

ATELIER LA TROUVAILLE
S.A.R.L. au capital de 7622.45€
4 RUE Lt. Col BROCHE
BP 48
30210 REMOULINS

TEL: 04.66.37.07.65
FAX: 04.66.37.40.69
contact@atelierlatrouville.com
www.atelierlatrouville.com

Plateaux horizontaux LT200 et LT250 Notice d'utilisation



Respect des instructions d'utilisation

Les plateaux horizontaux LT200 et LT250 sont adaptés pour le ponçage et le polissage de plaques de pierres jusqu'à respectivement environ 15cm et 20 cm de diamètre. Ils permettent un surfaçage propre et facile avec une excellente visibilité. Ils sont utilisables avec de l'eau comme liquide de refroidissement.

Suivre les opérations de base ainsi que les instructions d'entretien pour un fonctionnement optimal.

Données techniques

Moteur : 0.25 kW, 0.34 Ch, 1400 TPM

Poids environ 16.5 Kg

Dimension largeur, profondeur hauteur environ 65 x 31 x 52 cm

Vitesse de rotation du plateau d'environ 850 tpm

Plateau soutien de Ø 200 ou Ø 250mm

La plupart des lapidaires amateurs veulent polir qu'une ou deux pierres à la fois, ce qui est très laborieux avec le carbo en poudre. Pour eux, nous avons développé le plateau horizontal LT 200 et LT250 sur lesquels le changement de disques se fait en quelques secondes. Ils permettent de poncer et de polir des pierres à l'aide de disques abrasifs et (en option) de disques diamantés, de disques magnétiques, et grilles magnétiques.

Déballer, assembler et installer

Déballer soigneusement la machine de son carton et retirez toutes les mousses et accessoires.

Lors du déballage, vérifiez d'abord que toutes les pièces soient présentes.

Placez la machine sur une table ou un plan de travail plane dans un endroit bien éclairé et assurez-vous que la machine soit de niveau.



Vérifier que vous avez les éléments suivants :

- (1) Bâti avec moteur et courroie de transmission
- (1) Système d'adduction d'eau avec flexible et robinet
- (1) Plateau soutien de Ø200mm ou de Ø250mm avec disque magnétique
- (1) Tuyau d'écoulement
- (4) Plaques métalliques de Ø200mm, ou de Ø250mm
- (4) Disque en toiles abrasives de grains assortis 100, 220, 400 et 600 de Ø200mm et ou de Ø250mm
- (1) Rouleau adhésif double face
- (1) Sachet d'oxyde de polissage

La machine vous a été livrée avec un moteur de 1/3 ch / 0.25 Kw qui tourne à 1380 TPM.

A réception il est indispensable de vérifier que moteur est toujours fixé et bloqué correctement, que la courroie est alignée entre l'axe et le moteur, avec une tension correcte.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET D'UTILISATION APPROPRIÉE DE LA MACHINE

La machine ne doit pas être utilisée dans un environnement humide, très humide ou sous la pluie. Le moteur électrique est protégé contre l'eau mais pas étanche.

La machine ne doit pas être utilisée à proximité de gaz et de poussières inflammables car le moteur peut générer des étincelles. **Risque d'explosion !**

Placez toujours le câble d'alimentation derrière la machine.

Assurez-vous que le câble ne soit pincé ou qu'il entre en contact avec des objets à arêtes vives.

Posez les câbles de telle façon que personne ne puisse être mis en danger.

Insérez la fiche d'alimentation uniquement dans une prise de terre avec l'installation testée.

Vérifiez que la tension d'alimentation de la machine correspond aux informations figurant sur la plaque signalétique et qu'elle soit équipée d'un fusible de 16 A et d'un différentiel de 30 mA courant.

Avant de commencer le travail, vérifiez le bon fonctionnement de la machine et sa fiabilité !

En principe, l'appareil doit uniquement être utilisé complètement assemblé !

Avant d'allumer, retirez les outils de réglage.

Les dispositifs de protection fournis doivent être utilisés pendant le fonctionnement de la machine.

Éteignez immédiatement la machine en cas de changement notable dans sa tenue.

MISE EN GARDE :

Protégez le câble de la chaleur, et écartez-les des bords.

Pendant les pauses de travail et avant de quitter la machine, éteignez-la et débranchez la fiche secteur. La machine doit être installée de manière à ce que personne ne puisse être mis en danger.

TRANSPORT ET DEBALLAGE

Pendant le transport interne, assurez-vous que la machine ou des pièces ne puissent tomber. En cas de chute, des parties de la machine peuvent être endommagées.

Lors du déballage, vérifiez d'abord si le contenu est complet.

Placez l'unité sur le futur poste de travail. Le lieu de travail doit avoir une place stable, horizontale, qui ne vacille pas et qui ne soit pas exposé à la lumière directe du soleil.

INSTALLATION :

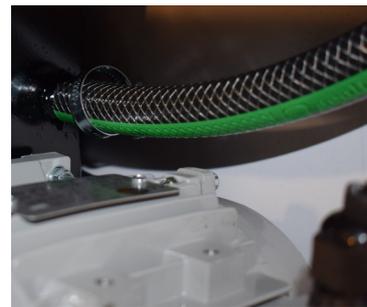
Installez la machine sur une table solide ou un établi.

Installez le système d'eau en plaçant le réservoir dans l'emplacement carré situé sur le dessus de la machine. Insérez le tuyau d'écoulement sur le raccord situé sur le côté arrière gauche de la machine, et bloquez-le à l'aide du collier de serrage fournis.

Placez ensuite l'autre extrémité du tube dans un seau ou bidon vide (non fourni).

Remplissez le réservoir supérieur avec de l'eau propre.

Ajustez ensuite le tuyau flexible d'adduction d'eau pour le diriger vers le centre du disque. Cela permet à l'eau de se répandre uniformément sur la surface des disques pendant qu'ils tournent.



ATTENTION : Ne réutilisez jamais l'eau. Il est également déconseillé de jeter les eaux usées dans l'égout sans la décanner car elle bouche les canalisations.

Le support magnétique permet un changement rapide des disques de taille et de polissage collés sur une plaque de fer.



La machine est fournie avec 4 disques de taille et un disque de polissage avec oxyde d'alumine pour le polissage, et des plateaux support.

Les disques de taille et de polissage doivent être montés sur les plaques de support métalliques avant utilisation.

- Pour les disques abrasives grain 60/80, 100, 220, 400 ou 600, encollez de l'adhésif double face sur l'arrière du disque. Retirez ensuite le film de protection de l'adhésif et appliquez le côté adhésif sur une plaque en métal propre et lisse, chaque disque a besoin d'un plateau individuel.
 - Pour les disques abrasives grain 800 ou 1200, retirez le film de protection du disque et appliquez le côté adhésif sur une plaque en métal propre et lisse, chaque disque a besoin d'un plateau individuel.
 - Le disque en feutre vous a été livré préparé et encollé sur une plaque en métal
- Assurez-vous que les disques aient une surface régulière avec la surface de la plaque en métal.

Placez la plaque en métal + disque abrasive grain 100 sur le disque magnétique.
Le disque grain 100 est le premier disque que vous utiliserez pour façonner votre pierre brute.
Mettez des lunettes de protection (non fournies)

La mise en marche s'effectue à l'aide de l'interrupteur situé sur le côté droit de l'appareil. La machine est équipée d'un interrupteur magnétique qui empêche la remise en route intempestive en cas de coupure de courant.

Pour ouvrir l'interrupteur, appuyer sur la languette situées sur le côté gauche du « coup de poing - gros bouton rouge » et soulever le couvercle. Appuyer ensuite sur le bouton vert pour mettre en marche la machine.

Pour arrêter appuyer sur le bouton touche, O.

En cas d'urgence appuyer sur le bouton « coup de poing »



Ouvrir ensuite la valve de contrôle de l'eau située en haut du tuyau flexible d'adduction d'eau pour ajuster le débit d'eau. Vous n'avez besoin que d'un goutte à goutte d'eau constant pour lubrifier le disque.

TAILLE ET POLISSAGE :

ÉTAPE 1 : MISE EN FORME

Le disque grain 100 est utilisé pour la mise en forme de la plaque et pour éliminer toutes les irrégularités des surfaces, avant de pouvoir pré polir et polir la pierre que vous travaillez. N'utilisez jamais les disques à sec et travaillez uniquement de l'eau propre comme lubrifiant.

Meulez les bords de la pièce pour obtenir la forme ou le gabarit souhaité.

Si une arête vive est présente sur votre pièce, faites attention à l'appliquer délicatement sur le plateau diamanté pour éviter qu'elle entaille le disque.

ÉTAPE 2 : LISSAGE

Le disque grain 220 est utilisé ensuite pour affiner la forme que vous souhaitez obtenir, et permet d'éliminer les rayures et méplats laissés par le processus avec le disque grain 100.

Il est important d'éliminer toutes les rayures laissées lors de de l'étape 1, car elles sont difficiles, voire impossibles, à éliminer plus tard dans le processus de polissage.

ÉTAPE 3 : LISSAGE

Le disque grain 400 est utilisé ensuite pour affiner votre pièce avant de passer à l'étape suivante. Ce disque permet d'éliminer les rayures restantes. Retirez toutes les rayures laissées par l'étape 2.

ÉTAPE 4, 5 et 6 : LISSAGE

Les disques grain 600, 800 et 1200 sont utilisés ensuite pour affiner votre pièce avant de passer à l'étape du polissage. Ces disques permettent d'éliminer les rayures restantes. Retirez toutes les rayures laissées par les étapes précédentes.

ÉTAPE 5 : POLISSAGE

Le disque de feutre est utilisé pour réaliser le polissage final. Vous devez auparavant le charger avec de l'oxyde de polissage. Pour cela diluez un peu d'oxyde dans de l'eau pour obtenir une pâte (épaisseur pâte à crêpes). Déposez ensuite cette pâte sur la surface du disque de polissage avec un pinceau. Étalez la pâte en la faisant pénétrer dans le disque. Une fois chargé, vous n'aurez qu'à appliquer un peu de la pâte supplémentaire sur le disque lorsque vous constatez qu'il ne polit plus. Le processus de polissage s'effectue habituellement légèrement humide mais sans apport d'eau.

Si vous travaillez avec des matériaux fragiles et sensibles à la chaleur, comme l'opale, faites attention à ne pas surchauffer votre pièce, en réalisant un apport d'une très petite quantité

Remarque : Ne pas mélanger différents produits de polissage sur le même disque en feutre.

N'utilisez qu'un seul type de produit de polissage par disque.

ENTRETIEN DE LA MACHINE :

Nettoyage

Le LT200 et le LT250 sont conçus pour être facilement nettoyés.

Après chaque utilisation, rincez le réservoir d'eau, et le bac de la machine, avec de l'eau propre afin que les sédiments soient entraînés à travers le tube d'évacuation.

L'eau usée ne doit pas être jetée dans un évier, car elle peut durcir et devenir comme du ciment et boucher vos canalisations.

Rincez et séchez attentivement également les disques de taille et de polissage, et rangez-les individuellement dans des sacs plastiques propres et secs.

Une fois la machine et ses accessoires complètement secs, rangez les dans un endroit sûr, hors de portée des enfants.

Graissage - Huilage :

Vous devez graisser l'intérieur du support du plateau de soutien, car l'axe de la machine et le support sont faits de matériaux différents. Avec le temps, ils peuvent se bloquer ensemble, rendant impossible ensuite le démontage. Afin d'éviter cela, démontez au moins une fois toutes les 5 à 8 semaines le support de l'axe et appliquez de la graisse ou quelques gouttes d'huile moteur sur l'axe

Remontez ensuite le plateau support

Quels lubrifiants dois-je utiliser avec Le LT200 et LT250 ?

Utilisez le LT200 ou LT250 simplement avec de l'eau propre, en veillant à ne pas la ré-utiliser.

Nettoyage du réservoir d'eau inférieur

Pour éviter que le tube d'évacuation se bouche avec des sédiments de pierre, il est indispensable de rincer le réservoir inférieur après chaque utilisation. Pour cela prenez un petit récipient d'eau propre et versez lentement l'eau dans le réservoir de façon à ce que les sédiments restants soient évacués par le tube d'évacuation. Une fois que vous avez constaté que tous les sédiments ont disparu et que le réservoir est propre, votre appareil est prêt pour être rangé, et pour la prochaine utilisation.

Puis-je réutiliser les plaques de support ?

Il est possible de ré-utiliser les plateaux support une fois les disques usagés, et il n'est pas nécessaire d'acheter de nouvelles plaques de soutien à chaque fois. Pour retirer correctement les disques de taille, ou de polissage de la plaque de soutien, chauffez la surface métallique à l'aide d'un sèche-cheveux ou d'un pistolet thermique pendant environ 2 à 3 minutes. Il devient ensuite possible de décoller le disque de la plaque de soutien. Enlevez ensuite d'éventuelles restes de colle en grattant précautionneusement le support avec une lame de cutter. Si vous n'arrivez pas à enlever l'ensemble des résidus de colle, il est recommandé d'acheter

une nouvelle plaque de soutien, car si la surface de la plaque n'est pas parfaitement propre et lisse, les nouveaux disques ne peuvent être encollés correctement et des bosses et rainures indésirables peuvent apparaître.

L'eau ne sort pas de ma machine.

Cela signifie qu'une bulle d'air s'est formée dans le tuyau d'écoulement qui a provoqué un blocage. Essayez l'une des deux solutions suivantes :

- 1) Déplacez le tube d'eau dans le sens des aiguilles d'une montre en faisant de grands cercles.
- 2) En utilisant de l'air comprimé ou une paille, insufflez de l'air par le raccord supérieur.

Le tube de vidange continue à se boucher avec des sédiments

Si le tube de vidange se bouche avec des sédiments, il suffit de les évacuer en rinçant avec beaucoup d'eau jusqu'à ce que les sédiments soient évacués. Si nécessaire, vous pouvez éventuellement utiliser de l'air comprimé pour expulser un bouchon qui s'est créé dans le tube d'évacuation.

Je ne peux pas retirer le plateau de soutien de l'axe du moteur.

Si vous ne parvenez pas à retirer le plateau de soutien de l'axe, c'est qu'il y a un problème, et que le plateau soutien, et l'axe se sont bloqué ensemble dû au fait que l'intérieur du plateau n'a pas été graissé conformément aux instructions.

OPTIONS :

Si vous souhaitez travailler plus rapidement, et faire évoluer votre machine vous pouvez utiliser des disques diamantés fins, disques magnétiques ou grilles diamantées qui existent dans toute une série de grains allant du grain 80 au grain 1200

Ces différents articles sont disponibles sur notre site internet

Responsabilités de l'opérateur - Consignes de sécurité importantes

Veillez lire attentivement la notice avant de mettre la machine en marche

1. A conditions ambiantes la température de fonctionnement est de 15° à 40° C et la température de stockage -10° à 40° C
2. Avant de brancher la machine, vérifier que le contact de la machine soit en mode « OFF », et qu'il n'y ait aucune humidité sur vos mains et vos connexions électriques.
3. Certains matériaux produisent des fumées toxiques tels que les coquillages ou certains minéraux métalliques qui peuvent contenir des quantités nocives d'uranium, de plomb, de mercure, d'arsenic et de cuivre.
4. Il peut arriver qu'une pierre aille se coincer entre la lame et le plateau, ce qui peut à la fois vous blesser et abîmer la lame. Soyez donc attentif pour que cela n'arrive pas.
5. Le moteur de la machine est protégé, mais il chauffe pendant le travail. Évitez donc de le toucher pour ne pas vous brûler.
6. Avant de connecter la machine à l'alimentation, assurez-vous de vérifier que la prise est reliée à la terre et que la tension est correcte. Le circuit doit également être protégé par un différentiel.
7. La poussière de pierre est dangereuse si vous la respirez. Utilisez assez de liquide de refroidissement pour éviter la formation de poussière et pour lubrifier abondamment les lames. La poussière de pierre peut être dangereuse pour votre santé. Utilisez toujours suffisamment de liquide de refroidissement afin qu'aucune poussière de pierre ne puisse se former.
8. Les coquillages créent des poussières toxiques lorsqu'ils sont travaillés
Lorsque vous travaillez des composés métalliques ou minéraux, pensez qu'ils peuvent contenir des substances toxiques comme l'uranium, le plomb, le Mercure, l'arsenic, l'amiante, du sulfate de cuivre etc.
9. Utilisez des lunettes de sécurité pour protéger vos yeux de la pierre ou d'autres éclats qui peuvent être projetés par la lame.
10. Pour assurer une manipulation en toute sécurité, l'opérateur doit lire les instructions d'utilisation pour se familiariser avec la manipulation de la machine. Les opérateurs insuffisamment informés peuvent se mettre eux-mêmes ou les autres en danger par une utilisation inappropriée.
11. Ne louez ou prêtez la machine à un autre utilisateur sans remettre les instructions d'utilisation
12. Les enfants et les adolescents de moins de 18 ans ne peuvent utiliser la scie uniquement sous la surveillance d'adultes.

13. Travaillez seulement en bonne condition physique. Prenez suffisamment de pauses pendant le travail pour vous détendre. La fatigue conduit également à la négligence. Une attention particulière est requise à la fin des heures de travail.
14. Ne travaillez jamais sous l'influence de l'alcool, de médicaments ou de drogues.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET D'UTILISATION APPROPRIÉE DE LA MACHINE

La machine ne doit pas être utilisée, dans un environnement humide, très humide ou sous la pluie. Le moteur électrique est protégé contre l'eau mais pas étanche.

La machine ne doit pas être utilisée à proximité de gaz et de poussières inflammables car le moteur peut générer des étincelles. **Risque d'explosion !**

Placez toujours le câble d'alimentation derrière la machine.

Assurez-vous que le câble ne soit pincé ou qu'il entre en contact avec des objets à arêtes vives.

Posez les câbles de telle façon que personne ne puisse être mis en danger.

Insérez la fiche d'alimentation uniquement dans une prise de terre avec l'installation testée.

Vérifiez que la tension d'alimentation de la machine correspond aux informations figurant sur la plaque signalétique et qu'elle soit équipée d'un fusible de 16 A et d'un différentiel de 30 mA courant.

Avant de commencer le travail, vérifiez le bon fonctionnement de la machine et sa fiabilité !

En principe, l'appareil doit uniquement être utilisée complètement assemblée !

Avant d'allumer, retirez les outils de réglage.

Les dispositifs de protection fournis doivent être utilisés pendant le fonctionnement de la machine.

Éteignez immédiatement la machine en cas de changement notable dans sa tenue.

MISE EN GARDE :

Protégez le câble de la chaleur, et écartez-les des bords.

Pendant les pauses de travail et avant de quitter la machine, éteignez-la et débranchez la fiche secteur. La machine doit être installée de manière à ce que personne ne puisse être mis en danger.

TRANSPORT ET DEBALLAGE

Pendant le transport interne, assurez-vous que la machine ou des pièces ne puissent tomber. En cas de chute, des parties de la machine peuvent être endommagées.

Lors du déballage, vérifiez d'abord si le contenu est complet.

Placez l'unité sur le futur poste de travail. Le lieu de travail doit avoir une place stable, horizontale, qui ne vacille pas et qui ne soit pas exposé à la lumière directe du soleil.

Instructions de sécurité des moteurs asynchrones

1. Remarques générales

1.1. Utilisation de la documentation

Cette documentation fait partie intégrante du produit. Elle est destinée aux personnes qui transportent, installent, mettent en service, et réalisent des opérations de maintenance sur le produit. S'assurer que ces personnes ont pris connaissance et compris les instructions ci-dessous avant toute opération. En cas d'incompréhension de certaines informations, prendre contact avec votre distributeur.

1.2 Structures des instructions

1.2.1. Présentation d'une consigne relative à une instruction



TEXTE DE SIGNALISATION
Source du danger
Risque en cas de non-respect des consignes
<ul style="list-style-type: none"> Mesures préventives

1.2.2. Significations et symboles

	Danger général
	Avertissement : risque électrique
	Avertissement : surfaces chaudes
	Avertissement : démarrage automatique

2. Consignes essentielles de sécurité



<p>Danger de mort durant le fonctionnement du à des éléments nus sous tension, pièces en rotation ou surfaces chaudes.</p> <p>Blessures graves ou mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> Tous les travaux d'installation, montage, raccordement, mise en service, entretien, et maintenance doivent être assurés par du personnel qualifié. Il est impératif de respecter les instructions des documentations suivantes pour les opérations d'installation, montage, raccordement, mise en service, entretien et maintenance : <ul style="list-style-type: none"> Données de la plaque signalétique. Instructions d'installation, d'utilisation et de maintenance. Contraintes spécifiques à l'application. Consignes de sécurité et réglementations en vigueur localement. Ne pas installer un matériel endommagé. Ne pas mettre sous tension un matériel sans les capots (ventilateur) et couvercles (boîte à bornes) de protection prévus à cet effet. Le matériel doit être implanté conformément aux instructions. L'exploitant doit veiller à une installation, utilisation et maintenance correcte.
--

1.2.3. Signification des textes de signalisation

Texte de signalisation	Signification	Conséquences en cas de non-respect
DANGER	Danger imminent	Blessures graves ou mortelles
AVERTISSEMENT	Situation potentiellement dangereuse	Blessures graves ou mortelles
PRUDENCE	Situation potentiellement dangereuse	Blessures légères
ATTENTION	Risque de dommages matériels	Endommagement du produit ou du milieu environnant
REMARQUE	Conseil facilitant la communication	

3. Transport et manutention

A réception, vérifier que le matériel n'a pas été endommagé.



PRUDENCE
Mauvais fonctionnement du produit en cas de dommages dus au transport.
Blessures légères.
<ul style="list-style-type: none"> Vérifier l'état du matériel à la livraison.

4. Interventions électriques et mécaniques

Toute intervention sur le matériel à proximité d'éléments pouvant être mis en rotation (bout d'arbre, ventilateur, clavette) doit être réalisée lorsque celui-ci est à l'arrêt et protégé contre un redémarrage intempestif, automatique ou involontaire.



AVERTISSEMENT
Risque de se faire entraîner par une pièce mise en rotation de manière inattendue.
Blessures graves ou mortelles.
<ul style="list-style-type: none"> S'assurer que le matériel est hors tension et ne peut être remis sous tension avant toute intervention à proximité des pièces pouvant être mises en rotation.

Tous les circuits électriques doivent être mis hors tension et protégés contre une remise sous tension inopinée durant toutes les interventions effectuées à proximité de pièces nues potentiellement sous tension, en particulier le bornier de raccordement et les câbles d'alimentation.



AVERTISSEMENT

Risque de choc électrique.

Blessures graves ou mortelles.

- S'assurer qu'une mise à la terre et en court-circuit à été réalisée avant intervention.
- S'assurer que le matériel est hors tension avant toute intervention à proximité des pièces potentiellement sous tension.
- Porter les équipements de protection individuels adéquats.

Certaines interventions de maintenance (mesures, essais) ne peuvent être réalisées hors tension. S'assurer alors que seules des personnes possédant le niveau d'habilitation électrique nécessaire et avec les équipements de protection individuels adéquats réalisent ces interventions.



DANGER

Risque de choc électrique.

Blessures graves ou mortelles.

- Ne pas toucher les pièces nues sous tension.
- Porter les équipements de protection individuels adéquats.

Durant le fonctionnement, la température du matériel peut atteindre jusqu'à 100°C. Ne pas toucher le moteur. Une fois le moteur mis hors tension, la surface peut rester chaude longtemps.



PRUDENCE

Risque de brûlures.

Blessures légères.

- Utiliser des gants de protection adéquats pour manipuler le moteur.
- Vérifier la température du moteur avant toute intervention.