



IMPULSE^{MC} et AERO^{MC}
Mini-meules Diamant
Manuel d'utilisation

Mode d'emploi Nous vous remercions pour l'achat de notre machine Inland. Plusieurs fonctions sont disponibles sur l'Impulse^{MC} et l'Aero^{MC}. 3

- Notre commutateur à trois voies TouchTop^{MC} permettant un allumage automatique de la machine, lorsque vous appuyez sur la surface de travail.
- Le réservoir de liquide de refroidissement, s'enlève pour un nettoyage facile.
- La surface de travail ou grille est réversible.
- Plus de 18 cylindres de meule différentes et 12 accessoires d'Inland sont disponibles pour votre meule.

Règles de Sécurité

En actionnant ces meules, il est extrêmement important de porter une protection des yeux appropriés. Nous vous recommandons fortement le port d'un masque de protection, plutôt que des lunettes protectrices. Avec notre masque; vous pouvez également choisir nos protections [FaceShield^{MC}](#) ou [MagnaShield^{MC}](#), un seul n'assure pas une protection suffisante.

- Votre machine est uniquement faite pour une prise de terre. Assurez-vous que votre prise soit adéquate. Si vous ignorez le système, en aucunes circonstances le surcharger.
- Le meilleur endroit pour installer votre meule est sur un établi ou une table stable imperméable à l'eau et d'une bonne hauteur pour travailler en fonction.

Mise en place

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

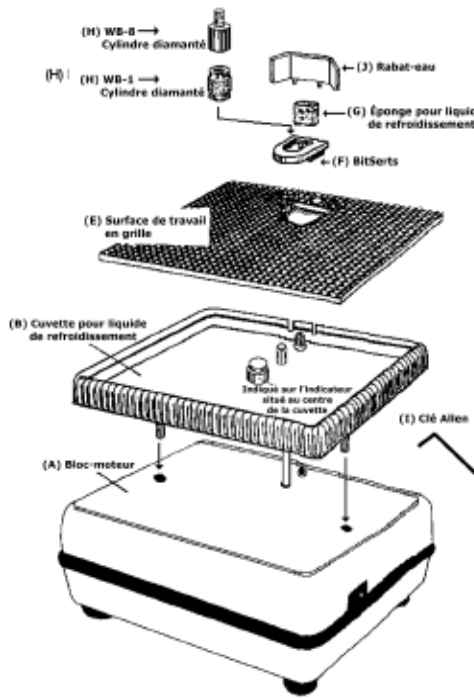
<u>Pièce</u>	<u>Impulse</u> <u>Quantité/Couleur</u>	<u>Aero</u> <u>Quantité/Couleur</u>
(A) Bloc-moteur	(1) Noir/Blanc	(1) Rouge vin/Blanc
(B) Cuvette pour liquide de refroidissement	(1) Noir	(1) Rouge vin
(E) Surface de travail en grille	(1) Blanc	(1) Blanc
(F) BitSert ^{MC}	(2) Blanc	(1) Blanc
(G) Éponge pour liquide de refroidissement	(2) Jaune	(2) Jaune
(H) Cylindre diamanté	(1) CylindreWB-9, 1"et (1) Cylindre WB-8, 1/4"	(1) Cylindre WB-1, 3/4"
(I) Clé Allen	(2) Noir	(2) Noir
(J) Rabat-eau	(1) Blanc	(1) Blanc

Installation

Le diagramme est le schéma détaillé des pièces s'adaptant ensemble. Vous trouverez dans votre carton une liste, qui vous permettra l'identification des pièces de votre machine, Impulse^{MC} ou Aero^{MC}. Prenez une minute pour vérifier que vous avez toutes les pièces indiquées.

Pour assembler votre meule

Référez-vous au schéma détaillé. Placez le plateau du réservoir (eau et liquide de refroidissement), sur le boîtier principal de la meule, en insérant les chevilles de repère, sur le bas du réservoir, dans les trous correspondant au boîtier de la meule. Placez la grille de travail sur le réservoir du liquide de refroidissement de sorte, qu'elle repose sur le bord intérieur du réservoir. Si vous possédez l'Impulse; placez l'insertion des cylindres de meule (voir page 6). Placez le Carter de protection, derrière l'insertion des cylindres de meule, en poussant les pieds, dans les trous de la grille. Note: le Carter de protection est amovible.



Le Dispositif Touch Top^{MC}

Votre meule a un commutateur à trois voies sur le côté. La meule peut être allumée, hors fonction, ou TouchTop^{MC} (Commutateur automatique). Sur la position TouchTop^{MC}, la machine se met en marche; lorsque vous appuyez sur la grille de travail, et elle s'arrête quand vous retirez vos mains. **IMPORTANT:**

l'utilisation du commutateur prolongera la durée du moteur. Vous avez la possibilité d'ajuster la sensibilité à votre convenance.

Installation de la cylindre

Avant de monter la cylindre de la meule, et à chaque fois que vous changez les cylindres; nous vous recommandons d'appliquer un enduit léger (Lubrifiant d'Axe de Moteur^{MC} d'Inland) Nr. de Ref:50022. Notre lubrifiant à base de Téflon, empêche les cylindres de se coller à l'axe du moteur, et protège contre les particules de verre. A défaut, vous pouvez utiliser un peu de Vaseline^{MC}.

Pour l'Impulse^{MC} vos cylindres de circonférences sont de 25mm (1") standard. Pour l'Aero^{MC} vos cylindres de circonférences sont de 19mm (3/4") standard.

Utilisez la clef pour détacher la vis de réglage, en la tournant dans le sens contraire d'une montre. Glissez la cylindre sur l'axe du moteur. Faites glisser vers le bas, exerçant une légère rotation. Placez la cylindre, de sorte qu'environ 1/8" (~3mm) de la surface du diamant soit au-dessus de la grille de travail. **IMPORTANT:** Assurez-vous que la vis de réglage repose bien sur le côté plat de l'axe du moteur, et fixez la cylindre en place en serrant la vis; le montage (faux), côté arrondi peut endommager l'axe du moteur.

Remplir le réservoir de liquide de refroidissement.

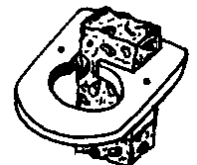
Le liquide de refroidissement évite la poussière de verre de se disperser; augmente la vitesse; lubrifie le diamant, et augmente la longévité de la cylindre. Versez 12 onces (tasses 1½) de l'eau dans la cuvette. Cette quantité remplit la cuvette à l'indicateur de niveau d'eau situé dans le centre du plateau de la cuvette. Vous pouvez également ajouter un capuchon de **Inland Diamond Coolant^{MC}** (#50011) à l'eau qui prolonge la longévité de la cylindre. Ne remplissez pas le réservoir au-dessus du niveau, le liquide de refroidissement risquerait de déborder et d'endommager la machine.

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



Emplacement de l'éponge

La lubrification de la cylindre de meule par le liquide de refroidissement se fait de la façon suivante: Placez l'éponge dans l'insertion de la cylindre (voir page 2). Le bas de l'éponge trempant dans le liquide du réservoir; la partie supérieure de l'éponge touchant la surface du diamant. Mouillez l'éponge avant de commencer. L'éponge doit toujours être en contact avec la cylindre. En travaillant il peut se produire une pâte blanche sur la cylindre provoquée par l'éponge non correctement placée.



BitSert^{MC} standard
avec éponge

Soit le niveau du liquide est trop bas: Retirez périodiquement l'éponge, la rincer. Une alternative à l'éponge est le système breveté InvisibleSponge^{MC}, expliqué dans la section de Bitsert^{MC} à la page 6, dispositif standard pour l'Impulse^{MC} et disponible comme accessoire (Nr. de Ref:40035) pour l'Aero^{MC}.

Meuler

Il est recommandé de tester sur des restes de verre. Assurez-vous que l'éponge touche la cylindre. Sélectionnez sur "TouchTop^{MC}" ou "ON". Poussez le verre sur la cylindre en diamant en appliquant une légère pression; en un mouvement de va-et-vient. Augmentez lentement la pression, de façon que vous soyez satisfait du contrôle de votre vitesse. Pour une profonde découpe, utilisez la pression intermittente. Ceci permet au liquide de refroidissement de nettoyer la cylindre, le rendant plus performant.

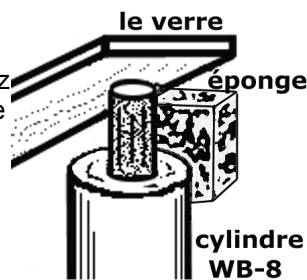
Si vous notez une poudre ou une pâte blanche; arrêt immédiat; contrôlez la position de l'éponge et du niveau du liquide de refroidissement. Meuler sans liquide de refroidissement; réduit considérablement la longévité de la cylindre. Lorsque vous constatez une usure à un niveau de la cylindre, déplacez celle-ci en desserrant la vis vers le haut, à environ 1/8" (~3mm) de sa surface. Remplacez l'éponge si nécessaire. Vous avez jusqu'à cinq niveaux de 1/8" (~3mm) sur votre cylindre en diamant avant l'usure complète de celle-ci.

Bitserts^{MC} et InvisibleSponge^{MC}

La Mini-meule Impulse^{MC} est équipée d'un Bitsert^{MC} (Insertion de cylindre) nommé InvisibleSponge^{MC} pour les cylindres de 25mm (1"). Le Bitsert InvisibleSponge^{MC} élimine l'utilisation de l'éponge. Elle fonctionne en pompant automatiquement le liquide de refroidissement vers la cylindre. Vous le trouverez plus performant qu'une insertion de cylindres standard, sur tout lorsque vous êtes à la section la plus basse. Utilisation: Retirez l'insertion de cylindre standard, et l'éponge, remplacez-la par InvisibleSponge^{MC}. Ajustez la cylindre en diamant si nécessaire. Mettre la machine en marche. Laissez l'eau atteindre la surface de la cylindre avant de travailler.

Comment percer un trou

L'Impulse^{MC} inclut une cylindre de 6mm (1/4") la WB-8 pour les formes plus intriquées, et le forage. Placez la cylindre WB-8 sur l'axe de la WB-1 (l'une sur l'autre), serrez la vis. Commencez à forer le trou en maintenant le côté du verre au bord supérieur de la cylindre à environ un angle de 45°. Référez-vous au diagramme. Tenir l'éponge imbibée de liquide de refroidissement, contre la cylindre lors du forage. Ensuite, déplacez lentement le verre, à une position horizontale.



Continuez à appuyer le verre vers le bas, sur la cylindre en s'assurant que l'éponge fournit assez de liquide. Rincez dans le liquide de refroidissement si nécessaire. Lachez la pression, avant que la cylindre ne traverse le verre, pour éviter les ébrèchures. Il est recommandé de pratiquer sur un reste de verre, avant de commencer votre projet.

Les Cylindres

Les cylindres de la meule ou "têtes" sont des cristaux réels en diamant. Pour les cylindres standard 1" (25mm) et 3/4" (19mm); vu le profile approximatif du verre (~3mm), vous avez jusqu'à quatre niveaux utilisables de diamant. Inland produit des cylindres de différentes tailles, granullées et profilées, s'adaptant à chaque machine.

Grille de travail amovible

L'Impulse^{MC} et l'Aero^{MC} possède entre-autre, une grille spéciale amovible. Lorsqu'un côté est usé, tournez -la. Le dispositif vous donne une double longévité de la grille.

Entretien

Un entretien minimum mais important, de votre Mini-meule, prolongera la durée et les performances de celle-ci.

- Pour empêcher les cylindres de se coller à l'axe, nous vous suggérons que vous appliquiez un peu de lubrifiant chaque fois que vous changez ou retirez la cylindre.
- Nous vous recommandons également, de retirer la cylindre de l'axe, si vous n'utilisez pas la meule, pendant de longues périodes.
- Pour empêcher les dommages de l'axe du moteur; veuillez toujours monter la cylindre du côté plat. L'installation du côté rond peut empêcher le démontage de la cylindre.
- Le réservoir, est la pièce qui exige le plus d'entretien. La poussière de verre en s'accumulant dans le réservoir, peut empêcher la rotation de la cylindre. Le résidu sèche et durcit rendant sont retrait difficile; le réservoir doit être

nettoyé périodiquement. Pour soustraire le réservoir, enlevez d'abord la cylindre, ensuite la grille de travail. Jetez la poussière de verre à la POUBELLE; pour éviter toute pollution. Rincez le plateau, et assemblez les pièces.

Accessoires de l'Impuse^{MC} et Aero^{MC}

[FaceShield^{MC}](#), Inland no. 50017: Une protection acrylique, du visage et des yeux, qui se monte au dos de votre meule.
[MagnaShield^{MC}](#), Inland no. 50018: Cette protection acrylique possède une loupe pour les petits détails complexes.
[SecondStory^{MC} Work Surface](#), Inland no. 50001: Une surface de travail élevée, pour rectifier les morceaux complexes, en utilisant la série de cylindres WB-8.
[GrinderStation^{MC}](#), Inland no. 50014: Une protection de vinyl lavable; trois cotés, contre les éclaboussures.
[SuperJet^{MC} 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^{MC} 3/4"](#), #40036 : devant servir avec les cylindres WB-1, 3/4".
[InvisibleSponge^{MC} BitSert^{MC} 3/4"](#), #40035 : devant servir avec les cylindres WB-1, 3/4".
[Standard BitSert^{MC} 1"](#), #40041 : devant servir avec les cylindres WB-9, 1".
[InvisibleSponge^{MC} BitSert^{MC} 1"](#), #40040 : devant servir avec les cylindres WB-9, 1".
[Surface de travail de rechange](#), #50081.
[Surface de travail SecondStory^{MC}](#), #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^{MC} 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^{MC} 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.

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



Document No. 3000/QF/640
Rev No. 1
Stock No. 73861248