

NOTICE D'UTILISATION:

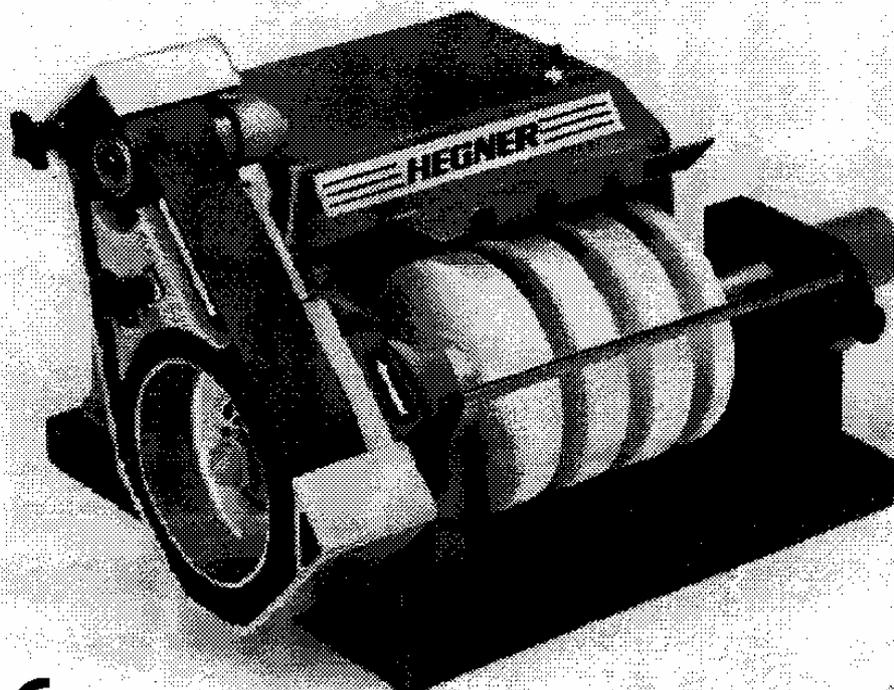
***POSTE d'AFFUTAGE
HEGNER WSP 125***

DI_TOUR001

HEGNER

Livret de service

Poste d'affûtage modèle WSP 125 / WP 125



CE

HEGNER FRANCE s.a. 8, avenue du Général-de-Gaulle, 94500 CHAMPIGNY
Tél. (1) 48862626 – Fax (1) 48830161
Démonstrations / Vente / Service après-vente

HEGNER

Poste d'affûtage WSP 125

Une révolution dans l'affûtage!
Rapide – gain de temps – efficace

Ce nouvel appareil bouscule la tradition de l'affûtage. Un temps record, moins de 5 minutes, au lieu d'un affûtage traditionnel (pierre à eau + pierre à huile).

Caractéristiques techniques:

Moteur:

Moteur industriel silencieux. Puissance 250 Watt
Vitesse de rotation: 2000 tours minute
Entraînement de l'axe du moteur par courroie
Etudié pour un service continu

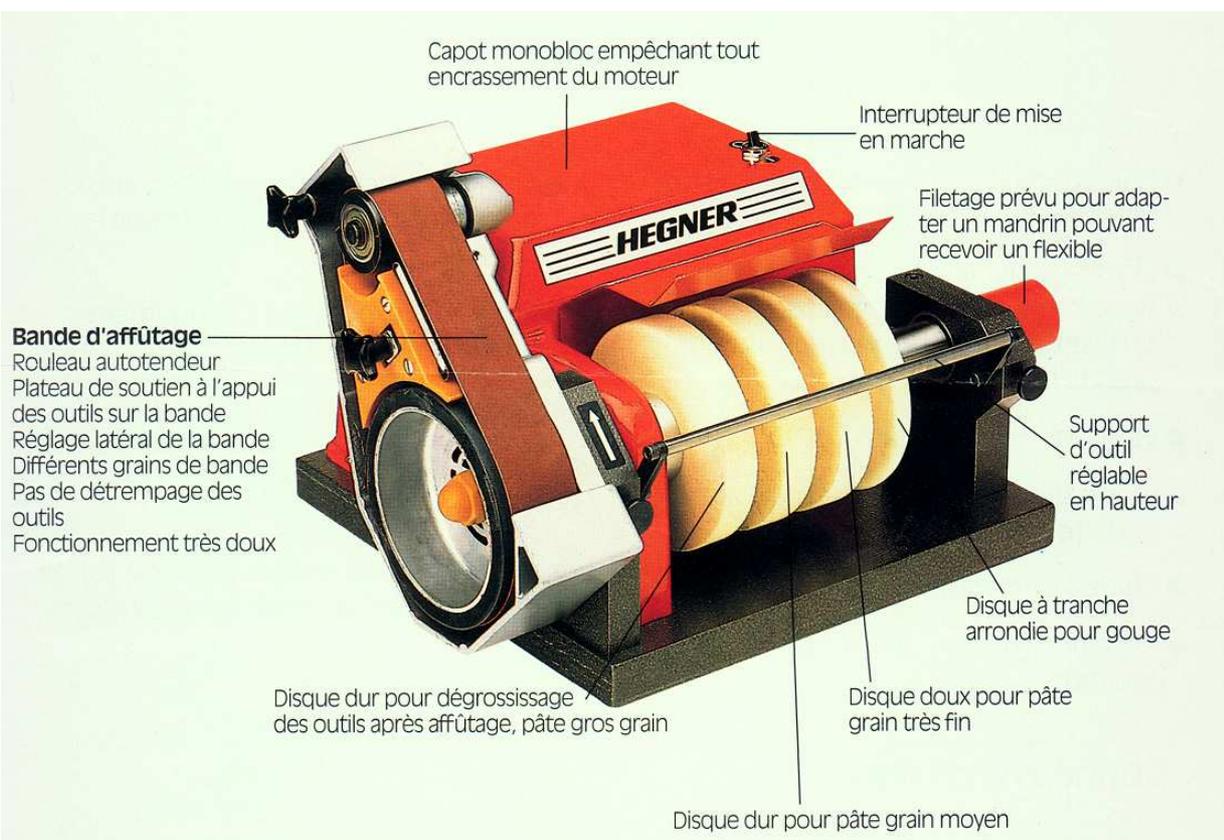
Dispositif d'affûtage:

Largeur de bande 40 mm
Longueur de bande 577 mm
Réglage latéral de la bande
Autotendeur de bande

Feutres à polir:

Diamètre 125 mm, alésage 20 mm, largeur 20 mm
Feutre à tranche arrondie, largeur 10 mm
2 feutres durs
1 feutre doux
1 feutre arrondi spécial gouge

**L'appareil est livré équipé
des 4 feutres
et un jeu de 3 pâtes.**



HEGNER FRANCE S.A. 8, avenue du Général-de-Gaulle, 94500 CHAMPIGNY
Tél. (1) 48 86 26 26 – Fax (1) 48 83 01 61
Démonstrations / Vente / Service après-vente

Manufacture de :
Hegner Präzisionsmaschinen GmbH
Postfach 3250
D- 78021 VS- Schwenningen

Désignation de la machine : Poste d' affûtage
Typ : WP 125 / WSP 125

Explication des signes



Lire attentivement ce passage



Port obligatoire de lunettes de protection

Sommaire:

- 1.0 Caractéristiques techniques
- 2.0 Niveau de bruit
- 3.0 Livraison de la machine
- 4.0 Instructions de service
- 5.0 Utilisation normale
- 6.0 Consignes de sécurité
- 6.1 Consignes de sécurité générales
- 6.2 Mise en service
- 6.3 Avis à l' utilisateur
- 6.4 Précautions avant le travail
- 6.5 Précautions pendant le travail
- 6.6 Précautions après le travail
- 7.0 Autres dangers de la machine
- 8.0 Raccordement au secteur
- 9.0 Echange et réglage des bandes abrasives
- 10.0 Echange des disques à polir
- 11.0 Diposition des disques à polir
- 12.0 Entretien

1.0 Caractéristiques techniques

Moteur	Alternatif 230 V, 300 W, 50 Hz
Puissance de sortie	0,4 CV
Vitesse des disques à polir	2200 t/min
Diamètre des disques à polir	125 mm
Alésage des disques à polir	20 mm
Bande abrasive (long. x larg.)	577 x 40 mm
Poids WSP	16,7 kg
Poids WP 125	14,7 kg
Fusible	6 A

2.0 Niveau de bruit selon DIN 45635

Mesuré à 1 m de distance de la surface machine (à vide)

Niveau sonore: $L_{WA} = 72,9 \text{ dB}^{+3(A)}$

Valeur d'émission au poste de travail: $L_{PA} = 67,7 \text{ dB}^{+3(A)}$

3.0 Livraison de la machine

Vérifier à réception de la machine:

- si l'emballage n'est pas endommagé *
- que son contenu soit complet conformément au bon de livraison
- que l'emballage ne recèle plus de petites pièces

* En cas d'emballage endommagé, prévenir immédiatement l'expéditeur.

4.0 Instructions de service

Avant de mettre en service et d'utiliser la machine, lire attentivement la notice. Nous déclinons toute responsabilité en cas de fausse manœuvre et d'inobservation des instructions de la notice.

5.0 Utilisation normale



- La machine est destinée exclusivement à l'affûtage et au polissage des ciseaux en acier pour les tourneurs et sculpteurs sur bois. Il ne faut utiliser que les pâtes à polir et les bandes abrasives conseillées.
- Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à l'emploi normal.
- La machine ne doit être mise en service, équipée et entretenue que par les personnes habilitées à le faire et instruites des dangers qu'elle présente.
- Les consignes de prévention des accidents et les autres règles générales d'hygiène et de sécurité du travail doivent être employées.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant de la non utilisation de pièces détachées d'origine.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages de toutes natures résultant de modifications sur la machine, ou d'une utilisation anormale de celle-ci.

6.0 Consignes de sécurité

6.1 Consignes de sécurité générales

Tenir les personnes étrangères à l'écart de la zone de travail et de la zone de sécurité de la machine.
Ne laisser les enfants travailler sur la machine que sous étroite surveillance.

6.2 Mise en service

- Avant de la raccorder à la prise de courant, vérifiez que la tension du secteur corresponde bien à la tension indiquée sur la plaque-type de la machine.
Travailler uniquement dans des locaux bien ventilés.

6.3 Avis à l'utilisateur

Pour écarter les risques d'accidents inhérents à la machine, lisez attentivement la notice.
Ne travaillez jamais sous l'emprise de l'alcool, de drogues ou de médicaments. Portez des vêtements ajustés et des lunettes de protection. Evitez de porter des bijoux pendant le travail.

6.4 Précautions avant le travail

Avant chaque mise sous tension de la machine, contrôler les points suivants:

- Tous les dispositifs de sécurité sont bien en place sur la machine.
- Vérifier si les disques à polir sont bien serrés.
- Toujours mettre le repose-outil en position correcte.

6.5 Précautions pendant le travail

Ne pas mettre les mains sur la bande ou les disques à polir lorsque la machine tourne.
Ne pas exercer une pression trop forte sur les disques à polir ou la bande abrasive.
En cas de panne de courant, mettre l'interrupteur marche/arrêt sur 0.

6.6 Précautions après le travail

Ne jamais laisser la machine en service sans surveillance.
Retirer la prise.
Nettoyer la machine de tous les restes de pâte à polir.

7.0 Autres risques

Même en cas d'utilisation normale et en respectant l'ensemble des consignes de sécurité, les risques suivants inhérents à la conception fonctionnelle de la machine subsistent.

- Contact avec des parties sous tension si le câble de raccordement est dénudé.
- Affaiblissement de l'ouïe en cas de travail prolongé sans protection auditive.
- Inhalation de poussières nocives.

8.0 Branchement au secteur

- Munie d'un cordon d'alimentation terminé par une fiche mâle, la machine est prête au branchement.
- Avant de la raccorder à la prise de courant, vérifiez que la tension du secteur correspond bien à la tension indiquée sur la plaque-type de la machine.



Les travaux sur l'installation électrique ne doivent être effectués que par un électricien agréé.

9.0 Echange et réglage des bandes abrasives

La bande est mise en place ou retirée en desserrant au préalable le levier de tension (12).

La vis de réglage (13) permet de régler la rotation de la bande de telle sorte qu'elle reste toujours bien au milieu.

Le support d'affûtage (14) se relève pour effiler les arrêtes de coupe droite. Pour les profils avec forme de coupe convexe (bombée vers l'extérieur), le support d'affûtage (14) peut être reculé.

Le support d'affûtage (14) se bloque en position au moyen de la poignée étoile (15).



Attention: Ne pas approcher le support d'affûtage (14) de la bande avant que la machine ne soit en route.

10.0 Echange des disques à polir

Pour changer les disques à polir, desserrer légèrement la vis tête creuse six pans (1).

Retirer le bouchon de protection rouge.

Introduire la clé mâle six pans dans l'alésage de l'arbre (3) et la goupille de 5 mm dans la poulie de courroie (4), et tourner vers la droite jusqu'à ce que la partie d'arbre soit dégagée.

Retirer la poulie et les entretoises.

11.0 Disposition des disques à polir, de gauche à droite

2 disques à polir durs

1 disque à polir souple

1 disque à polir arrondi, pour le polissage intérieur



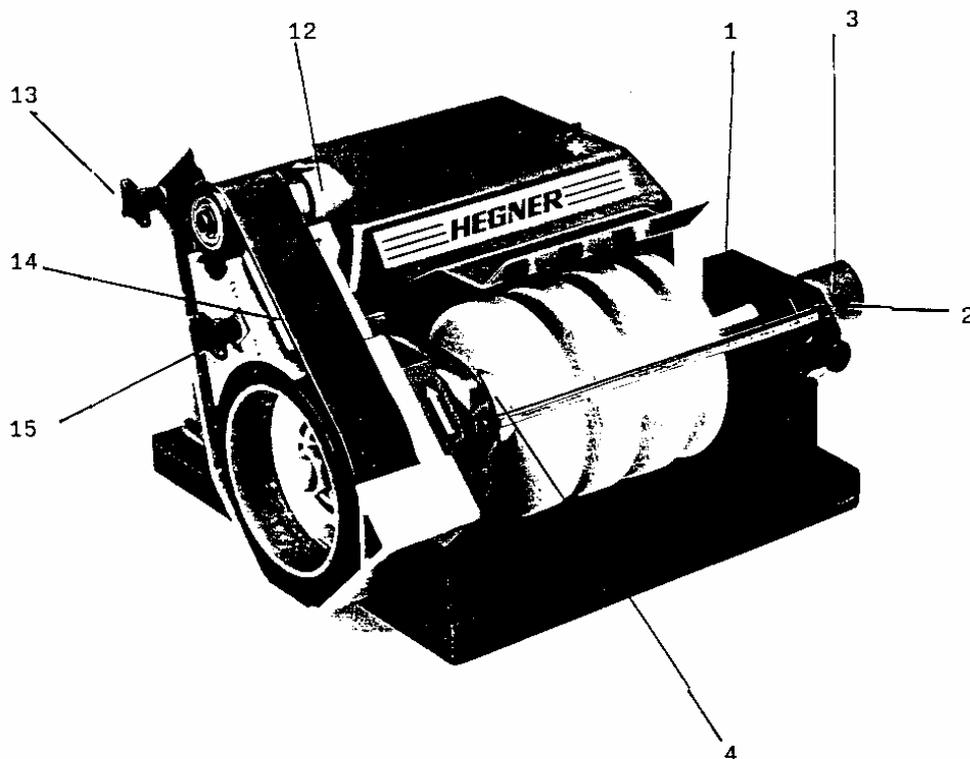
Attention: Employer toujours la même pâte à polir sur un même disque.

Pâtes à polir: Rapide N° 434
Verte à polir N° 333
Rapide N° 495 P

"Vert clair" pour l'ébauche
"Vert sombre" pour finition
"Gris" pour finition.
Pour les plus hautes exigences

12. Entretien

Les roulements de la machine ne nécessitent aucun graissage
ils sont en effet graissés à vie.





CE-Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux réglementations 89/392/CEE, 73/23/CEE et 89/336 CEE et en conformité avec les normes ou documents normalisés suivant EN 292 partie 1 et 2: 1991, EN 55014: 1993, EN 55104: 1995, EN60555 partie 2 et partie 3: 1987.

Désignation de la machine : Poste d' affûtage
Modèle : WP 125 / WSP 125

Hegner Präzisionsmaschinen GmbH
Postfach 3250
D - 78021 VS-Schwenningen

VS-Schwenningen, le 01.01.1996

Broghammer
Directeur

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Broghammer", written over the printed name and title.