

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



1. ALIGN BITS

2. SHARPEN BITS

3. SPLIT POINTS

JOURNEYMAN **400**

User's Guide
Guía del usuario
Mode d'emploi

Table des matières

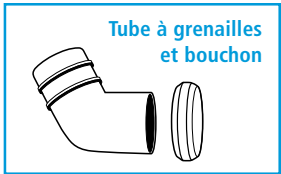
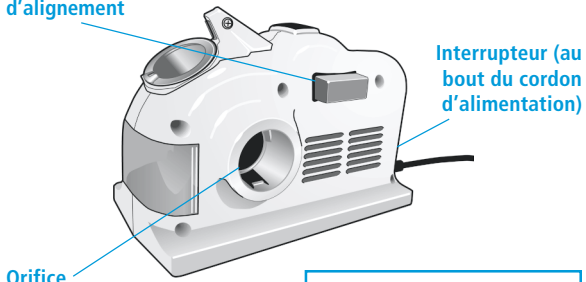
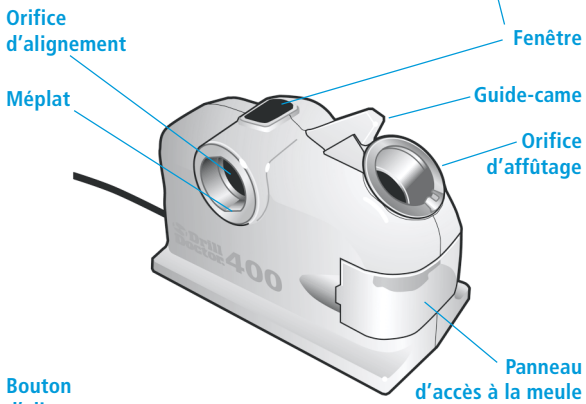
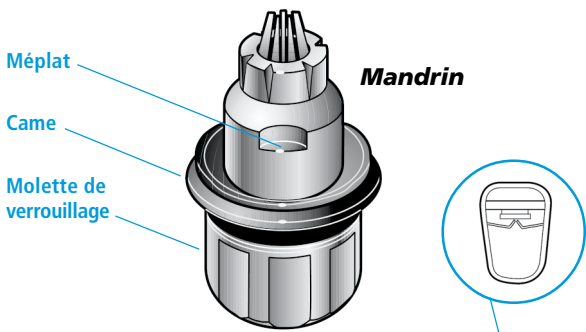
<i>English</i>	1
<i>Español</i>	22
Français	
Consignes de sécurité	46
Les composants du Drill Doctor [®]	47
Les forets de base	48
Anatomie du foret	48
Processus d'affûtage Drill Doctor [®]	49
Alignement du foret	49
Tube d'évacuation des grenailles	51
Affûtage du foret	52
Comment savoir si un foret est bien affûté	53
Les pointes divisées	54
Création ou remplacement d'une pointe divisée	54
Comment savoir si un foret est bien divisé	56
Affûtage de forets de longueurs et de diamètres différents	57
Affûtage de forets à béton	58
Questions et réponses	59
Entretien du Drill Doctor [®]	63
Accessoires et pièces que l'utilisateur peut remplacer	66
Garantie	67

Consignes de sécurité

- Avant d'utiliser le Drill Doctor, lire attentivement ce mode d'emploi.
- Lors de l'utilisation d'un outil électrique, toujours observer les consignes de sécurité d'usage afin de prévenir les incendies, les chocs électriques et les blessures.
- Toujours débrancher le Drill Doctor avant de le nettoyer ou de l'examiner. S'assurer que l'interrupteur est à la position OFF (arrêt) avant de brancher le cordon d'alimentation.
- Ne pas utiliser dans un endroit détrempe ou humide.
- Manipulez le cordon d'alimentation avec soin.
- Porter un protecteur oculaire lors de l'utilisation et du nettoyage du Drill Doctor.
- Ne jamais toucher les pièces internes de l'affûteuse lorsqu'elle est en marche ou branchée. La meule diamant rotative pourrait vous blesser.
- Tout comme pour tout autre outil mécanique, il faut garder le Drill Doctor hors de la portée des enfants.

MISE EN GARDE: L'État de la Californie avise que certaines poussières produites par ponçage mécanique, meulage, et d'autres activités de construction, ainsi que les matières utilisées dans la fabrication de la machine, y compris de ses pièces moulées, de son câblage, de sa meule ou de toute autre pièce, pourraient contenir des produits chimiques causant le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres problèmes reproductifs et pourraient être dangereuses pour votre santé.

Les composants du Drill Doctor®



Les forets de base

Le Drill Doctor est particulièrement efficace lorsqu'il est utilisé pour raffûter un foret à son angle de pointe original. La meule diamant standard affûte les forets d'acier à coupe rapide, de cobalt, étamés, de carbure et à béton.

Il a été conçu et fabriqué pour affûter les trois types de foret les plus courants:



Pointe ordinaire

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

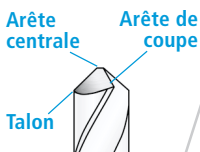


Les forets à pointe divisée sont autocentres; ils sont généralement employés pour percer les aciers trempés, les alliages durs et la fonte.

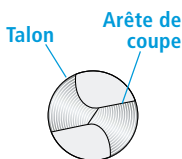


Sur la pointe des forets à béton, une pastille de carbure est sertie; ces forets sont utilisés pour percer le béton, la brique et la céramique.

Anatomie du foret



Il est important de comprendre que chaque foret comprend une arête centrale, une arête de coupe, et un talon.



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

Processus d'affûtage du Drill Doctor

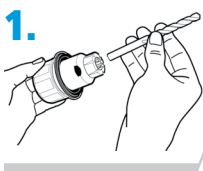
L'affûtage se fait en 3 étapes faciles:

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

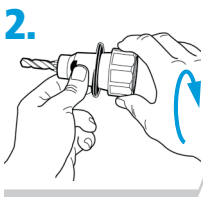
N'oubliez pas de compléter les trois opérations pour affûter et diviser un foret, et affûtez toujours le foret avant de le diviser.

Alignement du foret

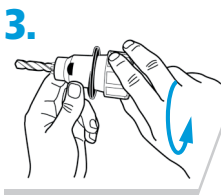
(Pour l'affûtage des forets à béton, voir page 58.)



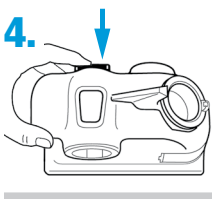
Ouvrir le mandrin en tournant la molette de verrouillage du mandrin vers la gauche, puis insérer le foret dans le mandrin (l'insérer à mi-chemin pour l'instant).



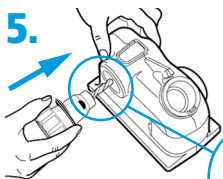
Tourner la molette de verrouillage du mandrin vers la droite pour serrer le mandrin.



Tourner la molette de verrouillage du mandrin vers la gauche jusqu'à ce que le foret commence à glisser et tourner librement dans le mandrin.



Avec une main, appuyer sur le bouton d'alignement du Drill Doctor et le **maintenir** enfoncé (ne pas le relâcher avant l'étape 7).

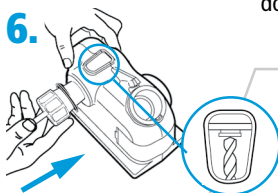


5.

Méplats

Avec l'autre main, insérer le mandrin dans l'orifice d'alignement—veiller à ce que les méplats du mandrin coïncident avec les méplats de l'orifice.

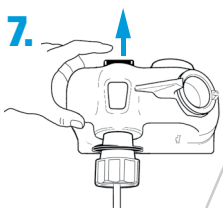
À cette étape, le mandrin doit être inséré et verrouillé en place dans l'orifice d'alignement, et les méplats doivent être cachés.



6.

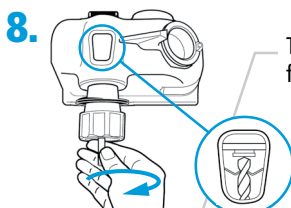
Maintenir le bouton d'alignement enfoncé et pousser le foret jusqu'à ce qu'il s'immobilise contre la butée d'arrêt.

Regarder le foret par la fenêtre au-dessus de l'orifice d'alignement — le foret doit appuyer contre la butée.



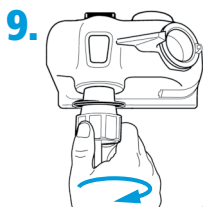
7.

Relâcher le bouton d'alignement.



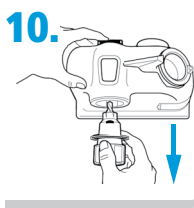
8.

Tout en regardant dans la fenêtre, tourner le foret **vers la droite** jusqu'à ce que les serre-foret le saisissent à **son point le plus étroit** (le foret doit tourner difficilement dans un sens ou dans l'autre).



9.

Tourner la molette de verrouillage vers la droite pour serrer le mandrin, mais s'assurer que le foret n'ait pas tourné ni que le mandrin se soit retiré de l'orifice.



Appuyer sur le bouton d'alignement et retirer le mandrin de l'orifice d'alignement. Bien serrer la molette de verrouillage du mandrin.

Tout est maintenant prêt pour affûter le foret.

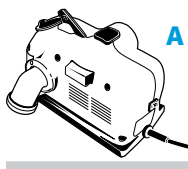
Tube d'évacuation des grenailles

Le tube d'évacuation des grenailles n'est pas un élément essentiel au fonctionnement du Drill Doctor; cependant, il vous procurera les avantages suivants:

- Il prolonge la durée utile du Drill Doctor en éliminant les grenailles produites lors de l'affûtage des forets.
- Il conserve le Drill Doctor en meilleur état de fonctionnement et en réduit l'entretien.
- Il aide à garder votre espace de travail sécuritaire et propre.
- Il se fixe facilement à un aspirateur pour nettoyer le Drill Doctor.

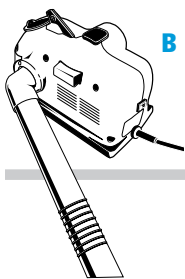
11. Utilisation du tube d'évacuation des grenailles

Insérez l'extrémité nervurée du tube d'évacuation des grenailles dans l'ouverture pour pointe divisée. (La deuxième nervure doit affleurer avec l'ouverture pour pointe divisée.)



Instructions pour utiliser le tube d'évacuation seul

- Positionnez le tube d'évacuation des grenailles tel qu'indiqué dans l'illustration A.
- Placez le bouchon sur l'extrémité ouverte du tube d'évacuation des grenailles.
- Affûtez vos forets normalement.
- Après l'affûtage, retirez le bouchon et jetez les grenailles.



Instructions pour utiliser le tube avec un aspirateur ShopVac

- Positionnez le tube d'évacuation des grenailles tel qu'indiqué dans l'illustration B.
- Placez le dispositif de fixation du boyau d'aspirateur de 3,2 cm sur l'extrémité ouverte du tube d'évacuation des grenailles.
- Mettez l'aspirateur en marche avant d'affûter. Affûtez vos forets normalement.
- Les grenailles seront aspirées dans l'aspirateur. Jetez les grenailles comme d'habitude.

Affûtage du foret

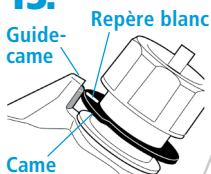
12.



Insérer le mandrin dans l'orifice d'affûtage.

Il sera plus facile d'affûter le foret en se tenant debout.

13.



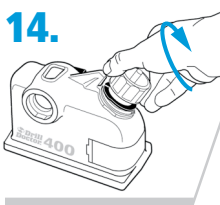
Aligner l'un des repères blancs du mandrin avec le guide-came et appuyer sur l'interrupteur.



Conseils à lire avant l'affûtage:

- Garder la came en contact avec le guide-came pendant l'affûtage—pousser le mandrin directement dans l'orifice.
- Une légère pression suffit—laisser la meule diamant faire le travail.

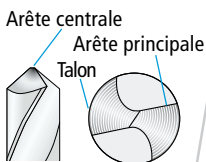
- Tourner le mandrin d'un **nombre pair** de demi-tours :
 - Forets de 2,4 mm (3/32 po)—de 2 à 4 demi-tours
 - Forets de 3,2 mm (1/8 po)—de 4 à 6 demi-tours
 - Forets de 9,5 mm (3/8 po)—6 demi-tours **ou plus**
- Un bruit d'affûtage se fait entendre (**zzzzzzzzzz**) à la fin de chaque demi-tour et lorsque chaque face du foret se fait affûter.
- Le mandrin oscille pendant qu'on le tourne et que la came glisse sur le guide.



Tourner le mandrin **vers la droite** en effectuant des demi-tours complets, de façon à ce que les repères blancs s'immobilisent l'un après l'autre sur le guide-came. Il faut faire des demi-tours continus—éviter les arrêts et les hésitations.

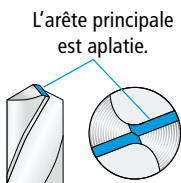
Comment savoir si un foret est bien affûté? (Et quoi faire avec ceux qui ne le sont pas!)

Bien affûté



Toute la surface s'étendant de l'arête principale jusqu'au talon doit présenter une surface finement meulée sans stries ni empreintes. Et le talon doit toujours être moins élevé que l'arête principale.

Désaligné



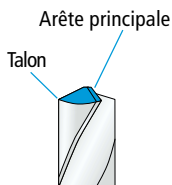
Cause

Lors de l'alignement, les serre-foret n'ont pas serré le foret à son point le plus étroit (Page 50).

Solution

Aligner le foret à nouveau en suivant soigneusement les étapes 1 à 10 des pages 49 à 51.

Talon aussi haut ou plus haut que l'arête principale



Cause

L'orifice d'affûtage ne fonctionne pas correctement.

Solution

L'orifice d'affûtage sert à faire tourner le mandrin au moment de l'affûtage. Trouver la bosse au fond de l'orifice et appuyer dessus. Si le tube ne revient pas en position, téléphoner au service de soutien technique au 1-800-597-6170 ou 541-552-1301 pour obtenir de l'aide.

Cause

Mandrin encrassé.

Solution

Insérer un foret dans le mandrin, le serrer et presser ensuite le foret contre une surface dure. Est-ce que le foret glisse dans le mandrin? Si oui, nettoyer le mandrin en suivant les instructions à la page 63.

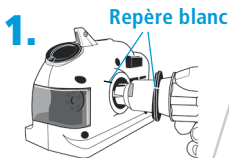
Les pointes divisées

Les forets à pointe divisée permettent d'éviter le phénomène de déplacement latéral avant la coupe. Cette caractéristique s'appelle l'autocentrage. Il n'est plus nécessaire de centrer le trou à perforer au pointeau. Avant que l'arête principale d'un foret ordinaire ne commence à couper le matériau, il faut que l'arête centrale du foret use une surface au milieu du trou à perforer. En raison de ses lèvres additionnelles le long de l'arête centrale, la pointe de foret divisée commence à couper dès qu'elle entre en contact avec le matériau. La perforation avec un foret à pointe divisée exige jusqu'à 70% moins de poussée (comparativement à celle d'une pointe non divisée ou conventionnelle).

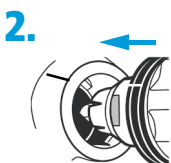
Création ou remplacement d'une pointe divisée

Il faut toujours aligner et affûter un foret avant de le diviser. En vous tenant face à l'orifice de division, vous remarquerez que celui-ci, tout comme l'orifice d'alignement, comprend des surfaces plates et un repère blanc sur le boîtier

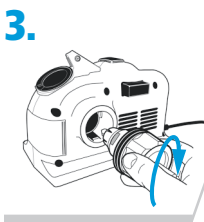
près de l'orifice. Au moment d'insérer le mandrin dans l'orifice, aligner le repère blanc du mandrin avec le repère blanc du boîtier. En poussant lentement le mandrin dans l'orifice, s'assurer que les méplats du mandrin et de l'orifice coïncident. Le mandrin sera alors bien serré dans l'orifice.



Alors que la machine est en marche, faire coïncider le repère blanc du mandrin et le repère blanc près de l'orifice de division.



Insérer le mandrin dans l'orifice de division **de manière à ce que les méplats coïncident (repère blanc contre repère blanc) et pousser lentement et fermement** jusqu'à ce que le mandrin s'arrête (la machine produit alors un bruit d'affûtage). Pousser **fermement** jusqu'à ce que le mandrin s'arrête.



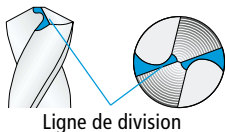
Retirer partiellement le mandrin jusqu'à ce que les méplats ne se touchent plus et le tourner un demi-tour dans n'importe quel sens. Avec les repères blancs et les méplats alignés, pousser **fermement et lentement** le mandrin jusqu'à ce qu'il s'arrête. Le deuxième côté du foret est maintenant divisé.



Vérifier la pointe du foret avec soin pour déterminer si ses deux côtés ont été divisés également. Comparer la pointe à l'illustration ci-contre. Si elles ne sont pas semblables, consulter les renseignements ci-dessous.

Comment savoir si un foret est bien divisé—(Et ce qu'il faut faire avec ceux qui ne le sont pas!)

Foret bien divisé

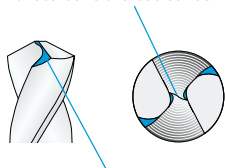


Ligne de division

Les lignes de division traversent la pointe presque de part en part.

Pas assez divisée

Les lignes de division ne se touchent pas au centre et l'arête centrale est conservée.



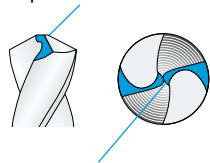
Une quantité de matière insuffisante a été enlevée du talon du foret.

Solution

Les grands forets nécessitent plus d'affûtage. Si un côté du foret n'est pas assez divisé, insérer à nouveau le mandrin dans l'orifice de division et diviser les deux côtés. Pousser le mandrin dans l'orifice jusqu'à ce qu'il s'immobilise. Répéter jusqu'à ce que les deux côtés soient égaux et que le foret ressemble à celui qui est illustré ci-dessus.

Trop divisée

Trop de matière a été enlevée.



Les lignes de division se touchent au centre et l'arête centrale a été supprimée.

Solution

Après la division, ne pas retirer le foret du mandrin. Réinsérer le foret et le mandrin dans l'**orifice d'affûtage** et affûter le foret jusqu'à ce qu'il ressemble au foret bien divisé présenté ci-dessus.

Affûtage de forets de longueurs et de diamètres différents

Forets de tailles différentes

Un trop grand nombre de rotations sur un foret de petit diamètre peut produire un affûtage de mauvaise qualité, alors qu'un trop petit nombre sur un gros foret peut ne pas suffire à l'affûter.

Forets de 2,4 mm (3/32 po)—de 2 à 4 demi-tours

Forets de 3,2 mm (1/8 po)—de 4 à 6 demi-tours

Forets de 9,5 mm (3/8 po)—6 demi-tours ou plus.

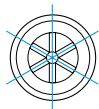
Forets de gros diamètre

Pour affûter les forets de gros diamètre (de 9,5 à 12,7 mm - soit de 3/8 à 1/2 po), il faut appliquer plus de pression et faire un plus grand nombre de demi-tours de mandrin (20 ou plus). Un foret bien affûté présente une surface régulière tout le long de l'arête principale, jusqu'au talon. Pour remettre en état un foret ébréché ou très émoussé, il faut peut-être effectuer deux ou trois cycles d'affûtage complets (répétition de toutes les étapes).

Forets courts

Souvent, les forets d'un diamètre inférieur à 3,2 mm (1/8 po) sont tellement courts qu'ils ne dépassent pas l'arrière du mandrin. Après avoir inséré le petit foret dans le mandrin, maintenir le bouton d'alignement enfoncé et insérer le mandrin dans l'orifice d'alignement. Insérer ensuite un doigt à l'arrière de la molette de verrouillage du mandrin et pousser le foret vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'appuie contre la butée. Regarder dans la fenêtre pour s'assurer que les serre-foret saisissent le foret à son point le plus étroit quand le bouton d'alignement est relâché.

Correct

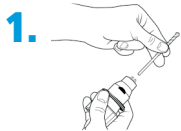


Incorrect

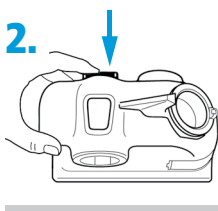


Serrer la molette de verrouillage du mandrin, mais, **avant d'affûter un petit foret, regarder à l'arrière du mandrin** pour s'assurer que tous les mors du mandrin s'appuient également contre le foret. Si les mors du mandrin semblent désaxés, tourner légèrement la molette de verrouillage du mandrin vers la gauche jusqu'à ce que les mors se replacent—**éviter de desserrer la molette de verrouillage** sinon le foret se délogera et il faudra reprendre l'alignement.

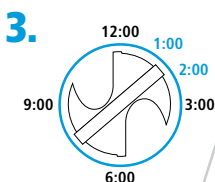
Affûtage de forets à béton



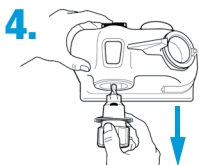
Insérer le foret à béton dans le mandrin de la même manière que les autres forets (voir page 49).



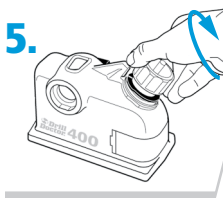
Pousser le bouton d'alignement vers le boîtier et le **maintenir dans cette position jusqu'à la fin de l'étape 4**. Insérer le mandrin avec le foret jusqu'à la butée. **Ne pas utiliser les serre-foret pour aligner les forets à béton.**



En regardant par la fenêtre, commencer avec la pastille de carbure à la verticale, la tourner ensuite de 45 degrés (1/8 de tour) vers la droite (la pastille de carbure devrait alors pointer entre 1 h et 2 h).



Serrer la molette de verrouillage et retirer le mandrin de l'orifice d'alignement. Relâcher le bouton d'alignement et serrer le mandrin.



Affûter maintenant le foret dans l'orifice d'affûtage. Il faut toujours faire un nombre pair de demi-tours lors de l'affûtage. Commencer par quatre demi-tours et ajouter des demi-tours au besoin.

Note: Lors de l'affûtage, le Drill Doctor courbe le fil de la pastille de carbure, ce qui modifie l'apparence de la pointe affûtée en usine.

Questions et Réponses

1. Question:

Pourquoi, au moment d'aligner et d'affûter le foret, pratiquement aucun matériau n'a été enlevé?

Réponse:

Ceci se produit lorsque le foret ne sort pas suffisamment du mandrin. Lors de l'alignement du foret, il se peut que le bouton d'alignement ait poussé le foret vers l'intérieur du mandrin. Réaligner avec soin le foret dans l'orifice d'alignement. S'assurer que le foret soit poussé jusqu'au bout contre la butée d'arrêt avant de lâcher le bouton d'alignement.

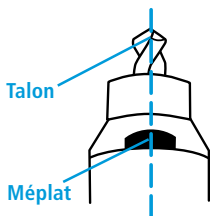
2. Question:

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

Réponse:

Ceci se produit lorsque le talon du foret est plus haut que l'arête principale (dépouille négative). Réaligner et réaffûter le foret dans l'orifice d'affûtage. Maintenir une légère pression constante vers l'intérieur durant les demi-tours du mandrin.

Il s'agit peut-être d'un foret spécialisé. Les forets à hélice raccourcie ou allongée, hélicoïdaux, à goujure turbo, et à listel relevé sont des forets spécialisés. Pour les affûter, les aligner dans le mandrin de la même manière que les forets standards. Vérifier la position des deux méplats du mandrin et tracer une ligne imaginaire du milieu du méplat jusqu'au bout du foret de 2,4 mm (3/32 po) à 12,7 mm (1/2 po). Lors de l'alignement, commencer en plaçant les serre-foret contre la partie étroite du foret, ensuite, les tourner dans le sens horaire jusqu'à la position de 1 h environ.



Maintenir le foret en position et serrer le mandrin. Il faudra peut-être tourner le foret dans le mandrin dans le sens horaire plus d'une fois pour obtenir un bon affûtage.

Si l'arête centrale se déplace trop vers la droite, aligner et régler le foret à nouveau.

3. Question:

Pourquoi la pointe du foret est-elle décentrée?

Réponse:

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

- Peut-être qu'un nombre pair de demi-tours n'a pas été effectué au moment de l'affûtage et qu'un côté du foret a été affûté plus que l'autre. Il faut toujours effectuer un nombre pair de demi-tours lors de l'affûtage.
- S'assurer qu'il n'y a pas de limaille entre les mors du mandrin et le foret, ce qui pourrait le décentrer.
- S'assurer que le foret est bien serré dans le mandrin.
- Durant l'affûtage, s'assurer de maintenir la même pression à chaque demi-tour.

4. Question:

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

Réponse:

Les méplats sur un foret affûté sont causés par des demi-tours incomplets ou interrompus du mandrin dans l'orifice d'affûtage. Pour corriger, appliquer une **pression légère**, et non pas forte, vers l'intérieur et tourner sans à-coups le mandrin durant l'affûtage. S'assurer d'effectuer des demi-tours complets.

5. Question:

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

Réponse:

Durant l'alignement, les serre-foret serraient des points larges du foret. Recommencer l'alignement du foret en s'assurant que les serre-foret serrent le point le plus étroit du foret.

6. Question:

Pourquoi l'affûtage de mes petits forets est-il décentré?

Réponse:

Après avoir aligné le petit foret, regarder dans l'arrière du mandrin pour vérifier si les mors sont bien alignés contre le foret. Si les mors semblent être désalignés, déplacer la molette de verrouillage légèrement vers la gauche jusqu'à ce que les mors se redressent. Ne pas desserrer la molette sinon le foret se desserrera et l'alignement sera perdu. Si cela se produit, il faut aligner le foret à nouveau.

7. Question:

Pourquoi le foret est-il mal affûté?

Réponse:

L'alignement inadéquat du foret constitue la principale cause du mauvais affûtage.

Les causes principales sont:

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

Pour corriger ces problèmes, s'assurer que le mandrin soit complètement à l'intérieur de l'orifice d'alignement et les méplats complètement cachés. Il faut que la pointe du foret soit **tout contre** la butée d'arrêt et que les serre-foret saisissent le foret à son point le plus étroit.

8. Question:

Pourquoi la pointe divisée est-elle irrégulière?

Réponse:

Deux pointes mal divisées et une pointe correctement divisée sont illustrées à la page 56. Pour corriger une pointe mal divisée, insérer le mandrin dans l'orifice de division et diviser les deux côtés une nouvelle fois. Pousser le mandrin dans l'orifice jusqu'à

ce qu'il s'arrête. Répéter jusqu'à ce que les deux côtés soient égaux et que le foret ressemble à celui qui est illustré en haut de la page 56.

9. Question:

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

Réponse:

S'assurer que le foret est bien serré dans le mandrin avant d'affûter.

Le mandrin est peut-être sale. Suivre les instructions de nettoyage du mandrin à la page 63.

10. Question:

Lorsque je divise une pointe, pourquoi je n'entends pas de bruit d'affûtage?

Réponse:

Le mandrin n'est pas correctement placé dans les méplats de l'orifice de division.

Lors de l'insertion du mandrin dans l'orifice de division (alors que vous faites face à l'orifice), alignez les méplats et déplacez le mandrin d'un côté ou de l'autre jusqu'à ce que les méplats coïncident. Poussez fermement et lentement le mandrin dans l'orifice jusqu'à ce que le bruit d'affûtage cesse.

11. Question:

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

Réponse:

Vous pouvez changer l'angle de n'importe quel foret de 135 degrés à 118 degrés.

Il faudra effectuer la procédure d'alignement et d'affûtage trois fois ou plus pour éliminer l'ancien angle et produire le nouvel angle désiré.

Entretien du Drill Doctor®

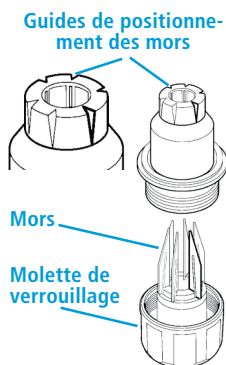
Après l'affûtage de 20 à 25 forets, la limaille d'affûtage s'accumule dans le compartiment d'affûtage. La limaille d'affûtage contribue à l'usure du mandrin et des orifices d'alignement, d'affûtage et de division des pointes. Le nettoyage régulier peut prolonger la vie utile de votre machine. **Avant de procéder à tout entretien ou nettoyage, prenez soin de débrancher le Drill Doctor.**

Enlèvement du couvercle de la meule

Débrancher le Drill Doctor. Insérer le bout plat de la clé fournie (ou un tournevis à lame plate), dans la fente du couvercle de meule transparent à l'avant de la machine et forcer son ouverture en faisant levier.

Nettoyage du Drill Doctor®

Débrancher le Drill Doctor. Au-dessus d'un récipient jetable, secouer le couvercle pour déloger la limaille d'affûtage qui s'y est accumulée. À l'aide d'une petite brosse sèche, enlever la limaille autour de la meule. Jeter le récipient et la limaille de foret en respectant la réglementation relative à la protection de l'environnement. À l'aide d'un tissu sec, essuyer l'intérieur et l'extérieur des trois orifices afin d'enlever toute limaille d'affûtage accumulée. On peut aussi utiliser un boyau d'aspirateur standard de 1 po.



Nettoyage du mandrin

Utiliser de l'air comprimé pour souffler le mandrin par le côté molette de verrouillage. Après de 20 à 25 affûtages, il sera peut-être nécessaire de démonter le mandrin pour le nettoyer:

- **Mettre le mandrin à la verticale** et retirer sa molette de verrouillage.
- Ne retirer ni les ressorts, ni les mors.
- À l'aide d'une petite brosse ou d'un chiffon, enlever la limaille.

- Remonter le mandrin en vérifiant que chaque mors se loge dans son guide de positionnement. Si certains mors ne se logent pas dans leur guide à l'intérieur du mandrin, les aligner à l'aide d'un doigt (ou encore un trombone ou un petit foret) en passant par le bas de la molette de verrouillage.

Comment déterminer s'il faut changer la meule diamant

Inversez la meule avant de la remplacer. La meule fournie avec le Drill Doctor est conçue pour vous procurer un fonctionnement prolongé et sans souci avec plus de 200 affûtages en moyenne.

Il faut peut-être remplacer la meule si:

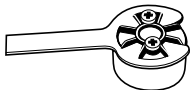
1. Les forets affûtés brûlent ou bleussent quelle que soit la vitesse à laquelle le mandrin est tourné.
2. Les portions inférieures de la meule sont trop douces au toucher (non abrasives; faire ce test seulement lorsque la machine est débranchée).
3. L'affûtage du foret exige un trop grand nombre de demi-rotations.

Si vous aigüisez uniquement des forets dont le diamètre est de 3/32 po à 1/2 po, vous pouvez doubler la durée de vie utile de la meule en l'inversant. Comme les forets de plus de 1/2 po de diamètre usent toute la surface de la meule, il n'est pas avantageux de l'inverser si vous affûtez ce type de foret. Pour vous procurer une meule d'affûtage de rechange standard ou à gros grains, communiquez avec le détaillant qui vous a vendu votre Drill Doctor.

Inversion ou remplacement de la meule diamant

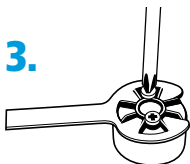
1. Débranchez le Drill Doctor, assurez-vous que la machine est froide puis retirez le couvercle de la meule.

2.



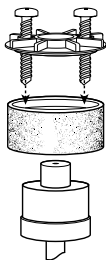
Verrouillez la meule d'affûtage à l'aide de la clé fournie.

3.



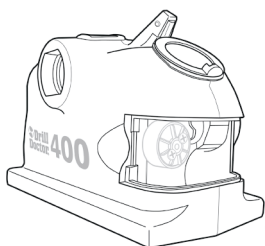
À l'aide d'un tournevis à embout Phillips, retirez les deux vis et la pièce de retenue de la meule.

4.

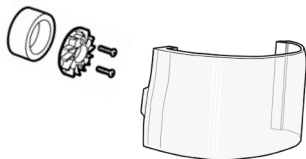


Retirez la meule usée en exerçant de légers mouvements de torsion tout en l'écartant de l'arbre. Montez une nouvelle meule et remontez la pièce de retenue et les vis en prenant soin de ne pas les serrer exagérément. Retirez la clé et remplacez le panneau d'accès à la meule avant de mettre la machine en marche.

Pièces que l'utilisateur peut remplacer



Meule diamant
à grain de 180
(Pièce N. SA01326GA)



Panneau d'accès à la meule
(Pièce N. PP40150PF)



Clé de moyeu
(Pièce N. PP01336SF)



Mandrin de 3/32 po à 1/2 po
(Pièce N. SA01504PA)

Accessoires

- Mandrin de 1/2 po à 3/4 po
(Pièce N. DA40170PF)
- Meule d'affutage diamant à gros grain, N° 100
(Pièce N. SA01328GA)
- Boîtier de transport
(Pièce N. PP40400PF)

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

Garantie du Drill Doctor®

Nous garantissons que votre Drill Doctor sera exempt de défauts de fabrication et de conception pendant une période d'un an à compter de la date d'achat. En cas de panne ou de tout problème de fonctionnement de votre Drill Doctor, communiquez avec le service technique de Drill Doctor® au numéro sans frais suivant :

1-800-597-6170
(É.-U. et Canada seulement)

Ne retournez pas ce produit au commerce où vous l'avez acheté. Ne tentez pas d'effectuer une mesure d'entretien ou une réparation autre que celles suggérées par le représentant du service technique de Drill Doctor. Au cours de la période de garantie, Drill Doctor pourra, à sa discrétion, réparer ou remplacer ce produit sans frais et rembourser les frais de poste ou de livraison pourvu que les conditions suivantes soient satisfaites :

1. Une copie de la preuve d'achat est fournie.
2. Le produit a été utilisé aux fins prévues dans la notice d'utilisation et n'a pas fait l'objet d'une utilisation abusive ou d'un mauvais traitement.
3. Le produit n'a pas été démonté et aucune tentative d'entretien ou de réparation n'a été effectuée autre que celles suggérées par le représentant du service technique de Drill Doctor.
4. Le numéro d'autorisation de retour du produit (# RGA) (assigné par le représentant du service technique de Drill Doctor) est inscrit sur le bordereau de livraison. Assurez-vous d'emballer le produit de sorte qu'il ne soit pas endommagé davantage lors du transport. Envoyez le produit par l'entremise d'un transporteur reconnu et assurez adéquatement l'envoi.

Aucun envoi contre remboursement n'est accepté. Les frais d'expédition non approuvés ne sont pas remboursables.

Remplissez et postez l'enregistrement de la garantie et le sondage auprès de la clientèle, ou enregistrez-vous en ligne à l'adresse suivante:

www.DrillDoctor.com

Veuillez remplir ce qui suit pour vos dossiers.

Drill Doctor® N° de modèle: _____

Date d'achat _____ / _____ / _____

Acheté chez _____

Merci . . .

d'avoir acheté votre Drill Doctor® 400. Il deviendra un outil précieux parce que vos forêts seront dorénavant affûtés avant, pendant et à la fin des travaux.

Je suis très fier de la qualité de nos produits et je suis tout aussi fier des gens extraordinaires chez Drill Doctor qui les conçoivent et les fabriquent. Si vous avez des questions ou avez besoin d'aide avec votre Drill Doctor, veuillez téléphoner au **1-800-597-6170**, et un de nos agents à la clientèle vous répondra. Nous assurons nous-mêmes le service pour nos produits!

Consultez ce mode d'emploi pour apprendre à utiliser votre Drill Doctor. Je vous invite aussi à visiter notre site web au **www.DrillDoctor.com**. Vous y trouverez:

- Des démonstrations vidéo de toutes les opérations du Drill Doctor avec les vues et les sons d'un affûtage de forêt réussi.
- Des exemplaires téléchargeables du mode d'emploi.
- L'enregistrement de la garantie.
- Les numéros de téléphone du service à la clientèle et de contacts.

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



Hank O'Dougherty, Président, Drill Doctor®



Phone: 1-888-MYDRILL (693-7455)

Professional Tool Manufacturing, LLC

P.O. Box 730

210 E. Hersey St.

Ashland, OR 97520 USA

Fax: 541-552-1377

Email: tech@DrillDoctor.com

Web: www.DrillDoctor.com



Phone: 1-888-MYDRILL (693-7455)

Professional Tool Manufacturing, LLC

P.O. Box 730

210 E. Hersey St.

Ashland, OR 97520 USA

Fax: 541-552-1377

Email: tech@DrillDoctor.com

Web: www.DrillDoctor.com

**Drill Doctor® is a registered trademark of
Professional Tool Manufacturing, LLC.**