

 **Drill
Doctor**[®]
The Drill Bit Sharpener



500X & 750X

Mode d'emploi

⚠ CAUTION! To reduce the risk of injury, the user must read and understand this instruction manual before using product. Save these instructions for future reference.

⚠ PRECAUCIÓN! Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer y entender este manual de instrucciones antes de usar el producto. Guarde estas instrucciones para referencia en el futuro.

⚠ ATTENTION! Afin d'éviter tout risque de blessure, l'utilisateur doit lire et bien appréhender les consignes de ce mode d'emploi avant l'utilisation de l'appareil. Conserver ce mode d'emploi durant toute la durée de vie de l'appareil.

...d'avoir acheté une affûteuse **Drill Doctor**®. Elle deviendra un outil précieux parce que vos forets seront dorénavant toujours affûtés, avant, pendant et à la fin des travaux.

En tant que président de cette entreprise, je suis très fier de la qualité de nos produits tout comme des gens extraordinaires chez **Drill Doctor**® qui les conçoivent et les fabriquent. Si vous avez des questions à propos de votre affûteuse **Drill Doctor**® ou si vous avez besoin d'aide, veuillez communiquer avec nous. Un de nos agents du service à la clientèle se fera un plaisir de vous répondre. Nous assurons nous-mêmes le soutien technique des produits que nous fabriquons!

Utilisez ce mode d'emploi pour apprendre rapidement et facilement comment fonctionne votre affûteuse **Drill Doctor**®. Je vous invite également à visiter notre site Web à l'adresse **www.DrillDoctor.com**. Vous y trouverez :

- Des démonstrations de toutes les opérations de l'affûteuse avec les images et les sons d'un affûtage de foret réussi
- Des exemplaires téléchargeables du mode d'emploi
- L'enregistrement de la garantie
- Les numéros de téléphone du service à la clientèle de Drill Doctor et des contacts

Une fois de plus, merci d'avoir acheté une **Drill Doctor**®. Je vous invite à profiter de sa commodité et de sa qualité.



Matt Bernard
Président, **Drill Doctor**®

Directives de sécurité importantes	72
Les composants de l'affûteuse Drill Doctor ®	82
Les forets de base	83
Géométrie du foret	83
L'affûtage de Drill Doctor ®	84
Choisissez l'angle de pointe de votre foret	
Modèle 500X	84
Modèle 750X	85
Alignement du foret	85
Affûtage du foret	87
Comment savoir si un foret est bien affûté	89
Pointes en croix	90
Création ou remplacement d'une pointe en croix	91
Comment savoir si un foret est bien aminci	92
Tube d'évacuation de la limaille	93
Affûtage de forets de longueurs, de diamètres et de types différents	93
Forets de gros diamètre	93
Forets courts de moins de 3,2 mm (1/8 po)	94
Forets à béton	94
Utilisez un alignement variable pour ajuster les angles d'arête et de dépouille	95
Utilisez le meulage variable sur le 750X	97
Questions et réponses	97
Entretien de l'affûteuse Drill Doctor ®	101
Accessoires	104
Garantie	105

Règles générales de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT! Lors de l'utilisation d'outils électriques, il convient de toujours respecter les consignes de sécurité de base afin de réduire les risques de feu, de choc électrique et de blessures des personnes, y compris les consignes suivantes. Lire l'ensemble de ces consignes avant toute utilisation de ce produit et conserver ces informations.



⚠ AVERTISSEMENT! RISQUE D'ÉTOUFFEMENT!

Pièces de petite taille – Non recommandé aux enfants de moins de 3 ans.

Installation/Assemblage

Déballer soigneusement l'outil électrique et le placer sur la table. Vérifier qu'il n'a subi aucun dommage lors de la livraison. Vérifier tous les matériaux d'emballage pour s'assurer que toutes les pièces sont présentes. Consulter la section de ce Guide de l'utilisateur consacrée au schéma d'identification des pièces.

Le **Drill Doctor®** est entièrement assemblé et ne nécessite qu'un montage sécurisé sur votre établi.

⚠ AVERTISSEMENT! Brancher l'outil à une prise correctement alimentée (110 V ou 230 V, selon le cas) pour éviter tout risque de décharge électrique.

1. Sécurité du lieu de travail:

- a) **Maintenir la zone de travail propre. Les zones en désordre et les établis sont propices aux accidents.** Tenir compte de l'environnement de la zone de travail. Maintenir la zone de travail bien éclairée.
- b) **Ne faites pas fonctionner l'outil électrique dans des atmosphères explosives, comme en présence de liquides, de gaz ou de poussière inflammables.** Les outils électriques créent des étincelles qui peuvent enflammer la poussière et les émanations.
- c) **Maintenir les autres personnes éloignées.** Ne pas laisser les personnes notamment les enfants, non concernées par le travail en cours, toucher l'outil ou le cordon d'alimentation, et les maintenir éloignées de la zone de travail.
- d) **Entreposer les outils au repos.** Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, il convient d'entreposer les outils dans un lieu fermé et sec hors de la portée des enfants.
- e) **Fixer solidement** cet outil sur votre plan de travail en cours d'utilisation.

2. Sécurité électrique :

⚠ DANGER! Une décharge électrique peut tuer ! Lire, comprendre et suivre TOUTES les instructions de sécurité.

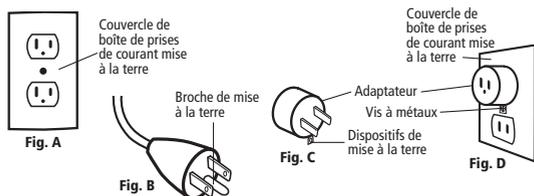
⚠ AVERTISSEMENT! Ne pas exposer les outils à la pluie. Ne pas utiliser les outils dans des milieux humides.



- a) **Protection contre les chocs électriques.**
- b) **Eviter tout contact physique avec des surfaces mises ou reliées à la terre** (par canalisations, radiateurs, cuisinières, réfrigérateurs).
- c) **Ne jamais exercer de saccades sur le cordon afin de le déconnecter de la fiche de prise de courant.** Maintenir le cordon à l'écart de la chaleur, de tout lubrifiant et de toute arête vive.
- d) **Examiner les prolongateurs de manière régulière et les remplacer s'ils sont endommagés.**
- e) **Déconnecter les outils de l'alimentation lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant leur entretien et lors du remplacement des accessoires, tels que les lames, les forets et les outils de coupe.**
- f) **Ne pas utiliser le cordon d'alimentation dans de mauvaises conditions.**
- g) **Utiliser des câbles de raccord extérieurs.** Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser uniquement des prolongateurs destinés à une utilisation extérieure et comportant le marquage correspondant.

États-Unis seulement

Cet outil est conçu pour une utilisation sur un circuit ayant une prise murale ressemblant à celle montrée dans la Figure A ci-dessous. Elle est dotée d'une prise de mise à la terre ressemblant à celle de la Figure B ci-dessous. Un adaptateur temporaire, ressemblant à celui montré dans les figures C et D ci-dessous, peut être utilisé pour brancher cette prise mâle dans la prise à deux broches tel qu'illustré à la Figure D lorsqu'une prise murale correctement mise à la terre n'est pas disponible. L'adaptateur temporaire doit être utilisé seulement jusqu'à ce qu'une prise murale mise à la terre soit installée par un électricien qualifié. Les languettes rigides de couleur verte et autres dispositifs semblables, ressortant de l'adaptateur doivent être branchés à une mise à la terre permanente telle qu'une boîte de prises de courant correctement mise à la terre.



3. Sécurité personnelle:

Les opérations d'affûtage peuvent créer des étincelles brûlantes, des débris métalliques, des bruits importants et de la poussière.

- Rester vigilant, surveiller ses gestes et faire preuve de bon sens lors de l'utilisation d'un outil électrique.** Ne pas utiliser d'outil électrique en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention durant l'utilisation d'un outil électrique peut entraîner de graves blessures corporelles.
- Utiliser un équipement de protection.** Utiliser des lunettes de sécurité. Utiliser un masque normal ou anti-poussières si les opérations de travail génèrent de la poussière 
- Utiliser une protection auditive durant l'utilisation.** *Drill Doctor*® peut générer des bruits allant jusqu'à 85 dB (A) lors de l'utilisation.
- Éviter tout démarrage intempestif.** S'assurer que l'interrupteur est en position « arrêt » lors de la connexion.
- Retirer les clés de réglage.** Prendre l'habitude de vérifier si les clés et autres équipements de réglage sont retirés de l'outil avant de le mettre en marche.

- Ne pas adopter d'attitude exagérée.** Garder une position et un équilibre adaptés à tout moment.
- Porter des vêtements appropriés.** Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux, car ils peuvent être pris dans des parties en mouvement. Le port de chaussures antidérapantes est recommandé pour les travaux en extérieur. Porter un dispositif de protection des cheveux destiné à contenir les cheveux longs.
- Fixer la pièce à usiner.** Utiliser, dans la mesure du possible, des pinces ou un étau afin de maintenir la pièce à usiner. Cette pratique est plus sûre que l'utilisation des mains.

4. Utilisation et entretien d'un outil électrique

⚠ AVERTISSEMENT! Connecter l'équipement pour l'extraction des poussières. Si l'outil est fourni pour le raccordement des équipements, pour l'extraction et la récupération des poussières, s'assurer qu'ils sont raccordés et correctement utilisés.

⚠ AVERTISSEMENT! L'utilisation de tout accessoire ou de toute fixation autre que celui ou celle recommandé(e) dans le présent manuel d'instructions peut présenter un risque de blessure des personnes.

⚠ AVERTISSEMENT! Ne pas utiliser les outils à des fins non prévues, par exemple, ne pas utiliser de scies circulaires pour couper des branches d'arbre ou des billes de bois.

- Ne pas forcer l'outil.** Il réalisera mieux le travail et de manière plus sûre au régime pour lequel il a été conçu. Ne pas forcer les petits outils pour qu'ils effectuent le travail d'un outil industriel.
- Utiliser le bon outil.** Ne pas forcer un outil ou un accessoire à accomplir un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
- Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un centre d'entretien agréé.** Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne permet pas de passer de l'état de marche à l'état d'arrêt.
- Déconnecter les outils.** Débrancher la fiche de la source d'alimentation et/ou le bloc-piles de l'outil électrique avant d'effectuer des réglages, de changer les accessoires ou de ranger les outils électriques.
- Ces mesures de sécurité préventives réduisent les risques de démarrage accidentel de l'outil électrique.** Ne jamais laisser un outil en marche sans surveillance : toujours l'éteindre ne pas laisser l'outil tant qu'il n'est pas complètement arrêté.
- Ranger les outils électriques hors de la portée des enfants, et ne permettre à aucune personne n'étant pas familière avec un outil électrique ou les présentes instructions d'utiliser ce**

dernier. Les outils électriques représentent un danger entre des mains inexpertes.

- g) **Entretien les outils avec soin. Garder les outils de coupe affûtés et propres pour des performances meilleures et plus sûres.** Suivre les instructions de graissage et de remplacement des accessoires. Examiner les câbles/cordons des outils de manière régulière et les faire réparer lorsqu'ils sont endommagés par un service d'entretien agréé. Maintenir les poignées sèches, propres et exemptées de tout lubrifiant et de toute graisse.
- h) **Il convient de réparer ou de remplacer correctement un protecteur ou toute autre partie endommagée par un centre d'entretien agréé, sauf indication contraire dans le présent manuel d'instructions.**
- i) **Faire réparer l'outil par une personne qualifiée.** Cet outil électrique satisfait les règles de sécurité correspondantes. Il convient que les réparations soient effectuées uniquement par des personnes qualifiées en utilisant des pièces de rechange d'origine. À défaut, cela peut exposer l'utilisateur à un danger important.
- j) **Vérifier les parties endommagées. Avant d'utiliser l'outil à d'autres fins, il convient de l'examiner attentivement afin de s'assurer qu'il fonctionnera correctement et accomplira sa fonction prévue.** Vérifier l'alignement ou le blocage des parties mobiles, ainsi que l'absence de toute pièce cassée ou de toute condition de fixation susceptible d'affecter le fonctionnement de l'outil.

5. Réparation

- a) Confier la réparation de l'outil à un réparateur qualifié et utiliser des pièces de rechange identiques uniquement. La sécurité de l'outil électrique est ainsi préservée.

Pour le service sous garantie, s'il vous plaît contactez votre distributeur muni de la facture d'achat.

- b) Ne jetez pas les appareils électriques avec les ordures ménagères. Les déchets de produits électriques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Ils doivent être jetés là où les installations existent pour le recyclage. Vérifiez auprès de vos autorités locales ou de votre revendeur pour être conseillé sur le recyclage.



Règles de sécurité spécifiques

⚠ AVERTISSEMENT! TOUJOURS utiliser des lunettes de protection adaptées. Les lunettes optiques de tous les jours ne sont PAS des lunettes de sécurité. Utiliser également un masque facial ou antipoussière si l'opération génère de la poussière. TOUJOURS porter un équipement de protection homologué :

- protection oculaire conforme à la norme ANSI Z87.1 (CAN/CSA Z94.3)
- protection auditive conforme à la norme ANSI 512.6 (53.19)
- protection des voies respiratoires conforme aux normes NIOSH/OSHA

⚠ AVERTISSEMENT! L'utilisation de cet outil peut produire et/ou disperser de la poussière, ce qui peut provoquer des problèmes respiratoires graves et permanents ou d'autres problèmes médicaux. Toujours porter un appareil respiratoire approuvé par les normes NIOSH/OSHA pour se protéger de la poussière. Diriger les particules dans la direction opposée au visage et au corps.

⚠ AVERTISSEMENT! Ce produit contient une substance chimique reconnue par l'État de Californie comme étant cancérigène. La poussière créée lors du ponçage et du meulage ainsi que les composants de la machine peuvent contenir des substances chimiques reconnues par l'État de Californie comme provoquant le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres dommages liés à la reproduction.

⚠ AVERTISSEMENT! Éviter le contact prolongé avec les poussières produites par les activités de ponçage, sciage, meulage, perçage et autres activités de construction. Porter des vêtements de protection et laver les parties du corps exposées à l'eau et au savon. Laisser pénétrer la poussière dans la bouche, dans les yeux ou sur la peau peut encourager l'absorption de substances chimiques dangereuses.

Moteur

S'assurer que votre bloc d'alimentation est compatible avec l'inscription de la plaque signalétique. 120 volts c.a. signifie que votre outil fonctionnera avec une alimentation domestique standard de 60 Hz. 230 volts c.a. signifie que votre outil fonctionnera avec une alimentation domestique standard de 50 Hz. Ne pas utiliser d'appareil portant l'inscription c.a. avec un courant continu. Cette information figure sur la plaque signalétique. Une plus faible tension entraînera une baisse de régime, ce qui peut entraîner une surchauffe.

Rallonge Électrique

Assurez-vous que la rallonge est en bon état. Lorsque vous utilisez une rallonge électrique, assurez-vous qu'elle est d'un calibre assez élevé pour l'intensité de courant nécessaire pour votre produit. Une rallonge avec conducteurs trop petits entrainera une chute de tension de ligne provoquant une perte de puissance et une surchauffe. Le Drill Doctor® a une valeur nominale de 1,75 ampères (0,4 ampères en UE et 7,4 ampères au Japon). Ainsi, lorsque vous devez choisir une rallonge, veuillez privilégier des rallonges ayant les calibres suivants. En cas de doute, utiliser un calibre plus épais. Plus le numéro de calibre est petit, plus le calibre est épais.

Conservez Ces Instructions

Cordon De Calibre Minimum Fixe				
Volts	Longueur Totale Du Cordon En Pieds			
115V	0-25 (0 - 7.6m)	26-50 (7.6 - 15.2m)	51-100 (15.2 - 30.4m)	101-200 (30.4 - 60.9m)
	0-50 (1 - 15.2m)	51-100 (15.2 - 30.4m)	101-200 (30.4 - 60.9m)	201-300 (60.9 - 91.4m)

Ampérage		Calibre Pour Fil Américain			
Plus que	Pas plus de				
0	6	18	16	16	14
6	10	18	16	14	12
10	12	16	16	14	12
12	16	14	12	Pas recommandé	

Directives de sécurité – Définitions

Il est important de lire et de comprendre ce mode d'emploi. Les informations qu'il contient concernent VOTRE SÉCURITÉ et visent à ÉVITER TOUT PROBLÈME. Les symboles ci-dessous aident à reconnaître cette information :

⚠ DANGER! Signale un danger imminent à éviter sous peine de blessures graves, voire mortelles.

⚠ AVERTISSEMENT! Signale un danger potentiel à éviter sous peine de blessures potentielles graves, voire mortelles.

⚠ ATTENTION! Signale un danger potentiel à éviter sous peine de blessures potentielles mineures ou légères.

⚠ ATTENTION! Utilisé sans le symbole d'avertissement de danger (⚠) indique une situation de danger potentiel à éviter sous peine de dommages matériels potentiels.

v.....volts	a.....ampères
Hz.....hertz	w.....watts
Min.....minutes	~.....courant alternatif
—.....courant continu	n ₀Vitesse à vide
☐.....Class II Construction	⊕.....borne de mise à la terre
⚠.....symbole de sécurité	rpm.....tours ou fréquence / min

Marquages de sécurité

15.000 tours/minute 110 à 120V - 60 Hz - 1,75 A max / 0,77 A
nom -ou- 220 à 230 V - 50 Hz - 0,88 A max / 0,4 A nom
CA seulement

Masse de l'outil incluant les pièces démontables.
Masse du DD500X / DD750X : 2,65 lb = 1,202 kg

**VALEURS D'ÉMISSION DE BRUIT EN NOMBRE BINAIRE
DÉCLARÉES conformément à ISO 4871**

Valeur d'émission de bruit déclarée :
 $L_d = L + K$, où le maximum $K = 3,0$ dB (selon ISO 11201)

Fabricant: **DAREX, LLC**
Modèle: **DD500X / DD750X**
Entrée nominale: **89w** Hz: **60** Source: **115VAC**

A - niveau de pression acoustique d'émission pondéré, L_{pA} (réf. 20 μ Pa) à la position de l'opérateur, en décibels :

Non chargé : **84,1** Chargé : **86,8**

Incertitude, K_{pA} , en décibels : **3,0**

À un mètre de distance : Non chargé : **81,2** Chargé : **81,2**

Niveau de pression acoustique de crête pondéré C, L_{pC} , crête (réf. 20 μ Pa) au poste de l'opérateur, en décibels :

Non chargé : **81,2** Chargé : **91,4**

Incertitude, K_{pC} , crête, en décibels : **3,0**

À un mètre de distance : Non chargé : **81,7** Chargé : **84,1**

**VALEURS D'ÉMISSION DE BRUIT EN NOMBRE BINAIRE
DÉCLARÉES conformément à ISO 4871**

Valeur d'émission de bruit déclarée :
 $L_d = L + K$, où le maximum $K = 3,0$ dB (selon ISO 11201)

Fabricant: **DAREX, LLC**
Modèle: **DD500X / DD750X**
Entrée nominale: **92w** Hz: **50** Source: **230VAC**

A - niveau de pression acoustique d'émission pondéré, L_{pA} (réf. 20 μ Pa) à la position de l'opérateur, en décibels :

Non chargé : **76,9** Chargé : **89,7**

Incertitude, K_{pA} , en décibels : **3,0**

À un mètre de distance : Non chargé : **71,9** Chargé : **76,0**

Niveau de pression acoustique de crête pondéré C, L_{pC} , crête (réf. 20 μ Pa) au poste de l'opérateur, en décibels :

Non chargé : **77,4** Chargé : **87,8**

Incertitude, K_{pC} , crête, en décibels : **3,0**

À un mètre de distance : Non chargé : **72,7** Chargé : **75,0**

⚠ ATTENTION : la valeur totale de vibration déclarée a été mesurée conformément à une méthode d'essai normalisée et peut être utilisée pour comparer un outil à un autre; l'indication de la valeur totale de vibrations déclarée peut également être utilisée pour une évaluation préliminaire de l'exposition.

Il est nécessaire d'identifier les mesures de sécurité visant à protéger l'opérateur, basées sur une estimation de l'exposition dans les conditions d'utilisation réelles (compte tenu de toutes les parties constitutives du cycle de fonctionnement, telles que les temps d'arrêt de l'outil et de fonctionnement au repos, en plus du temps de déclenchement).

Porter une protection auditive à chaque utilisation.

Pour les usages suivants

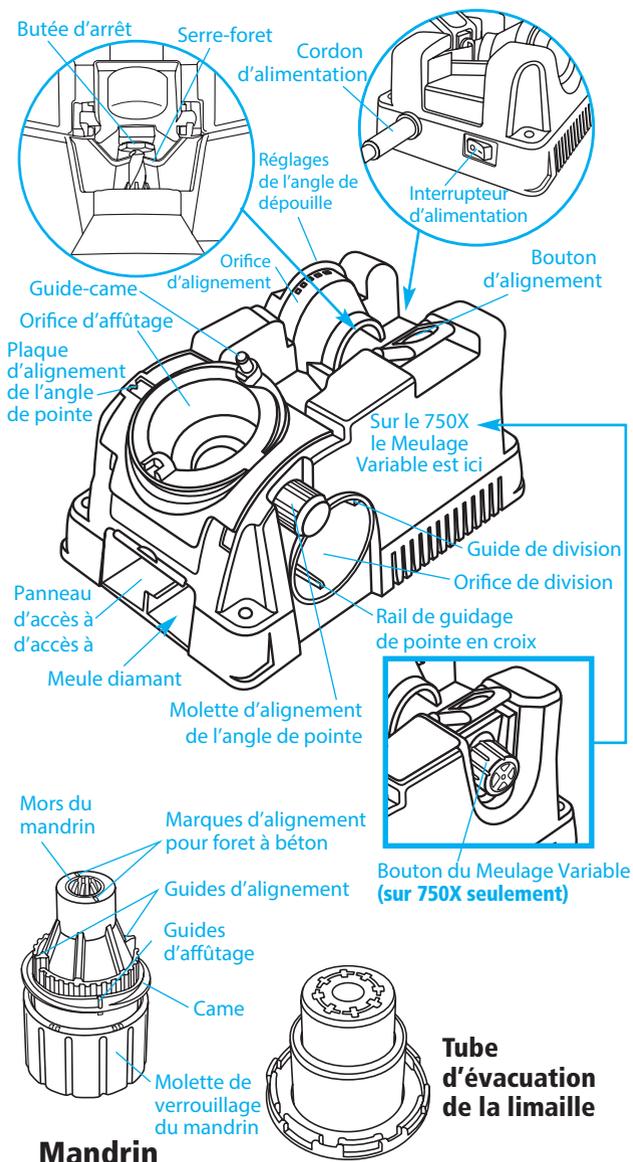
- Cette affûteuse à forets est conçue pour affûter les forets forgées de 3/32" à 1/2".
- Utilisez les accessoires autorisés par le fabricant pour affûter les forets style forgé jusqu'à 3/4".
- Affûter les forets forgés à la maison ou dans l'atelier.
- Sans dégât et eau (usage intérieur seulement).
- Utilisez avec une prise de courant sûre et avec le bon voltage et le bon cycle.

Usage non conforme (Non permis)

- Cette affûteuse n'est pas conçue pour affûter les ciseaux à bois, pointe de tournevis et autres produits similaires.
- Cette outil est pour les travaux légers et n'est pas approprié pour un affûtage industriel ou commercial.
- Ne pas utiliser dans un environnement humide ou hasardeux.
- Ne pas utiliser avec un convertisseur de courant ou courant alternatif.

NIVEAU DE PUISSANCE ACOUSTIQUE ET SON INCERTITUDE /
VALEUR TOTALE DE VIBRATION ET SON INCERTITUDE.

Les composants de l'affûteuse Drill Doctor®



Les forets de base

L'affûteuse Drill Doctor est plus efficace pour réaffûter l'angle de pointe original d'un foret. La meule diamant standard affûte les forets d'acier à coupe rapide, de cobalt, recouverts de TiN, de carbure et à maçonnerie.

Elle a été conçue et fabriquée pour affûter trois des types de foret les plus courants et vous permet de personnaliser votre pointe :

Foret à pointe ordinaire

Ce foret d'usage général est employé pour percer les matériaux tendres comme l'acier laminé à froid, l'aluminium et le bois.

Pointe en croix

Les forets à pointe en croix sont autocentrateurs; ils sont généralement employés pour percer les aciers trempés, les alliages durs et la fonte.

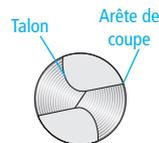
Forets à béton

Sur la pointe des forets à béton une pastille de carbure est sertie; ces forets sont utilisés pour percer le béton, la brique et la céramique.

Géométrie du foret



Vous devez bien comprendre que chacun des forets possède toutes ces caractéristiques.



En regardant un foret bien affûté par le bout, toute la surface de la pointe s'étendant de l'arête de coupe au talon sera finement meulée sans stries ni empreintes. Le talon est toujours moins élevé que l'arête de coupe.

L'affûtage de Drill Doctor®

L'affûtage comporte 4 opérations simples :

1. Alignement du foret dans le mandrin.
2. Affûtage du foret.
3. Division de la pointe (facultatif).

Pour réaliser l'affûtage et l'amincissement d'un foret, n'oubliez pas d'effectuer les trois premières opérations et de toujours affûter le foret avant de l'amincir.

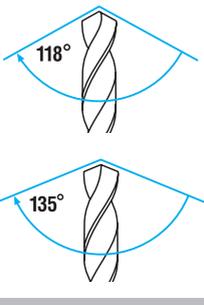
Choisissez l'angle de pointe de votre foret

Lors du perçage de certains matériaux résistants, un angle de pointe plus faible ou de 135° produit un trou dont la finition est meilleure. Votre affûteuse Drill Doctor vous permet d'affûter des forets avec l'angle standard de 118° ou un angle de pointe plus aplati de 135°. Vous pouvez aussi régler les «angles d'arête et de dépouille». (Voir la page 94 pour connaître les avantages de l'utilisation d'un alignement variable pour régler les angles d'arête et de dépouille.)

Selon le matériau à forer, vous pouvez choisir d'augmenter ou de diminuer le degré de ces angles.

Sur le modèle 500X

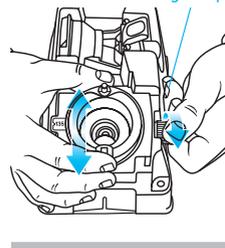
1.



Vérifiez l'angle du foret

La plupart des forets ont un angle de 118° ou de 135°. Placez la pointe du foret sur le modèle pour voir à quel type ressemble ce foret. S'il est impossible de le déterminer à cause de sa petite taille ou de l'usure de la pointe, réglez votre affûteuse Drill Doctor selon l'application. Un angle de 118° devrait être utilisé pour la plupart des bois et des métaux mous. Pour un matériau plus dur, comme l'acier inoxydable et l'acier à outils, utilisez un angle de 135°. Si vous percez un matériau profilé, comme une aile de voiture, choisissez une pointe de 135° et prévoyez d'amincir la pointe.

Molette d'alignement de l'angle de pointe

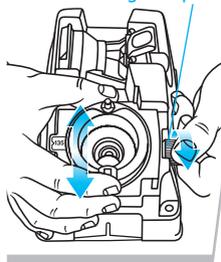


Choisissez l'angle

Desserrez la molette d'alignement de l'angle de pointe du côté droit de l'orifice d'affûtage et faites glisser la plaque d'alignement de l'angle de pointe en métal jusqu'à l'angle standard de 118° ou jusqu'à l'angle de pointe plus aplati de 135°. Resserrez ensuite la molette.

Sur le modèle 750X

Molette d'alignement de l'angle de pointe



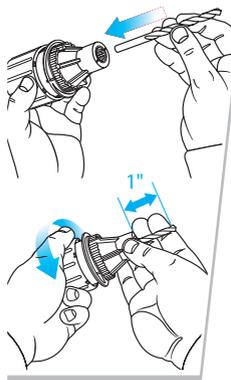
Choisissez l'angle

Le modèle 750X possède des fonctions avancées supplémentaires qui permettent de régler avec précision la géométrie de votre foret. Desserrez la molette d'alignement de l'angle de pointe à droite de l'orifice d'affûtage et faites glisser la plaque d'alignement de l'angle de pointe en métal à 118°, 135°, ou jusqu'à l'angle personnalisé choisi. Choisissez l'angle de pointe désiré en fonction du matériau à percer. Resserrez ensuite la molette.

Alignement du foret

C'est une façon de s'assurer que l'affûteuse Drill Doctor crée le bon affûtage. Cela permet aussi de placer le foret de manière à ce que seule une petite quantité de la pointe soit meulée.

(Voir la page 93 pour aligner et affûter un foret à béton.)

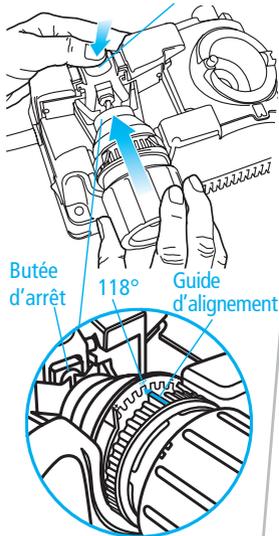
1.

Insérez le foret dans un mandrin et serrez

Insérez le foret dans les mors du mandrin et fermez les mors au point où le foret s'insère. Ne serrez pas trop le mandrin. Le foret doit pouvoir entrer et sortir de l'outil jusqu'à l'étape 4. (Utilisateurs du modèle 750X, consultez «Utilisez le meulage variable» à la page 96.)

Remarque : Voici une bonne façon de vérifier si le mandrin est correctement serré : assurez-vous que le mandrin se déplace lorsque vous le tirez avec vos doigts, mais il ne doit pas s'enlever lorsque vous le retournez vers le bas.

2. Bouton d'alignement

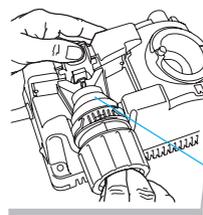


Insérez le mandrin dans l'orifice d'alignement

Faites correspondre le guide d'alignement du mandrin à l'angle de votre foret. Par exemple, pour affûter un foret à 118°, insérez le guide d'alignement du mandrin dans l'encoche de 118° de l'orifice d'alignement; pour un foret à 135°, placez le guide dans l'encoche de 135°. Appuyez ensuite sur le bouton d'alignement et maintenez-le enfoncé. Insérez le mandrin. Faites glisser le foret jusqu'à ce qu'il touche la butée d'arrêt. Relâchez le bouton d'alignement.

Si vous utilisez un modèle 750X et que vous avez choisi une pointe de foret personnalisée (entre 115° et 140°), commencez

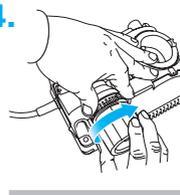
l'alignement dans le réglage le plus près de l'angle de pointe que vous utilisez. (Par exemple, pour régler l'angle de pointe à un angle inférieur à 118°, ajustez alors l'alignement sur le réglage à 118°.) Consultez «Utilisation de l'alignement variable pour régler les angles d'arête et de dépouille» à la page 94.

3.

Ajustez la position du foret

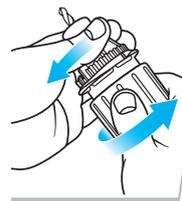
Regardez le foret et assurez-vous que les serre-forets se trouvent au point le plus étroit du foret. Dans le cas contraire, tournez le foret dans le mandrin de manière à ce que les serre-forets se trouvent au point le plus étroit. C'est important car ce réglage détermine l'angle selon lequel votre foret sera affûté.

Butée d'arrêt
Serre-foret

4.

Serrez le mandrin

Maintenez le mandrin et serrez la molette de verrouillage du mandrin. (Évitez de trop serrer le mandrin dans l'orifice d'alignement. Cela pourrait endommager le mandrin et l'orifice.)

5.

Retirez le mandrin et resserrez-le

Appuyez sur le bouton d'alignement et retirez le mandrin de l'orifice d'alignement. Serrez encore une fois le mandrin pour vous assurer que le foret ne bougera pas pendant l'affûtage.

Tout est maintenant prêt pour affûter le foret.

Affûtage du foret

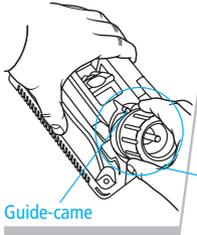
Conseils à lire avant l'affûtage :

- Gardez la came en contact avec le guide-came pendant l'affûtage—poussez le mandrin directement dans l'orifice.
- Une légère pression suffit.
- Un bruit de meulage (zzzzzzzzzz) se fait entendre à la fin de chaque demi-tour et pendant l'affûtage de chaque face du foret.
- Le mandrin oscille pendant qu'on le tourne et que la came glisse sur le guide-came.

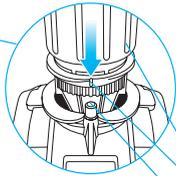
1.

Alignez les guides

Alimentez la Drill Doctor. Alignez les guides d'affûtage au guide-came sur la machine.



Guide-came



Came
Guide d'affûtage
Guide-came

Insérez le mandrin et tournez jusqu'à ce que le foret soit tranchant

Insérez le mandrin dans l'orifice d'affûtage. Assurez-vous que la came demeure contre le guide-came, tournez le mandrin d'un demi-tour dans le sens horaire (du guide d'affûtage au guide d'affûtage) un nombre pair de fois. Votre mouvement doit être uniforme et régulier. Pour affûter les deux côtés du foret de manière égale, utilisez toujours un nombre pair de demi-tours.

2.

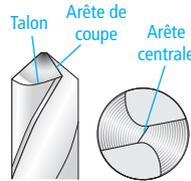


Le nombre de tours nécessaire pour affûter le foret dépend de son diamètre.

Des outils de forage de taille différente peuvent nécessiter un nombre différent de rotations. Continuer à aiguiser jusqu'à ce que vous n'entendiez plus le bruit de broyage. Cela se traduira par une arête centrale propre, droite et finement broyée, sur toute la surface des bords de coupe au talon.

Comment savoir si un foret est bien affûté (et ce qu'il faut faire s'il ne l'est pas!)

Forets correctement affûtés

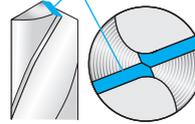


Toute la surface s'étendant de l'arête de coupe jusqu'au talon doit présenter une surface finement meulée sans stries ni empreintes. Le talon est toujours moins élevé que l'arête de coupe. L'arête centrale sera propre et droite.

Forets mal affûtés

Problème

L'arête de coupe est aplatie.



Cause

Les mors du mandrin n'ont pas bien maintenu le foret en place durant l'affûtage.

Solution

Alignez à nouveau le foret en suivant soigneusement toutes les étapes de 1 à 5 décrites aux pages 84 à 85.

Problème

L'arête principale n'est pas propre ou droite.

Cause

Le foret n'est pas encore complètement meulé.

Solution

Continuez à affûter le foret jusqu'à ce que l'arête soit propre et droite. Si la machine cesse de meuler avant que l'arête ne soit propre, alignez le foret à nouveau et recommencez l'affûtage. (Les utilisateurs du modèle 750X peuvent augmenter ou diminuer la valeur du meulage variable pour accélérer l'affûtage.)

Problème

Dépouille insuffisante (négative) ou foret à coupe lente.



Cause

Alignement du foret.

Solution

Réalignez le foret en suivant la procédure d'alignement variable à la page 94. Pour accroître la dépouille, insérez le guide d'alignement du mandrin plus près du côté (+) de l'orifice d'alignement, puis affûtez le foret.

Problème

Le foret recule ou glisse hors des mors durant l'affûtage.

Cause

Le mandrin n'est pas assez serré ou il y a trop de pression durant l'affûtage.

Solution

Serrez plus le mandrin ou mettez moins de pression durant l'affûtage. Nettoyez le mandrin avec de l'air comprimé si le problème persiste.

Pointes en croix

Les forets à pointe en croix permettent d'éviter le phénomène de déplacement latéral avant la coupe.

Cette caractéristique s'appelle l'auto centrage. Il n'est plus nécessaire de centrer le trou à perforer au pointeau. Avant que l'arête de coupe d'un foret ordinaire ne commence à couper le matériau, il faut que l'arête centrale use une surface au centre du trou à perforer. En raison des lèvres additionnelles situées le long de son arête centrale, la pointe de foret divisée commence à couper dès qu'elle entre en contact avec le matériau. Comparativement à celle d'une pointe non divisée ou conventionnelle, la perforation avec un foret à pointe en croix exige une poussée jusqu'à 70% inférieure.

Création ou remplacement d'une pointe en croix

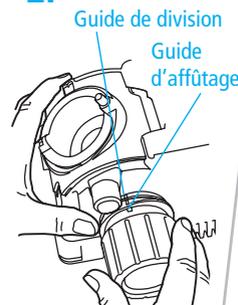
1.



Laissez le foret dans le mandrin après l'affûtage

Il faut toujours aligner et affûter le foret avant de l'amincir. Pour amincir la pointe, ne retirez pas le foret du mandrin après l'affûtage. Quand vous amincissez la pointe d'un foret d'angle 135°, alignez dans la position à 118°, puis affûtez le foret. : alignez dans la position à 118°, puis affûtez le foret.

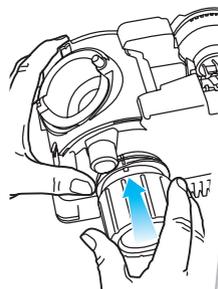
2.



Alignez les guides

Alignez l'un des guides d'affûtage du mandrin (marques blanches courtes) sur le guide d'amincissement de l'orifice d'amincissement. Il faut s'assurer que les guides d'alignement entrent dans les rails de guidage de la pointe en croix dans l'orifice d'amincissement.

3.



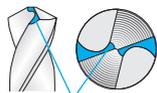
Amincir la pointe

Poussez lentement et fermement le mandrin dans l'orifice d'amincissement jusqu'au fond. Retirez le mandrin, tournez d'un demi-tour et réessayez.

Examinez la pointe du foret avec soin pour déterminer si ses deux côtés ont été amincis de manière égale. Comparez la pointe avec l'illustration ci-contre. Si les deux côtés ne sont pas identiques, suivez les indications ci-dessous.

Comment savoir si un foret est bien affûté (et ce qu'il faut faire s'il ne l'est pas!)

Bien affûté

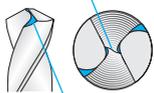


Ligne de division

Les lignes d'aminçissement traversent la pointe du foret pratiquement de part en part.

Pas assez affûté

Les lignes d'aminçissement ne se touchent pas au centre, mais l'arête centrale est conservée.



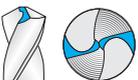
Une quantité insuffisante de matériau a été enlevée du talon du foret.

Solution

Les grands forets nécessitent plus d'affûtage. Si un côté du foret n'est pas assez aminci, insérez à nouveau le mandrin dans l'orifice d'aminçissement et amincissez les deux côtés. Poussez le mandrin dans l'orifice jusqu'à ce qu'il s'immobilise. Répétez pour que les deux côtés amincis soient égaux et que le foret ressemble au foret bien aminci illustré ci-dessus.

Trop affûté

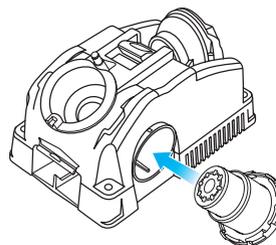
Trop de matériau a été enlevé. Les lignes d'aminçissement se joignent au centre mais l'arête centrale a disparu.



Solution

Réinsérez le foret et le mandrin dans l'orifice d'affûtage et affûtez le foret jusqu'à ce qu'il ressemble au foret bien aminci présenté ci-dessus.

Tube d'évacuation de la limaille



Le tube d'évacuation de la limaille est conçu de manière à ce que les étincelles produites par l'affûtage restent dans la machine, loin de vous. De plus, le tube d'évacuation de la limaille réduit la quantité de poussière dans l'air et sur votre établi.

Insérez simplement le tube d'évacuation de la limaille dans l'orifice d'aminçissement de votre affûteuse Drill Doctor durant l'affûtage. Il récupérera la limaille produite par l'affûtage. Nettoyez régulièrement l'intérieur de votre affûteuse Drill Doctor et l'intérieur du tube d'évacuation de la limaille. Le tube d'évacuation de la limaille peut être raccordé à un aspirateur d'atelier standard de 25,4 mm (1 po) durant les périodes d'affûtage.

Affûtage de forets de longueurs, de diamètres et de types différents

Forets de tailles différentes

Des outils de forage de taille différente peuvent nécessiter un nombre différent de rotations. Continuer à aiguiser jusqu'à ce que vous n'entendiez plus le bruit de broyage. Cela se traduira par une arête centrale propre, droite et finement broyée, sur toute la surface des bords de coupe au talon.

Forets de gros diamètre

Le modèle 500X permet d'affûter des forets de 2,5 mm (3/32 po) à 13 mm (1/2 po). (Vous pouvez aussi acheter un mandrin à gros foret pour affûter des forets jusqu'à 19 mm [3/4 po]). Le modèle 750X est équipé du mandrin à gros foret. Il permet d'affûter des forets de 2,5 mm (3/32 po) à 19 mm (3/4 po).

Les gros forets s'affûtent de la même façon que les autres forets.

Il est important d'affûter ces forets pour que la face complète du foret soit affûtée. Il faut une plus grande pression et un plus grand nombre de demi-tours pour affûter un gros foret. Pour les forets de 13 mm (1/2 po), il faudra au moins 40 demi-tours. Pour un foret de 19 mm (3/4 po), il faudra jusqu'à 60 demi-tours. Pour remettre en état un gros foret ébréché ou très émoussé, il faut peut-être effectuer deux ou trois cycles d'affûtage complets (répétition de toutes les étapes).

Votre affûteuse Drill Doctor comprend une meule diamant à grain no 180. Si vous affûtez régulièrement des gros forets entre 13 mm (1/2

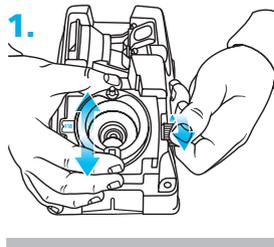
po) et 19 mm (3/4 po), vous pouvez acheter la meule diamant à gros grain no 100 qui affûte les gros forets plus rapidement.

Forets courts de moins de 3,2mm (118 po)

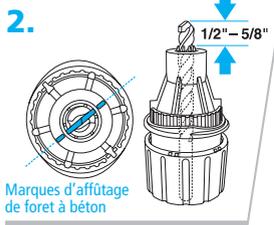
Réglez l'angle de pointe à 118°. Placez le foret dans le mandrin comme d'habitude, mais serrez juste assez pour que le foret puisse bouger librement dans le mandrin. Appuyez sur le bouton d'alignement et maintenez-le enfoncé. Insérez partiellement le mandrin dans l'orifice d'alignement, mais ne poussez pas le mandrin jusqu'au fond. Utilisez la molette de verrouillage du mandrin pour tourner le foret jusqu'à ce qu'il puisse être maintenu par les serre-forets en sa partie la plus étroite. Il faut que le foret touche la butée d'arrêt; relâchez ensuite le bouton d'alignement. Tournez le mandrin jusqu'à ce que le guide d'alignement du mandrin s'aligne à l'encoche de 118° sur l'orifice d'alignement. Poussez maintenant le mandrin jusqu'au fond. Serrez le mandrin, retirez-le, puis serrez-le de nouveau. Affûtez le petit foret comme d'habitude.

Forets béton

Pour affûter un foret béton, il ne faut pas tourner le mandrin. Il faut plutôt insérer le mandrin jusqu'à ce qu'il touche la meule, le retirer et recommencer de l'autre côté.



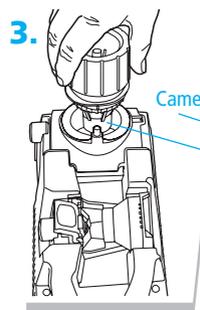
Réglez l'angle de pointe à 118°



Marques d'affûtage de foret à béton

Alignez le foret sur les marques d'affûtage pour foret à béton

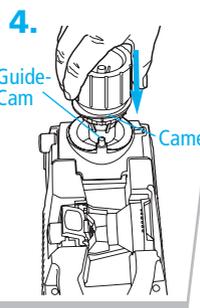
Insérez le foret dans le mandrin et alignez la pastille de carbure au bout du foret de manière à ce qu'elle soit parallèle aux marques d'affûtage de foret à béton à l'extrémité du mandrin. Laissez dépasser le foret d'environ 13 mm (1/2 po) à 15,9 mm (5/8 po) hors de la partie avant du mandrin. Serrez le mandrin jusqu'à ce que le foret puisse entrer et sortir.



Réglez la profondeur

Réglez la profondeur en alignant le guide d'affûtage au guide-came. Enfoncez le mandrin dans l'orifice d'affûtage jusqu'au fond et serrez le mandrin. Retirez le mandrin pour vérifier que la pastille de carbure soit alignée aux marques d'affûtage de foret à béton et serrez à nouveau.

Guide-Cam
Guide d'affûtage



Affûtez en «plongée»

Guide-Cam
Came

Alignez le guide d'affûtage sur le mandrin avec le guide-came de l'appareil. Plongez le mandrin dans l'orifice d'affûtage jusqu'à ce qu'il touche la meule. Retirez le mandrin, tournez-le d'un demi-tour dans le sens horaire et plongez à nouveau. Commencez par quatre plongées et utilisez toujours un nombre pair. Inspectez le foret et continuez jusqu'à ce que les surfaces de coupe soient affûtées. Si le meulage du

foret cesse avant que les arêtes ne soient bien aiguisées, desserrez le mandrin, poussez un peu le foret hors du mandrin. Assurez-vous que la pastille de carbure soit encore alignée aux marques d'affûtage pour foret à béton. Serrez le mandrin et continuez l'affûtage.

Utilisez l'alignement variable pour régler les angles d'arête et de dépouille

Les modèles 500X et 750X vous permettent tous deux de régler les angles d'arête et de dépouille de votre foret. Les angles d'arête et de dépouille affectent directement la performance de votre perceuse. En augmentant l'angle de dépouille, vous pouvez augmenter la vitesse de la perceuse dans les matériaux plus mous. Pour améliorer la qualité du trou, vous pouvez régler la perceuse de manière à ce qu'elle soit moins agressive. Les angles d'arête et de dépouille d'une perceuse moins agressive sont moins prononcés. Votre affûteuse Drill Doctor vous permet d'ajuster les deux angles dans une seule opération.

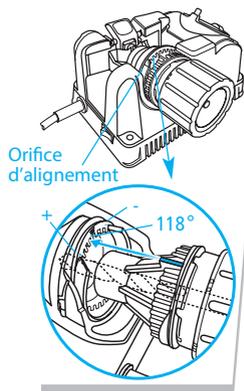
1.



Insérez le foret dans le mandrin comme d'habitude

Suivez toutes les étapes d'insertion du foret dans le mandrin comme précédemment décrites dans ce mode d'emploi pour préparer votre foret à ce réglage de précision.

2.



Insérez le mandrin dans l'orifice d'alignement

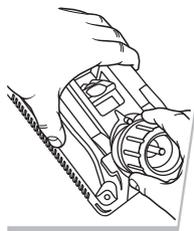
Pour régler les angles d'arête et de dépouille, alignez simplement le foret comme d'habitude avec les réglages suivants :

Pour augmenter l'angle de dépouille: placez le mandrin dans l'orifice d'alignement de façon à ce que le guide d'alignement soit plus près de la position (+). La pointe du foret sera plus agressive.

Pour diminuer l'angle d'arête et de dépouille : placez le mandrin dans l'orifice d'alignement de façon à ce que le guide d'alignement soit plus près de la position (-). Le trou sera plus précis. Il faut faire attention de ne pas ajuster l'angle de dépouille trop loin car le foret perdra alors toute dépouille et ne pourra plus percer de trou.

Chaque encoche de l'orifice d'alignement représente un changement de l'angle d'arête d'environ 10°.

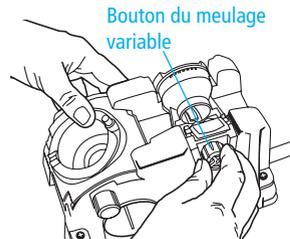
3.



Serrez le mandrin et affûtez comme d'habitude

Pour voir les détails de ces étapes, consultez les pages 83-85. Essayez quelques réglages différents pour trouver celui qui correspond le mieux à vos forets et au matériau à percer. Il pourrait être utile de marquer ce réglage pour de futures utilisations.

Utilisez le meulage variable



Le modèle 750X vous permet de meuler plus ou moins le bout de votre foret lorsque vous l'affûtez. Si votre foret est légèrement émoussé et que vous désirez simplement «retoucher» la pointe, tournez le bouton de meulage variable dans le sens horaire pour réduire le temps qu'il faut pour

affûter le foret. Si votre foret est plutôt émoussé ou endommagé, tournez le bouton de meulage variable dans le sens anti-horaire pour augmenter la quantité de matériau qui sera meulée.

Votre fonction de meulage variable s'ajuste de 0 à 10 mm, par tranche de 0,13 mm.

Avant d'aligner le foret, tournez le bouton de meulage variable dans le sens anti-horaire jusqu'à ce qu'il s'arrête. (C'est la quantité maximale de matériau qui peut être meulée en un affûtage.) Dans le sens horaire, tournez le bouton de meulage variable de trois marques. C'est une bonne valeur de départ pour la plupart des forets.

Tournez maintenant le bouton de meulage variable dans les deux directions pour ajuster le meulage variable désiré. Chacune des marques du bouton de meulage variable équivaut à 0.13 mm de matériau meulé sur le foret.

Remarque: Lorsque votre foret a été affûté sur l'affûteuse Drill Doctor au moins une fois, il est préférable de tourner le bouton de meulage variable de manière à ce que seule une petite quantité de matériau soit meulée sur le foret à chaque affûtage. Le temps d'affûtage sera alors fortement réduit et la durée de vie du foret et de la meule sera plus longue.

Une fois les réglages effectués, alignez et affûtez le foret comme d'habitude.

Questions et réponses

1. Question :

Pourquoi le foret est-il mal affûté?

Réponse :

L'alignement du foret constitue la cause la plus courante de mauvais affûtage.

Les raisons principales sont:

1. Le mandrin n'a pas été complètement poussé dans l'orifice d'alignement.
2. Le foret n'a pas été correctement aligné dans les mors du mandrin.
3. Il faut un réglage à angle pour obtenir les angles d'arête et de dépouille désirés sur ce type de foret. Essayez d'utiliser l'alignement variable pour ajuster les angles d'arête et de dépouille (voir la page 94).
4. Le mandrin est sale ou le foret a glissé hors de l'alignement. Voir la page 99 : «Nettoyage du mandrin».
5. Un trop grand nombre de rotations sur un foret de petit diamètre produit un affûtage de mauvaise qualité, alors qu'un trop petit nombre de rotations sur un gros foret peut ne pas suffire à l'affûter. Voir page 91, «Forets de tailles différents.»

2. Question :

Pourquoi, lors de l'alignement et de l'affûtage du foret, pratiquement aucun matériau n'est éliminé?

Réponse :

Ceci se produit lorsque la pointe du foret ne sort pas suffisamment du mandrin. Lors de l'alignement du foret, il se peut que le bouton d'alignement ait repoussé le foret vers l'intérieur du mandrin. Réalignez avec soin le foret dans l'orifice d'alignement. Assurez-vous que le foret est poussé contre la butée d'arrêt avant de relâcher le bouton d'alignement.

3. Question :

Le foret a été affûté. Pourquoi ne coupe-t-il pas?

Réponse :

Ceci se produit lorsque le talon du foret est plus haut que l'arête de coupe (dépouille négative). Pour corriger ce problème, suivez les directives de la section «Utilisez le meulage variable» à la page 95.

Il s'agit peut-être d'un foret spécialisé. Les forets à hélice raccourcie ou allongée, hélicoïdaux, à goujure turbo, et à liste en relief sont des forets spécialisés. S'il est impossible d'obtenir un angle de dépouille suffisant pour certains types de foret spécialisés, essayez de l'aligner complètement dans le réglage (+) de l'orifice d'alignement. Ceci devrait aider à améliorer l'affûtage sur ces types de foret.

4. Question :

Que faire à propos des méplats sur la pointe du foret entre l'arête de coupe et le talon?

Réponse :

La présence de méplats sur un foret affûté est causée par des demi-tours de mandrin incomplets ou ponctués d'arrêts dans l'orifice d'affûtage. Pour les corriger, appuyez légèrement sur le mandrin vers l'intérieur et tournez-le doucement tout en affûtant. Assurez-vous d'effectuer des demi-tours complets.

5. Question :

Pourquoi la pointe du foret est-elle décentrée?

Réponse :

Si l'affûtage de la pointe du foret semble décentré, vérifiez les points suivants :

- Peut-être qu'un nombre impair de demi-tours a été effectué durant l'affûtage et qu'un côté du foret a été plus affûté que l'autre. Effectuez toujours un nombre pair de demi-tours de mandrin lors de l'affûtage.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de limaille entre les mors du mandrin et le foret, ce qui pourrait le décentrer. Vérifiez le foret pour vous assurer qu'il est droit et sans bavure.
- Assurez-vous que le foret est bien serré dans le mandrin.
- Durant l'affûtage, assurez-vous de maintenir la même pression à chaque demi-tour.

6. Question :

Pourquoi l'arête centrale du foret est-elle aplatie?

Réponse :

Durant l'alignement, les serre-forets serraient des points saillants du foret. Recommencez l'alignement en vous assurant que les serre-forets saisissent la section la plus étroite du foret.

7. Question :

Pourquoi le foret est-il mal affûté?

Réponse :

L'alignement inadéquat du foret constitue la cause la plus courante de mauvais affûtage.

Les raisons principales sont :

1. La pointe du foret n'a pas été poussée à fond contre la butée d'arrêt.
2. Le mandrin n'a pas été complètement poussé dans l'orifice d'alignement.
3. Le foret n'a pas été correctement aligné avec les serre-forets.

Pour corriger ces problèmes, assurez-vous que le mandrin est complètement à l'intérieur de l'orifice d'alignement. Il faut que la pointe du foret soit contre la butée d'arrêt et que les serre-forets saisissent le foret au niveau de sa section la plus étroite

8. Question :

Pourquoi la pointe divisée est-elle irrégulière?

Réponse :

Une pointe pas assez affûtée et une pointe bien affûtée sont présentées à la page 84. Pour corriger une pointe en croix inégale, insérez le mandrin dans l'orifice d'amincissement et affûtez à nouveau les deux côtés. Poussez le mandrin dans l'orifice jusqu'à ce qu'il s'immobilise. Répétez jusqu'à ce que les deux côtés amincis soient égaux et que le foret ressemble au foret bien affûté illustré ci-dessus.

9. Question :

Pourquoi le foret recule-t-il dans le mandrin durant l'affûtage?

Réponse :

Avant d'affûter, assurez-vous que le foret est bien serré dans le mandrin. Le mandrin est peut-être sale. Nettoyez le mandrin en suivant la procédure décrite à la page 99.

10. Question :

Lorsque j'amincis une pointe, pourquoi est-ce que je n'entends pas de bruit d'affûtage?

Réponse :

Le mandrin n'est pas correctement placé dans l'orifice d'amincissement. Le guide d'affûtage du mandrin doit s'aligner sur le guide d'amincissement situé en haut de l'orifice d'amincissement. Poussez fermement et lentement le mandrin dans l'orifice jusqu'à ce que le bruit d'affûtage cesse.

11. Question :

Peut-on convertir un foret de 135° en un foret de 118°?

Réponse :

Il est possible de changer l'angle de n'importe quel foret de 135° à 118°. Il faudra effectuer la procédure d'alignement et d'affûtage trois fois ou plus pour éliminer l'ancien angle de pointe et produire le nouvel angle désiré.

Entretien de l'affûteuse Drill Doctor®

Après environ 20 ou 25 affûtages, de la limaille s'accumule dans le compartiment d'affûtage. La limaille d'affûtage contribue à l'usure de l'orifice d'alignement et du mandrin. Ainsi, le nettoyage régulier aide à prolonger la vie utile de l'affûteuse. **Avant de procéder à tout entretien ou nettoyage, prenez soin de débrancher l'affûteuse Drill Doctor®.**

Dépose du couvercle de la meule

Débranchez l'affûteuse Drill Doctor® et utilisez un ongle ou le bout d'un doigt pour extraire le couvercle de la meule. Il s'enlèvera complètement pour offrir un accès facile. Pour le fermer, insérez le couvercle dans les fentes et remettez-le en place.

Nettoyage de l'affûteuse Drill Doctor®

Débranchez l'affûteuse Drill Doctor®, secouez la poussière de meulage de foret accumulée derrière le couvercle de la meule dans un contenant jetable. À l'aide d'une petite brosse sèche, enlevez la limaille autour de la meule. Jetez le récipient et la limaille d'affûtage en respectant la réglementation relative à la protection de l'environnement. À l'aide d'un tissu sec, essuyez l'intérieur et l'extérieur de l'orifice d'affûtage afin d'enlever toute limaille d'affûtage accumulée. On peut aussi utiliser un boyau d'aspirateur standard de 25,4 mm (1 po).

Il est aussi possible d'utiliser le tube d'évacuation de la limaille, tel qu'illustré à la page 91.

Nettoyage du mandrin

Avec de l'air comprimé, nettoyez le mandrin à partir du bouton ou brossez le mandrin avec une petite brosse sèche.

Comment savoir s'il faut remplacer la meule diamant

Il est possible de doubler la durée de vie utile de la meule en l'inversant avant de la remplacer. La meule fournie avec l'affûteuse Drill Doctor® est conçue pour fonctionner longtemps et affûter sans incident plus de 200 forets de 2,5 à 13 mm (de 3/32 à 1/2 po) en moyenne.

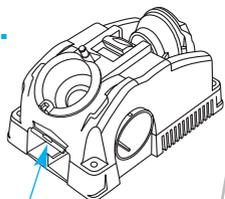
Il faut remplacer la meule diamant si:

- Les forets affûtés brûlent ou bleussent quelle que soit la vitesse à laquelle le mandrin est tourné.
- Les portions inférieures de la meule sont trop douces au toucher (non abrasives); effectuez cette vérification uniquement lorsque la machine est débranchée.
- L'affûtage du foret nécessite un trop grand nombre de demi-tours.

Pour acheter une meule d'affûtage de rechange, contactez le détaillant qui a vendu l'affûteuse Drill Doctor® ou joignez Drill Doctor® directement.

Inverser ou remplacer la meule d'affûtage diamant

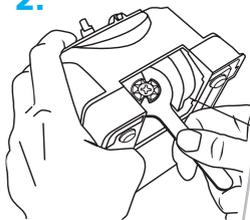
1.



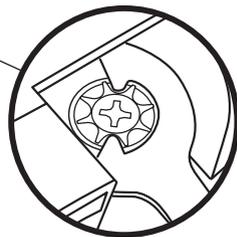
Panneau d'accès à la meule

Débranchez l'affûteuse Drill Doctor et assurez-vous qu'elle ait refroidi avant d'enlever le couvercle de la meule.

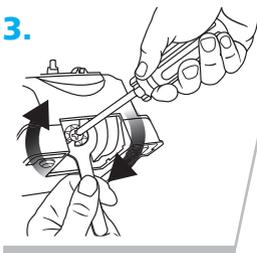
2.



À l'aide de la clé fournie avec l'affûteuse Drill Doctor, tenir le couvercle de la meule d'affûtage en place.



3.



À l'aide d'un tournevis à tête cruciforme, retirez les deux vis et le dispositif de maintien.

4.



Retirez la meule usée de l'arbre en la tournant légèrement et en la levant. Posez la meule neuve et posez de nouveau le dispositif de maintien et les deux vis. Ne serrez pas trop les vis de fixation. Retirez la clé et remplacez le couvercle de la meule avant de mettre la machine en marche.

Accessoires

Commandez les accessoires via le numéro de téléphone au verso ou encore chez le détaillant où vous avez acheté votre affûteuse *Drill Doctor®*.



**Mandrin à gros forets de
2,5 à 19 mm (3/32"–3/4")**
No pièce: DA70100PF

**Mandrin à gauche
(pour forets à torsion inverse de
2,5 à 13 mm [3/32" à 1/2"])**
No pièce: DA02105PF



**Kit de meule diamant standard,
grain 180**
No pièce: DA31320GF

**Kit de meule diamant à gros grain,
grain 100**
No pièce: DA31325GF



MISE EN GARDE :

Afin d'éviter les blessures, n'utilisez que les accessoires recommandés dans ce mode d'emploi.

Drill Doctor® Garantie

Nous garantissons que votre affûteuse Drill Doctor sera exempte de défauts de fabrication et de conception pendant une période de 3 ans à compter de la date d'achat.

En cas de panne ou de tout problème de fonctionnement, contactez votre revendeur muni de votre reçu.

EC Declaration of Conformity:

We, Darex, LLC – 210 E. Hersey St, Ashland, OR 97520 USA, hereby declare in sole responsibility that the Bench Drill Bit Sharpener addressed in this User's Guide complies with the appropriate basic safety and health requirements of the following EC Directives based on its design and type, as brought into circulation by us: EC Machinery Directive (2006/42/EC), EC Electromagnetic Compatibility Directive (2004/108/EC), EC Low Voltage Directive (2006/95/EC) and Applied European Standards EN55014-1:2006+A1:2009, EN55014-2:1997+A2:2008/CISPR 14-2:1997, EN61000-3-2:2006+A2:2009, EN61000-3-3:2008, EN61029-1:2009-General Requirements, EN61029-2-4:2011-Particular Requirements, EN 62233:2008, EC DMF (Dimethylfumarate) Regulation 2009/251/EC, General Product Safety Directive (GPSD) 2001/95/EC and RoHS2 Directive 2011/65/EU.



DAREX, LLC

P.O. BOX 730
210 E. Hershey St.
Ashland, OR 97520
USA

***In N. America / En Norteamérica /
En Amérique du Nord :***

Phone / Teléfono / Téléphone:
1-888-MYDRILL (693-7455)

Fax / Fax / Télécopieur:
541-552-1377

Web / Dirección en Internet / Site Web:
www.DrillDoctor.com

***Outside of N. America / Feura de Norteamérica /
En dehors de l'Amérique du Nord :***

Phone / Teléfono / Téléphone:
+32 (0)2 521 47 49

Fax / Fax / Télécopieur:
+32 (0)2 522 02 68

Web / Dirección en Internet / Site Web:
www.DrillDoctor.de

Drill Doctor® is a registered trademark of DAREX, LLC

Drill Doctor® es una marca comercial registrada de DAREX, LLC

Drill Doctor® est une marque de commerce déposée de DAREX, LLC