

Calibrer une lame tangentielle

Le but de ce calibrage est de corriger les problèmes éventuels de concentricité de la lame.

NOTE: Ce réglage doit être effectué à chaque changement de lame, ou si celle-ci présente des signes d'usure.

Les erreurs de calibrages peuvent avoir les explications suivantes :

- Déviation de l'origine. La pointe de la lame est légèrement pivotée par rapport au 0° théorique. La correction de l'origine peut rajuster ce problème.
- Déviation latérale. La pointe de la lame est latéralement décalée par rapport au centre théorique. La correction latérale peut rajuster ce problème.
- Déviation longitudinale. La pointe de la lame est décalée dans la longueur par rapport au centre théorique. La correction longitudinale peut rajuster ce problème.

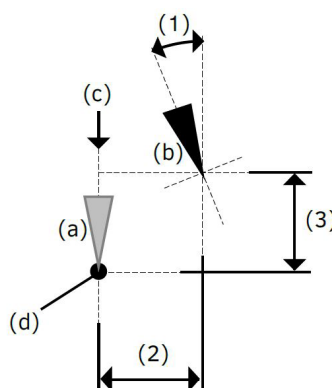


FIG 2-11
CALIBRAGES POSSIBLES DE LA LAME

- (a) Position théorique de la lame
- (b) Position réelle de la lame
- (c) Direction théorique de la lame
- (d) Centre théorique de la lame

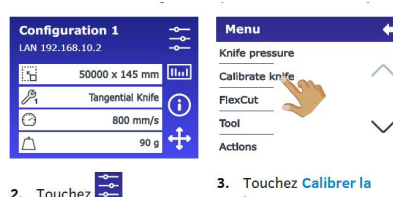
Pour un S-Class 2

Appuyez sur Paramètres puis sur Réglage de la lame.



Pour un S-Class 3

Appuyez sur Paramètres puis sur Réglage de la lame.



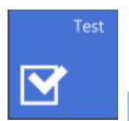
2. Touchez

3. Touchez Calibrer la lame.



Appuyez sur TEST pour effectuer le test interne.

S-Class 2

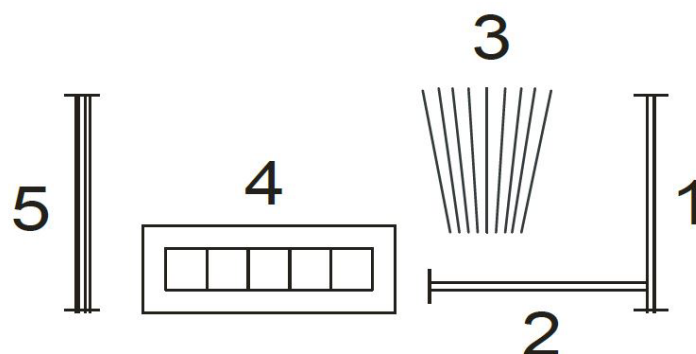


S-Class 3



Le test se découpe .

Quand le réglage de la lame est correct, le test doit ressembler à ceci



Les rectangles 1 et 2 doivent s'écheniller facilement et sans coller au reste du média.

La découpe en éventail 3 doit avoir une ligne de découpe à blanc au milieu; les autres lignes présentent une surépaisseur.

Les carrés du motif 4 doivent être alignés et doivent avoir la même taille.

Les quatre traits verticaux en 5 doivent être nets et sans surépaisseur, droits de haut en bas (et pas arrondis près des lignes horizontales).

NOTE: Il est possible que tous les tests ne soient pas parfaits (cela dépend du type de média). Les motifs du test 1 et 4 sont les plus importants. Ils doivent s'approcher de la perfection. Commencez par régler la déviation de l'origine, puis réglez les deux autres paramètres.





Correction de l'origine

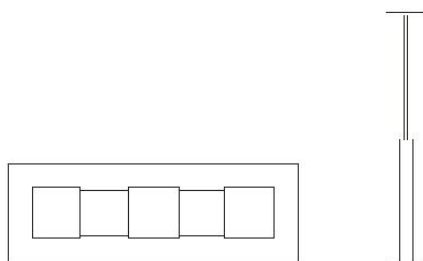
Si la ligne la plus nette du motif **3** se trouve sur la droite, il faudra alors augmenter la valeur ; incrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct.

Pour vous faciliter le réglage, passez le doigt pour sentir si la découpe est nette.

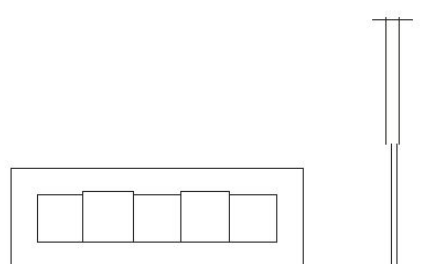
Si la ligne la plus nette du motif **3** se trouve sur la gauche, il faudra alors diminuer la valeur ; décrémentez-la de 20, et réduisez cet incrément au fur et à mesure de l'approche du réglage correct.

Correction latérale

Echenillez les rectangles des motifs 1 et 4. Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, réduisez la valeur latérale.



Si le résultat ressemble à la figure ci-dessous, augmentez la valeur latérale.





Correction longitudinale

Echenillez le rectangle, et si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, réduisez la valeur de cor



Si vous obtenez un motif tel que ci-dessous, augmentez la valeur de correction longitudinale.



A chaque modification d'un paramètre, pressez pour le test interne et contrôlez la correction

