

# Instructions pour le touret excentrique (ref. TKG 3073500)

Avant utilisation, mettez la machine en place et l'alignez horizontalement à l'aide d'un niveau.

## Étape 1 :

Saupoudrez de carbure de silicium grain 120 (environ une ½-tasse) le disque et rajoutez 1 à 2 litres d'eau. ( La taille des grains dépend de l'effet désiré . Plus le grain est gros, plus l'abrasion du verre est importante )

## Étape 2 :

Mettez le bloc de verre en place , fermez le couvercle . Assurez-vous que l'anneau en caoutchouc est adapté.

## Étape 3:

Mettez la machine en marche : appuyez sur START .

## Étape 4:

Régler le temps de fonctionnement désiré :

Appuyez sur 'Programme' : heures +/- pour régler .

Appuyez sur 'Programme' : minutes +/- pour régler .

Appuyez sur 'Programme' : / secondes +/- pour régler

Appuyez sur 'Programme' pour mettre la machine en marche.

Durée estimée : environ 3 heures pour un bloc de verre de dimension 18 \* 18 \* 5cm (~ 4 kg ) .

La durée du programme est à adapter en fonction de la taille du verre, de son poids et bien entendu de sa dureté.

Vitesse: elle doit être plus lente pour du verre fin, faites d'abord un test avec le niveau 5 puis adaptez en fonction du résultat

## Étape 5:

Laisser tourner la machine, surveillez l'effet durant les premières expériences.

## Étape 6 :

L'appareil émet un bip lorsque le temps est écoulé. Ensuite, retirer, retourner et recommencer la programmation pour l'autre face de l'objet à polir en répétant les étapes 4 - 6

## Changement du sable :

Avant de passer à un polissage plus fin, le gros sable doit être complètement enlevé : nettoyez le disque et ses cavités avec une brosse et de l'eau.

Enlevez le sable entièrement avec un aspirateur à eau ( GSB, environ 60 € ) et séchez le disque .

( Vous pouvez également procéder par enlèvement du disque (environ 48 kg ) et le nettoyer avec un tuyau d' arrosage.)

Le disque peut rouiller, mettez donc un peu d'huile pour machines après le nettoyage . La rouille n'altère en rien l'abrasion lors de l'utilisation ultérieure de la machine ! (Même pas pour le polissage)

Répéter les étapes 1 à 6 avec du carbure de silicium 600. Si la structure du bloc en verre n'est pas trop profonde, vous pouvez aussi vous abstenir du stade préliminaire avec le carbure de silice en grain 120. Encore une fois, faites des tests avec vos objets pour voir le résultat.

Ensuite, nettoyez la machine.

Polissage :

Mettez le disque de polissage, saupoudrez d'oxyde de cérium ( environ 2 cuillères à soupe ) , remplissez avec de l'eau ( environ 2 tasses ) et les étalez bien à la main.

Posez l'objet en verre et laissez polir la machine pendant 3 heures à la vitesse 5 .

Important:

Pas trop d'eau ,trop de sable et trop d'oxyde de cérium . Les trous dans le disque servent à apporter le matériel abrasif / de polissage à l'objet . Si les trous bouchés, le matériel ne peut remplir sa fonction.

En outre, plusieurs objets peuvent être travaillés simultanément . Dans ce cas, protégez les côtés de l'objet avec un papier bulle ou avec du polystyrène. On peut poncer 5 blocs de 10 \* 10cm en même temps sans problème .