

Tour à bois

FR - français - Manuel d'instructions



Fabricant :

Laguna Tools Inc
744 Refuge Way, Suite
200 Grand Prairie, Texas
75050 USA
Phone : +1 800-234-1976
Site web : www.lagunatools.com

Distributeur :

IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Phone : +420 220 950 910
E-mail : sales@igmtools.com Site
web : www.igmtools.com



CE DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous
(fabricant)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, California 92606, USA

Déclarons que le produit : Tour à bois
Nom du modèle : REVO 18 | 36 Tour à bois, REVO 24 | 36 Tour à bois,
REVO 12 | 16 Tour à bois, REVO 15 | 24 Tour à bois

Répondent aux exigences de sécurité de base des directives européennes pertinentes :

- Directive relative aux machines 2006/42/CE
- Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU

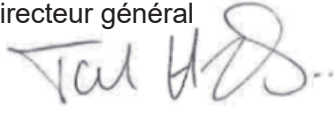
Entreprise qui compile de la documentation technique, basée dans l'UE :

Raison sociale : IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresse : Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tél. : +420 220 950 910
E-mail : prodej@igm.cz

Les instructions d'installation et de raccordement figurant dans le mode d'emploi ainsi que les principes généralement admis de bonne pratique et de protection de la santé conformément à la directive sur les machines doivent être respectés :

- EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception /
Appréciation du risque et réduction du risque.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines, partie 1 :
Exigences
générales.
- EN 13849-1:2015 Sécurité des machines – Parties des systèmes de commande relatives
à la sécurité – Partie 1 : Principes généraux de conception
- EN 50370 -1:2005 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits
pour les machines-outils - Partie 1 : Émission.
- EN 50370 -2:2003 Compatibilité électromagnétique (CEM) - Norme de famille de produits
pour les machines-outils - Partie 2 : Immunité.
- EN 61000-4-2: 2009 Décharge électrostatique (ESD/DES)
- EN 61000-4-4: 2012 Techniques d'essai et de mesure – Essai d'immunité aux transitoires électriques
rapides en salves
- EN 61000-4-6: 2014 Immunité aux perturbations conduites, induites par les champs radioélectriques

Responsable de la documentation : Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Prénom : Torben Helshoj
Fonction : Directeur général
Signature
du responsable : 
Date : 15 octobre 2021
Lieu : Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Californie 92606, USA
Téléphone : +1 800 234-1976
Télécopie : +1 949 474-0150



FR - français

Manuel d'instructions (traduction du manuel original)

Cher client,

Merci beaucoup pour la confiance que vous nous avez témoignée lors de l'achat d'une nouvelle machine Laguna Tools. Ce manuel a été préparé pour les propriétaires et les utilisateurs du tour à bois **IGM LAGUNA Revo 1216** pour la sécurité pendant la mise en place, le fonctionnement et l'entretien. Veuillez lire attentivement et en détail les informations contenues dans ce manuel et les documents d'accompagnement. Utilisez la machine Laguna Tools conformément à ce manuel et aux instructions pour obtenir une durée de vie et des performances maximales. Respectez la sécurité du travail.

Nous vous souhaitons de nombreux plaisirs professionnels et personnels en travaillant avec la machine de Laguna Tools.

Table de matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie et service de garantie

3. Sécurité

Information

Instructions générales de sécurité

Dangers

Instructions de mise à la terre

Tour à bois

4. Spécifications de la machine

Description externe de la machine

Description interne de la machine

Liste des pièces

5. Transport et mise en service

Livraison

Emplacement de la machine

Déballage de la machine

6. Mise en place et réglage

Monter les patins de nivellement en caoutchouc

Monter/démonter le plateau à trous et la poignée du fourreau

Monter/démonter la pointe à entraînement et la pointe à griffe

Retirer la pointe à entraînement de la poupée fixe

Retirer la pointe à griffe de la poupée mobile

Changer la vitesse de la courroie d'entraînement

7. Travailler avec la machine

Première utilisation

Serrer la pièce à usiner

Allumer la machine

8. Accessoires

9. Entretien

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons que ce produit est conforme à la directive et à la norme visées à la page 2 de ce manuel.

2. Garantie et service de garantie

L'entreprise IGM nástroje a stroje s.r.o. cherche toujours à fournir un produit de qualité et performant.

L'application de la garantie est régie par les Conditions Générales de Vente en vigueur et les Conditions de Garantie en vigueur d'IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Sécurité

3.1 Avertissement

Le tour à bois est conçu uniquement pour le bois et les produits en bois.

Le travail d'autres matériaux est interdit.

Respectez l'âge minimum fixé par la loi.

La machine ne doit être utilisée que dans un état techniquement parfait.

En plus du manuel d'instructions, lisez également les exigences de sécurité et les réglementations applicables dans votre pays.

Vous devez respecter les règles techniques et les exigences de sécurité généralement reconnues concernant l'utilisation des machines à bois et à métaux.

Ni le fabricant ni le fournisseur ne sont responsables des dommages résultant d'une manipulation inappropriée de la machine.

Le risque est supporté par chaque utilisateur.

3.2 Instructions générales de sécurité

La machine peut être dangereuse si elle n'est pas utilisée correctement.

Lisez entièrement le manuel d'instructions avant de commencer à travailler sur la machine et suivez toutes les instructions de ce manuel.

Protégez ce manuel de la saleté et de l'humidité et remettez-le au nouveau propriétaire lors de la vente de la machine.

Aucune modification ne peut être apportée à la machine.

Serrez toutes les pièces détachées et les verrous avant la mise en service.

Avant de commencer à travailler, vérifiez quotidiennement le bon fonctionnement de la machine et la fonction des protections. Corrigez immédiatement tous les défauts ou les dispositifs de protection endommagés. La machine ne doit être utilisée que dans un état techniquement parfait.

Débranchez toujours la machine de l'alimentation électrique avant de la régler ou de l'entretenir.

Protégez les cheveux longs avec une casquette ou un filet à cheveux. Retirez tous les vêtements amples, bagues, montres et autres bijoux.

Portez des chaussures de travail ; ne portez jamais de chaussures de loisirs ou de sandales. Ne portez pas de gants lorsque vous travaillez sur la machine !

Suivez les règles de protection individuelle.

Portez toujours des lunettes de sécurité. Portez toujours des protections auditives. Les outils sont tranchants et peuvent entraîner des blessures graves, manipulez-les toujours avec précaution.

Installez la machine de manière à disposer d'un espace suffisant pour un fonctionnement et une manipulation des pièces en toute sécurité.

La machine doit être boulonnée sur une surface ferme et nivelée et doit être correctement éclairée.

Ne traitez que des pièces sans défaut.

Gardez le capot de poulie fermé !

Utilisez toujours un porte-outil lorsque vous tournez.

Portez toujours un masque de protection dans un environnement poussiéreux.

Gardez la zone de travail bien éclairée.

Assurez-vous que la machine repose sur une planche.

Veillez à ce que le cordon d'alimentation ne gêne pas le travail. Maintenez la zone de travail propre. Ne travaillez qu'avec des outils propres et bien affûtés.

Ne touchez jamais la machine lorsqu'elle est en marche. Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance jusqu'à ce qu'elle soit complètement arrêtée.

Restez vigilant ! Accordez toute votre attention à votre travail. Faites preuve de bon sens. N'utilisez pas la machine sous l'influence de substances stupéfiantes, telles que l'alcool ou drogues.

Maintenez les enfants et les visiteurs à une distance sûre de la zone de travail. Ne laissez jamais une machine en marche sans surveillance.

Avant de quitter le lieu de travail, éteignez la machine.

N'utilisez jamais la machine dans un environnement humide et ne l'exposez pas à la pluie.

Faites attention à la position de vos doigts et des autres parties de votre corps lorsque vous travaillez. Ne démarrez pas la machine sans dispositifs de protection.

Il est important de sécuriser toutes les pièces à usiner.

Ne retirez pas les copeaux et les parties de la pièce avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne serrez la pièce que lorsque la machine est arrêtée. Faites tourner la pièce à la main avant de démarrer la machine. Dégrossissez la pièce avant de la fixer sur le plateau à trous.

Ne montez pas sur la machine.

Utilisez une rallonge adaptée, capable de supporter la puissance absorbée par la machine.

Les travaux de raccordement et de réparation de l'installation électrique ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

Faites remplacer immédiatement un cordon d'alimentation endommagé ou usé.

N'effectuez les réglages ou l'entretien de la machine que lorsque l'alimentation électrique est débranchée.

3.3 Dangers

Lors de l'utilisation de la machine conformément aux réglementations, certains dangers peuvent subsister.

Les pièces et les parties de pièces projetées peuvent entraîner des blessures.

N'usinez que des pièces de bois sans défaut.

La poussière et le bruit peuvent présenter des risques pour la santé.

Portez des lunettes de protection, une protection auditive et une protection contre les poussières.

N'utilisez pas de cordon d'alimentation endommagé ou usé.

3.4 Instructions de mise à la terre

Cordon de raccordement :

En cas de défaut ou de dysfonctionnement, la mise à la terre fournit un chemin de moindre résistance au courant électrique, réduisant ainsi le risque de choc électrique. La machine est fournie avec un cordon de raccordement avec un fil de protection et une fiche euro. La fiche ne doit être branchée que dans une prise appropriée, conformément à tous les codes et règlements locaux.

- Ne modifiez pas la fiche de quelque manière que ce soit ; si elle ne rentre pas dans la prise, contactez un électricien qualifié et faites installer la prise appropriée.

- Une connexion incorrecte peut entraîner un risque de choc électrique. Le conducteur de terre est un fil isolé avec une surface verte avec/sans bandes jaunes. Si le cordon ou la fiche doit être réparé, contactez un électricien qualifié.

- Les cordons endommagés doivent être réparés immédiatement et uniquement par un électricien qualifié.

- Utilisez uniquement des câbles à trois fils avec une fiche euro et une prise appropriée.

3.5 Tour à bois.

Les tours à bois sont généralement utilisés pour façonner le bois en profils cylindriques. Les objets fabriqués sur un tour à bois comprennent des articles tels que des pieds de meubles, des lampadaires, des battes de baseball, des bols et d'autres formes ornementales. Le tour se compose d'une poupée fixe, d'une poupée mobile, d'un porte-outil mobile et d'outils de coupe à main tels que de gouges à long manche, de pics, de grattoirs et d'outils de séparation. Fourni avec un plateau à trous pour le tournage interne de bols et le façonnage de la surface.

Conditions d'alimentation en énergie électrique - informations pour les électriciens

Tension : Tension continue en régime permanent : 0,9 à 1,1 de la tension nominale.

Fréquence : 0,99 à 1,01 de la fréquence nominale en continu ; 0,98 à 1,02 en courte durée.

Composante harmonique : Distorsion harmonique ne dépassant pas 10 % de la tension efficace totale entre les conducteurs sous tension

pour la somme des composantes harmoniques 2 à 5. Un supplément de 2 % de la tension efficace totale entre les conducteurs sous tension pour la somme des harmoniques 6 à 30 est autorisé.

Déséquilibre de tension : Ni la tension de la composante de séquence négative ni la tension de la composante de séquence nulle dans les alimentations triphasées ne dépassent 2 % de la composante de séquence positive.

Interruption de tension : Tension interrompue ou nulle pendant 3 ms maximum à tout moment d'un cycle d'alimentation avec plus de 1 s entre les interruptions successives.

Chute de tension : Une chute de tension ne dépassant pas 20 % de la tension de crête de l'alimentation pendant plus d'un cycle avec plus d'une seconde entre deux chutes successives.

Environnement et conditions de fonctionnement

Température de l'air ambiant : entre 5° C et 40° C

Humidité : L'humidité relative ne doit pas dépasser 50 % à une température maximale de 40° C.

Altitude : Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer.

Transport et stockage : Entre -25° C et 55° C et pour de courtes périodes ne dépassant pas 24 heures jusqu'à 70° C.

Verrouillage du tour

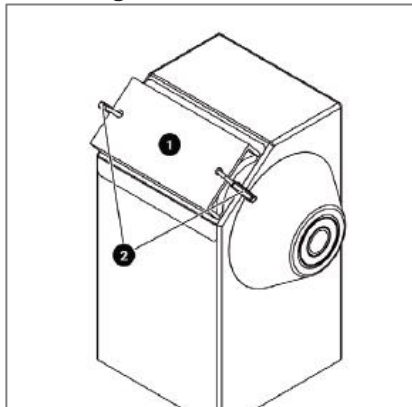


Fig. 1 : Méthode de verrouillage du tour Laguna Revo. (1) Profil en U avec trous pour cadenas. (2) Cadenas

Il est fortement recommandé de ne jamais laisser le tour sans surveillance lorsqu'il n'est pas verrouillé. Pour verrouiller la machine, il est recommandé de construire un couvercle verrouillable (non fourni).

4. Spécifications de la machine

Spécifications du moteur

Alimentation électrique	230V / 50Hz / 1 phase
Puissance de sortie	0,75 kW, S1 (S1 - Charge permanente)
Courant à charge maximale	2,5 A
Disjoncteur recommandé	6 A, caractéristique de déclenchement C (16/1/C)

Dimensions

Colisage (LxLxH) :	920 mm x 380 mm x 520 mm
Poids avec emballage :	61 kg
Longueur x largeur x hauteur :	750 mm x 226 mm x 442 mm
Poids :	56,3 kg
Distance du sol au banc (sans patins) :	170 mm
Distance du sol à l'axe de la broche (sans patins) :	328,75 mm
Longueur du banc :	746,8 mm
Largeur du porte-outil :	203,2 mm
Diamètre de la tige du porte-outil :	25,4 mm
Diamètre du plateau à trous :	76,2 mm

Spécifications du tour

Plage de vitesse rapide :	950 - 3500 tr/min
Plage de vitesse moyenne :	450 - 1750 tr/min
Plage de vitesse lente :	100 - 525 tr/min
Distance entre les pointes :	390 mm
Diamètre de tournage maximum sur le banc :	310 mm
Diamètre de tournage maximum sur le support excentrique :	241 mm
Alésage de la poupée fixe :	9,5 mm
Cône de la poupée fixe / mobile :	MK2 / MK2
Pas de vis de broche :	M33 x 3,5 mm
Roulement avant :	6006LLU
Roulement arrière :	6005LLU
Indexation :	24 points avec blocage
Contrôleur de vitesse :	PWM
Courroie d'entraînement :	Poly-V à 6 fentes
Cours de la contre-pointe :	63 mm

Matériaux

Banc :	Fonte
Poupée fixe / mobile :	Fonte

Pilier / socle (accessoire en option) :

Porte-outil :

Barre du porte-outil :

Support du porte-outil :

Acier

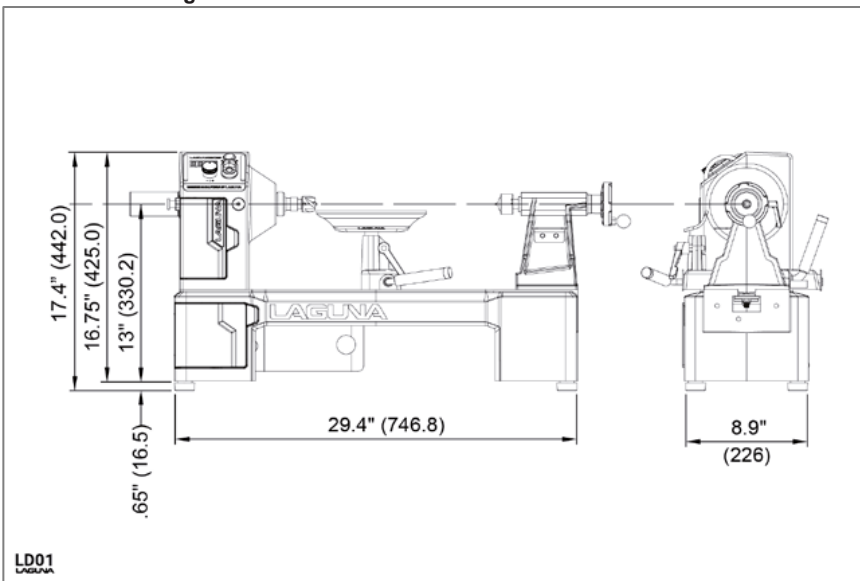
Acier 1045

6 mm acier trempé 1045

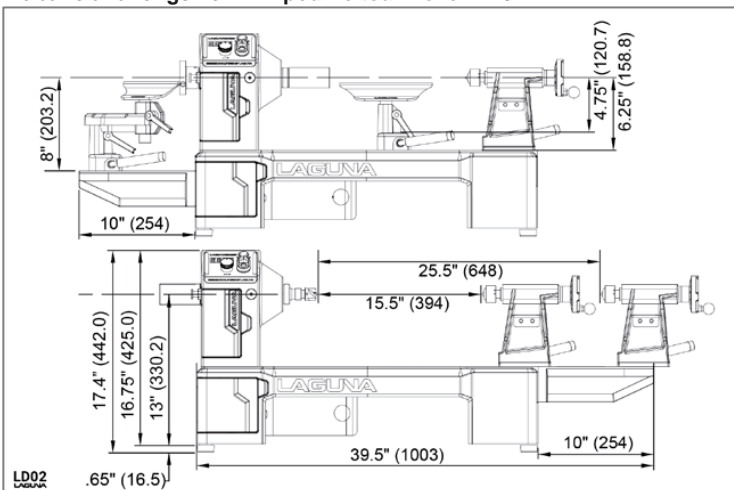
Fonte

LAGUNA 	
Laguna REVO 12 16 Lathe	
Model	MLAREVO1216EVS
Power	1~230V 50Hz 2.5A P2=0.75kw S1
Specification	 n ₀ =0 - 3500 /min SCCR=6k A M33x3.5 / MT-2 / φ 10.5mm
Article No.	Weight 56.3kg
Series No.	Year
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com	

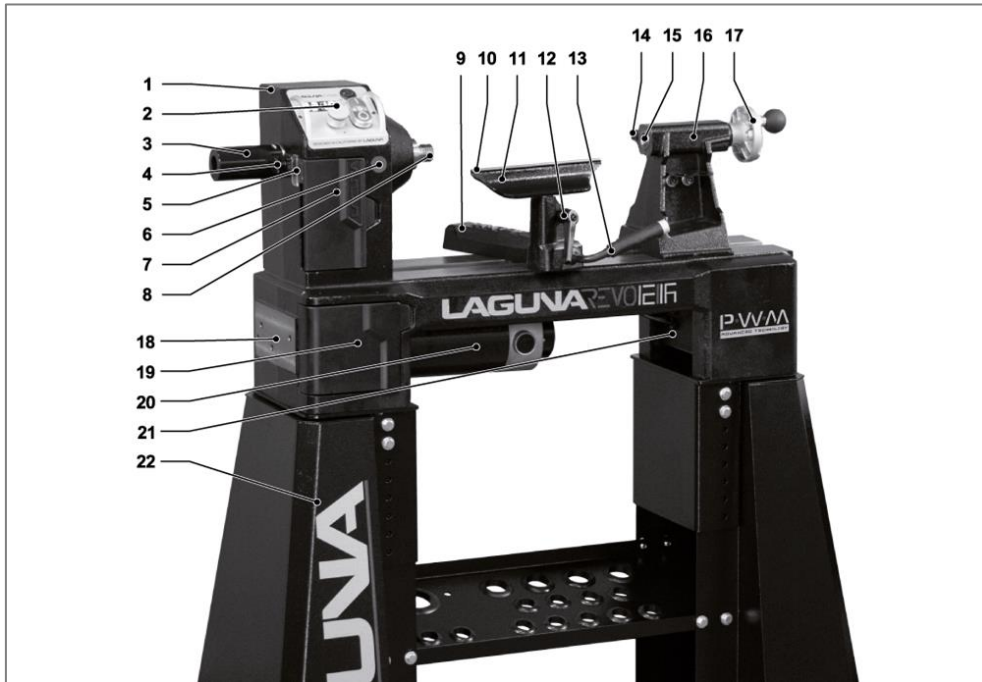
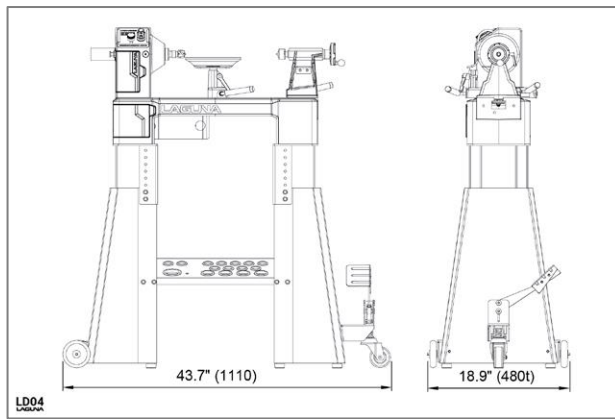
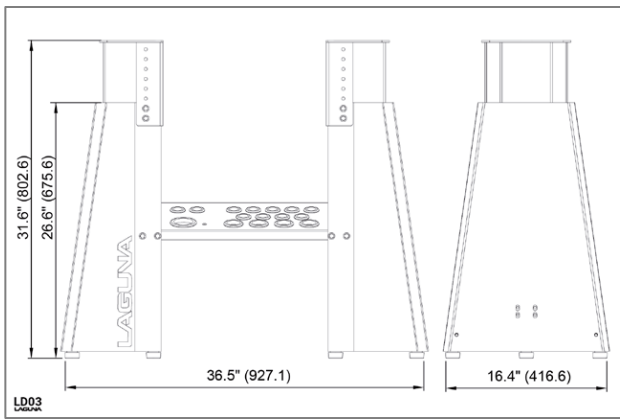
Dimensions de Laguna Revo 1216 Tour à bois



Kit banc à rallonge 254 mm pour le tour Revo 1216



Socle pour le tour Revo 1216

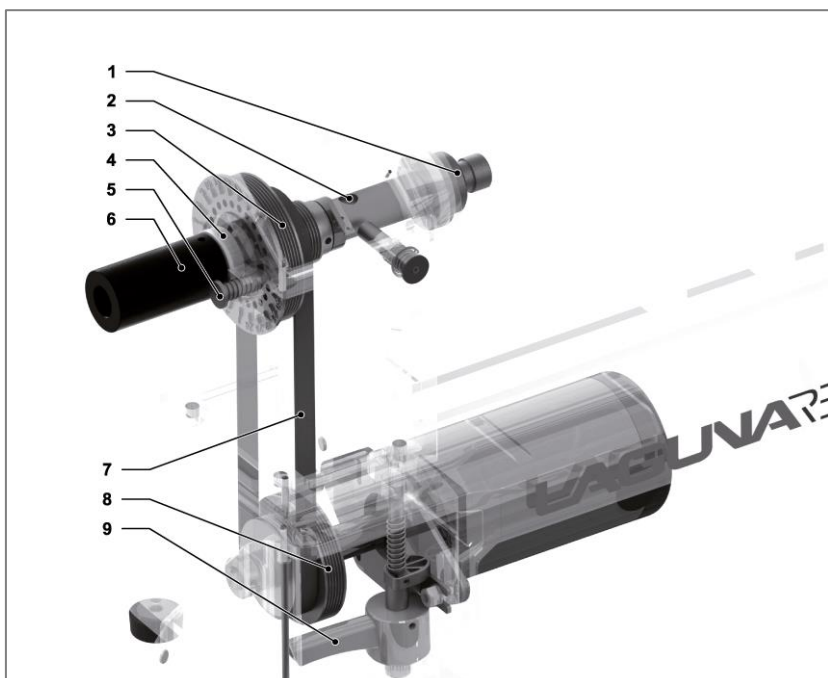


4.1 Description externe de la machine

- 1 Poupée fixe
- 2 Panneau de commande
- 3 Cylindre de commande de la broche
- 4 Blocage de l'indexation
- 5 Vu de l'indexation
- 6 Verrouillage de la broche
- 7 Capot supérieur de la courroie d'entraînement
- 8 Broche
- 9 Support excentrique du porte-outil
- 10 Front en acier trempé
- 11 Porte-outil
- 11 Verrouillage du porte-outil
- 13 Verrouillage de support excentrique du porte-outil
- 14 Blocage du fourreau
- 15 Fourreau
- 16 Poupée mobile
- 17 Poignée du fourreau
- 18 Support du banc à rallonge
- 19 Capot inférieur de la courroie d'entraînement
- 20 Moteur
- 21 Interrupteur

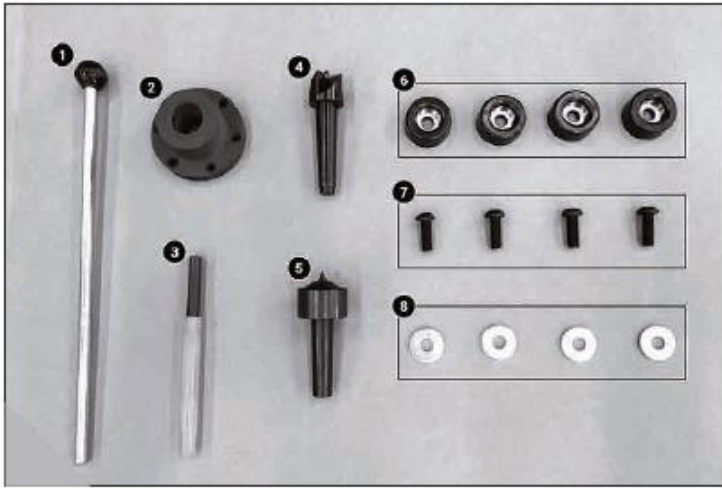
22 Socle

4.2 Description interne de la machine



- 1 Roulement avant
- 2 Blocage de l'alésage de la broche
- 3 Poulie supérieure de la courroie d'entraînement
- 4 Roulement arrière
- 5 Blocage de l'indexation
- 6 Cylindre de commande de la broche
- 7 Courroie
- 8 Poulie inférieure de la courroie d'entraînement
- 9 Verrouillage de la tension de courroie

4.3 Liste des composants



1. Tige d'éjection PLAREVO1216-1103A. Pour libérer les pointes de la poupée fixe.
2. Plateau à trous PLAREVO1216-104A. Plateau à trous de 76 mm (3") pour fixer les pièces à usiner.
3. Clé du plateau à trous PLAREVO1836-1136. Pour dégager le plateau à trous de la broche.
4. Pointe à entraînement PLAREVO1836-124A. Dans la poupée fixe pour la rotation de la pièce. Aucun roulement.
5. Pointe à griffe PLAREVO1216-168. Dans la poupée mobile pour la rotation de la pièce à usiner AVEC roulement.
6. 4x Pieds en caoutchouc PLAREVO1216-199. Pour réduire les vibrations - Retirez-les lorsque vous utilisez un socle.
7. 4x Vis pour les pieds en caoutchouc PLAREVO1216-1100
8. 4x Rondelle PLAREVO1216-198

5. Transport et mise en service

5.1 Livraison

Il est probable que votre machine soit livrée par un tiers. Avant de la déballer, veillez à inspecter l'emballage et les documents d'expédition et de facturation, fournis par le chauffeur. Assurez-vous que l'emballage ou la machine ne présentent aucun dommage visible. Si des dommages ont été causés par l'expédition, notez-les sur le bordereau d'expédition ou refusez l'envoi. Appelez immédiatement le magasin concessionnaire où la machine a été achetée.

1. N'acceptez jamais un envoi endommagé ou partiel sans en informer la société de transport et le magasin où la machine a été achetée.

5.2 Emplacement de la machine

Avant de sortir la machine de son emballage, décidez du lieu d'utilisation de la machine. Vous trouverez ici ses dimensions et sa surface au sol : Dimensions.

1. L'espace à l'avant de la machine doit être suffisant pour vous permettre de travailler confortablement.
2. L'espace à l'arrière de la machine doit être suffisant pour permettre l'accès aux réglages et à l'entretien.
3. Plus l'éclairage est bon, plus vous serez en mesure de travailler avec précision et en toute sécurité.
4. Vous devez choisir un sol plat et solide, de préférence en béton ou dans un matériau similaire pour y placer la machine.
5. Placez la machine à proximité d'une source d'alimentation et d'un système de dépoussiérage.

5.3 Déballage de la machine

Une fois en place, déballez et retirez soigneusement tous les composants. Instructions de déballage :

1. Ne coupez pas profondément dans une boîte avec une lame car cela pourrait rayer la peinture.
2. Organisez le matériel et les outils de configuration nécessaires avant de procéder à l'installation.

6. Mise en place et réglage

Réglage

AVERTISSEMENT ! N'effectuez jamais de réglages, de maintenance ou d'ajustements lorsque la machine est connectée à la source d'alimentation !

AVERTISSEMENT ! Si vous avez le moindre doute sur la procédure décrite, demandez l'aide d'un professionnel. Ne tentez pas une procédure que vous jugez dangereuse ou que vous n'avez pas la capacité physique de réaliser.

AVERTISSEMENT ! Lors du retrait de la bande d'emballage, il faut faire preuve d'une extrême prudence car la bande se détend lorsqu'elle est coupée.

ATTENTION ! La machine est très lourde. Assurez-vous d'avoir suffisamment de personnes pour installer la machine en toute sécurité.

CONSEIL Il se peut qu'il y ait de la sciure de bois dans ou autour de votre nouvelle machine, suite à des tests approfondis.

CONSEIL Les numéros utilisés pour décrire les figures ne sont pas les mêmes que ceux utilisés pour décrire les pièces individuelles dans la section Nomenclature des pièces. Ceci est fait uniquement pour faciliter le montage et donner de meilleures instructions à ceux qui reçoivent la machine neuve. Lorsque vous commandez des pièces de rechange, veuillez uniquement consulter les numéros de pièces et les images de référence dans la section Nomenclature des pièces.

La machine est livrée aussi assemblée que possible sans incidence sur les frais d'expédition. Il y aura donc toujours des procédures de réglage et des ajustements que l'artisan devra effectuer avant d'utiliser la machine. Ces réglages et procédures de configuration sont destinés à faire fonctionner la machine correctement en toute sécurité.

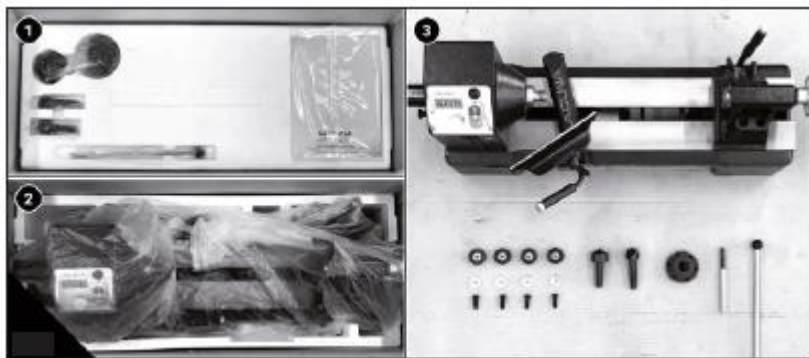


Fig. 10 : Déballage du tour Revo 1216. (1) Contenu dans la boîte. (2) Tour dans la boîte. (3) Composants déballés.

6.1 Monter les pieds de nivellement en caoutchouc

Les pieds de nivellement en caoutchouc installés sur le tour réduisent les vibrations et protègent la base du sol. N'installez pas de pieds en caoutchouc si vous prévoyez d'utiliser le socle.

Outils nécessaires : Clé hexagonale de 6 mm

1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Retirez la poupée mobile et le porte-outil du tour en relâchant la poignée excentrique. ATTENTION : Vous n'avez pas besoin de desserrer quoi que ce soit pour retirer la poupée mobile ou le porte-outil.
3. Inclinez le tour sur le côté AVEC PRÉCAUTION. Utilisez une couverture ou un objet souple similaire pour amortir le côté du tour en contact avec le sol.
4. Installez une rondelle, un patin en caoutchouc et une vis sur chaque coin.

6.2 Monter/démonter le plateau à trous et la poignée du fourreau.

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

CONSEIL Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

CONSEIL Retirez les vis avant de retirer le plateau à trous. Les vis sont situées sur la partie plate de la broche. Ne les démontez pas en forçant. Retirez les vis complètement, sinon vous risquez d'endommager la broche.

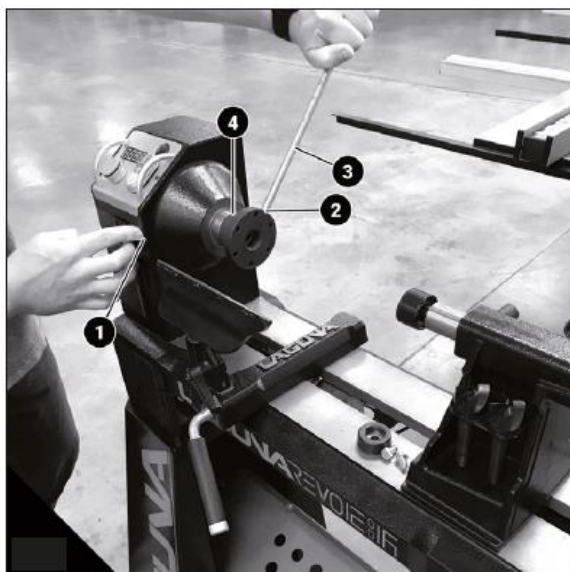


Fig. 11 : Monter le plateau à trous. (1) Verrouillage de la broche. (2) Trou pour le serrage du plateau à trous. (3) Tige d'éjection ou clé du plateau à trous. (4) Vis.

Il suffit de visser le plateau à trous dans le filetage de la broche. La broche est dotée d'un filetage à droite M33 x 3,5 mm. Il y a une fente de découpe sur la broche pour les vis de réglage.

Outils nécessaires : Clé du plateau à trous (PLAREVO1836-1136) ou tige d'éjection (PLAREVO1216-1103A) et clé hexagonale de 3 mm

1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Déplacez le porte-outil de manière à ce qu'il ne soit pas gênant.
3. Vérifiez que les vis de réglage (position 4) ne sont pas serrées. Retirez toutes les vis de réglage qui sont serrées à l'aide de la clé hexagonale.
4. Verrouillez la broche en appuyant sur le blocage de la broche (position 1). Faites tourner un peu la broche pour l'aligner avec le trou de l'axe.
5. Après avoir bloqué la broche et retiré les vis (position 1), insérez la clé du plateau à trous (position 3) dans le trou (position 2).
6. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour retirer le plateau à trous, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour installer le plateau à trous.
7. Inversez la procédure lors du montage. **CONSEIL** La clé du plateau à trous n'est pas nécessaire pour le montage. Si vous serrez trop les vis, vous risquez d'endommager le filetage. Il suffit de serrer les vis à la main.

6.3 Monter/démonter la pointe à entraînement et la pointe à griffe

Avertissement ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

CONSEIL N'essayez pas de retirer les pointes avec des outils, il suffit de tourner la poignée du fourreau jusqu'à ce qu'elles sortent.

TIP Les deux pointes sortent rapidement, évitez qu'elles ne tombent.

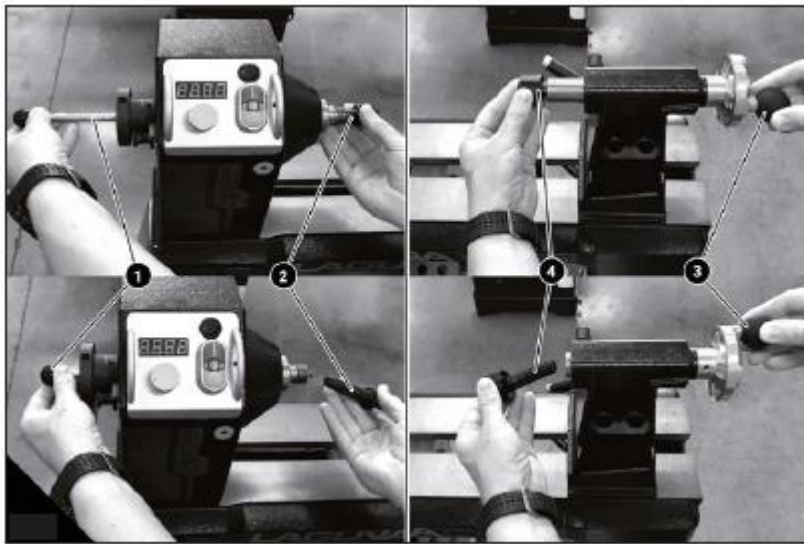


Fig. 12 - Monter la pointe à entraînement / à griffe. (1) Tige d'éjection. (2) Pointe à entraînement. (3) Poignée du fourreau. (4) Pointe à griffe.

Pour installer les pointes, il suffit de les enfoncer dans le trou. Lorsque la pièce à usiner est serrée, les deux pointes seront pressées dans une position ferme. Les méthodes pour retirer la pointe à entraînement ou la pointe à griffe varient.

6.4 Retirer la pointe à entraînement de la poupée fixe

Outils nécessaires : Tige d'éjection (PLAREVO1216-1103A)

1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Saisissez légèrement la pointe à entraînement avec votre main libre avant l'étape 3 - elle peut sortir de manière inattendue.
3. Utilisez la tige d'éjection (position 1) et tapez légèrement pour libérer la pointe.

6.5 Retirer la pointe à griffe de la poupée mobile

Outils nécessaires : aucun

1. Saisissez légèrement la pointe à griffe avec votre main libre avant l'étape 2 - elle peut sortir de manière inattendue.
2. En tournant la poignée du fourreau (position 3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, on rétracte le fourreau et on libère la pointe à griffe.

6.6 Changer la vitesse de la courroie d'entraînement

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

ATTENTION ! Risque de pincement. Ne pas tourner la broche si vos mains se trouvent dans le boîtier de la courroie.

CONSEIL Ne pas essayer d'autres configurations de courroies que celles décrites ci-dessous.

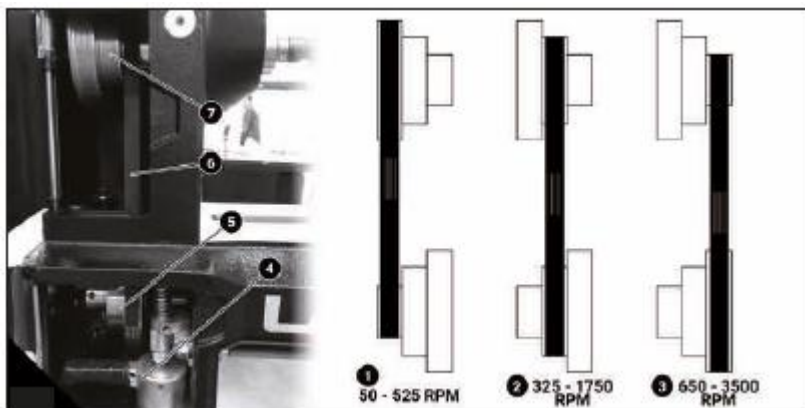


Fig. 13 : Changement de vitesse. (1) Plage de vitesse lente : 50-525 tr/min. (2) Plage de vitesse moyenne : 325-1750 tr/min. (3) Plage de vitesse rapide : 650-3500 tr/min. (4) Poignée de tension de la courroie. (5) Poulie d'entraînement. (6) Courroie. (7) Poulie entraînée.

Le tour comporte trois jeux de poulies pour la vitesse rapide, moyenne et lente, comme décrit ci-dessus. La courroie doit être tendue de manière à ce qu'il y ait une déflexion d'environ 3 à 6 mm (1/8 à 1/4") lorsque la courroie est pressée avec une pression modérée du pouce. Pour régler la tension, voir la section Réglages. Pour passer d'une plage de vitesse à l'autre, procédez comme suit :

Outils nécessaires : aucun

1. Débranchez le tour de la source d'alimentation électrique.
2. Ouvrez le couvercle inférieur (position 5) et supérieur (position 7) de la courroie.
3. Pour relâcher la tension de la courroie, tournez la poignée de tension de la courroie (position 4) vers vous.
4. Déplacez la courroie d'entraînement (position 6) vers la poulie souhaitée.
5. Remettez la courroie en tension en replaçant la poignée de tension de la courroie (position 4) dans sa position initiale.
6. Vérifiez que la courroie est correctement réglée en tournant manuellement la broche avant de brancher la tour à l'électricité.

7. Travailler avec la machine

7.1 Première utilisation

AVERTISSEMENT ! Pour votre propre sécurité, lisez les instructions d'utilisation avant d'utiliser la machine.

AVERTISSEMENT ! Ne jamais ajuster ou serrer la pièce à usiner lorsque la machine est sous tension.

ATTENTION ! La pièce à usiner doit être symétrique pour limiter les vibrations.

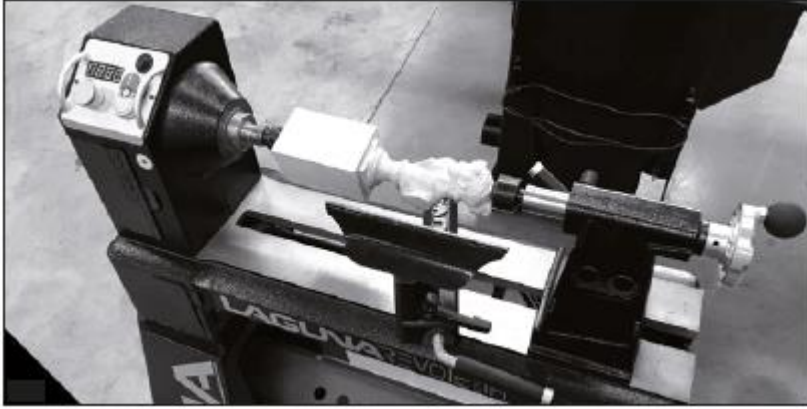


Fig. 14 : Première utilisation du tour 1216

7.2 Serrage de la pièce

1. Débranchez le tour de la source d'alimentation électrique. Avant de serrer la pièce, montez la pointe à griffe dans la poupée mobile.
2. Trouvez le centre sur la pièce à usiner, que vous fixez soit avec le plateau à trous, soit avec la pointe à entraînement. NB : Le mandrin du tour peut également être utilisé pour serrer la pièce. Le mandrin doit être compatible avec le filetage de la broche M33 x 3,5.
3. Fixez la pièce au plateau à trous ou montez la pointe à entraînement sur le centre de la pièce à l'aide d'un maillet en caoutchouc (NB : n'utilisez pas de marteau métallique) ou serrez la pièce dans les mâchoires du mandrin (passez l'étape 4).
4. Insérez le plateau à trous ou la pointe à entraînement dans la broche. NB : Il sera probablement nécessaire de retirer la poupée mobile.
5. Remettez la poupée mobile en place.
6. Libérez complètement le fourreau en tournant la poignée de fourreau à main dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
7. Déplacez la poupée mobile vers la pièce à usiner de manière à ce que la pointe à griffe soit à environ 12 mm de la pièce.
8. Verrouillez la poupée mobile en place à l'aide de la poignée excentrique.
9. Tournez la poignée de fourreau dans le sens des aiguilles d'une montre afin que la pointe à griffe s'engage au centre de la pièce. Un demi-tour environ est généralement suffisant, mais cela dépend de la dureté de la pièce.
10. Serrez la poignée du fourreau.
11. Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique, vérifiez que la pièce tourne librement à l'aide du cylindre de contrôle de la broche.

ATTENTION ! La pièce doit être symétrique. Une pièce asymétrique peut vibrer fortement et causer des problèmes. En particulier pour les pièces à bord vif, éliminez toute anomalie importante avant de serrer la pièce. Une pièce symétrique ne prendra aucun sens de rotation.

Protection et sécurité des personnes

Il est important que vous lisiez et compreniez ce manuel. Il est nécessaire de suivre ces instructions pour limiter le danger lors de l'utilisation de cette machine.

7.3 Allumer la machine

1. Assurez-vous que la courroie est réglée sur la bonne vitesse. Pour le réglage de la vitesse de la courroie, voir Changement de vitesse de la courroie d'entraînement.
2. Utilisez des équipements de protection individuelle appropriés.
3. Tous les ciseaux et autres outils doivent se trouver à proximité de la machine de manière à pouvoir les atteindre sans se pencher sur la pièce à usiner.
4. Branchez la machine dans une prise de courant appropriée.
5. Vérifiez à nouveau la symétrie et la rotation de la pièce à usiner.
6. Mettez le tour en marche.

ATTENTION ! Ne faites jamais tourner le tour à la vitesse maximale lorsque la pièce est serrée. Commencez à la vitesse la plus faible de la plage de vitesse choisie. Puis augmentez progressivement la vitesse.

8. Accessoires

Les accessoires suivants sont conçus pour le tour Revo 1216. Suivez exactement ces instructions pour installer correctement l'accessoire. Certains accessoires sont conçus pour être utilisés sur plusieurs machines Laguna Tools.

IGM LAGUNA Kit banc à rallonge 254 mm pour le tour Revo 1216

Code : 151-1216EXT Compatibilité : 151-1216

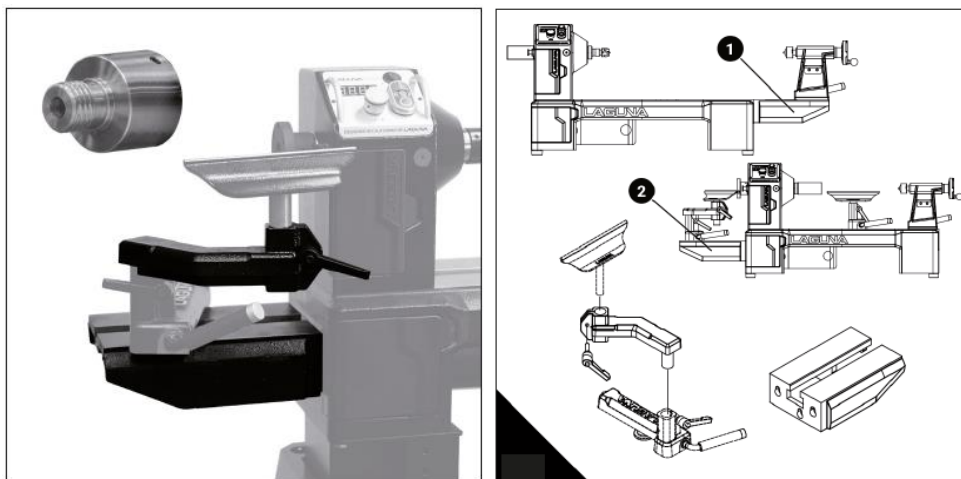


Fig. 16 : (1) Extension du banc - augmentation de la distance entre les pointes de 393 mm à 647 mm. (2) Tournage du côté gauche du tour - extension de la longueur du tour du côté gauche de 406 mm.

Le tour permet la rotation de la broche en avant et en arrière. Grâce à la broche à double filetage, vous pouvez tourner des deux côtés du tour. Le kit banc à rallonge vous permet d'augmenter la distance entre les pointes de 254 mm ou de le placer sur le côté gauche du tour.

Contenu de l'emballage :

Le kit de rallonge se compose de 3 pièces : une extension en fonte de 254 mm qui peut être montée sur le côté droit ou gauche du tour.

Rallonge de porte-outils pour utilisation en extérieur. Adaptateur qui permet d'utiliser des mandrins avec M33 x 3,5 mm.

ATTENTION ! Pour le tournage du côté gauche, vous devez utiliser un mandrin réversible avec des vis de réglage fournies. Serrez toujours les vis du plateau à trous ou serrez l'adaptateur de broche / la broche pour tourner depuis le côté gauche du tour.

Montage du kit banc à rallonge Revo 1216

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

CONSEIL Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

CONSEIL La rallonge du porte-outil (2.2) et la poignée de verrouillage (2.4) ne sont utilisées que pour le tournage depuis le côté gauches.

Outils nécessaires : Clé hexagonale

Réception

Il est probable que votre machine soit livrée par un tiers. Avant de la déballer, veillez à inspecter l'emballage et les documents d'expédition et de facturation, fournis par le chauffeur.

balící, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem Assurez-vous que l'emballage ou la machine ne présentent aucun dommage visible. Si des dommages ont été causés par l'expédition, notez-les sur le bordereau d'expédition ou refusez l'envoi. Appelez immédiatement le magasin concessionnaire où la machine a été achetée.

1. N'acceptez jamais un envoi endommagé ou partiel sans en informer la société de transport et le magasin où la machine a été achetée.

Déballage du socle

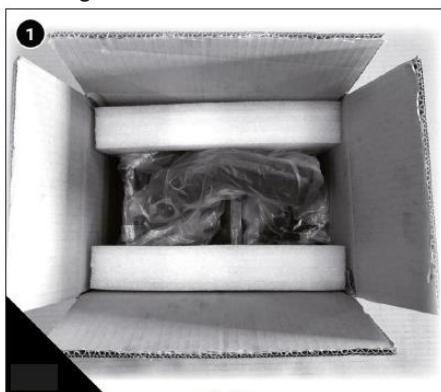


Fig. 17 : Déballage du Kit banc à rallonge 254 mm pour le tour Revo 1216. (1) Contenu de la boîte. (2) Composants déballés. (2.1) Banc à rallonge 245 mm. (2.2.) Rallonge de porte-outils pour utilisation en extérieur. (2.3) Vis. (2.4) Poignée de serrage. (2.5) Adaptateur.

Une fois en place, déballer et retirez soigneusement tous les composants. Instructions de déballage :

1. Ne coupez pas profondément dans une boîte avec une lame car cela pourrait rayer la peinture.

Organisez le matériel et les outils de configuration nécessaires avant de procéder à l'installation.

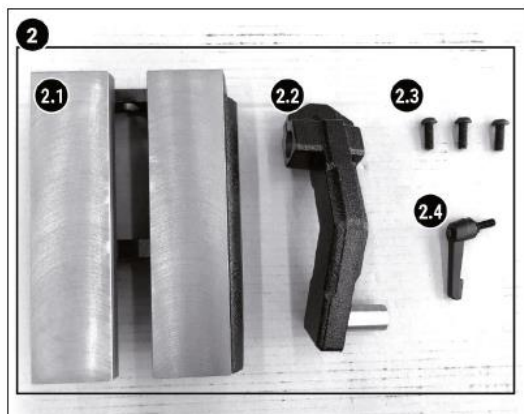


Fig. 17 - Fig. 19 : Déballage du Kit banc à rallonge pour le tour Revo 1216. (1) Contenu dans la boîte. (2) Contenu de l'emballage. (2.1) Banc à rallonge 245 mm. (2.2.) Rallonge de porte-outils pour utilisation en extérieur. (2.3) Vis. (2.4) Poignée de serrage. (2.5) Adaptateur.

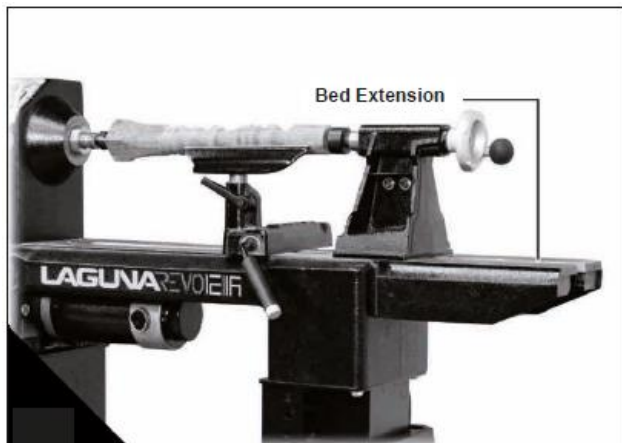
Liste des composants

Position	Désignation	Description
2.1	Banc à rallonge	Prolonge la longueur du banc du tour ou peut être installé sur le côté gauche pour le tournage extérieur.
2.2	Rallonge de porte-outil	À n'utiliser que lors d'un tournage depuis le côté gauche pour relever le porte-outil à la position appropriée.
2.3	Vis à tête hexagonale	Fixe le banc à rallonge sur le côté droit au gauche du tour.
2.4	Poignée de serrage	Verrouille la rallonge du porte-outil (2.2) en place.
2.5	Adaptateur	Adaptateur M33 x 3,5 mm

Procédure

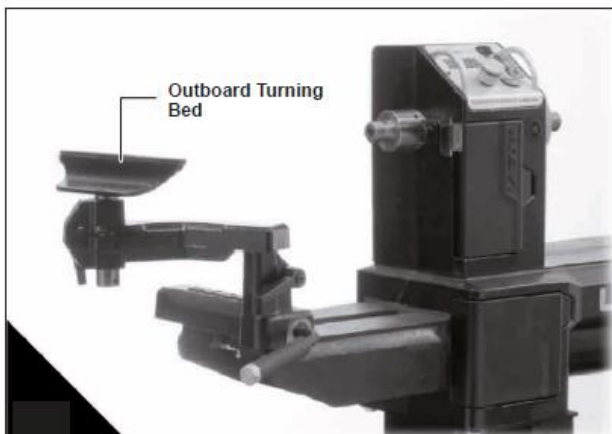
1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Retirez la poupée mobile et le porte-outil en relâchant la poignée de serrage et en les faisant glisser avec précaution du côté droit du tour.

Extension du banc du côté droit :



3. Les trous des vis sont pré-perçés. Serrez légèrement les 3 vis (position 2.3) et faites glisser le banc à rallonge dans le côté droit.
4. Remettez le porte-outil et la poupée mobile en place. Positionnez la poupée mobile de manière à ce que la moitié repose sur le banc et l'autre moitié sur la rallonge (Fig. 20). Alignez la rallonge et le banc et serrez les vis.

Extension du banc du côté gauche :



5. Placez la poupée mobile dans un endroit sûr, de préférence à l'arrière du côté droit du tour.
6. Les trous des vis sont pré-perçés. Serrez légèrement les 3 vis (position 2.3) et faites glisser le banc à rallonge dans le côté gauche.
7. Retirez le cylindre de commande de la broche ou le plateau à trous du côté gauche de la poupée fixe.
8. Desserrez les vis de l'adaptateur, bloquez la broche et vissez l'adaptateur (position 2.5).
9. Faites glisser le support excentrique du porte-outil sur le banc à rallonge (côté gauche).
10. Installez la rallonge du porte-outil (position 2.2) dans le col du support excentrique du porte-outil.
11. Installez la poignée de serrage (position 2.4) dans la rallonge du porte-outil (position 2.2).
12. Installez le porte-outil dans la rallonge du porte-outil (position 2.2).

IGM LAGUNA Socle pour le tour Revo 1216

Code : 151-1216STA

Compatibilité : 151-1216

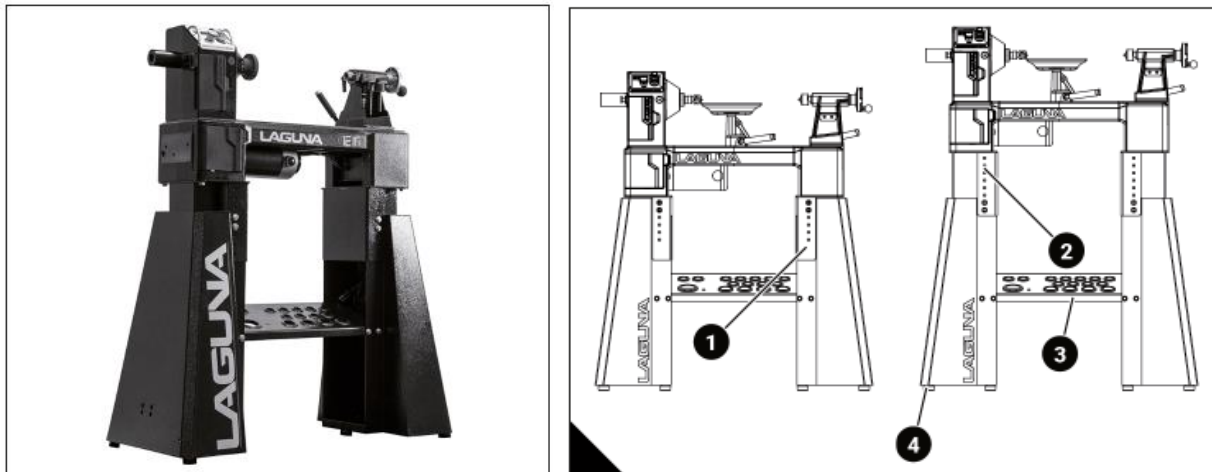


Fig. 23 : Socle pour le tour Revo 1216 Comprend un socle réglable en hauteur et une étagère à outils. (1) Position la plus basse 990 mm (du sol à la broche). (2) Position la plus haute 1143 mm. (3) Étagère à outils - pour plateau à trous, pointe à entraînement, pointe à griffe, tige d'éjection, 9 trous de 25 mm pour ciseaux, 4 trous de 34 mm pour outils plus grands. (4) Pieds en caoutchouc.

Assemblage Socle du tour Revo 1216

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

ATTENTION ! Le socle doit être assemblé avec l'aide d'une deuxième personne.

CONSEIL Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

Outils nécessaires : Deuxième personne, clé hexagonale de 6 mm, tournevis cruciforme et clé à fourche de 12/14 mm.

Réception

Il est probable que votre machine soit livrée par un tiers. Avant de la déballer, veillez à inspecter l'emballage et les documents d'expédition et de facturation, fournis par le chauffeur.

balící, fakturační a přepravní dokumenty dodané řidičem Assurez-vous que l'emballage ou la machine ne présentent aucun dommage visible. Si des dommages ont été causés par l'expédition, notez-les sur le bordereau d'expédition ou refusez l'envoi. Appelez immédiatement le magasin concessionnaire où la machine a été achetée.

1. N'acceptez jamais un envoi endommagé ou partiel sans en informer la société de transport et le magasin où la machine a été achetée.

Déballage du socle



Fig. 24 : Déballage Socle du tour Revo 1216 (1) Contenu dans la boîte. (2) Socle dans la boîte. (3) Composants déballés.

Une fois en place, déballiez et retirez soigneusement tous les composants. Instructions de déballage :

1. Ne coupez pas profondément dans une boîte avec une lame car cela pourrait rayer la peinture.

2. Organisez le matériel et les outils de configuration nécessaires avant de procéder à l'installation.

Liste des composants

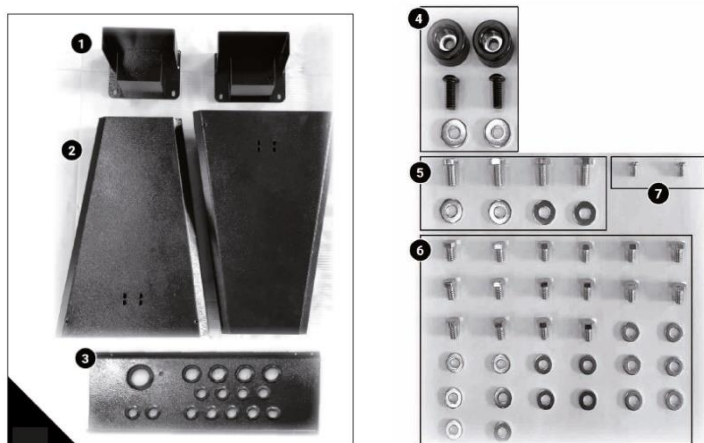


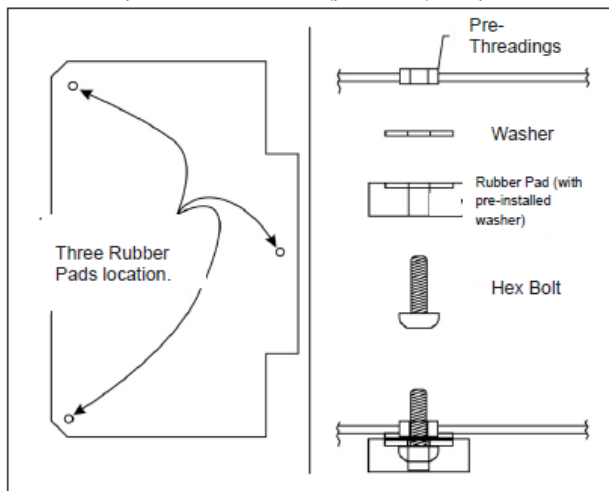
Fig. 26 : Liste des pièces Socle du tour Revo 1216.

(1) Pièces à hauteur réglable. (2) Pilier de support. (3) Étagère à outils. (4) Pieds en caoutchouc, vis et rondelles. (5) Vis et rondelles pour fixer le tour. (6) Vis et rondelles pour l'assemblage. (7) Vis de réglage de la hauteur.

Position	Désignation	Description
1	Pièces à hauteur réglable	Principal point de contact entre le tour et le socle. Permet de régler la hauteur.
2	Pilier de support	Pilier de support en tôle d'acier. Il est doté de trous pré-taraudés pour le montage. CONSEIL Les piliers ne sont pas identiques ! Les trous des vis de montage de l'étagère ne sont pas à la même hauteur. Les trous positionnés plus bas doivent être à l'avant.
3	Étagère à outils	Ajoute une stabilité structurelle au socle. Sert à ranger 13 ciseaux/outils de tournage et tous les outils de montage fonctionnels.
4	Pieds en caoutchouc / Vis / Rondelles	Utilisé sur la partie inférieure des piliers de support pour minimiser les vibrations.
5	Vis et rondelles	Pour fixer le tour au socle.
6	Vis et rondelle d'assemblage	Fixations de réglage de la hauteur, fixations de l'étagère aux piliers.
7	Vis de réglage de hauteur	Positionne la hauteur maximale du support.

Procédure

1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Retirez les pieds en caoutchouc du tour. Au total, vous aurez 6 pieds en caoutchouc, 6 vis et 6 rondelles.
3. Vissez les pieds en caoutchouc (position 4) aux piliers du tour (position 2).



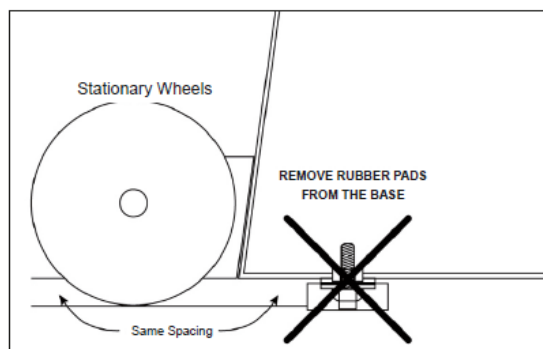
Three Rubber Pads location - Emplacement de trois pieds en caoutchouc sur le socle.
 Pre-Threadings - écrou soudé
 Washer - rondelle
 Rubber Pad (with pre-installed washer) - Patin en caoutchouc (rondelle pré-montée)
 Hex Bolt – vis

4. Distinguer le pilier gauche et le pilier droit. Il y a 4 trous sur chaque pilier pour le montage de l'étagère. Les trous supérieurs doivent être orientés vers l'arrière de la machine, les trous inférieurs vers la zone de travail. Montez l'étagère en direction de la zone de travail.
5. Identifiez l'orientation correcte de l'étagère (position 3). Le rebord de l'étagère ne doit pas être visible. Sur la Fig. 17, l'étagère est à l'envers. Une étagère correctement installée doit avoir le trou le plus grand (rangement du plateau à trous) le plus à gauche et vers l'opérateur.
6. Assemblez les piliers de socle et de l'étagère à outils. Utilisez 8 vis et rondelles (position 6). Serrez toutes les vis à la fin de l'installation. **CONSEIL** Le socle ne sera pas stable tant que le tour n'y sera pas fixé. Une fois le tour fixé et la hauteur choisie, le socle sera très stable.
7. Vissez les parties réglables du socle (position 1) aux piliers à l'aide des vis et rondelles restantes (position 6). Serrez toutes les vis à la fin de l'installation. **CONSEIL** Il est plus facile de fixer la hauteur finale maintenant que plus tard. Cependant, elle peut être positionnée plus tard.
8. Vissez soigneusement les vis pour fixer le tour (position 7). Ces vis empêchent le tour d'être retiré lorsque la hauteur est modifiée ultérieurement.
9. Avec l'aide d'une autre personne, placez le tour sur le socle. Fixez le tour au socle. **ATTENTION !** Une personne doit surveiller la position stable du tour pendant que l'autre visse les vis avec les rondelles (position 5).
10. Serrez toutes les vis.
11. Pour votre propre sécurité, retirez le tour du socle si vous souhaitez modifier la hauteur.
12. Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

IMPORTANT : Si le tour n'est pas de niveau

1. Vérifiez que le tour est correctement monté.
2. Vérifiez que le sol est de niveau.
3. Desserrez les 16 vis (position 6) qui maintiennent les pièces réglables du socle et l'étagère à outils.
4. Resserrez les vis.

IMPORTANT : Si vous utilisez le Socle de mobilité, retirez les deux pieds en caoutchouc les plus proches des roues fixes du socle de mobilité.



FAQ

Q : Quelle est la gamme de hauteur de ce socle ?

R : Le socle Revo 1216 permet de positionner l'axe de la broche à 7 hauteurs différentes, de 990 mm (39") à 1143 mm (45").

Q : Le socle comprend-il un socle de mobilité ?

R : Non, le socle est livré avec des pieds en caoutchouc standard.

IGM LAGUNA Socle de mobilité pour 1412-14BX-1216

Code : 151-1412MBA

Compatibilité : 151-1216STA, 151-1412, 151-14BX

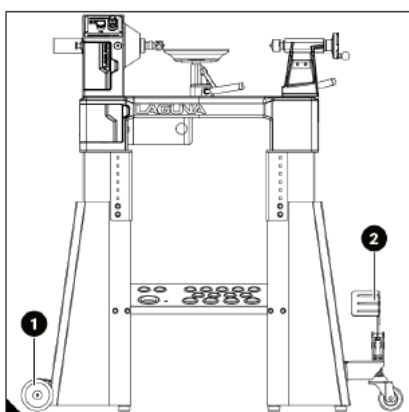


Fig. 30 : Socle de mobilité pour le tour Revo 1216. (1) Roues non tournantes. (2) Roue pivotante.

Montage Socle de mobilité

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

CONSEIL Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

CONSEIL Il est nécessaire d'acheter le Socle pour le tour Revo 1216 pour pouvoir utiliser le socle de mobilité.

Réception

Il est probable que votre machine soit livrée par un tiers. Avant de la déballer, veillez à inspecter l'emballage et les documents d'expédition et de facturation, fournis par le chauffeur. Assurez-vous que l'emballage ou la machine ne présentent aucun dommage visible. Si des dommages ont été causés par l'expédition, notez-les sur le bordereau d'expédition ou refusez l'envoi. Appelez immédiatement le magasin concessionnaire où la machine a été achetée.

1. N'acceptez jamais un envoi endommagé ou partiel sans en informer la société de transport et le magasin où la machine a été achetée.

Déballage du socle

Une fois en place, déballiez et retirez soigneusement tous les composants. Instructions de déballage :

1. Ne coupez pas profondément dans une boîte avec une lame car cela pourrait rayer la peinture.
2. Organisez le matériel et les outils de configuration nécessaires avant de procéder à l'installation.

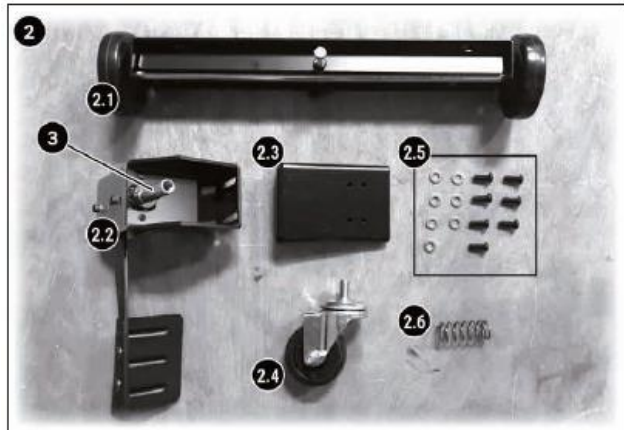


Fig. 32: Déballage (1) Contenu dans la boîte. (2) Composants déballés. (2.1) Roues stationnaires. (2.2) Pédale. (2.3) Plaque d'appui. (2.4) Roue pivotante. (2.5) Vis et rondelles. (2.6) Ressort de pédale. (3) Axe pivotant.

Liste des composants

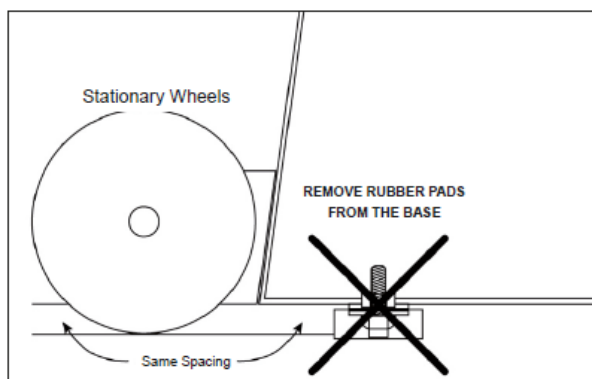
Position	Désignation	Description
2.1	Roues stationnaires	Peuvent être montés sur le côté gauche ou droit. Doivent être positionnées de manière à ce que la machine ne touche pas le sol lorsque la pédale est engagée.
2.2	Pédale	Peut être monté sur le côté gauche ou droit. Doit être positionné de manière à ce que la machine ne touche pas le sol lorsque la pédale est engagée.
2.3	Plaque d'appui	Se monte sur la roue (intérieur) la pédale (2.2).
2.4	Roue pivotante	Se monte sur la pédale de commande (2.2).
2.5	Vis et rondelles	Utilisé pour fixer les roues au socle de la machine.
2.6	Ressort de la pédale	S'installe entre la roue pivotante (2.4) et la pédale (2.2).
3	Axe pivotant	Essieu sur lequel sont installés le ressort (2.6) et la roue pivotante (2.4).

Procédure

Outils nécessaires : clé hexagonale, clé à fourche

Montage des roues stationnaires

1. Assurez-vous que le tour est débranché et ne peut pas être mis en marche.
2. Installez les roues fixes (position 2.1) sur le côté gauche ou droit du socle à l'aide de 2 vis et rondelles (position 2.5). **CONSEIL** Choisissez le côté le plus approprié pour le montage des roues stationnaires à votre gré. Il est souvent préférable d'avoir la roue pivotante du côté droit et les roues fixes du côté gauche.
3. Retirez les 2 patins en caoutchouc les plus proches des roues stationnaires.
4. Assurez-vous que les roues sont en contact avec le sol et à la même hauteur.



Stationary Wheels – roues stationnaires
Same Spacing – espacements identiques

ODSTRÁNĚNÍ – ENLEVEZ DE LA BASE LES PATINS EN CAOUTCHOUC

Montage de la roue pivotante

La roue pivotante est installée dans l'ordre suivant : plaque d'appui, pilier du socle, pédale. Vissez les vis dans la plaque d'appui (position 2.3). La plaque d'appui est montée à l'intérieur du deuxième pilier qui n'a pas de roues stationnaires.

5. Insérez le ressort (position 2.6) sur l'axe pivotant (position 3). Vissez la roue pivotante (position 2.4) sur l'axe.
6. Serrez la roue pivotante à l'aide d'une clé à fourche.
7. Relâchez la pédale.
8. Insérez une vis dans le trou de la pédale.
9. Connectez ensemble la plaque d'appui, le pilier du socle et la pédale. Serrez à la main.
10. Serrez les vis restantes à la main (position 2.5). **TIP** Une vis supplémentaire est fournie.
11. Lorsque la pédale est en position libre, la roue pivotante se trouve à peu près à la même hauteur que les pieds en caoutchouc du socle. Serrez toutes les vis.

FAQ

Q : La base mobile affecte-t-elle la hauteur du tour ?

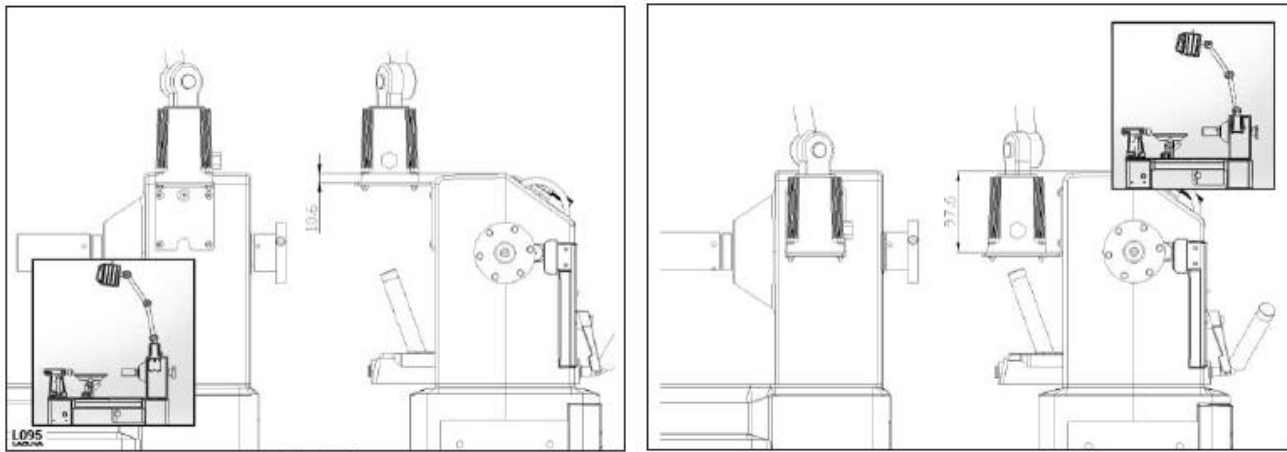
R : Non, les roues stationnaires seront toujours sur le sol, mais au même niveau que la pédale. Si vous appuyez sur la pédale, le tour repose sur les roues et peut être déplacé librement. En relâchant la pédale, la machine est replacée sur le sol.

IGM LAGUNA Lampe halogène pour Revo1836-1412-14BX-18BX

Code : 151-1836L

Compatibilité : 151-1836, 151-18BX, 151-1216, 151-1412, 151-14BX

Le support en L permettant de connecter la lampe à l'arrière de la poupée fixe ne fait pas partie de la fourniture de la lampe, renseignez-vous sur les options auprès de votre fournisseur :



9. Entretien

AVERTISSEMENT ! Rassurez-vous, avant tout les travaux de réglage, de maintenance ou d'ajustement que la machine n'est pas connectée à la source d'alimentation.

AVERTISSEMENT ! Si vous avez le moindre doute sur la procédure décrite, demandez l'aide d'un professionnel. Ne tentez pas une procédure que vous jugez dangereuse ou que vous n'avez pas la capacité physique de réaliser.

AVERTISSEMENT ! Lors du retrait de la bande d'emballage, il faut faire preuve d'une extrême prudence car la bande se détend lorsqu'elle est coupée.

ATTENTION ! La machine est très lourde. Assurez-vous d'avoir suffisamment de personnes pour installer la machine en toute sécurité.

ASTUCE ! Il se peut qu'il y ait de la sciure de bois dans ou autour de votre nouvelle machine, suite à des tests approfondis.

Directives générales

Maintenez la machine propre. Nettoyez toujours la machine après avoir terminé le travail. Le bois contient de l'humidité. Si la sciure ou les copeaux de bois ne sont pas éliminés, ils provoqueront de la rouille. Nous vous recommandons d'utiliser uniquement un lubrifiant à base de Téflon. L'huile ordinaire attire la poussière et la saleté. Le lubrifiant à base de Téflon a tendance à sécher et a moins tendance à accumuler la saleté et la sciure. Vérifiez périodiquement que tous les écrous et vis sont bien serrés.

Courroie d'entraînement

La courroie d'entraînement devrait durer de nombreuses années (en fonction de l'utilisation) mais doit être inspectée régulièrement pour détecter les fissures, les coupures et l'usure générale. Si vous constatez des dommages quelconques, remplacez la courroie.

Roulements

Tous les roulements sont étanches et ne nécessitent aucun entretien. Si un roulement est défectueux, remplacez-le.

Corrosion

Le tour est fabriqué en acier et en fonte. Toutes les surfaces non peintes sont susceptibles de se corroder si elles ne sont pas protégées. Nous recommandons de protéger le tour en appliquant de la cire ou un lubrifiant à base de Téflon.

Remplacement de la courroie et des paliers

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique !

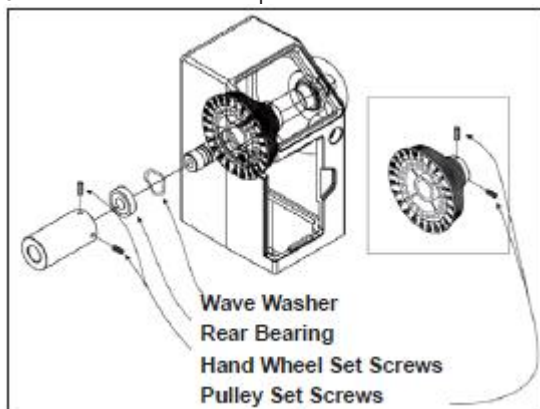
CONSEIL Ne serrez pas trop les vis, vous risqueriez d'arracher le filet.

CONSEIL Retirez les vis avant de retirer la courroie.

AVERTISSEMENT ! Le remplacement de la courroie et des paliers peut être une tâche difficile. Si nécessaire, contactez un réparateur agréé.

Démontez la broche et apportez-la à un atelier de réparation.

1. Débranchez la machine de l'alimentation électrique !
2. Ouvrez le capot inférieur et desserrez la poignée de tension de la courroie.
3. Retirez la courroie de la poulie inférieure.



4. Dévissez les deux vis de la poignée de fourreau.

5. Retirez la poignée de fourreau de la broche en déverrouillant le verrou de la broche et en tournant la poignée de fourreau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
6. Desserrez les 2 vis situées en haut de la courroie.
7. Utilisez une cheville en bois ou une pièce en aluminium pour faire sortir la broche de la poupée mobile. Utilisez un matériau plus souple que la broche, sinon vous risquez d'endommager la broche. Retirez avec précaution la courroie de la broche.
8. Vous pouvez maintenant remplacer la courroie ou les roulements.
9. Pour le montage, inversez la procédure.

CONSEIL Il y a une rondelle ondulée entre le côté droit de la poulie supérieure et la bague magnétique noire sur la broche. La bague magnétique noire est placée sur le bras de la broche. Elle est importante pour détecter la vitesse de la broche. Assurez-vous que la poulie supérieure pousse contre la rondelle ondulée. Si ce n'est pas le cas, la bague peut glisser sur la broche lorsque vous serrez les vis de réglage de la poulie supérieure. Cela entraînera des données inexactes sur la vitesse de la broche sur le panneau de commande.

CONSEIL Serrez la poignée de fourreau à la main uniquement.

Le tour ne démarre pas.

1. Vérifiez que l'interrupteur est dans la bonne position.
 2. Assurez-vous que le cordon d'alimentation est branché sur une prise de courant.
 3. Vérifiez que l'alimentation électrique est sous tension (réenclenchez le disjoncteur).
 4. Débranchez la machine de l'alimentation électrique et vérifiez que le câblage de la prise est correct.
- Vérifiez que l'isolation en caoutchouc est suffisamment dénudée et ne provoque pas de mauvaise connexion. Vérifiez que toutes les vis sont bien serrées.

La machine ne s'arrête pas.

Cette situation est très rare car la machine est conçue avec une série de dispositifs de sécurité pour éviter ce phénomène. Si cela se produit et que vous ne pouvez pas à corriger l'erreur demandez l'aide d'un professionnel. La machine doit être déconnectée de l'alimentation électrique et ne doit jamais fonctionner avant que le problème n'ait été corrigé.

1. L'interrupteur d'arrêt défectueux. Remplacez l'interrupteur.

Le moteur essaie de démarrer mais ne tourne pas.

1. Débranchez la machine et essayez de faire tourner la broche à la main. Si la broche ne tourne pas, vérifiez la raison du blocage.
2. Condensateur défectueux. Remplacez le condensateur.
3. Moteur défectueux. Remplacez le moteur.
4. Ligne électrique surchargée. Corrigez la situation de surcharge.
5. Faible tension. Corrigez la condition de faible tension.

Bruit de sifflement ou grincement.

1. Vérifiez les roulements.
2. Vérifiez que la courroie d'entraînement est correctement tendue.

La broche ralentit pendant le travail.

1. Outils de coupe émoussés. Remplacez l'outil ou faites-le réaffûter.
2. L'alimentation en bois est trop rapide. Ralentissez l'avance du matériau.
3. De l'huile ou des saletés sur la courroie d'entraînement. Nettoyez ou remplacez la courroie d'entraînement.
4. Courroie d'entraînement lâche. Tendez à nouveau la courroie.

La machine vibre.

1. La machine n'est pas de niveau sur le sol. Remettez la machine à niveau en vous assurant qu'elle ne bouge pas.
2. Courroie d'entraînement endommagée. Remplacez la courroie.
3. La pièce n'est pas équilibrée. Passez à une vitesse plus lente et/ou équilibrez la pièce.
4. Poulie endommagée. Remplacez la poulie.
5. Roulements de broche usés. Remplacez les roulements.

L'affichage numérique indique une erreur.

Err1 : Mode de surintensité

Si le courant de fonctionnement du moteur dépasse 10 ampères pendant 30s, le tour passe en mode de protection contre les surintensités.

Le mode surintensité arrête immédiatement le moteur et l'écran affiche Err1. Ne faites pas fonctionner le tour en marche arrière dans la plage de vitesse la plus basse de la poulie (Lente : 50-100 ; Moyenne : 325-425 ; Rapide : 650-950 tr/min), une surintensité se produit à ces vitesses.

Pour libérer le mode de surintensité :

- Appuyez sur le bouton STOP.
- Appuyez sur le bouton START. Le panneau de commande redémarre le moteur.

Err2 : Mode de défaillance du moteur

Après avoir appuyé sur le bouton START, si le moteur ne tourne pas au bout de 25 secondes, le panneau de commande passe en mode de défaillance du moteur.

En mode de défaillance du moteur, la carte de contrôle arrête immédiatement le fonctionnement du moteur et l'écran affiche Err2.

Pour libérer le mode de défaillance du moteur :

- Appuyez sur le bouton STOP.
- Appuyez sur le bouton START. Le panneau de commande redémarre le moteur.

Err3 : Mode de défaillance de la broche

Après avoir appuyé sur le bouton START, si la carte de commande détecte que la broche ne tourne pas pendant 30 secondes après que le moteur ait tourné normalement, elle passe en mode de défaillance de la broche.

Le mode de défaillance de la broche arrête immédiatement le moteur et l'écran affiche Err3.

Pour libérer le mode de défaillance de la broche :

- Appuyez sur le bouton STOP et débloquez la broche.
- Appuyez sur le bouton START. Le panneau de commande redémarre le moteur.

Câblage

TENSION. Avant de brancher la machine à une alimentation électrique, assurez-vous que la tension est la même que celle indiquée sur la plaque signalétique de la machine. EN CAS DE DOUTE, NE BRANCHEZ PAS LA MACHINE. L'utilisation de la machine avec une tension différente de celle indiquée sur la plaque signalétique peut endommager les composants électriques de la machine et de tels dommages ne seront pas couverts par une garantie.

DISJONCTEUR. Vérifiez également que l'alimentation électrique est équipée d'un disjoncteur et de la fiche appropriés, conformément au codes électriques locaux. Vérifiez d'abord la plaque signalétique du moteur pour obtenir l'ampérage FLA de la machine. Si elle est usée ou absente, reportez-vous aux caractéristiques techniques. En cas de doute sur le choix du disjoncteur approprié, veuillez consulter un électricien.

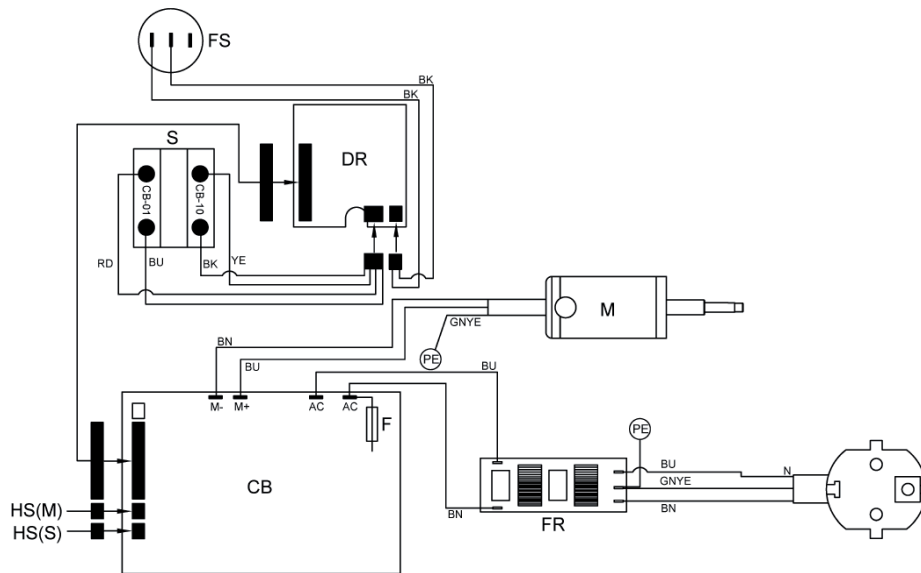
CHOC ELECTRIQUE. Il est extrêmement dangereux de travailler sur des fils sous tension et autres systèmes électriques connectés à une source d'alimentation. Rassurez-vous, avant tout les travaux de réglage, de maintenance ou d'ajustement que la machine n'est pas connectée à la source d'alimentation.

Câblage du moteur : Les informations contenues dans ce manuel étaient à jour au moment de l'impression mais peuvent être différentes du schéma figurant sur votre machine. Utilisez TOUJOURS le schéma de câblage fourni avec la machine ou le moteur (sous le couvercle électrique) s'il est présent.

Pièces

Rassurez-vous, avant tout les travaux de réglage, de maintenance ou d'ajustement que la machine n'est pas connectée à la source d'alimentation.

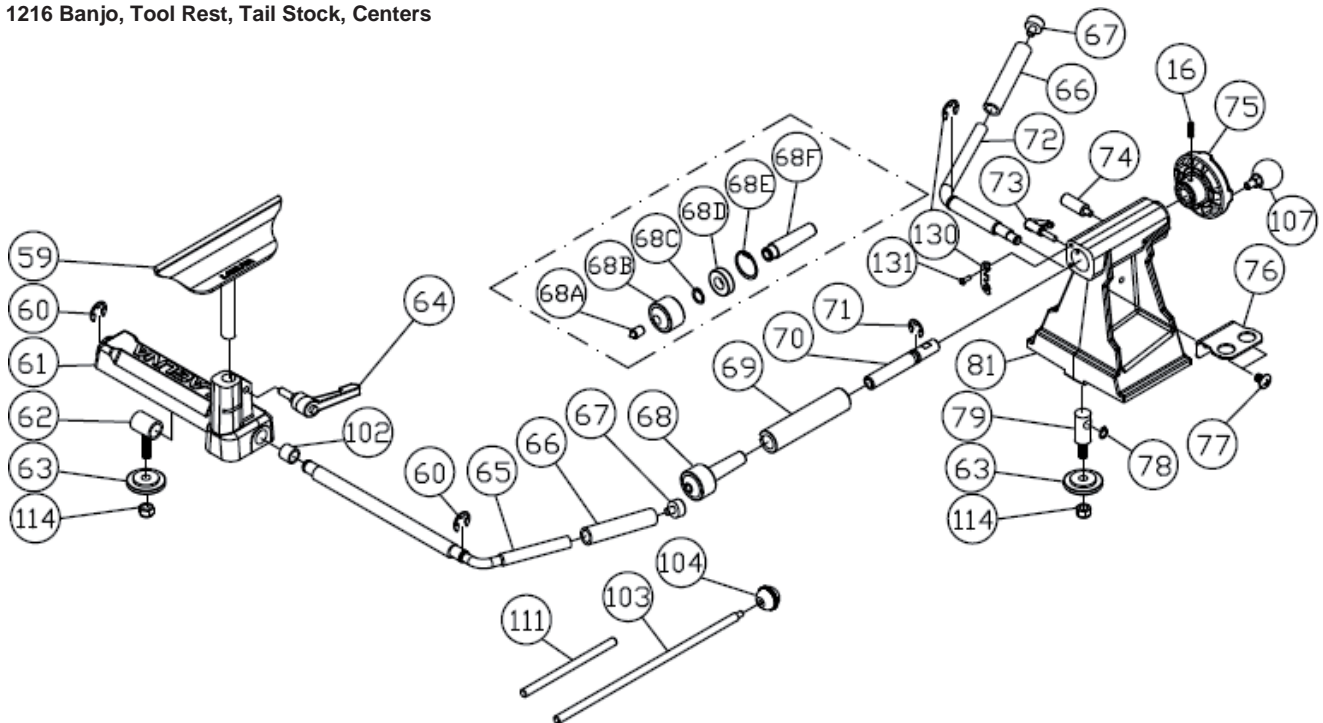
Pour le remplacement, utilisez uniquement des pièces originaux Laguna Tools.



	colour of strands
BK	black
BU	blue
YE	yellow
RD	red
BN	brown
GNYE	green-yellow

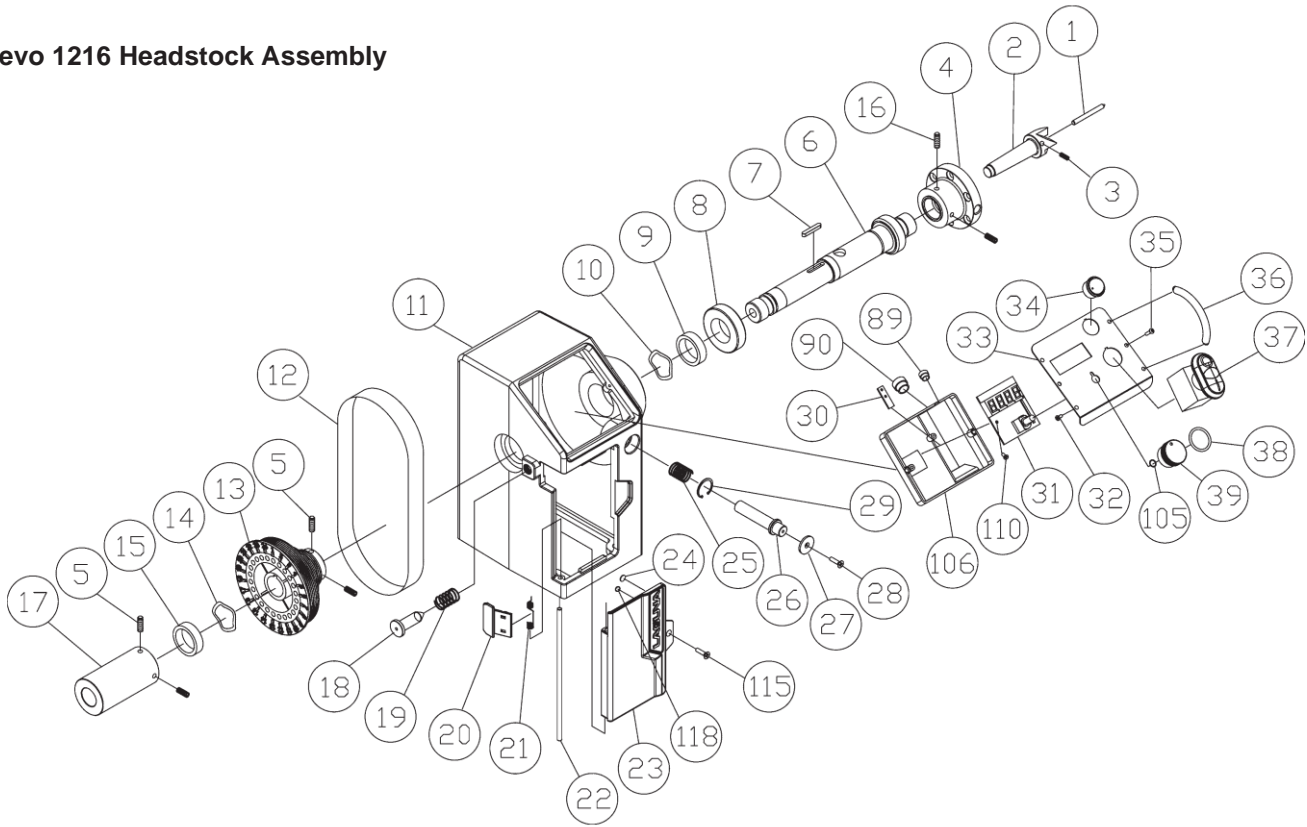
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
FS	FWD/REV switch
DR	digital readout
CB	control board
FR	filter
HS(M)	hall sensor (motor)
HS(S)	hall sensor (spindle)
F	fuse

Revo 1216 Banjo, Tool Rest, Tail Stock, Centers



Key	Part Number	Description	Specification	Qty
16	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
52	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	3
59	PLAREVO1216-159	8" Tool Rest		1
60	PLAREVO1216-160	E-RING	E-10	2
61	PLAREVO1216-161	Tool Rest Support Base		1
62	PLAREVO1216-162	Clamp Bolt		1
63	PLAREVO1216-163	Clamp		2
64	PLAREVO1216-164	Lock Handle		1
65	PLAREVO1216-165	Tool Rest Locking Handle		1
66	PLAREVO1216-166	Rubber Sleeve		2
67	PLAREVO1216-167	Cap		2
68	PLAREVO1216-168	Live Center Assembly		1
69	PLAREVO1216-169	Quill		1
70	PLAREVO1216-170	Lead Screw		1
71	PLAREVO1216-171	E-RING	E-12	2
72	PLAREVO1216-172	Tailstock Locking Handle		1
73	PLAREVO1216-173	Lock Handle		1
74	PLAREVO1216-174	Stop Bolt		1
75	PLAREVO1216-175	Handwheel		1
76	PLAREVO1216-176	Tailstock Tool Caddy		1
77	PLAREVO1216-177	Screw 5/16-18UNCx1/2"		2
78	PLAREVO1216-178	C-RING S10		1
79	PLAREVO1216-179	Clamp Bolt		1
81	PLAREVO1216-181	Tailstock		1
102	PLAREVO1216-1102	bushing		1
103	PLAREVO1216-1103	Knockout Rod		1
104	PLAREVO1216-1104	Knob		1
107	PLAREVO1836-181	Knob		1
111	PLAREVO1836-1136	Handle, Faceplate		1
114	PLAREVO1216-1114	Nylon Insert Lock Nut	3/8-16UNC	2

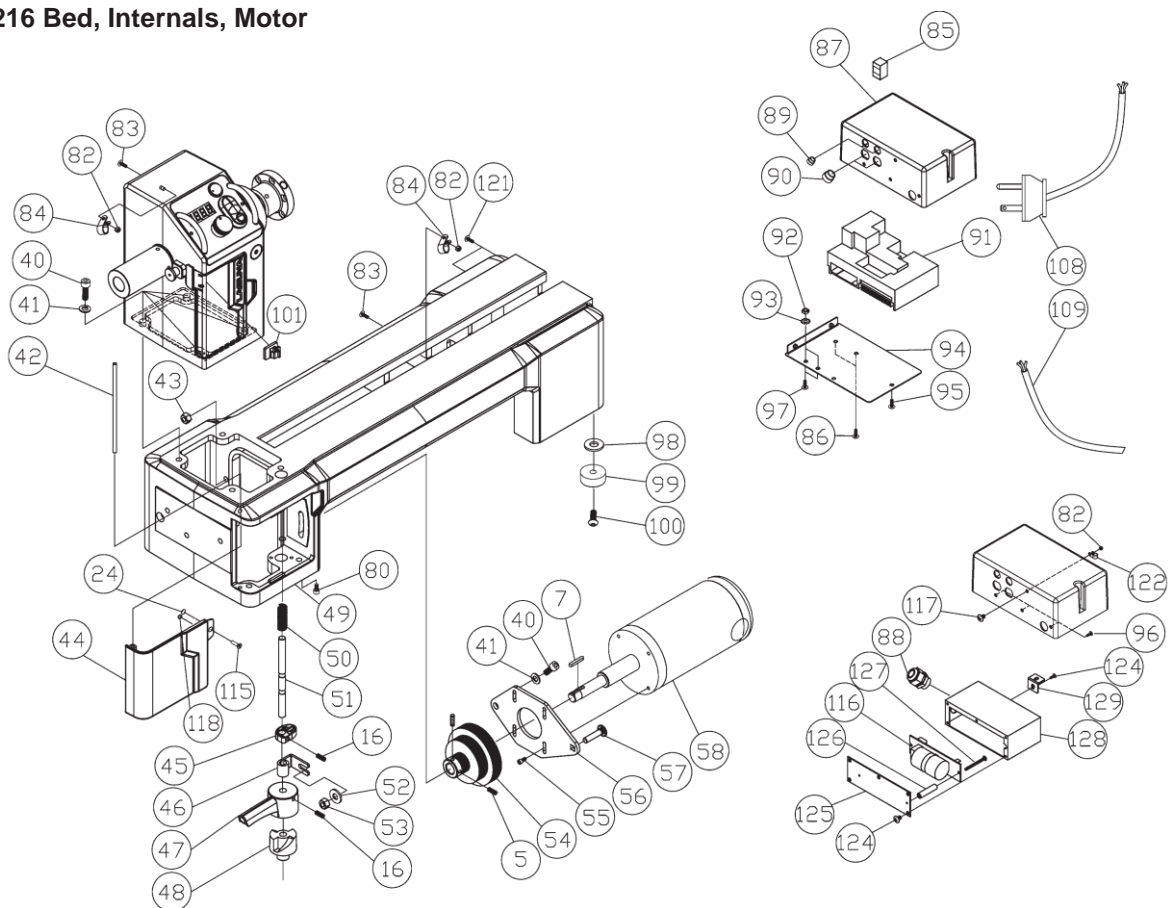
Revo 1216 Headstock Assembly



Key	Part	Number Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1836-1140	Thimble		1
2	PLAREVO1836-124	Spur Center		1
3	PLAREVO1836-1124	Set Screw	M6x1.0x6mm	1
4	PLAREVO1216-104-UK	3" Faceplate		1
5	PLAREVO1836-1101	Set Screw	1/4-20UNCx1/4"	6
6	PLAREVO1216-106-UK	Spindle		1
7	PLAREVO1216-107	Key	5x5x25mm	2
8	PLAREVO1216-108	Ball Bearing	6006LLU	1
9	PLAREVO1216-109	Magnetic ring		1
10	PLAREVO1216-110	Wave Washer	6202	1
11	PLAREVO1216-111-UK	Headstock		1
12	PLAREVO1216-112	Poly-V Belt	PJ6-290	1
13	PLAREVO1216-113	Spindle Pulley		1
14	PLAREVO1836-184	Wave Washer	6205	1
15	PLAREVO1216-115	Ball Bearing	6005LLU	1
16	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
17	PLAREVO1216-117	Handwheel		1
18	PLAREVO1216-118	INDEX-PIN		1
19	PLAREVO1216-119	Spring		1
20	PLAREVO1216-120	Window		1
21	PLAREVO1216-121	Spring		1
22	PLAREVO1216-122	Upper Door Shaft		1
23	PLAREVO1216-123-UK	Upper Door		1
24	PLAREVO1836-1151	Magnet		2
25	PLAREVO1836-103	Spring		1
26	PLAREVO1216-126	Spindle Lock Plunger		1

Key	Part	Number Description	Specification	Qty
27	PLAREVO1836-132	Disc, Spindle Lock		1
28	PLAREVO1836-1141	Socket Flat Head Screw	M3x0.5x8mm	1
29	PLAREVO1836-191	C-Ring	R22	1
30	PLAREVO1216-130	Digital Readout Sensor		1
31	PLAREVO1216-131	Digital Readout		1
32	PLAREVO1216-132	Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x5mm	4
33	PLAREVO1216-133	Control Panel		1
34	PLAREVO1216-134	Fwd/Rev Switch		1
35	PLAREVO1216-135	Socket Head Button Screw	M3x0.5x20mm	2
36	PLAREVO1216-136	Handle		2
37	PLAREVO1836-170	ON/ OFF Switch		1
38	PLAREVO1216-138	O-Ring	P22	1
39	PLAREVO1216-139	Speed Knob		1
89	PLAREVO1216-189	Strain Relief	SB5M-2	3
90	PLAREVO1216-190	Strain Relief	6P-4	3
105	PLAREVO1216-1105	O-Ring	P12	1
106	PLAREVO1216-1106	Control Box		1
110	PLAREVO1216-1110	Pan Head Self-Tapping Screw	M3x0.5x8mm	2
115	PLAREVO1216-1115-UK	Special Star Screw	M5x0.8x15mm	2
118	PLAREVO1216-1118-UK	O-Ring	P4	2

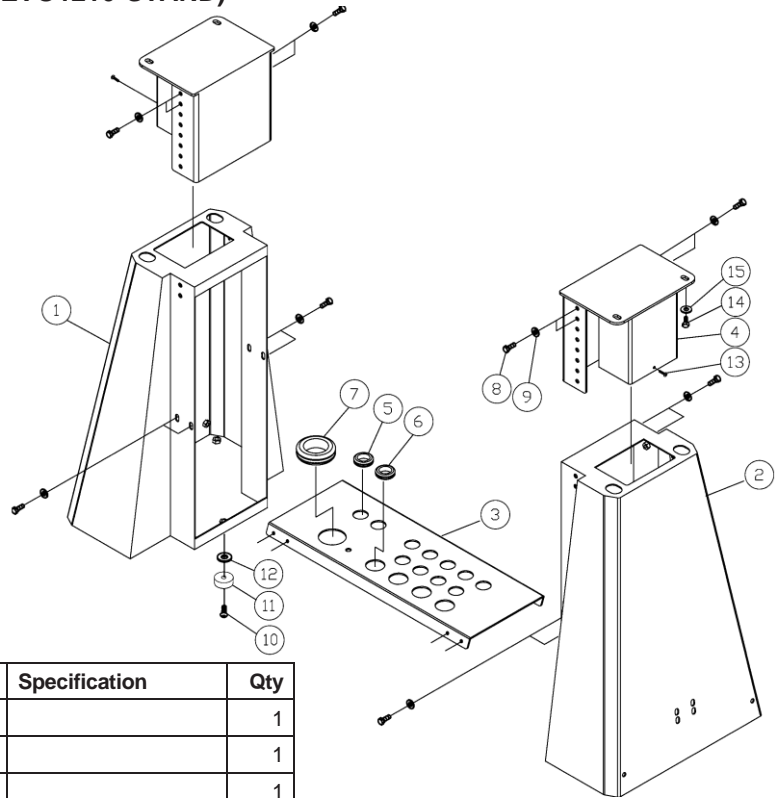
Revo 1216 Bed, Internals, Motor



Key	Part	Number Description	Specification	Qty
5	PLAREVO1836-1101	Set Screw	1/4-20UNCx1/4"	6
7	PLAREVO1216-107	Key	5x5x25mm	2
16	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	5
24	PLAREVO1836-1151	Magnet		2
40	PLAREVO1216-140	Socket Head Cap Screw	3/8-16UNCx1"	5
41	PLAREVO1836-1115	Lock Washer	3/8"	5
42	PLAREVO1216-142	Lower Door Shaft		1
43	PLAREVO1216-143	Nylon Insert Lock Nut	3/8-16UNC	1
44	PLAREVO1216-144-UK	Lower Door		1
45	PLAREVO1216-145	CAM		1
46	PLAREVO1216-146	Link block		1
47	PLAREVO1216-147	Belt Tension Handle		1
48	PLAREVO1216-148	Belt Tension Base		1
49	PLAREVO1216-149-	UK Bed		1
50	PLAREVO1216-150	Spring		1
51	PLAREVO1216-151	Belt Tension Shaft		1
52	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	3
53	PLAREVO1216-153	Nylon Insert Lock Nut	M8x1.25	1
54	PLAREVO1216-154	Motor Pulley		1
55	PLAREVO1216-155	Socket Head Cap Screw	M5x0.8x15mm	4
56	PLAREVO1216-156	Motor Plate		1
57	PLAREVO1216-157	Carriage Bolt	M8x1.25x30mm	1
58	PLAREVO1216-158-UK	DC Motor		1
58A	PLAREVO1216-158A	Magnetic ring		1
58B	PLAREVO1216-158B	Carbon brush		2
58C	PLAREVO1216-158C	Motor Sensor		1
80	PLAREVO1216-180	Screw	M4x0.7x15mm	2
82	PLAREVO1836-1153	Hex Nut	M4x0.7	3
83	PLAREVO1216-183	Screw	M4x0.7x20mm	2
84	PLAREVO1216-184	Cord Holder		2

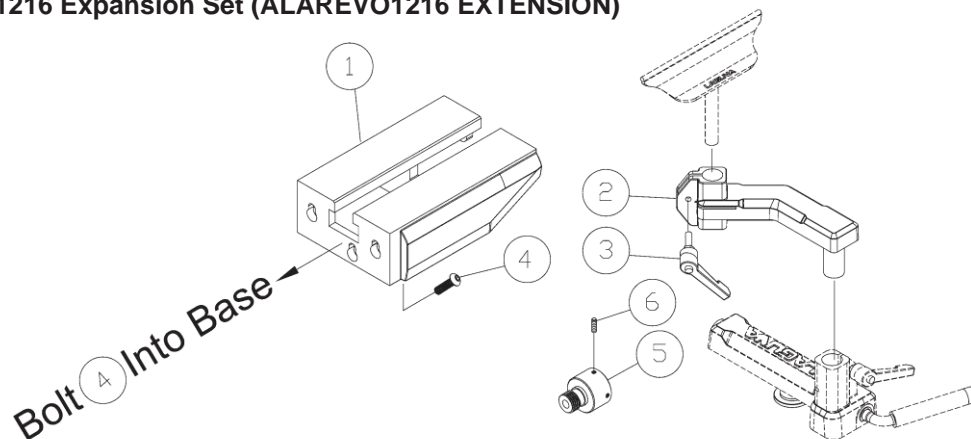
Key	Part	Number Description	Specification	Qty
85	71632-1115	EMI Suppression Ferrite Cores		1
86	PLAREVO1216-186	Screw	M5x0.8x15mm	2
87	PLAREVO1216-187-UK	Control Box		1
88	480BS-194	Strain Relief	PG-11	1
89	PLAREVO1216-189	Strain Relief	SB5M-2	3
90	PLAREVO1216-190	Strain Relief	6P-4	3
91	PLAREVO1216-191-UK	Control board		1
92	PLAREVO1216-192	Hex Nut	#10-32UNF 2	
93	PLAREVO1216-193	Washer, Lock-Int. Tooth	#10	2
94	PLAREVO1216-194	Cover, Base-Control Box 1		
95	PLAREVO1216-195	Pan Head Self-Tapping Screw	#8-32UNCx1/2"	2
96	PLAREVO1216-196-UK	Socket Head Button Screw	M4x0.7x6mm	3
97	PLAREVO1216-197	Screw	#10-32UNF x1/2"	2
98	PLAREVO1216-198	Flat Washer	3/8"xD27x3t	4
99	PLAREVO1216-199	Rubber Pad		4
100	PLAREVO1216-1100	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	4
101	PLAREVO1216-1101	Cord Holder		1
108	PLAREVO1216-1108-UK	Power Cord		1
109	PLAREVO1216-1109	Control Cord		1
115	PLAREVO1216-1115-UK	Special Star Screw	M5x0.8x15mm	2
116	PLAREVO1216-1116-UK	Filter		1
117	PLAREVO1216-1117-UK	Screw	M4x0.7x10mm	1
118	PLAREVO1216-1118-UK	O-Ring	P4	2
121	PLAREVO1216-1121	Screw	M5x0.8x20mm	2
122	PLAREVO1836-1142	Cord Holder		1
124	PLAREVO1836-1152	Screw	M4x0.7x6mm	6
125	PLAREVO1216-1125-UK	Filter Box Cover		1
126	PLAREVO1216-1126-UK	Bushing		2
127	PLAREVO1216-1127-UK	Screw	M3x0.5x40mm	2
128	PLAREVO1216-1128-UK	Filter Box		1
129	PLAREVO1216-1129-UK	Filter Box Support Bracket		1

Option: Laguna REVO 1216 Lathe Stand (ALAREVO1216-STAND)



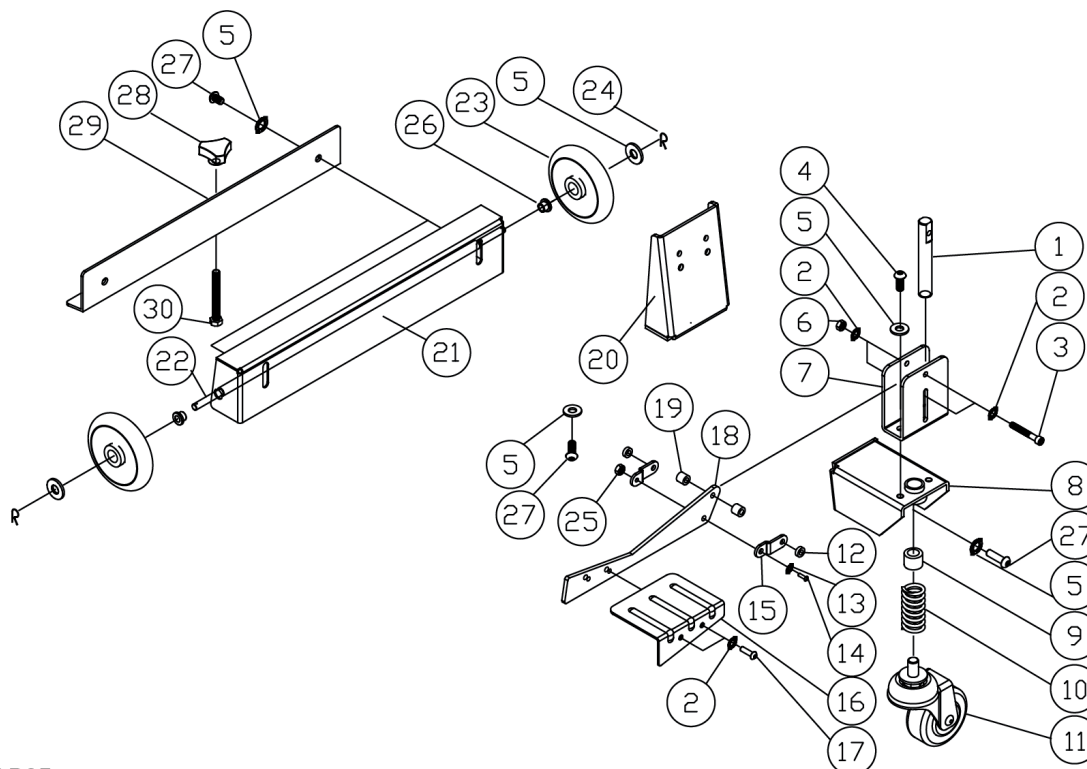
Key	Part	Number Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1216-201	Stand		1
2	PLAREVO1216-202	Stand		1
3	PLAREVO1216-203	Connect Plate		1
4	PLAREVO1216-204	Adjust Set		2
5	PLAREVO1216-205	Rubber Bushing	D25	11
6	PLAREVO1216-206	Rubber Bushing	D35	4
7	PLAREVO1216-207	Rubber Bushing	D50	1
8	PLAREVO1216-208	Hex Cap Screw	5/16-18UNCx1/2"	16
9	PLAREVO1836-1113	Flat Washer	D8xD18x2t	16
10	PLAREVO1216-1100	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	6
11	PLAREVO1216-199	Rubber Pad		6
12	PLAREVO1216-198	Flat Washer	3/8"xD27x3t	6
13	PLAREVO1216-213	Screw	M5x0.8x10mm	2
14	PLAREVO1216-214	Hex Cap Screw	3/8-16UNCx3/4"	4
15	PLAREVO1216-215	Flat Washer	3/8"xD23x2t	4

Option: Laguna REVO 1216 Expansion Set (ALAREVO1216 EXTENSION)



Key	Part	Number Description	Specification	Qty
1	PLAREVO1216-301	Extension Bed		1
2	PLAREVO1216-302	Toolrest Extension		1
3	PLAREVO1216-164	Lock Handle		1
4	PLAREVO1836-303	Socket Head Button Screw	3/8-16UNCx1"	3
5	PLAREVO1216-305-UK	Adapter		1
6	PLAREVO1836-1119	Set Screw	1/4-20UNCx3/8"	4

Option: Laguna REVO 1216 Mobility Kit (MBA14/12 WHEEL SYSTEM)



LP05

Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	PBAND1412-175-6-1	Rod		1
2	PBAND1412-175-6-2	Flat Washer	1/4"	6
3	PBAND1412-175-6-3	Socket Head Cap Screw	1/4-20UNCx1-3/4"	2
4	PBAND1412-175-6-4	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx1/2"	2
5	PBAND1412-175-6-5	Flat Washer	5/16"	11
6	PBAND1412-175-6-6	Nylon Inserted Lock Nut	1/4-20UNC	2
7	PBAND1412-175-6-7	Fixed Plate		1
8	PBAND1412-175-6-8	Wheel Bracket		1
9	PBAND1412-175-6-9	DU Bearing	MB1620DU	1
10	PBAND1412-175-6-10	Spring		1
11	PBAND1412-175-6-11	Caster		1
12	PBAND1412-175-6-12	Spacer		2
13	PBAND1412-175-6-13	Flat Washer	M5	1
14	PBAND1412-175-6-14	Screw	M5x0.8x20mm	1
15	PBAND1412-175-6-15	Connecting Plate		2
16	PBAND1412-175-6-16	Foot Pedal		1
17	PBAND1412-175-6-17	Socket Head Button Screw	1/4-20UNCx3/8"	2
18	PBAND1412-175-6-18	Plate		1
19	PBAND1412-175-6-19	Spacer		2
20	PBAND1412-175-6-20	Support Plate		1
21	PBAND1412-175-6-21	Support Plate		1
22	PBAND1412-175-6-22	Rod		1
23	PBAND1412-175-6-23	Wheel		2
24	PBAND1412-175-6-24	Retaining Pin	R8	2
25	PBAND1412-175-6-25	Nylon Inserted Lock Nut	M5x0.8	1
26	PBAND1412-175-6-26	Bushing		2
27	PBAND1412-175-6-27	Socket Head Button Screw	5/16-18UNCx3/4"	7
28	PBAND1412-175-6-28	Knob		1
29	PBAND1412-175-6-29	Support Plate		1
30	PBAND1412-175-6-30	Hex Cap Screw	M8x1.25x70mm	1



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU
+420 220 950 910, www.igmtools.com