



MODE D'EMPLOI

TRU-GRIND PREMIUM Système d'affûtage d'outils

AVEC

GABARIT D'AFFÛTAGE | RAIL DE BASE |
SUPPORT D'AFFÛTAGE STURDY REST |
PLAQUE DE BASE POUR TOURETS À MEULER
À EAU

Veuillez trouver des vidéos
sur le produit en ligne sur
www.woodcut-tools.com et
sur YouTube.

for turners
BY TURNERS

À PROPOS DE WOODCUT TOOLS

Dans les années 1970, Ken Port, le fondateur de Woodcut Tools, a possédé une boutique à Northland, en Nouvelle-Zélande, où il vendait des souvenirs qu'il avait tournés lui-même. Insatisfait des outils de tournage à sa disposition, Ken a conçu une gamme de produits de tournage pour son propre usage.

En 1990, Ken a fondé Woodcut Tools pour mettre ses outils disponibles à tous les tourneurs afin de leur permettre de s'adonner avec le plus grand plaisir possible au tournage sur bois.



Ken Port, fondateur de
Woodcut Tools,
dans les années 1970
en Nouvelle-Zélande

Aujourd'hui, l'entreprise est toujours située en Nouvelle-Zélande et appartient à la famille Hewitt. Ken continue de participer activement à la conception des produits.

Nous cherchons à offrir à nos clients la meilleure qualité possible sans compromis. C'est la raison pour laquelle nous travaillons en étroite collaboration avec des tourneurs et prenons le temps d'écouter nos clients (y compris des tourneurs professionnels) et de tenir compte de leurs suggestions lors de la conception de nos produits pour atteindre la meilleure qualité. Pour les tourneurs, par des tourneurs.

CONTEXTE DU PRODUIT

Ken Port, le fondateur de Woodcut Tools, voulait rendre le processus d'affûtage plus simple, plus précis et plus facile à répéter. En collaboration avec Jerry Glaser des États-Unis, il a développé le système d'affûtage d'outils Tru-Grind à la fin des années 1990. Ken et Jerry voulait simplifier le processus d'affûtage aussi pour les tourneurs à mobilité réduite.

Grâce à la possibilité de régler le système d'affûtage Tru-Grind sur un numéro, le processus d'affûtage peut être facilement répété avec précision. Ce système à la fois polyvalent et compact permet d'affûter différents outils de tournage sans aucun adaptateur.

En réponse aux commentaires des clients, en 2020, Woodcut Tools a commencé à améliorer le rail de base et le support d'affûtage Sturdy Rest afin de simplifier encore le processus d'affûtage. Après presque 3 ans, au cours desquels des versions améliorées du rail de base et du support d'affûtage Sturdy Rest ont été testées par des tourneurs du monde entier, le nouveau rail de base Tru-Grind et le nouveau support d'affûtage Sturdy Rest de Woodcut ont été mis sur le marché en 2023.

Nous sommes convaincus que vous appréciez ces nouveaux produits. N'hésitez pas à nous faire part de vos commentaires sur support@woodcut-tools.com.



Phil Irons,
ambassadeur de Woodcut Tools
en Grande-Bretagne

TABLE DES MATIÈRES

SOUTIEN À LA CLIENTÈLE

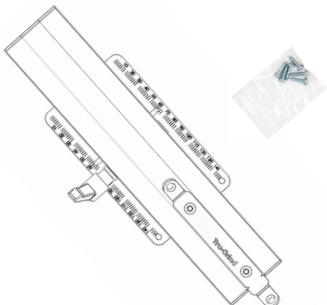
En plus de ce mode d'emploi, vous trouverez sur YouTube une vidéo explicative sur l'ajustage du système Tru-Grind et sur l'affûtage des différents outils. Pour cela, veuillez rechercher sur YouTube « Woodcut Tools Tru-Grind Sharpening System » (publiée en 2023).

Vous pouvez également contacter notre service clientèle à l'adresse support@woodcut-tools.com.

	PAGE
Rail de base Tru-Grind Premium	5-8
Gabarit d'affûtage Tru-Grind	9-10
Instructions d'affûtage	11-13
Profils d'affûtage courants	13-14
Outils de tournage	15-17
Support d'affûtage Tru-Grind Premium Sturdy Rest	18-19
Système d'affûtage d'outils pour tourets à meuler à eau	20-21
Maintenance et entretien	22
Plus de produits Tru-Grind	23
Consignes de santé et conditions de garantie	24

RAIL DE BASE TRU-GRIND PREMIUM

RAIL DE BASE



CONTENU DE LA LIVRAISON :

1. Rail de base avec plaque de base amovible
2. Trois vis pour fixer le rail de base sur votre établi

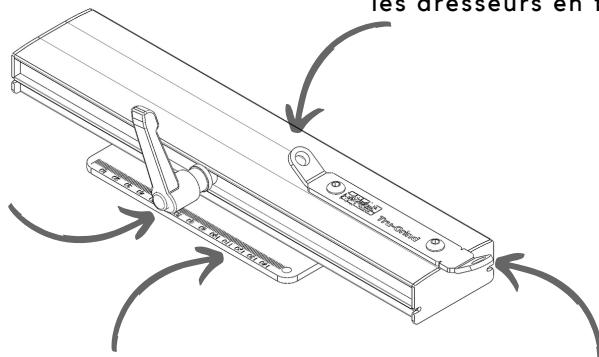
Le levier de serrage vous permet de fixer le rail de base dans sa position.

Comme décrit à la page suivante, vous pouvez facilement retirer le levier et le fixer à l'autre côté de votre rail de base, ce qui vous permet d'utiliser le rail de base sur le côté droit de votre touret à meuler.

La plaque de base de votre rail de base dispose d'une graduation et d'une marque de référence qui vous permettent de régler précisément la position du rail de base et de retrouver facilement ce réglage.

Il est préférable de noter la position pour chaque outil que vous affûtez.

Utilisez le point de pivot arrière pour les racloirs et les dresseurs en forme de T.



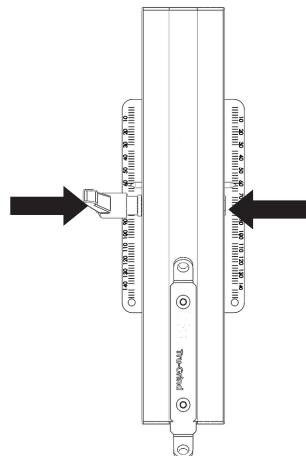
Utilisez le point de pivot avant pour la plupart de vos outils.

RAIL DE BASE TRU-GRIND PREMIUM

MODIFICATION DU RAIL DE BASE POUR LE MONTER SUR LE CÔTÉ DROIT

Votre rail de base Tru-Grind est conçu pour être utilisé sur le côté gauche de votre touret à meuler. Cependant, vous pouvez également utiliser le rail de base sur l'autre côté de votre touret à meuler. Pour modifier le rail de base, suivez les étapes simples décrites ci-dessous :

- Tirez sur le levier de serrage et dévissez-le de la vis à tête hexagonale.
- Retirez le levier de serrage, la vis à tête hexagonale et la douille.
- Insérez la vis à tête hexagonale et la douille sur l'autre côté du rail de base.
- Revissez le levier de serrage sur la vis à tête hexagonale et serrez-le.



MONTAGE DU RAIL DE BASE SUR VOTRE TOURET À MEULER

 Vous trouverez une vidéo sur le montage sur YouTube. Pour cela, recherchez « How to sharpen with the Woodcut Tools Tru-Grind » (publiée en 2023).

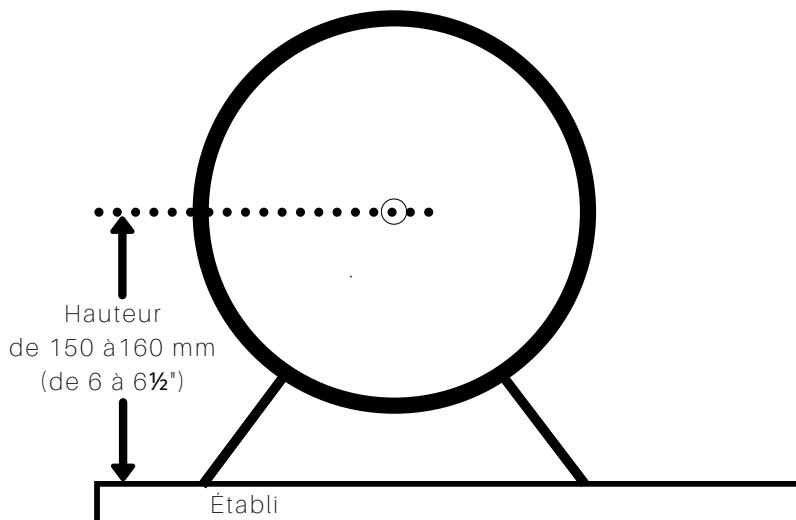
1. Vous pouvez monter le produit soit sur un support en bois, soit directement sur votre établi. Vous avez besoin d'un tournevis, d'un crayon et d'une règle.

RAIL DE BASE TRU-GRIND PREMIUM

Veillez à ce que votre touret à meuler se trouve à une hauteur confortable. Le centre de votre meule doit se trouver à peu près à la même hauteur que le centre de la broche de votre tour à bois.

2. Fixez solidement votre touret à meuler sur un établi ou une table plans. La distance entre l'établi (et donc le pied du rail de base) et le centre de la meule doit être de 150 à 160 mm, aussi bien pour les tourets à meuler de 150 mm que pour celles de 200 mm. Veuillez observer l'illustration ci-dessous.

Si nécessaire, placez une plaque supplémentaire sous le touret à meuler ou sous le rail de base Tru-Grind pour atteindre la bonne hauteur.

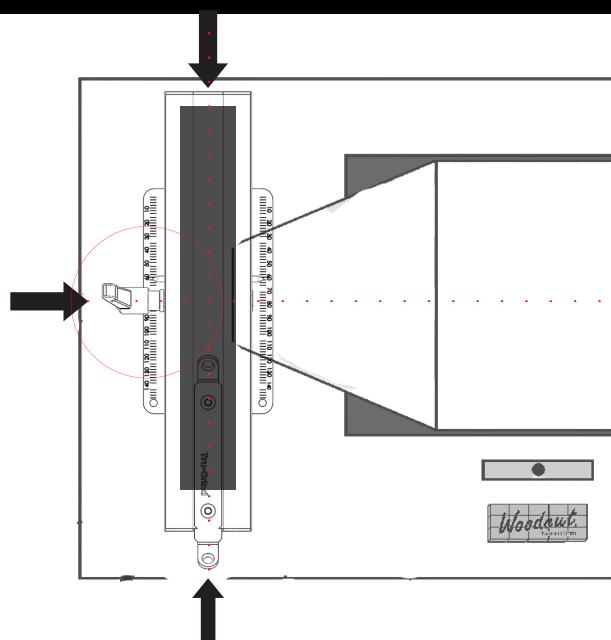


3. Placez votre rail de base Tru-Grind sous la meule. Alignez au mieux les points de pivot du rail de base avec la ligne centrale de la meule. Veuillez observer les illustrations de la page suivante pour l'installation sous les meules de 150 et de 200 mm.

RAIL DE BASE TRU-GRIND PREMIUM

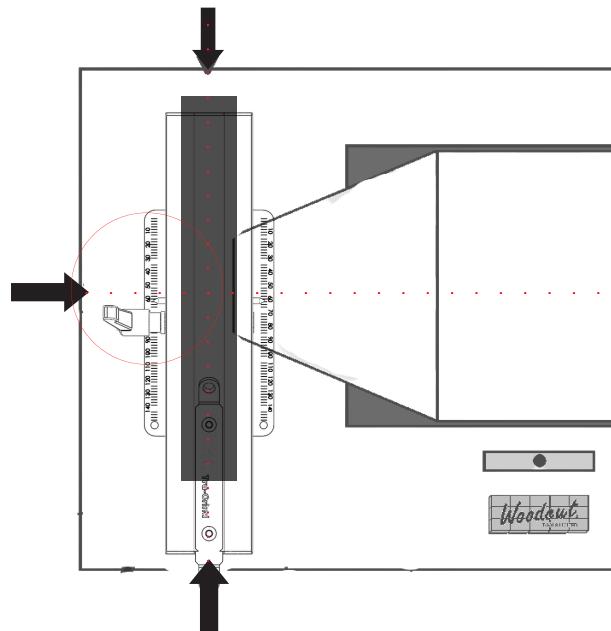
MEULES DE 150 MM (6")

Alignez le centre de la plaque de base Tru-Grind avec le centre du touret à meuler.



MEULES DE 200 MM (8")

Déplacez la plaque de base d'environ 20 mm ($\frac{3}{4}$ ") vers l'avant par rapport à la ligne centrale du rail de base.



GABARIT D'AFFÛTAGE TRU-GRIND

GABARIT D'AFFÛTAGE

Contenu de la livraison :

1. Gabarit d'affûtage
2. Goupille en acier amovible dans le bloc de serrage



Votre gabarit d'affûtage Tru-Grind de Woodcut vous permet d'affûter des biseaux parfaits sur tous les types de gouges à creuser et à profiler, planes et racloirs avec un seul dispositif. Le gabarit d'affûtage s'enclenche et garantit ainsi que vous retrouverez le biseau parfait chaque fois que vous affûtez.



GABARIT D'AFFÛTAGE TRU-GRIND

Pour régler facilement le dépassement de l'outil, montez une butée en bois dur ou similaire sur le support en bois ou sur votre établi. Montez-le à 50 mm du bord avant de votre support en bois ou de votre établi.

Cette butée s'usera au fil du temps et doit donc être facile à remplacer. Veillez à régler votre outil sur le même dépassement chaque fois que vous utilisez le gabarit d'affûtage. De cette façon, vous pouvez répéter le processus d'affûtage.

Veuillez observer l'illustration suivante :



GOUPILLE EN ACIER DANS LE GABARIT D'AFFÛTAGE

Au-dessous du bloc de serrage, vous trouverez une goupille en acier. Cette goupille sert d'aide lors de l'installation de gouges avec une longue gorge ou d'outils étroits qui ne peuvent pas être bien serrés dans le gabarit d'affûtage.

Placez la goupille en acier dans le creux en forme de V sur la face inférieure du bloc de serrage et dans la gorge de votre gouge. Fixez l'outil comme d'habitude.



INSTRUCTIONS D'AFFÛTAGE



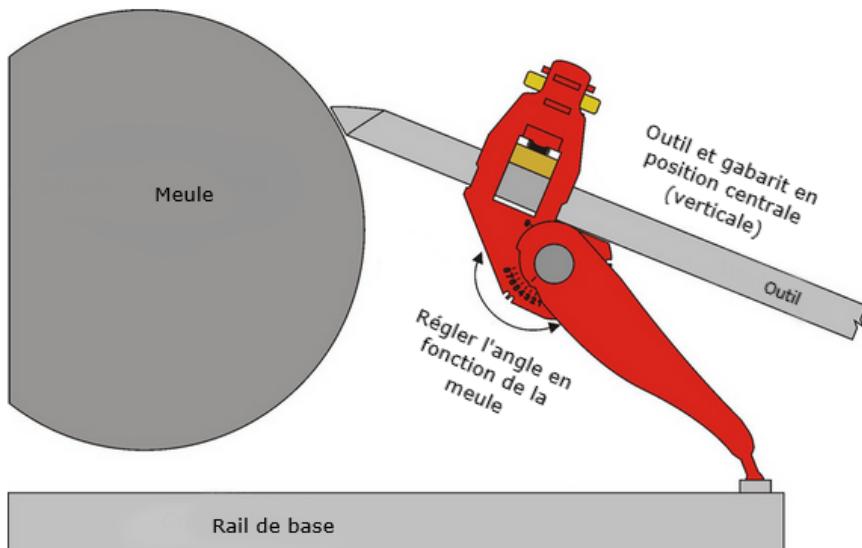
Vous trouverez une vidéo explicative sur l'affûtage sur YouTube. Pour cela, recherchez « How to sharpen with the Woodcut Tru-Grind ».



La poussière de meulage peut endommager votre vue. Portez impérativement des lunettes protectrices lorsque vous démarrez votre touret à meuler.

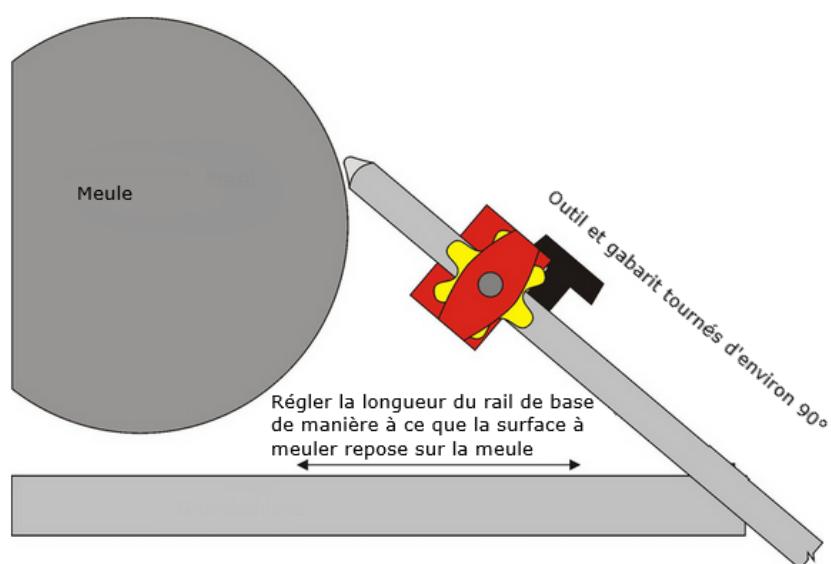
1. Placez votre outil dans le gabarit d'affûtage Tru-Grind. Tenez le gabarit d'affûtage verticalement et ne serrez l'outil que légèrement.
2. Réglez le dépassement de l'outil à 50 mm (2") à l'aide de la butée en bois décrite précédemment. Maintenant, serrez à fond l'outil.
3. La position du bras pivotant est déterminante pour l'affûtage. Dans les pages suivantes, vous trouverez des instructions sur la manière d'affûter les différents types d'outils de tournage.

Plus l'angle entre le bras pivotant et le gabarit d'affûtage est grand (ou plus le numéro est élevé, par exemple 9), plus le biseau sur la pointe et sur les côtés de l'outil est grand et plus l'affûtage s'étend vers l'arrière (ou plus prolongé est l'affûtage en forme d'ongle). Utilisez la position 9, dans laquelle le bras pivotant est complètement en avant, pour affûter des racloirs et des anneaux de creusement.



INSTRUCTIONS D'AFFÛTAGE

4. Marquez la face frontale de votre outil avec un marqueur noir. Cela vous permettra de contrôler votre réglage d'affûtage.
5. Desserrez le rail de base de votre système d'affûtage et insérez le joint du bras pivotant du gabarit d'affûtage dans le point de pivot du rail de base.
6. Faites glisser le rail de base vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que vous obteniez l'angle de biseau souhaité, surtout au niveau de la pointe de votre outil.
7. Avec le touret à meuler éteint, présentez l'outil à la meule et tournez la meule à la main. Tournez maintenant le gabarit d'affûtage jusqu'à ce que l'outil soit perpendiculaire à la meule ou que la dernière partie de la surface d'affûtage soit encore en contact avec la meule. Faites glisser le rail de base vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que cette partie de l'outil soit en contact avec la meule pour vous assurer que toute la surface soit meulée. Verrouillez le rail de base avec le levier de serrage. Vérifiez l'angle et réglez le rail de base jusqu'à ce que vous voyiez des lignes parallèles dans la marque noire sur le biseau de votre outil.



INSTRUCTIONS D'AFFÛTAGE

8. Pour chaque outil, notez le réglage du gabarit d'affûtage et la position du rail de base. Vous pouvez noter ces données, par exemple, directement sur le manche en bois de votre outil.

9. Commencez à affûter. Tenez le gabarit d'affûtage Tru-Grind confortablement dans vos mains. Il est important que vous teniez correctement le gabarit d'affûtage Tru-Grind.

 Vous trouverez à ce sujet la vidéo « How to sharpen with the Woodcut Tru-Grind » sur YouTube.

Présentez l'outil à la meule et tournez-le d'un côté à l'autre. Continuez à affûter jusqu'à ce que vous obteniez un bord tranchant. Vous pouvez affûter l'outil entier ou seulement la pointe ou les côtés ou n'importe quelle zone que vous voulez affûter.

Si vous voulez affûter un outil mal affûté, n'affûtez que les côtés jusqu'à ce que vous obteniez le résultat souhaité. Ensuite, travaillez la pointe.

PROFILS D'AFFÛTAGE COURANTS

Ci-dessous, vous trouverez un aperçu des profils d'affûtage les plus courants et de leur utilisation.



Gouge à creuser traditionnelle. Ici, vous utilisez les côtés, la gorge pointe dans le sens de la coupe. Affûtage en biseau spécial pour des résultats lisses, même dans le bois de bout.

Largeur habituelle : de 10 à 15 mm.



Gouge à creuser affûtée en forme d'ongle. Ici, vous utilisez les côtés, la gorge pointe dans le sens de la coupe. Affûtage en biseau spécial pour des résultats lisses, même dans le bois de bout.

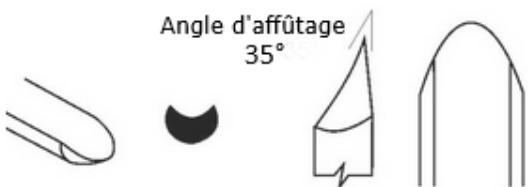
Largeur habituelle : de 10 à 15 mm.

PROFILS D'AFFÛTAGE COURANTS



Gouge à creuser avec affûtage court. Ici, vous utilisez les côtés, la gorge pointe dans le sens de la coupe. Pour l'utilisation au fond du bol.

Largeur habituelle : de 10 à 15 mm.

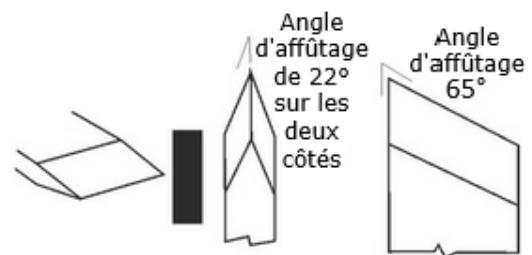


Gouge à profiler. Pour profiler le bois de fil. La forme arrondie moderne est particulièrement adaptée au modelage de détails, de tores, de gorges et de doucines.

Largeur habituelle : de 5 à 15 mm.



Gouge à dégrossir. Un outil indispensable pour le tournage du bois de fil. Pour arrondir des carrelets. Convient également au modelage de courbes longues et plates. Largeur habituelle : 25 mm.



Plane. Lorsqu'elle est utilisée correctement, la plane produit la surface la plus fine. Pour la finition du bois de bout, pour la coupe de pommeaux, de tores, de tenons, etc., en utilisant la pointe et les côtés. Largeur habituelle : de 15 à 50 mm.



Tronçoir. Pour tronçonner le bois. Le biseau double crée de l'espace sur les côtés de l'outil et évite que l'outil ne se coince lors de la coupe.

OUTILS DE TOURNAGE DANS LE GABARIT D'AFFÛTAGE

GOUGE À CREUSER

Sur ce type d'outil, les côtés de la pointe sont affûtés vers l'arrière. Pour obtenir cet affûtage, réglez le gabarit d'affûtage sur la position 4. Selon l'affûtage souhaité, vous devrez peut-être choisir une autre position. Plus le numéro de position est élevé, plus les côtés sont affûtés vers l'arrière.



Pour un bon affûtage en forme d'ongle, la gorge doit être parabolique ou avoir une forme de U.

GOUGE À PROFILER

Sur ce type d'outil, les côtés de la pointe sont affûtés vers l'arrière. Plus le numéro de position est élevé, plus les côtés sont affûtés vers l'arrière. Pour affûter les gouges à profiler de Woodcut, utilisez la position 3.

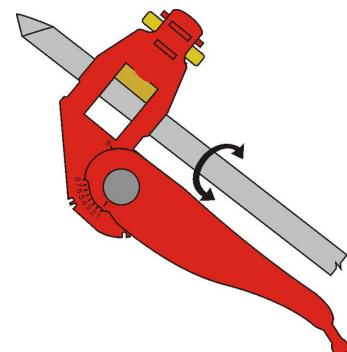


GOUGE À DÉGROSSIR

Pour affûter des gouges à dégrossir, utilisez la position 1 sur votre gabarit d'affûtage et affûtez le biseau à un angle de 45°.

Vous obtiendrez ainsi un bord plus tranchant sur les côtés de la gouge qu'au centre, mais l'outil coupera aussi bien qu'un outil ayant un angle exact de 45° sur tout le biseau.

Le bord tranchant de la gouge à dégrossir doit être droit et ne pas être affûté vers l'arrière sur les côtés.



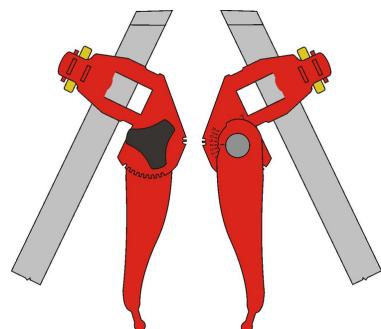
OUTILS DE TOURNAGE DANS LE GABARIT D'AFFÛTAGE

PLANE

Placez votre plane dans le gabarit d'affûtage Tru-Grind de manière à ce que le tranchant soit vertical et la pointe orientée vers le bas. Insérez le bras pivotant dans le point de pivot arrière et rabattez-le vers le côté. Réglez l'angle du bras pivotant de manière à ce que le bord tranchant soit horizontal par rapport à la face de la meule. Nous recommandons la position 2.

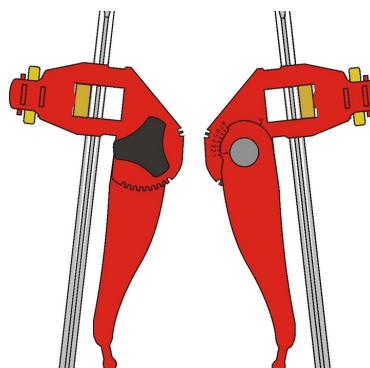
Placez le bord tranchant sur la meule et ajustez le rail de base jusqu'à ce que l'angle du biseau soit correct - nous recommandons 22 degrés. Pour minimiser le risque d'accrochage, nous vous recommandons d'affûter un léger rayon sur le biseau de la plane. Ce rayon crée un espace supplémentaire entre la pièce et les points d'angle. Retournez le gabarit d'affûtage pour affûter l'autre côté.

Pour l'affûtage d'une plane, vous pouvez également utiliser le support d'affûtage Tru-Grind Sturdy Rest de Woodcut qui est disponible en option. Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet aux pages 18-19.



TRONQUOIR

Placez l'outil horizontalement dans le gabarit d'affûtage Tru-Grind et laissez l'outil dépasser de 50 mm ou 2" comme les autres outils. Placez l'outil sur la meule et réglez le bras pivotant jusqu'à ce que l'angle à la pointe soit d'environ 35°. Retournez le gabarit d'affûtage pour affûter l'autre côté.



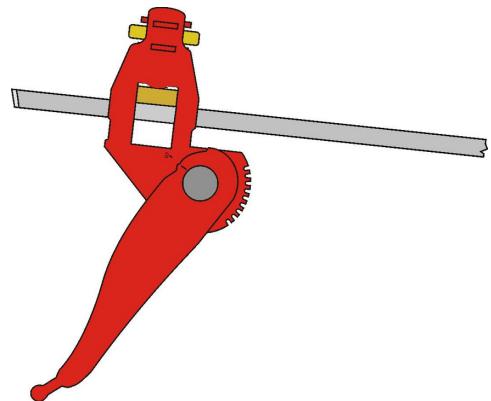
OUTILS DE TOURNAGE DANS LE GABARIT D'AFFÛTAGE

RACLOIR

Pour affûter les racloirs traditionnels et les racloirs à angle négatif, réglez le bras pivotant à la position 9 (ici, le joint du bras est aligné avec la pointe du racloir). Insérez le bras pivotant dans le point de pivot avant du rail de base. Réglez le rail de base jusqu'à ce que l'angle souhaité soit atteint ($\approx 55^\circ$).

Présentez le racloir à la meule et tournez-le jusqu'à ce que la forme souhaitée soit atteinte.

Cette méthode vous permet aussi d'affûter des anneaux de creusage.



Affûtez un racloir droit à angle négatif comme une plane, mais à un angle plus petit sur le bord tranchant.

Il vous sera peut-être impossible d'affûter de cette manière avec le gabarit d'affûtage dans le rail de base en raison de la taille de votre touret à meuler.

Dans ce cas, nous vous recommandons l'utilisation du support d'affûtage Tru-Grind Sturdy Rest. Voir pages 18-19.



SUPPORT D'AFFÛTAGE TRU-GRIND PREMIUM STURDY REST

Si vous préférez utiliser un support d'outil sur votre touret à meuler pour affûter vos outils, le support d'affûtage Tru-Grind Premium Sturdy Rest sera le choix parfait.

CONTENU DE LA LIVRAISON TRU-GRIND PREMIUM STURDY REST

1. Support d'affûtage Tru-Grind Premium Sturdy Rest
2. Plaque frontale pour la fixation sur le rail de base
3. Vis de fixation



MONTAGE DU SUPPORT D'AFFÛTAGE STURDY REST avec rail de base Tru-Grind Premium

Retirez la plaque frontale de votre rail de base ainsi que les vis avant et supérieure et les rondelles correspondantes. Insérez votre support d'affûtage Sturdy Rest à l'avant du rail de base. Utiliser la vis plus longue fournie pour fixer le support d'affûtage Sturdy Rest. Placez la plaque frontale et fixez-la bien avec les vis que vous avez enlevées précédemment.

Gardez la plaque frontale de votre rail de base au cas où voulez à nouveau enlever le Sturdy Rest.

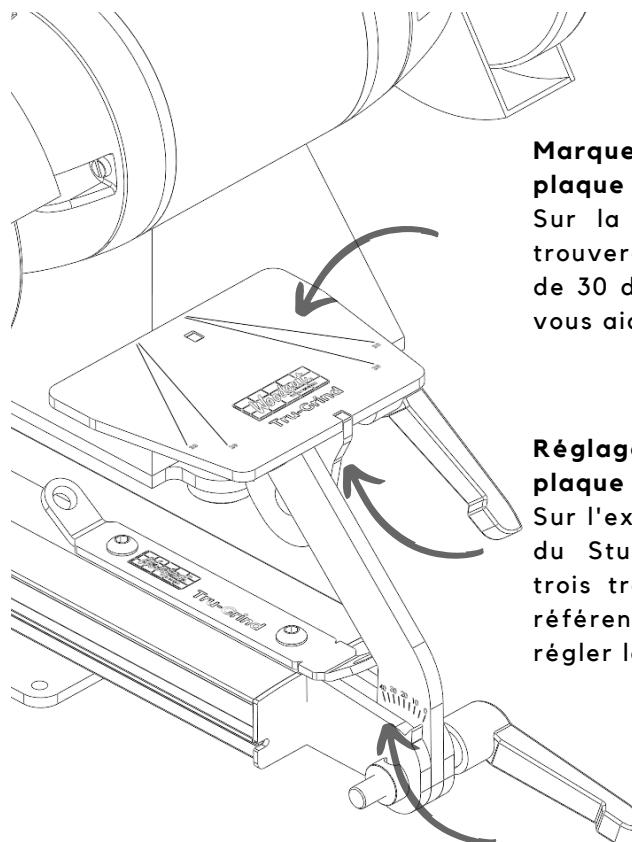


Vous pouvez facilement rabattre le support d'affûtage Sturdy Rest vers le bas lorsque vous ne l'utilisez pas.

SUPPORT D'AFFÛTAGE TRU-GRIND PREMIUM STURDY REST

Les marques de référence vous aident à répéter le processus d'affûtage :

Vous trouverez des marques de référence avec graduation sur la plaque de support et sur le bras de votre Sturdy Rest. Notez les marques de référence que vous utilisez pour pouvoir répéter le processus d'affûtage.



Marques de référence sur la plaque de support :

Sur la plaque de support, vous trouverez deux marques de 20 et de 30 degrés sur chaque côté qui vous aident à affûter ces profils.

Réglage de la hauteur de la plaque de support :

Sur l'extrémité supérieure du bras du Sturdy Rest vous trouverez trois trous avec des marques de référence correspondantes pour régler la hauteur de la plaque.

Marques de référence sur le bras :

Les marques de référence sur le bras vous permettent de répéter facilement le processus d'affûtage.

SYSTÈME D'AFFÛTAGE D'OUTILS POUR TOURETS À MEULER À EAU

PLAQUE DE BASE POUR TOURET À MEULER À EAU

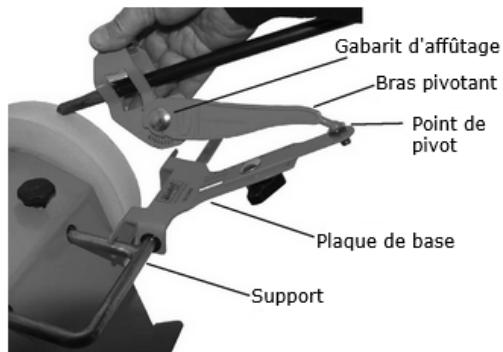
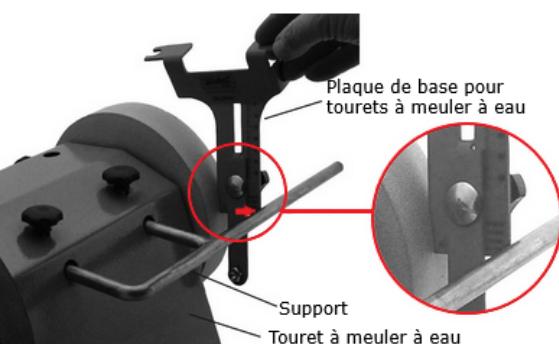


La plaque de base Tru-Grind pour tourets à meuler à eau vous permet d'utiliser votre gabarit d'affûtage Tru-Grind sur un touret à meuler à eau.

MONTAGE DU SYSTÈME D'AFFÛTAGE D'OUTILS POUR TOURETS À MEULER À EAU

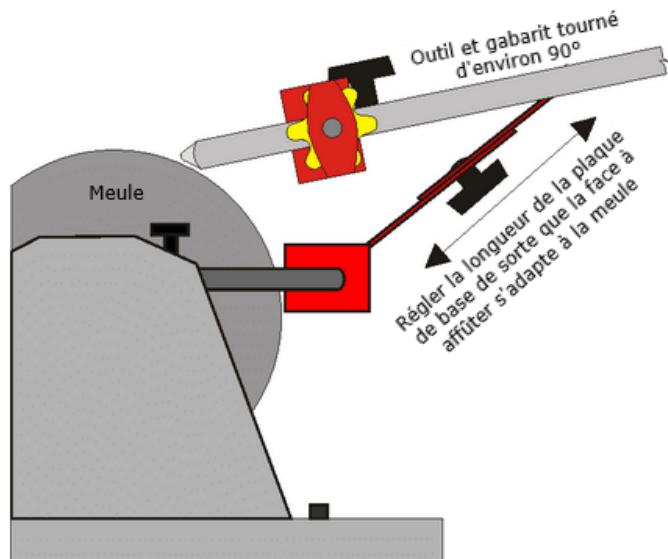
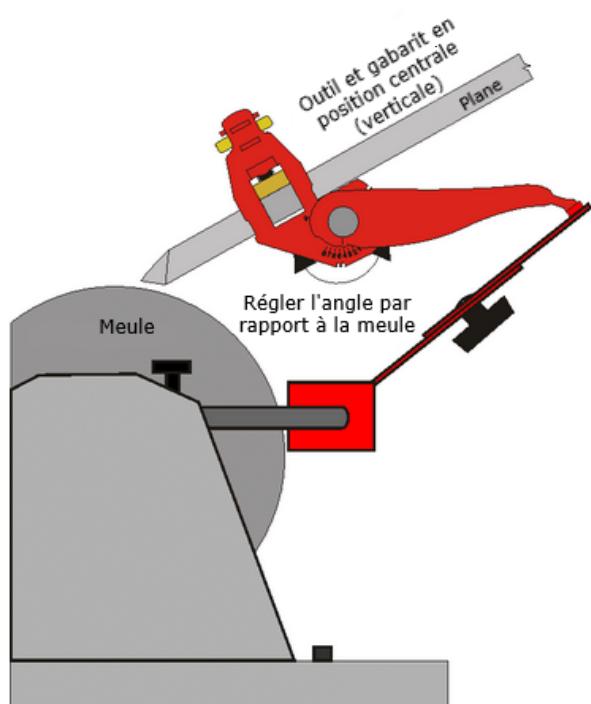
Positionnez votre touret à meuler à eau à une hauteur confortable sur un établi stable près d'une source d'électricité et d'eau.

Montez le support horizontalement sur votre touret à meuler à eau, la face ouverte vers la meule.



Prenez la plaque de base Tru-Grind et utilisez les deux points concaves à la hauteur de la flèche (voir illustration ci-dessus) pour régler la distance entre le support et la meule. Serrez les deux poignées étoile pour fixer le support.

SYSTÈME D'AFFÛTAGE D'OUTILS POUR TOURETS À MEULER À EAU



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Les travaux d'entretien réguliers vous permettent de conserver la fonctionnalité optimale de votre produit Tru-Grind.

Avec le temps, la poussière de meulage pénètre dans le filetage principal du gabarit d'affûtage ce qui le rend difficile à régler. Suivez les étapes simples décrites ci-dessous pour nettoyer le filetage.

1. Vaporisez le filetage du gabarit d'affûtage avec un spray d'entretien tel que WD 40.
2. Tournez l'écrou quelques fois sur le filetage vers le haut et vers le bas. La poussière commence ainsi à se détacher.
3. Dévissez l'écrou du filetage et retirez le filetage. Veillez à ne laisser tomber aucune des pièces.
4. Revissez l'écrou sur le filetage et tournez-le à nouveau quelques fois vers le haut et vers le bas jusqu'à ce que toute la poussière se soit détachée.
5. Prenez un chiffon pour frotter le filetage. Continuez en même temps de tourner l'écrou vers le haut et vers le bas.
6. Dès que le filetage est propre et sec, replacez le filetage et l'écrou dans le gabarit d'affûtage.

 Sur YouTube, vous trouverez une vidéo à ce sujet : « Woodcut Tru-Grind Tool Holder maintenance » de Phil Irons.



Ne trempez jamais votre outil HSS (AR) M2 dans l'eau pour le refroidir pendant l'affûtage. Cela pourrait entraîner un retrait du matériau et la formation de fines fissures. Laissez refroidir l'outil de lui-même.

Soufflez régulièrement la poussière de meulage du rail de base et des pièces du Sturdy Rest à l'aide d'un pistolet à air comprimé.

Démontez le système de temps en temps et nettoyez toutes les pièces avec un chiffon.

Ce sont les seuls travaux d'entretien à effectuer.

Toutes les pièces de rechange peuvent être livrées directement depuis l'usine.

PLUS DE PRODUITS TRU-GRIND

MEULES CBN TRU-GRIND :

Les meules en nitrure de bore cubique (CBN) présentent certains avantages par rapport aux meules standard en pierre :

- Une meule CBN ne perd pas sa forme.
- Une pression minimale est suffisante.
- Pas d'échauffement, pas de bords brûlés ou bleus.
- Affûtage doux de 100 à 3500 tr/min.
- Finition fine et uniforme sur les outils.
- Aucun dressage ou conditionnement n'est nécessaire.
- Chaque meule CBN est équilibrée individuellement.



Tige d'affûtage Tru-Grind Stem Sharpener :
Tige de support pour affûter des anneaux, des coupoirs et des lames plates d'un diamètre maximal de 25 mm (1").

Plaque d'affûtage Tru-Grind au format carte bancaire :

Double face, une face grain 400, l'autre grain 600.



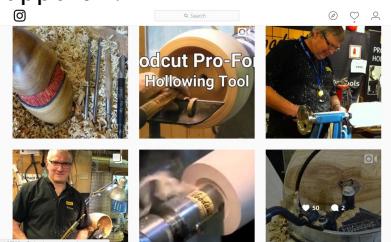
SUPPORT UTILISATEUR

Veuillez trouver des vidéos sur nos produits Tru-Grind en ligne sur www.woodcut-tools.com dans la rubrique « Support ».

Courriel : support@woodcut-tools.com

Restez informé et abonnez-vous à notre chaîne YouTube ou retrouvez-nous sur Facebook et Instagram.

#woodcuttrugrind | @woodcuttoolsnz



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veuillez respecter les consignes suivantes pour votre sécurité.

1. Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser l'outil pour la première fois. Familiarisez-vous avec l'utilisation, les limites et les risques spécifiques du produit.
2. Portez au moins des lunettes protectrices, mieux une visière de protection. Les lunettes normales ne sont que résistantes aux chocs et les lunettes protectrices ne protègent que les yeux. Une visière de protection protège les yeux et le visage. Portez une protection des voies respiratoires si des poussières sont générées pendant le découpage.
3. Portez des vêtements appropriés. Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs peuvent être happés par les pièces en rotation. Portez des chaussures de sécurité antidérapantes. Utilisez un couvre-chef ou une réside si vous avez les cheveux longs.
4. Utilisez une protection auditive. Portez un casque antibruit lors d'un travail prolongé. Celui-ci doit être conçu pour 103 dB(A) Leq (8 heures).
5. N'utilisez pas l'outil dans un environnement humide, sombre ou dangereux. Maintenez vos outils électriques à distance de la pluie ou de l'humidité. Maintenez votre poste de travail bien éclairé.
6. Maintenez votre poste de travail propre. Des postes de travail mal rangés favorisent les accidents. L'amoncellement de copeaux augmente le risque d'incendie.
7. Tenez les enfants et d'autres personnes éloignés. Les enfants et les visiteurs doivent se tenir à une distance sûre de la zone de travail.
8. Veillez à ce que votre atelier soit sécurisé pour les enfants. Utilisez les serrures et les interrupteurs principaux ou retirez les clés de démarrage.
9. Mettez tous les outils électriques à la terre. La fiche de raccordement de l'outil électrique doit convenir à la prise de courant. La fiche ne doit être modifiée d'aucune façon. N'utilisez pas d'adaptateurs avec des outils électriques mis à terre. L'utilisation de fiches non modifiées et de prises adéquates réduit le risque d'électrocution.
10. Assurez-vous que l'outil électrique est débranché du secteur avant d'installer ou de raccorder le moteur.
11. Retirez la fiche de la prise de courant avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de remplacer des accessoires tels que lames, mèches, têtes de coupe ou fusibles.
12. Évitez une mise en route involontaire. Assurez-vous que l'interrupteur principal est éteint avant de brancher le câble de connexion.
13. Ne laissez jamais la machine en fonctionnement sans surveillance. Ne quittez jamais votre poste de travail sans que la machine soit désactivée et à l'arrêt.
14. N'enlevez pas les dispositifs de protection et assurez-vous qu'ils sont en bon état.
15. Utilisez l'outil approprié. N'utilisez pas d'outils ou d'accessoires pour des travaux pour lesquels ils n'ont pas été conçus.
16. N'utilisez que les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inappropriés peut augmenter le risque d'accident.
17. Ne forcez pas l'outil. Dans la plage de puissance indiquée de l'outil, vous travaillerez mieux et avec plus de sécurité.
18. Maintenez vos outils en bon état. Maintenez vos outils affûtés et propres pour un maniement sûr et pour de meilleurs résultats. Suivez les instructions d'entretien et de changement d'accessoires.
19. Ne montez pas sur l'outil. Si l'outil bascule ou si vous touchez l'outil de coupe, vous risquer de vous blesser gravement.
20. Eloignez les outils de réglage et les clés avant de connecter l'outil.
21. Évitez une posture anormale. Assurez-vous d'une position stable et gardez l'équilibre à tout moment.
22. Sens d'avance. Faites attaquer l'outil contre le sens de rotation.
23. Soyez attentif. Faites attention à ce que vous faites. Si vous êtes fatigué ou frustré, faites une pause.
24. Sécurisez votre pièce. Si nécessaire, utilisez des pinces ou un étau pour maintenir votre pièce. Vous aurez ainsi les mains libres et travaillerez avec plus de sécurité.
25. Vérifiez si des pièces sont cassées ou endommagées. Avant de continuer à utiliser l'outil, vérifiez soigneusement toutes les pièces endommagées pour vous assurer que l'outil fonctionne toujours correctement. Vérifiez l'alignement et la fixation des pièces mobiles et tout ce qui pourrait entraver la fonctionnalité de l'outil. Faites réparer les pièces endommagées ou remplacez-les.
26. Drogues, alcool et médicaments. N'utilisez pas l'outil si vous êtes sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.
27. AVERTISSEMENT RELATIF À LA POUSSIÈRE. Lors du traitement de certains types de bois et de matériau, des poussières peuvent se produire qui sont dangereuses pour la santé. N'utilisez la machine que dans un endroit bien aéré et assurez-vous d'une élimination correcte des poussières. Si possible, utilisez un dispositif d'aspiration des poussières approprié.

CONDITIONS DE GARANTIE

Woodcut Tools accorde une garantie de 12 mois à partir de la date d'achat sur les défauts de fabrication et de matériel. Usure normale exclue. Nous examinerons le défaut réclamé et, si nécessaire, réparerons ou remplacerons l'outil retourné.



Woodcut Tools Limited

Hawkes Bay

New Zealand

sales@woodcut-tools.com

WOODCUT-TOOLS.COM | @WOODCUTTOOLS NZ