



# ContourGT<sup>MC</sup> et Contour<sup>MC</sup>

## Meules diamantées pour le verre Manuel d'utilisation

Merci d'avoir acheté les produits Inland. Ce manuel vous permettra d'installer et d'utiliser le **ContourGT<sup>MC</sup>** ou le **Contour<sup>MC</sup>** sans problèmes.

### Mesures de sécurité

- Il est essentiel de porter des lunettes de sécurité qui recouvrent entièrement les yeux. Divers produits Inland, dont le **FaceShield<sup>MC</sup>** (#50017) ou le **MagnaShield<sup>MC</sup>** (#50018) offrent également une protection additionnelle ; à noter qu'ils doivent être utilisés **conjointement** avec les lunettes de sécurité, car l'écran protecteur à lui seul n'offre pas une protection suffisante.
- **N'utiliser que la prise de courant murale qui convient.** Ne **JAMAIS** apporter de modifications à la fiche.
- Placer la meule sur une table ou un établi qui est de niveau et à l'épreuve de l'eau. Utiliser le **GrinderStation<sup>MC</sup>** (#50014) Inland pour protéger votre aire de travail.

### Mise en place

Les pièces suivantes devraient se trouver dans la boîte d'emballage:

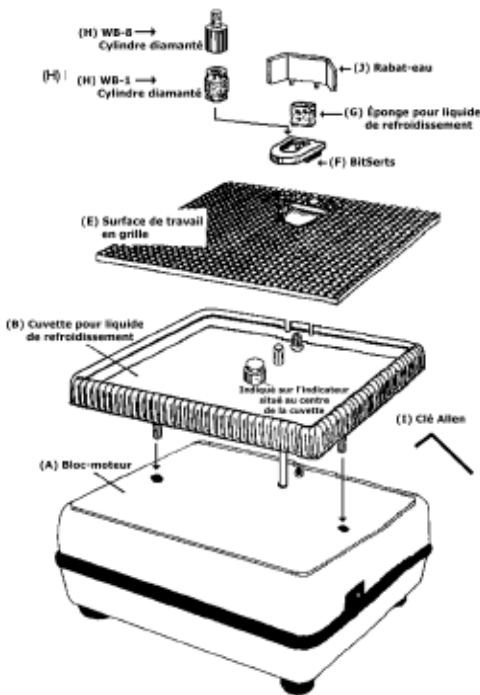
#### ContourGT<sup>MC</sup>

| <u>Pièce</u>                                | <u>Quantité</u> | <u>Couleur</u>   |
|---|-----------------|------------------|
| (A) Bloc-moteur                             | (1)             | Noir/Blanc       |
| (B) Cuvette pour liquide de refroidissement | (1)             | Noir             |
| (E) Surface de travail en grille            | (1)             | Blanc            |
| (F) BitSert <sup>MC</sup>                   | (1)             | Blanc            |
| (G) Éponge pour liquide de refroidissement  | (2)             | Jaune            |
| (H) Cylindre diamanté                       | (1)             | Cylindre WB-9,1" |
| (I) Clé Allen                               | (2)             | Noir             |
| (J) Rabat-eau                               | (1)             | Blanc            |

#### Contour<sup>MC</sup>

| <u>Pièce</u>                                | <u>Quantité</u> | <u>Couleur</u>     |
|---|-----------------|--------------------|
| (A) Bloc-moteur                             | (1)             | Rouge vin/Blanc    |
| (B) Cuvette pour liquide de refroidissement | (1)             | Rouge vin          |
| (E) Surface de travail en grille            | (1)             | Blanc              |
| (F) BitSert <sup>MC</sup>                   | (1)             | Blanc              |
| (G) Éponge pour liquide de refroidissement  | (2)             | Jaune              |
| (H) Cylindre diamanté                       | (1)             | Cylindre WB-1,3/4" |
| (I) Clé Allen                               | (2)             | Noir               |
| (J) Rabat-eau                               | (1)             | Blanc              |

## Comment assembler la meule



Voir la vue en éclaté. Placer d'abord la cuvette pour le liquide de refroidissement (B) sur le bloc-moteur (A) en s'assurant que les chevilles de positionnement sur le fond de la cuvette soient bien enfoncées dans les trous correspondants situés sur le bloc-moteur. (ATTENTION : la cuvette pour le liquide de refroidissement recouvre l'autre trou situé sur le bloc-moteur.) Placer ensuite la surface de travail (E) sur la cuvette pour le liquide de refroidissement et insérer le BitSert<sup>MC</sup> blanc standard de 3/4" (F). Installer ensuite le rabat-eau (J) derrière le cylindre.

## Comment installer le cylindre

Avant d'installer le cylindre, enduire l'arbre du moteur d'une mince couche de produit Inland MotorShaft Lubricant<sup>MC</sup> (#50022) ou d'un autre lubrifiant qui est soluble dans l'eau. Ceci empêche le cylindre de s'agripper à l'arbre ainsi que l'infiltration des particules de verre.

Desserrer la vis de fixation sur le cylindre 3/4" (H) en tournant dans le sens inverse des aiguilles en tournant dans le sens inverse des aiguilles avec la clé Allen (I). Placer le cylindre sur l'arbre du moteur en s'assurant que la vis de fixation se trouve sur le côté plat de l'arbre et de façon à ce qu'une surface diamantée argentée de c" soit exposée. Une fois le cylindre bien en place, serrer la vis de fixation. **Important** : toujours serrer contre le côté plat de l'arbre. En serrant contre le côté arrondi, on risque d'égratigner l'arbre de telle sorte qu'il sera plus difficile, voire impossible, de changer le cylindre.

## Comment remplir la cuvette pour le liquide de refroidissement

Un mélange d'eau et d'un liquide de refroidissement élimine la poussière de verre dans l'air, augmente la vitesse de meulage et augmente la durée de vie du cylindre diamanté. Versez 12 onces (tasses 1 1/2) de l'eau dans la cuvette. Cette quantité remplit la cuvette à l'indicateur de niveau d'eau situé dans le centre du plateau de la cuvette. Ajouter une mesure (environ l'équivalent d'un capuchon) du produit Inland [Diamond Coolant<sup>MC</sup>](#) (#50011) pour augmenter la durée de vie du cylindre ainsi que la vitesse de meulage. **NE JAMAIS** verser de l'eau sur le cylindre ou sur l'arbre du moteur!

NE PAS REMPLIR AU-DESSUS DE CETTE LIGNE  
ÉVITER LE TROP-PLEIN



## Comment remplacer l'éponge

L'éponge jaune (G) qui est tenue en place au moyen du BitSert<sup>MC</sup> (F) assure l'alimentation du liquide de refroidissement vers le cylindre diamanté. La partie inférieure de l'éponge est en contact avec le liquide de refroidissement; la partie supérieure de l'éponge touche la surface diamantée du cylindre. Humecter l'éponge avant d'entreprendre le meulage. L'éponge doit toujours être en contact avec le cylindre. Si une pâte blanche s'accumule sur le cylindre ou sur le verre lors du meulage, il se peut que l'éponge ne soit pas bien placée ou que vous n'avez pas suffisamment d'eau et de liquide de refroidissement. Laver l'éponge régulièrement pour éliminer les résidus de meulage.



BitSert<sup>MC</sup> standard  
avec éponge

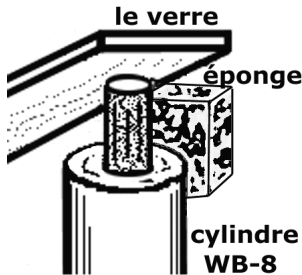
## Comment faire fonctionner la meule

Démarrer le moteur et utiliser d'abord une retaille de verre afin de s'habituer à la machine. Presser d'abord le verre contre le cylindre en exerçant une pression légère au début avec un mouvement de va-et-vient sur le cylindre. Augmenter graduellement la pression lorsque vous êtes à l'aise avec la vitesse de meulage et le mouvement du cylindre. Vous saurez assez rapidement quel montant de pression exercer pour le genre de verre que vous meulez. Pour effectuer une coupe profonde, il est préférable d'exercer une pression intermittente afin de permettre au liquide de refroidissement d'éliminer la boue de meulage qui s'accumule autour du cylindre. Si une poudre ou une pâte blanche se forme, arrêter le moteur et vérifier l'éponge ainsi que le niveau du liquide de refroidissement.

Au fur et à mesure que le cylindre s'use, il fonctionnera de façon moins efficace. Desserrer la vis de fixation et glisser le cylindre le long de l'arbre afin d'exposer une nouvelle surface diamantée, et resserrer ensuite la vis de fixation.

## BitSerts<sup>MC</sup> et InvisibleSponge<sup>MC</sup>

Des InvisibleSponge<sup>MC</sup> BitSert<sup>MC</sup> facultatifs sont vendus séparément. Le InvisibleSponge<sup>MC</sup> BitSert<sup>MC</sup> élimine le besoin d'installer une éponge car il achemine automatiquement le liquide de refroidissement vers le cylindre pendant le meulage. On l'utilise tout simplement au lieu du BitSert<sup>MC</sup> standard. Par contre, le BitSert<sup>MC</sup> standard est plus efficace lorsqu'on utilise la section inférieure du cylindre diamanté.



### Comment percer un trou

Il y a un cylindre accessoire (WB-8) de 1/4" pour le travail délicat et pour percer des trous. Placer le cylindre WB-8 sur l'arbre de telle sorte qu'il se trouve sur le cylindre WB-1 (ou WB-9) et serrer la vis de fixation contre le côté plat de l'arbre avec la clé Allen. Pour percer un trou, presser le verre contre le rebord de la section supérieure du cylindre à un angle de 45° et tamponner régulièrement le cylindre et le verre avec une éponge contenant du liquide de refroidissement. Lorsque le cylindre commence à percer le verre, amener lentement le morceau de verre à l'horizontal. Actionner le morceau de verre doucement vers le bas et autour du cylindre en s'assurant que l'éponge, le cylindre et le verre soient toujours bien lubrifiés. Quand le travail est presque terminé, relâcher la pression jusqu'à ce que le trou soit percé afin d'éviter les éclats.

### Accessoires de l'ContourGT<sup>MC</sup> et Contour<sup>MC</sup>

[FaceShield<sup>MC</sup>](#), Inland no. 50017: Une protection acrylique, du visage et des yeux, qui se monte au dos de votre meule.

[MagnaShield<sup>MC</sup>](#), Inland no. 50018: Cette protection acrylique possède une loupe pour les petits détails complexes.

[SecondStory<sup>MC</sup> Work Surface](#), Inland no. 50001: Une surface de travail élevée, pour rectifier les morceaux complexes, en utilisant la série de cylindres WB-8.

[GrinderStation<sup>MC</sup>](#), Inland no. 50014: Une protection de vinyl lavable; trois cotés, contre les éclaboussures.

[SuperJet<sup>MC</sup> Cooling System](#), Inland no. 50002: Système de refroidissement qui augmente la vitesse et la longévité de la cylindre. Deux surfaces élevées de travail sont incluses.

### Pièces de rechange et pièces accessoires

**Standard BitSert<sup>MC</sup> 3/4"**, #40036 : devant servir avec les cylindres WB-1, 3/4".

**InvisibleSponge<sup>MC</sup> BitSert<sup>MC</sup> 3/4"**, #40035 : devant servir avec les cylindres WB-1, 3/4".

**Standard BitSert<sup>MC</sup> 1"**, #40041 : devant servir avec les cylindres WB-9, 1".

**InvisibleSponge<sup>MC</sup> BitSert<sup>MC</sup> 1"**, #40040 : devant servir avec les cylindres WB-9, 1".

**Surface de travail de rechange**, #50081.

**Surface de travail SecondStory<sup>MC</sup>**, #50001 : utiliser cette surface de travail élevée pour les cylindres et les mèches de meulage de taille réduite.

### Cylindres de meulage diamantés populaires

**WB-1SG**, #40291 : Cylindre 3/4" avec particules abrasives extra rapides.

**WB-9SG**, #40299 : Cylindre 1" avec particules abrasives extra rapides.

**WB-1F**, #40192 : Cylindre 3/4" recouvert de particules de diamant fines pour les miroirs, le verre mou et le verre antique.

**WB-9F**, #40196 : Cylindre 1" recouvert de particules de diamant fines pour les miroirs, le verre mou et le verre antique.

**WB-1R**, #40193 : Le RippleBit<sup>MC</sup> dégrossit le rebord du verre épais ou texturé de façon à faciliter son insertion dans la baguette de plomb et la pose du ruban de cuivre.

**WB-18**, #40018 : Le LampBit<sup>MC</sup> permet de dégrossir en biais, à un angle de 9° ou 18°, le rebord des panneaux plats pour les lampes, ce qui permet une meilleure insertion dans la baguette de plomb et des lignes de soudure moins larges.

## Entretien

Votre meule exige un minimum d'entretien nécessaire pour prolonger sa durée de vie et pour améliorer son rendement.

1. Le roulement à billes du moteur est scellé et lubrifié de façon permanente.
2. Appliquer le produit Inland [MotorShaft Lubricant<sup>TM</sup>](#) (#50022) à l'arbre chaque fois que vous remplacez ou enlevez les cylindres. Retirer le cylindre si vous prévoyez ne pas utiliser la meule pendant plus d'un mois.
3. **Serrer les vis de fixation du cylindre SEULEMENT du côté plat de l'arbre du moteur afin d'éviter d'égratigner l'arbre ; sinon il sera très difficile de retirer le cylindre.**
4. **Retirer et nettoyer la cuvette régulièrement!** La boue de meulage s'accumule dans la cuvette. Cela ralentit la rotation du cylindre et une fois séchée, la boue de meulage peut être difficile à enlever. Pour retirer la cuvette : 1- Soulever la surface de travail en grille (E). 2- Retirer tous les cylindres (H). 3- Soulever la cuvette (B) du bloc-moteur (A). Verser le résidu de verre dans une poubelle et rincer ensuite la cuvette. 4- Replacer les pièces (voir le schéma à la page 2).
5. La surface du travail est réversible. Lorsque l'une des surfaces est usée, vous n'avez qu'à changer de côté.
6. **NE JAMAIS** forcer le cylindre sur l'arbre du moteur.

## Service

Pour toute question concernant votre appareil, communiquer avec le **Service à la clientèle d'Inland** au 1-800-521-8428, de 9 h à 17 h, heure de l'Est, du lundi au vendredi; Email [helpdesk@inlandcraft.com](mailto:helpdesk@inlandcraft.com)

Inland Craft Products, Co.  
32052 Edward  
Madison Heights, MI 48071

Document No. 3000/QF/642  
Rev No. 1