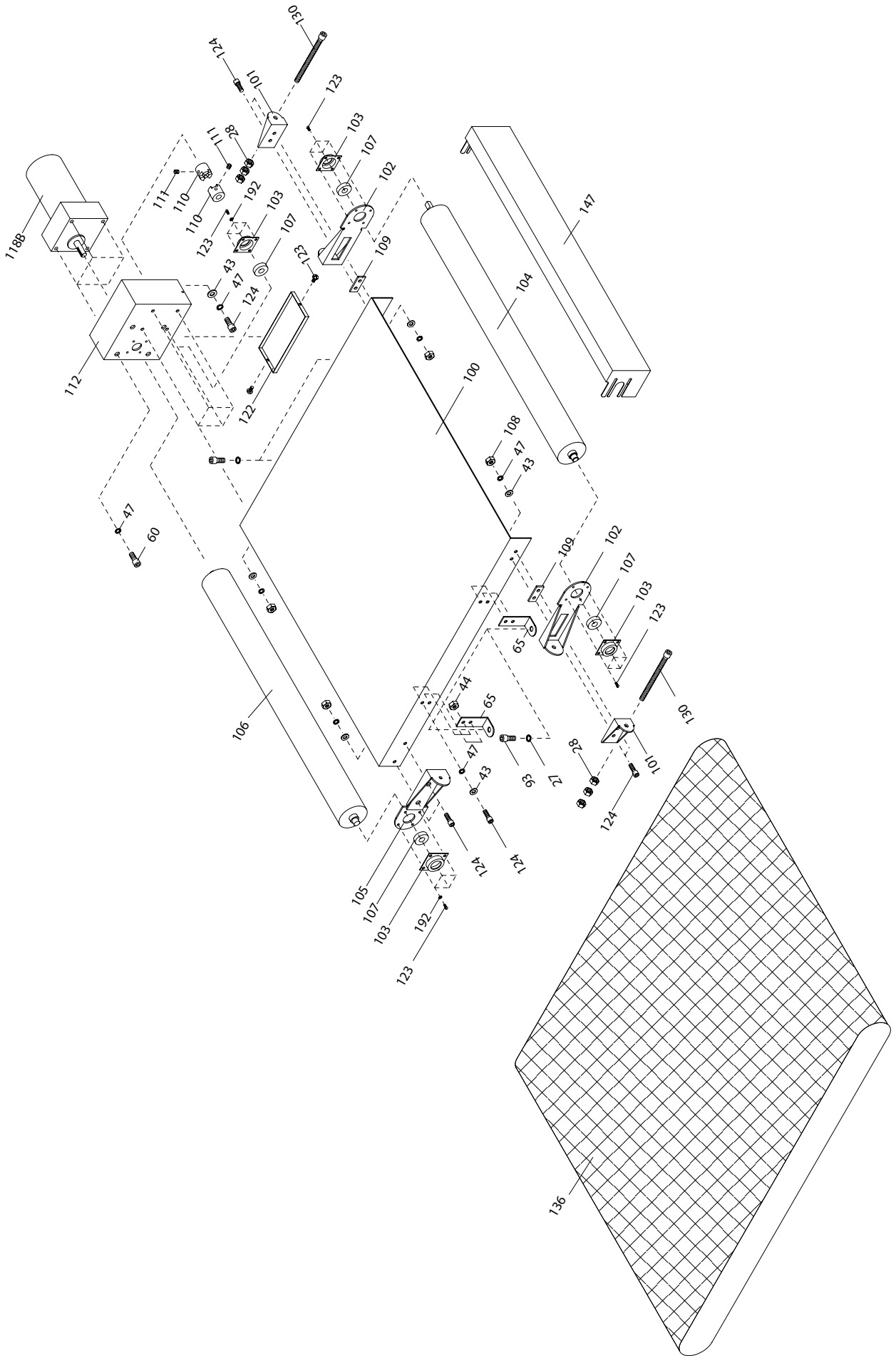


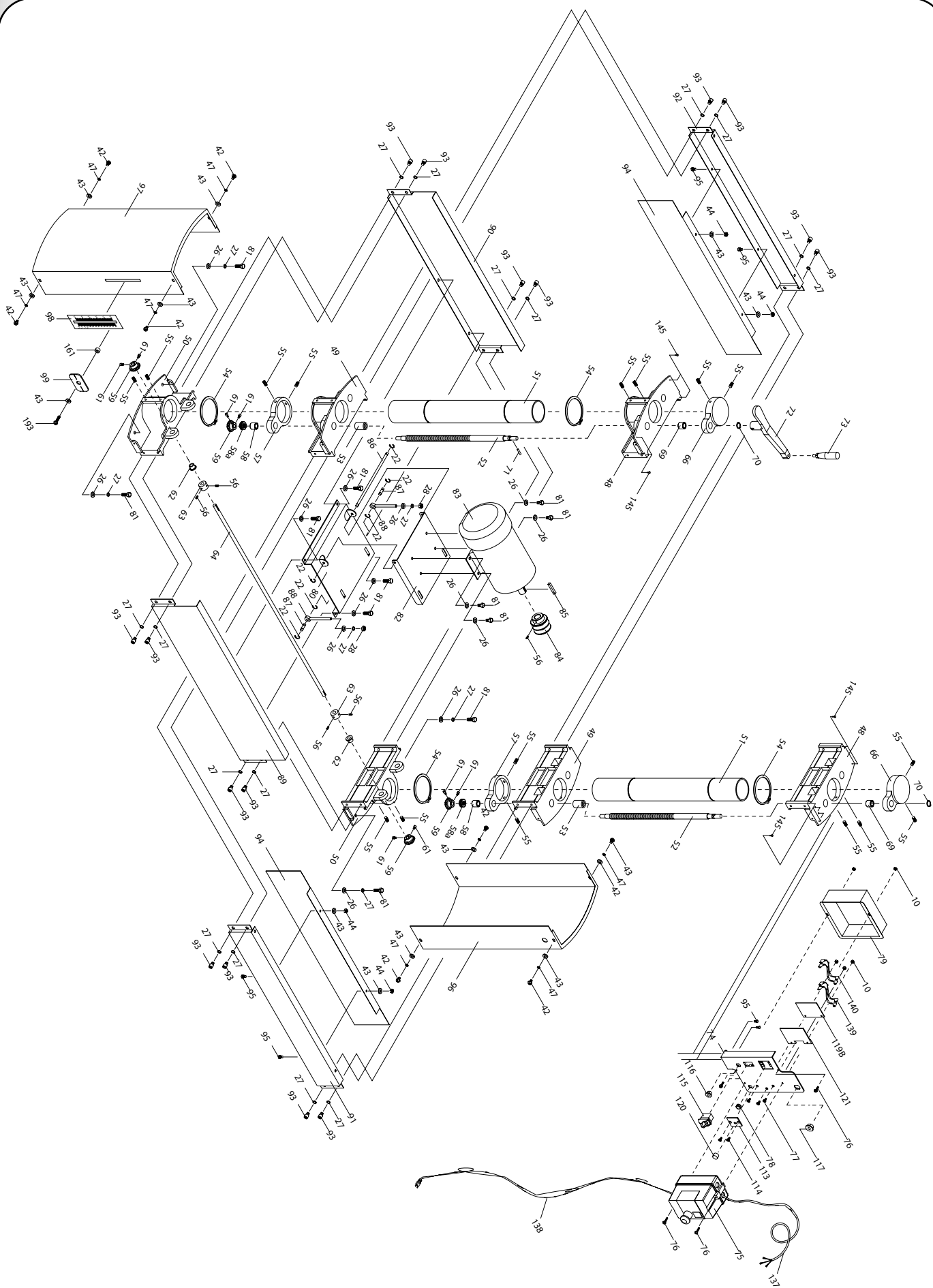
Blocs cale-étalon 30-040

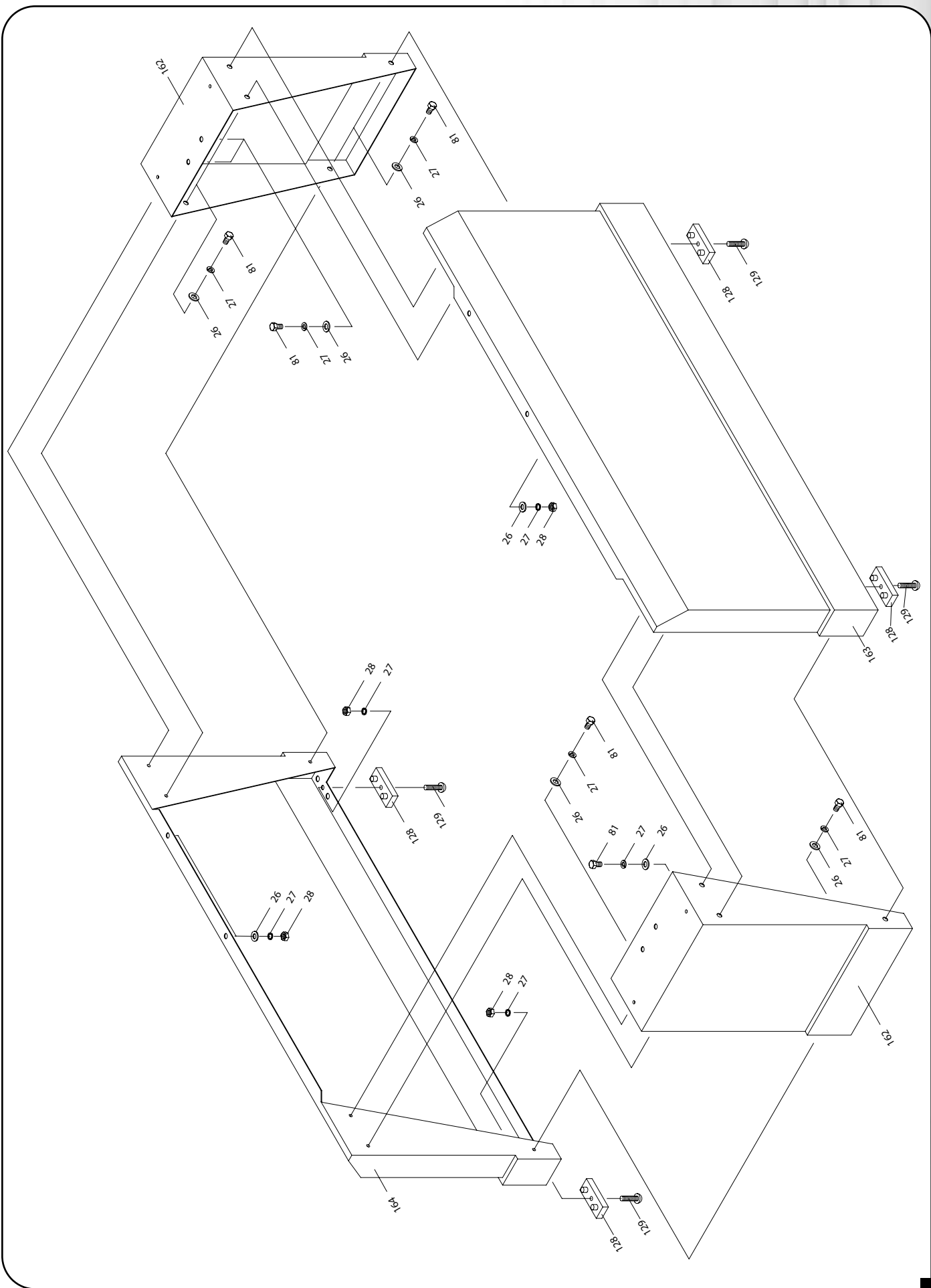
Ensemble de deux blocs cale-étalon de précision en aluminium. Idéal pour obtenir des ajustements parallèles sur les ponceuses à tambour(s) et les raboteuses.

NOTES









LISTE DES PIÈCES - 15-250 M1

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
15250-01	20900001	TAMBOUR		2
15250-02	20703010	PINCE À DEUX PHASES		2
15250-03	20703010B	PLAQUE PINCE À DEUX PHASES		2
15250-04	20703010A	RESSORT		2
15250-05	20703014A	RESSORT		2
15250-06	20703014	SUPPORT DE BRIDAGE FIXÉ		2
15250-07	20703014B	PLAQUE DE BRIDAGE FIXÉE		2
15250-08	20703014C	RESSORT		2
15250-09	S0040300	VIS TÊTE CRUCIFORME		2
15250-10	S0110300	ÉCROU	3/16"-24UNC	7
15250-11	20900086	BRIDE DROITE		3
15250-12	20900087	BRIDE GAUCHE		3
15250-13	20900069	RESSORT À MICRO-AJUSTEMENT		6
15250-14	S0030580M	VIS TÊTE CRUCIFORME		6
15250-15	S0120500M	ÉCROU DE NYLON	M5X0.8	6
15250-16	20900002	BLOC D'ATTACHE		2
15250-17	20900003	COMPARTIMENT ROULEMENT DROITE		1
15250-18	20900004	COMPARTIMENT ROULEMENT GAUCHE		1
15250-19	20900005	COUVERCLE DU ROULEMENT MICRO-AJUST. DROITE		1
15250-20	20900006	COUVERCLE DU ROULEMENT À MICRO-AJUST. GAUCHE		1
15250-21	S0020530A	VIS DE MICRO-AJUSTEMENT		2
15250-22	S05ETW06	CIRCLIP	E6	8
15250-23	20703002	COUVERCLE DU ROULEMENT		6
15250-24	C1206205	ROULEMENT	6205	4
15250-25	S0060510	VIS D'ASSEMBLAGE		8
15250-26	S0210500C	RONDELLE PLATE		38
15250-27	S0230506	RONDELLE RESSORT	5/16"	62
15250-28	S0120500	ÉCROU	5/16"-18UNC	30
15250-29	20900008	ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT		2
15250-30	S0210532	RONDELLE PLATE	3/8"X23	2
15250-31	S0020512L	VIS FILETÉE GAUCHE	5/16"-18UNCX1"L	2
15250-32	20900009	SUPPORT EN CORNIÈRE		4
15250-33	20900010	PANNEAU SUPÉRIEUR AVANT		1
15250-34	20900011	PANNEAU DE SUPPORT DE LA HOTTE À POUSSIÈRE		1
15250-35	20702019	CHARNIÈRE		2
15250-36	20900012	HOTTE À POUSSIÈRE (COUVERCLE DES TAMBOURS)		1
15250-37	20703016	POIGNÉE COUVERCLE DES TAMBOURS		1
15250-38	S0010502	VIS D'ASSEMBLAGE	5/16"-18UNCX3/4"L	18
15250-39	20900070	FERMOIR SUPÉRIEUR		1
15250-40	20900071	FERMOIR INFÉRIEUR		1
15250-41	20900068	PLAQUETTE D'ARTICULATION	SS41	2
15250-42	S0030405	VIS TÊTE CRUCIFORME	1/4"-20UNC	24
15250-43	S0210401	RONDELLE PLATE	1/4"X13X1	41
15250-44	S0110400	ÉCROU		12
15250-45	20900013	PROTECTEUR DE LA POULIE		1
15250-47	S0230400	RONDELLE FREIN	1/4"	46
15250-48	20900014	SUPPORT SUPÉRIEUR		2
15250-49	20900015	SUPPORT DE COLONNE		2
15250-50	20900016	SUPPORT INFÉRIEUR		2
15250-51	20900017	ENGRENAGE À VIS		2
15250-52	20900018	VIS SANS FIN		2

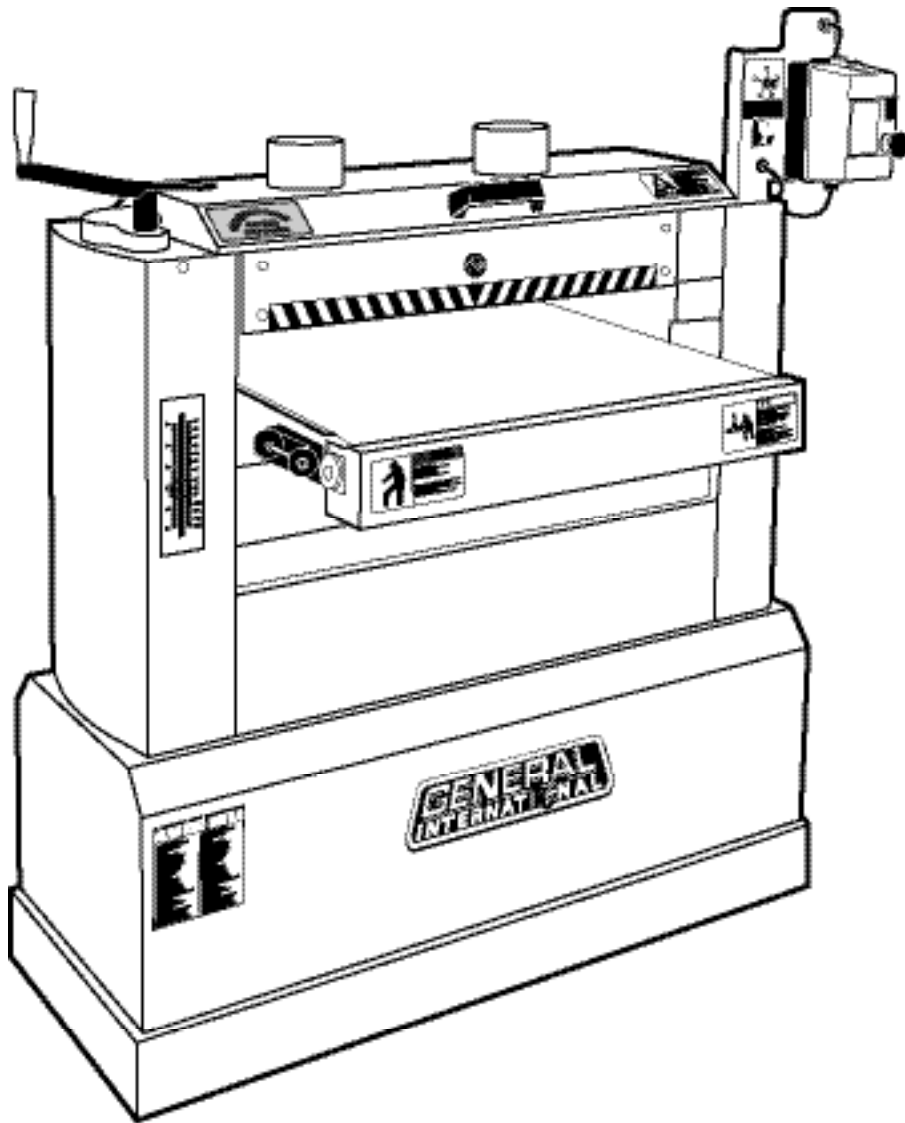
LISTE DES PIÈCES - 15-250 M1

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
15250-53	20900019	BAGUE		2
15250-54	S0520080	CIRCLIP	S80	4
15250-55	S0050500	VIS D'AJUSTEMENT		16
15250-56	S0050406	VIS D'AJUSTEMENT		5
15250-57	20900020	POSITIONNEUR DE VIS		2
15250-58A	C5151102	ROULEMENT	51102	2
15250-58	20900021	BAGUE DE BRONZE		2
15250-59	20900022	ENGRENAGE CONIQUE		4
15250-60	S0010616M	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M6 X 1.0 X 16	4
15250-61	S0010303	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	3/16"-24UNCX3/8" L	8
15250-62	20900023	BAGUE DE L'ARBRE DE TRANSMISSION		2
15250-63	20900024	BAGUE DE POSITIONNEMENT		2
15250-64	20900025	ARBRE DE TRANSMISSION		1
15250-65	20900067	SUPPORT DE MONTAGE		4
15250-66	20900026	COUVERCLE DE POTEAU		2
15250-68	S0040307	VIS À TÊTE CRUCIFORME	5/16"-18UNCX1"L	8
15250-69	20900028	COUVERCLE DE BAGUE DE BRONZE		2
15250-70	S0520015	CIRCLIP	S15	2
15250-71	S0310420	GOUPILLE (TENON)	4X20	1
15250-72	20900029	MANIVELLE		1
15250-73	10105056A	POIGNÉE		1
15250-74	20900030	PLAQUE DE MONTAGE DE L'INTERRUPTEUR		1
15250-75	W2092301D	INTERRUPTEUR MAGNÉTIQUE		1
15250-76	S0030318	VIS	3/16"-24UNCX3/4"L	4
15250-77	S0040308	VIS À TÊTE PLATE		3
15250-78	10401008	BAGUE DU CORDON		1
15250-79	20900066	PROTECTEUR ARRIÈRE DE L'INTERRUPTEUR		1
15250-80	20900031	BASE DU MOTEUR		1
15250-81	S0020501	BOULON À TÊTE HEXAGONALE		28
15250-82	20900032	PLAQUE D'AJUSTEMENT DU MOTEUR		1
15250-83	M0000000	MOTEUR		1
15250-84	20900033	POULIE D'ENTRAÎNEMENT		1
15250-85	S0430640	CLÉ	6X40	3
15250-86	20900034	ARBRE DE BASE		1
15250-87	20900035	ARBRE DE POSITIONNEMENT		2
15250-88	20900036	VIS		2
15250-89	20900037	COUVERCLE AVANT		1
15250-90	20900038	COUVERCLE ARRIÈRE		1
15250-91	20900039	PANNEAU AVANT		1
15250-92	20900040	PANNEAU ARRIÈRE		1
15250-93	S0010500	VIS D'ASSEMBLAGE	5/16"-18UNCX1/2"	20
15250-94	20900041	PLATEAU PROTECTEUR		2
15250-95	S0020408	VIS D'ASSEMBLAGE	1/4"X1/2"	8
15250-96	20900042	COUVERCLE DE DROITE		1
15250-97	20900043	COUVERCLE DE GAUCHE		1
15250-98	20900044	ÉCHELLE GRADUÉE		1
15250-99	20900045	INDICATEUR		4
15250-100	20900046	PLATEAU DE LA COURROIE		1
15250-101	20900047	BLOC DE MICRO-AJUSTEMENT		2
15250-102	20900048	SUPPORT DE MONTAGE DE MICRO-AJUSTEMENT		2
15250-103	20900049	COUVERCLE DU ROULEMENT		4

LISTE DES PIÈCES - 15-250 M1

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
15250-104	20900050	ROULEAU DU CONVOYEUR AVANT		1
15250-105	20900051	PLAQUE DE POSITIONNEMENT		1
15250-106	20900052	ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT DU CONVOYEUR		1
15250-107	C1106202	ROULEMENT	6202	4
15250-108	S0120200	ÉCROU DE NYLON	1/4"-20UNC	10
15250-109	20900053	COUSSINET		2
15250-110	20900054	ARTICULATION DE L'ARBRE		2
15250-111	S0050404C	VIS	1/4"-20UNCX1/4"L	2
15250-112	20900055	BOÎTIER DE CONTRÔLE ÉLECTRIQUE		1
15250-113	20701011	PANNEAU D'ISOLATION ÉLECTRIQUE		1
15250-114	S0040510M	VIS À TÊTE CRUCIFORME		2
15250-115	W0000001	INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ		1
15250-116	S1017W-2	SERRE DE PLASTIQUE		1
15250-117	S1006P-4	SERRE DE PLASTIQUE	6P-4	1
15250-118B	M2090002	MOTEUR DE RÉDUCTION DE VITESSE		1
15250-119B	20900073	CARTE DE CIRCUITS IMPRIMÉS		1
15250-120	40501019	POIGNÉE RÉGULIÈRE		1
15250-121	40501018	PLAQUE DE FIXATION DE LA CARTE DE CIRCUITS IMPRIMÉS		1
15250-122	20900056	COUVERCLE DU FOND DU BOÎTIER DE CONTRÔLE		1
15250-123	S0030304	VIS À TÊTE CRUCIFORME	3/16"-24UNCX1/4"L	18
15250-124	S0010615M	VIS D'ASSEMBLAGE	1/4"-20UNCX3/4"L	18
15250-128	10401029	COUSSINET DE PIED		4
15250-129	S0090512	VIS	5/16"-18UNCX5/8"L	4
15250-130	S0010503A	VIS D'ASSEMBLAGE	5/16"-18UNCX4"L	2
15250-131	20900060	ROULEAU DE PRESSION	AVANT	2
15250-131A	20900060A	ROULEAU DE PRESSION	ARRIÈRE	1
15250-132	20701006	ROULEMENT		6
15250-133	S0520028	CIRCLIP	S28	2
15250-134	S0040410	VIS À TÊTE CRUCIFORME	1/4"-20UNCX5/8"L	4
15250-135	V0017500	COURROIE EN V		2
15250-136	20900061	COURROIE DU CONVOYEUR		1
15250-137	L000000M	CORDON D'ALIMENTATION		1
15250-138	L0000000	CORDON ÉLECTRIQUE		1
15250-139	L2090001	CORDON DE L'INTERRUPTEUR		2
15250-140	L2090002A	CORDON AVEC BORNES		2
15250-141	20900062	COURROIE ABRASIVE (VOIR 15-253)	P80	1
15250-142	20900063	COURROIE ABRASIVE (VOIR 15-255)	P120	1
15250-143	J2090001	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT		1
15250-144	J2090002	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT		1
15250-145	10101002	COUSSINET DU COUVERCLE		4
15250-147	20900064	PANNEAU DE COUVERCLE		1
15250-148	S0911214	CLÉ MIXTE (NON-MONTRÉE)	12/14MM	1
15250-149	S1206150	CLÉ ALLEN EN T (NON-MONTRÉE)	6MM	1
15250-149A	S1202100	CLÉ ALLEN EN T (NON-MONTRÉE)	2MM	1
15250-149B	S0910103	CLÉ ALLEN (NON-MONTRÉE)	5 MM	1
15250-161	20900081	ENTRETOISE		1
15250-162	20900082	PANNEAU LATÉRAL		2
15250-163	20900083	PANNEAU AVANT		1
15250-164	20900084	PANNEAU ARRIÈRE		1
15250-165	20900100	INDICATEUR DE L'ÉCHELLE		2
15250-166	20900101	COLLIER D'AJUSTEMENT		2

15-250 M1



8360, Champ-d'Eau, Montréal (Québec)
Canada H1P 1Y3

Tél.: (514) 326-1161

Fax : (514) 326-5565 Pièces et Services

Fax : (514) 326-5555 Bureau des commandes

orderdesk@general.ca

www.general.ca

IMPORTANT: Lorsque vous commandez des pièces de remplacement, veuillez indiquer le numéro du modèle de la machine ainsi que le numéro de pièce que vous pouvez facilement repérer dans le présent manuel. Donnez une brève description de la pièce et indiquez la quantité de chacun des items.