

INSTRUCTIONS

Pour obtenir le meilleur résultat, utilisez toujours la vitesse la plus faible dont dispose votre toupie. **NE JAMAIS FAIRE TOURNER CES CYLINDRES À PLUS DE 10 000 TOURS/MINUTE.** Risque d'éclatement !!!

Suivez toujours les consignes de sécurité.

Toujours s'assurer que le cylindre est solidement fixé sur la machine avant la mise en route.

Ne jamais tenter d'utiliser ces cylindres sur des machines autres que des toupies.

RÉGLAGE

Machine à l'arrêt, régler votre guide de toupie de manière à ce que la surface du cylindre affleure juste une pièce droite posée contre le guide. Lors de la mise en route, la force centrifuge assurera une projection suffisante pour un bon travail dans la plupart des cas. Régler en cas de besoin.

Lors du travail "à l'arbre", veillez toujours à la sécurité et au bon maintien de la pièce (surtout des petites pièces). Utilisez un gabarit en cas de besoin, le résultat n'en sera que meilleur, et votre sécurité sera accrue !

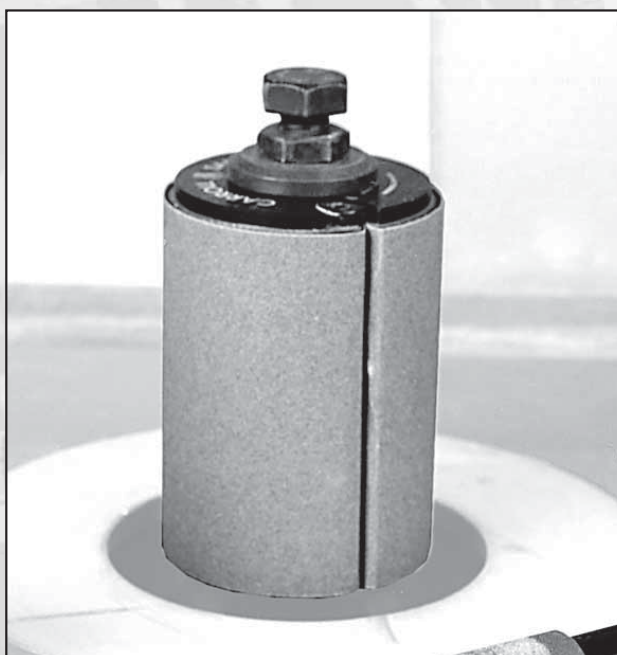
N'appuyez pas la pièce trop fortement contre le cylindre, sous peine de la brûler.

La régularité de la vitesse de passage de la pièce devant le cylindre est plus importante que la vitesse de rotation du cylindre lui-même.

UTILISATION DES CYLINDRES DE PONÇAGE CARROLL POUR TOUPIE



MES
NOTES



Laissez travailler l'abrasif, n'enlevez pas trop à chaque passe. Pour un bon résultat, passez progressivement du gros grain jusqu'au grain le plus fin souhaité.

Si vous fixez un guide droit à la bonne distance du cylindre, vous pouvez "raboter" vos pièces à une épaisseur (largeur) constante et régulière.

Il est possible, dans la plupart des cas, de remplacer l'abrasif sans enlever le cylindre de la machine, et donc sans la dérégler.

Laissez travailler l'abrasif. De façon générale, si la machine ralentit au cours du travail, c'est parce que vous appuyez trop fort !

BLOCAGE DU PAPIER

Familiarisez-vous avec le fonctionnement du blocage avant d'utiliser le cylindre.

Avant de tourner la clef de blocage, insérez la clef BTR à fond dans le logement six pans. Dégagez en cas de besoin avec un jet d'air comprimé.

Il n'est pas nécessaire d'appuyer "à mort" sur la clef pour bloquer le papier. Un léger blocage est suffisant. Essayez en insérant les deux extrémités du papier sans enrouler celui-ci autour du cylindre. Vous verrez bien comment ça marche et vous pourrez vérifier, en tirant sur le papier.

SÉCURITÉ

Une mauvaise utilisation de ces cylindres peut être dangereuse. N'utilisez jamais à plus de 10 000 tours/minute.

Attention aux particules dans l'air, portez toujours des lunettes de protection et un masque filtrant pour la respiration.

La zone de travail doit être bien éclairée, et sans zone d'ombre. Il faut toujours s'assurer que la place disponible est suffisante pour manipuler les pièces sans danger.

Ne jamais essayer d'utiliser ces cylindres sans papier abrasif bien installé.

Utilisez toujours les protecteurs adéquats, en fonction de la machine dont vous disposez. Portez des vêtements de protection adéquats.

Toujours travailler dans un local bien aéré.

CHANGEMENT DE L'ABRASIF

On peut utiliser quasiment tous types d'abrasif, à partir du grain 60 jusqu'aux grains les plus fins.

Coupez vos feuilles précisément, à la côte et d'équerre, en fonction du diamètre du cylindre (voir ci-dessous).

Placez la feuille, abrasif en bas, puis striez celle-ci à 15 mm des extrémités. Pliez à 90 °. Roulez la feuille autour du cylindre, puis insérez les extrémités pliées dans le logement prévu. Tournez légèrement la clef dans le sens antihoraire pour bloquer la feuille.

Vérifiez encore une fois le bon positionnement du papier sur le cylindre avant de mettre la machine en route.

Pour débloquer le papier, tournez la clef dans le sens horaire. En insistant, vous éjecterez le papier de manière à faciliter son enlèvement.

Des craquelures le long du pli n'empêchent pas le bon fonctionnement des cylindres.

Un peu de talc peut faciliter la mise en place de certains papiers abrasifs.

DIMENSIONS DES FEUILLES

Vous pouvez utiliser, tous les types de papier, en feuilles, ou en provenance de bandes ponceuses cassées. En fonction de l'épaisseur exacte du papier, il faudra corriger un peu la longueur totale.

De cette manière, vous disposez d'un choix très vaste pour le papier à utiliser, et vous n'êtes plus contraint de payer cher les qualités de papier que l'on veut bien vous proposer en manchons préfabriqués !

Bien utilisés, nos cylindres n'arrondissent pas les arêtes et ne brûlent pas la pièce comme c'est souvent le cas avec d'autres produits (et notamment les

cylindres caoutchouc).

DIMENSIONS HORS TOUT	
Diamètre du cylindre	Dimensions de la feuille
75 mm	100 x 254 mm
100 mm	100 x 331 mm
125 mm	100 x 412 mm

Lorsque vous avez usé le papier à une extrémité du cylindre, réglez la hauteur de l'arbre pour user l'autre bout, ou encore retournez le papier sur le cylindre.

Truc d'Atelier

La précision de longueur des abrasifs est importante pour obtenir un bon serrage des bandes. Une bonne astuce consiste à faire un gabarit de découpe en contre plaqué de 5 mm qu'il vous suffira de contourner au cutter sur la feuille d'abrasif.

Lorsque vous avez usé le papier à une extrémité du cylindre, réglez la hauteur de l'arbre pour user l'autre bout, ou encore retournez le papier sur le cylindre.

Une fois que la mise en place des papiers abrasifs sur le cylindre est bien maîtrisée voici une astuce intéressante à utiliser permettant de gagner temps et fatigue : Installez deux ou trois bandes d'abrasifs de grains différents (du plus gros au plus petit) sur la hauteur de votre cylindre en tenant compte de l'épaisseur de la pièce à poncer... Vous pourrez ainsi facilement changer de grain en ne jouant que sur la hauteur de votre arbre.