WORK SHARP™

The Tool Sharpener



WS2000

Fast, Easy, & Versatile Tool Sharpening

Afilado rápido, fácil, y versátil de herramientas

Affûtage d'outils rapide, précis et polyvalent

USER'S GUIDE

GUÍA DEL USUARIO

MODE D'EMPLOI

Thank You

Thank you for purchasing a **WORK SHARP**™ WS2000. As president of this company, I am very excited and proud to offer you this quality, innovative product. I am equally proud of the great people at Professional Tool Manufacturing, LLC who are dedicated to designing, marketing, and manufacturing great products. At ProTool Manufacturing, we strive to make every sharpening experience easy, fast, and effective. I am confident you will find the performance and precision you expect in this high quality sharpening system. With this breakthrough approach to sharpening, you can now sharpen your tools much faster and without the heat of a bench grinder. It will work every time.

If you have questions, suggestions, or need help with **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener, please contact us. Our customer representatives are here to help. We support what we build and we appreciate hearing from you!

Though we believe operating your **WORK SHARP**™ tool will be intuitive, please read this User's Guide to ensure you achieve the superior results you desire. We have included some sharpening tips you may find handy.

We also invite you to visit our website at **www.worksharptools.com**. There you will find:

- Demonstrations of all operations with the sights and sounds leading to successful tool sharpening
- Downloadable copies of this User's Guide
- Warranty registration
- Service and contact numbers

Thank you again for buying **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener. Enjoy its performance, quality, and precision.

And remember, Work Smart, Work Sharp!



Hank O'Dougherty
President, Professional Tool Manufacturing, LLC
Maker of **WORK SHARP**™, ***Drill Doctor***™, and **DAREX**™

Table of Contents

Thank You and Welcome 2

Safety Warnings and Precautions 4

Getting to Know Your Tool 9

Unpacking and Assembly 10

Sharpening Guide 11

Selecting the Right Abrasive for the Job 14

Sharpening Tips 15

Care and Maintenance 17

Troubleshooting 18

Technical Support & Warranty 19

Spanish 20

French 40

IMPORTANT Safety Warnings & Instructions

For your own safety, please read this User's Guide before operating the **WORK SHARP**™ WS2000.

Installation / Assembly

- Carefully unpack **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener and set it on a table or workbench. Check to see that no damage has occurred in shipment. Check all packing material to be sure that all parts are present. See User's Guide page 10 for part identification diagram.
- The **WORK SHARP**™ WS2000 unit needs to be placed on a flat stable tabletop to complete assembly.
- Connect to properly wired outlet, or electrical shock may occur.

Precautions

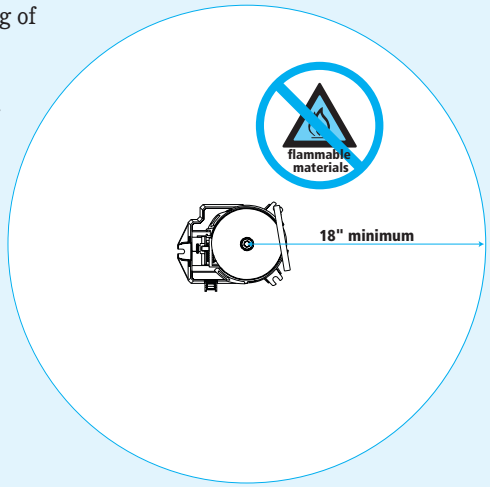
FIRE CAN CAUSE DEATH, INJURY AND PROPERTY DAMAGE! Reduce the risk of death, injury or property damage from fire. Read, understand and follow these safety instructions. Make certain that anyone else who uses this sharpener or who is a bystander in the sharpening area understands and follows these safety instructions as well.

SHARPENING DEBRIS CAN INJURE EYES AND BURN SKIN! Reduce the risk of injury from sharpening debris. Read, understand and follow these safety instructions.

FIRE PREVENTION

Sharpening operations create hot sparks and sharpening debris:

1. The work area must be kept clean and free from all flammable material.
2. The workbench should be protected with an appropriate heat resistant cover to prevent fire or scorching of surfaces.
3. Keep an approved fire extinguisher of the proper size and type in the work area. Inspect it regularly to ensure that it is in proper working order. Know how to use the fire extinguisher.
4. **WARNING:** Never perform sharpening operations in the presence of flammable liquids or gases.



ELECTRIC SHOCK

WARNING Electric shock can kill! Read, understand and follow ALL safety instructions.

- AVOID BODY CONTACT WITH EARTHED OR GROUNDED SURFACES (e.g., pipes, radiators, ranges, refrigerators).
- DO NOT ABUSE THE CORD. Never yank the cord to disconnect it from the socket. Keep the cord away from heat, oil and sharp edges. Do not modify the electrical plug provided—if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.
- USE PROPER EXTENSION CORD. Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding plugs and 3-pole receptacles that accept the tool's plug. Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. Please refer to the following table for minimum cord size requirements:

Ampere Rating		Volts	Extension Cord Length			
More than	Not More Than	120v	25 ft.	50 ft.	100 ft.	150 ft.
0	6		AWG			
			18	16	16	14

- DISCONNECT TOOLS. Always disconnect **WORK SHARP**™ WS2000 when cleaning, inspecting, and changing accessories. When not in use, disconnect from the power supply. Never touch internal parts of the sharpener when it is turned on or plugged in.
- GROUNDING INSTRUCTIONS: In the event of a malfunctions or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in a risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal. Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded. Repair or replace damaged or worn cord immediately.
- THIS TOOL IS INTENDED FOR USE ON A CIRCUIT THAT HAS AN OUTLET THAT LOOKS LIKE THE ONE ILLUSTRATED IN FIGURE A. The tool has a grounding plug that looks like the plug illustrated in Figure A. A temporary adapter, which looks like the adapter illustrated in Figures B and C,

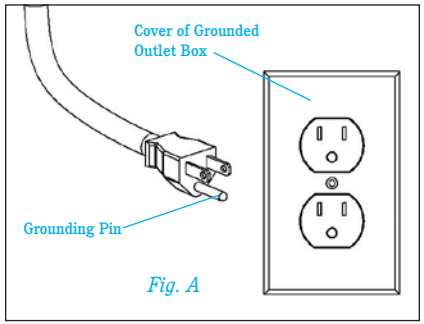


Fig. A

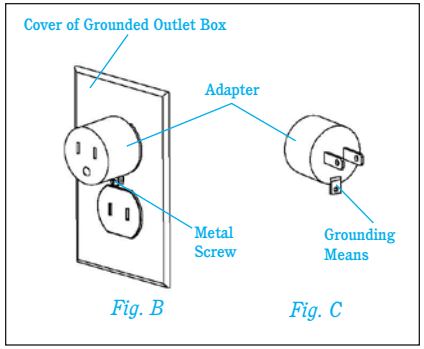


Fig. B *Fig. C*

may be used to connect this plug to a 2-pole receptacle as shown in Figure B if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should be used only until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. The green-colored rigid ear, lug, and the like, extending from the adaptor must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box.

PERSONAL PROTECTION

Sharpening operations can create hot sparks and metal debris, loud noises and dust.

- ALWAYS USE SAFETY GLASSES. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses, they are NOT safety glasses.
- USE EAR PROTECTION DURING USE. The **WORK SHARP**™ WS2000 can generate in excess of 85 dB(A) noise emissions under certain load conditions.
- USE FACE OR DUST MASK if working operations create dust.
- WEAR CLOSED, NON FLAMMABLE PROTECTIVE CLOTHING. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Wear protective hair covering to contain long hair
- KEEP WORK AREA CLEAN. Cluttered areas and work benches invite accidents.
- FREQUENTLY CLEAN SHARPENING DEBRIS FROM UNIT AND WORK AREA.
- DO NOT USE IN DANGEROUS ENVIRONMENT. Do not use in damp or wet locations, avoid exposure to rain. Keep work area well lit. Do not use tools in the presence of flammable liquids or gases.
- KEEP CHILDREN AWAY. All visitors should be kept safe distance from work area, do not let persons not involved in the work touch the tool or power cord.
- MAKE WORKSHOP KID PROOF with padlocks, master switches, or by removing starter keys.
- SECURE TOOL. Use clamps or a vise to hold tool when practical. It's safer than using your hand and it frees both hands to operate the tool.
- USE THE RIGHT TOOL. Don't force tool or attachment to do a job for which it was not designed. Don't force small tools to do the job of a heavy duty tool. Do not use the tool for purposes not intended.
- NON-SLIP FOOTWEAR IS RECOMMENDED.
- NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED. Ensure tool has come to a complete stop before leaving work area.
- MAINTAIN TOOL WITH CARE. Keep the **WORK SHARP**™ WS2000 clean for best and safest performance. Follow instructions for maintenance and changing accessories. Inspect cords periodically and if damaged have them repaired by an authorized service facility. Inspect extension cords periodically and replace if damaged. Keep unit dry, clean and free from oil and grease.
- STORE IDLE TOOLS. When not in use, tools should be stored in a dry, locked-up place out of the reach of children.
- AVOID UNINTENTIONAL STARTING. Make sure switch is in the "OFF" position before plugging in.
- STAY ALERT. Watch what you are doing, use common sense and do not operate the tool when you are tired or impaired.
- DON'T OVERREACH. Keep proper footing and balance at all times.
- NEVER STAND ON TOOL. Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is unintentionally contacted.
- CHECK DAMAGED PARTS. Before use of the tool, it should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service center unless otherwise indicated in the instruction manual. Have defective switches replaced by an authorized service center. Do not use the tool if the switch does not turn it on and off.
- INSPECT GRINDING WHEELS FOR DAMAGE. Do not use tool if grinding wheel is damaged as injury may occur.
- WARNING. The use of any accessory or attachment other than one recommended in this user's guide may present a risk of personal injury.
- HAVE YOUR TOOL REPAIRED BY A QUALIFIED PERSON. This electric tool complies with applicable safety standards. Repairs should only be carried out by qualified persons using original spare parts; otherwise this may result in considerable danger to the user.
- SAVE THESE INSTRUCTIONS AFTER READING.

For Service Contact:

Professional Tool Manufacturing, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520
USA

Phone: 1-800-597-6170
FAX: 541-552-1377
Email: tech@worksharptools.com

WARNING:

Work Sharp Tempered Glass Wheel is NOT intended for use on the WS2000 model. Use ONLY the Edge-Vision™ wheel on model WS2000.

WARNING:

Some dust created by power sanding, grinding, miscellaneous construction activities, as well as contents from the machine including the molding, wiring, grinding wheel, or any other parts may contain chemicals known to the State of California to cause cancer, birth defects or other reproductive harm and can be hazardous to your health.

WARNING:

Keep your **WORK SHARP**™ WS2000 and the work space clean for best performance and safety. Do not let sharpening debris accumulate on, in or around the **WORK SHARP**™ WS2000. Accumulated fine metal sharpening debris can be very hot and may present a fire danger if the machine or your workspace is not properly cleaned and maintained. Accumulated sharpening debris can also degrade the life of your **WORK SHARP**™ WS2000 and cause premature wear on some components.

If sharpening debris has accumulated, do not immediately throw it into a trash receptacle without ensuring the debris is completely cool and free of heat. Improperly disposing of the accumulated sharpening debris may present a fire risk. Do not collect the sharpening debris during sharpening. This increases the risk of heat build up in the debris and the potential for fire.

SAFETY FEATURE:

Lock out power switch



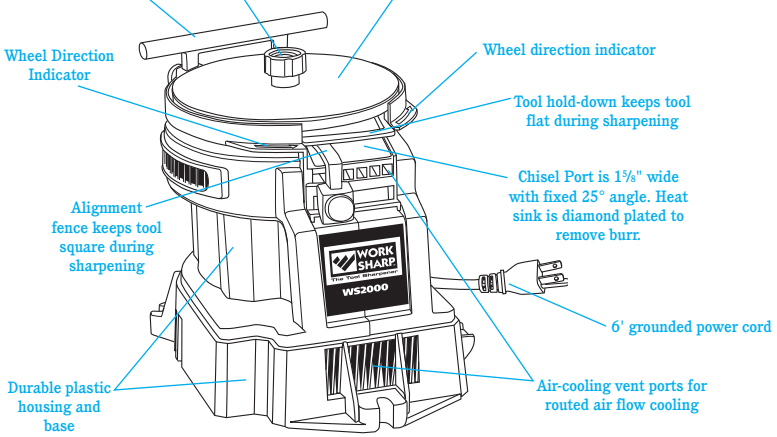
ON OFF OFF-LOCKED OUT

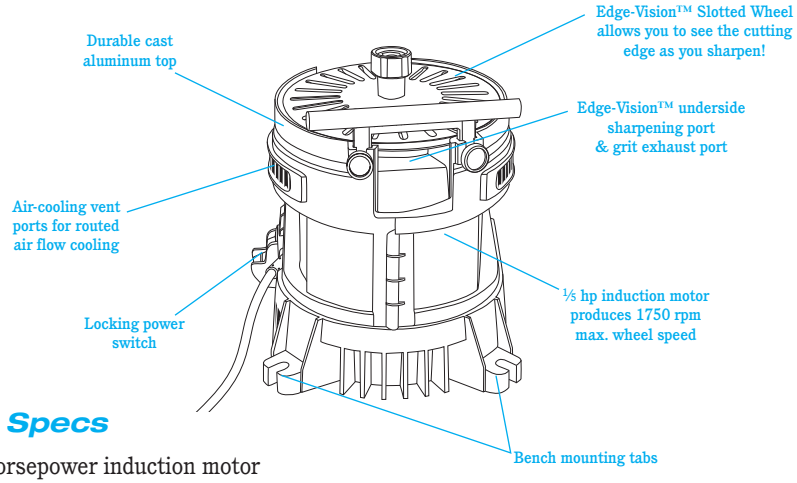
To lock out power switch, remove the lock-out key. The machine can now be turned off, but not on.

To turn the machine on, insert lock-out key in the front of the power switch. Machine may now be turned on or off.

1 Getting to Know Your Tool

WORK SHARP™
The Tool Sharpener
WS2000





Tool Specs

- ⅓ horsepower induction motor
- 1750 RPM max. wheel speed
- Edge-Vision™ slotted wheel—accepts slotted or solid abrasive media
- Cast aluminum top, cast aluminum chisel sharpening port with diamond plated heat sink; Cast metal top tool rest; Impact and vibration resistant tool grade plastic housing and base
- Air-cooling system: Heat sink and routed airflow
- Industrial grade switch with safety lockout and grounded 6' power cord
- 150 mm adhesive-backed abrasives for adhering to grinding wheel

2 Unpacking and Assembling

1. **Carefully remove the tool and the accessories kit from the box.**
2. **The WORK SHARP™ WS2000 includes:**
   - **WORK SHARP™** WS2000 unit
   - Edge-Vision™ slotted wheel **(fig. 2-1)**
   - Top tool rest **(fig. 2-2)**
   - Abrasives kit including standard and slotted adhesive-backed abrasives **(fig. 2-3)**
   - User's guide
3. **Remove all packing materials and store in case you ever need to return the unit for servicing.**
4. **Visually inspect your tool for potential damage incurred during shipment.** If there is damage, call **800-597-6170** to speak to a Customer Service Representative.
5. **Your WORK SHARP™ WS2000's Edge-Vision™ slotted see-through wheel (fig. 2-1)** can be used two ways. Use it with the Edge-Vision™ Underside Port for sharpening small carving and lathe tools, screwdrivers, and other general purpose grinding tasks. You can also use it with solid abrasive media for fast and easy topside sharpening of putty knives, axes, and other bladed tools.
6. **To apply the 150mm adhesive-backed abrasive disks,** a clean work environment is critical. Peel the backing film off the abrasive disk. Handle the abrasive disk by the outer edges, being careful not to get any contaminants on the adhesive backing. Flex



Fig. 2-1 Edge-Vision™ Slotted Wheel

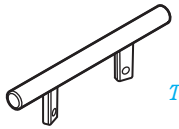


Fig. 2-2 Top Tool Rest

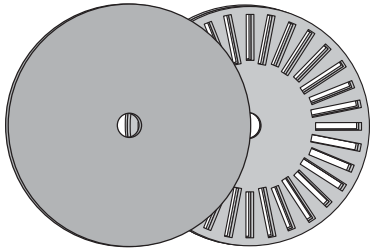


Fig. 2-3 Abrasives Kit (standard and slotted)

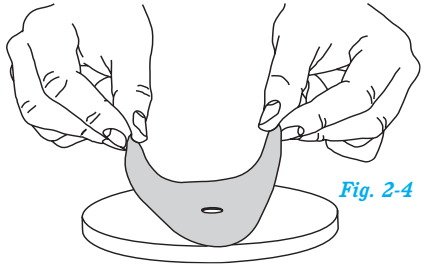
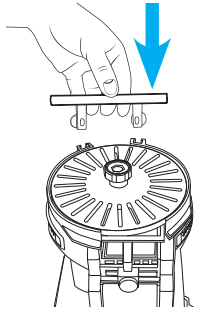


Fig. 2-4

the paper into a "U" **(fig. 2-4)** shape so the center of the abrasive is centered on the wheel. Slowly flatten out the abrasive from the center working toward the outer edge of the wheel. Adhere the slotted abrasive in the same manner outlined above. Be sure all the slots in the abrasive properly align with the slots in the wheel surface. This will ensure proper performance of the Edge-Vision™ slotted wheel during use.

7. **To install your top tool rest,** slide the top tool rest into the T-slots on the top of the unit. Locate the desired height, then gently snug the two thumb screws. Do not over tighten the thumbscrews, as you can potentially stress and/or damage the T-slots in the top casting.

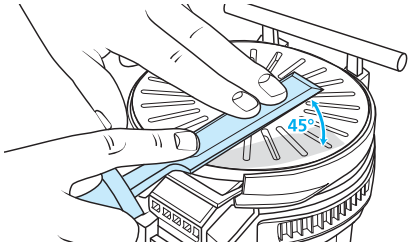


8. **Mount the grinding wheel** to the wheel hub and secure the wheel with the top knob.
9. **Your tool is now ready for use!**

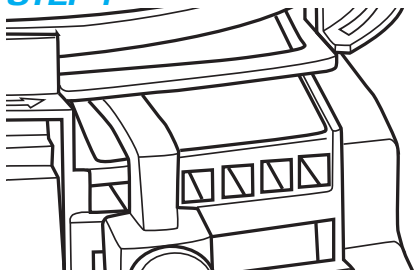
3 Sharpening Guide

Read all safety warnings before operating this tool.

Chisel Sharpening Port—For chisels and plane blades up to 1 5/8" wide



STEP 1

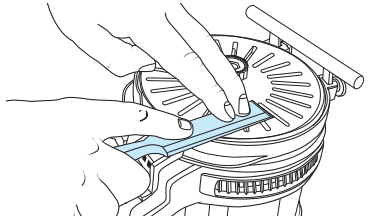


Chisel Sharpening Port

Mount the grinding wheel onto the unit with coarse side up.

STEP 2

Flatten tool back on topside of abrasive wheel. Lay tool down heel first onto wheel. After flattening tool back, flip grinding wheel over so coarse abrasive is now face down for bevel grinding.

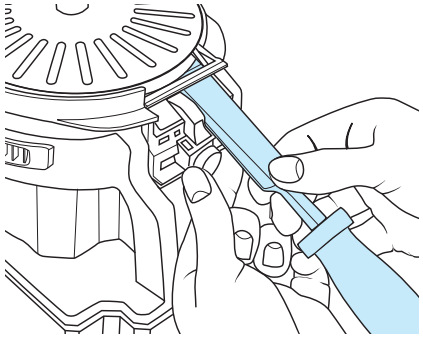


STEP 3

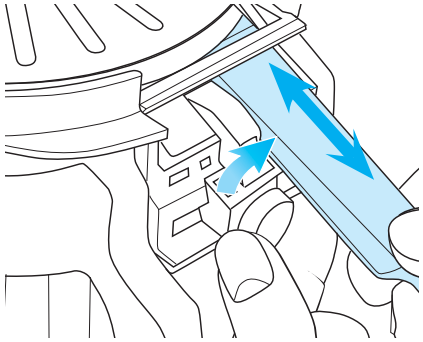
Place tool in sharpening port under the tool hold-down, on the right side of alignment fence.

STEP 4

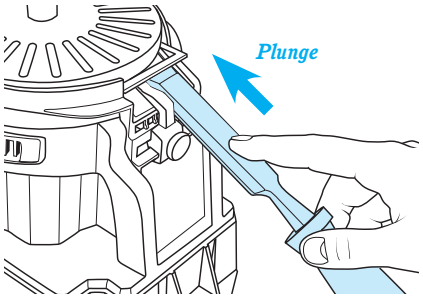
Slide fence against left edge of tool in port and hand tighten alignment fence knob.

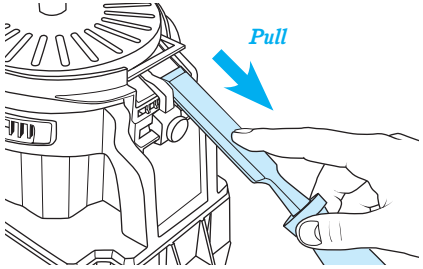


STEP 5



Keeping the tool flat on the sharpening port diamond surface; "plunge and pull" the tool in and out of the sharpening port to sharpen the bevel.



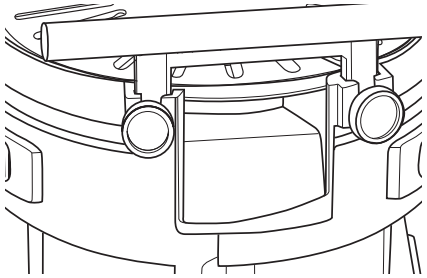


Only contact the wheel during "plunge" for one-half to one second.

Repeat "plunge and pull" sharpening in the sharpening port until a consistent finish, or desired sharpness is achieved. For best surface finish and sharpness, flip wheel so fine abrasive is face down and repeat step 5.

Edge-Vision™ Underside Port—

For small carving tools, screwdrivers, and general grinding



Edge-Vision™ Port

☛ Tip

Use a permanent marker to color the edge of your tool to be sharpened.

Step 1

Mount the Edge-Vision™ slotted wheel and turn unit around so you are facing the underside port on backside of tool.

Step 2

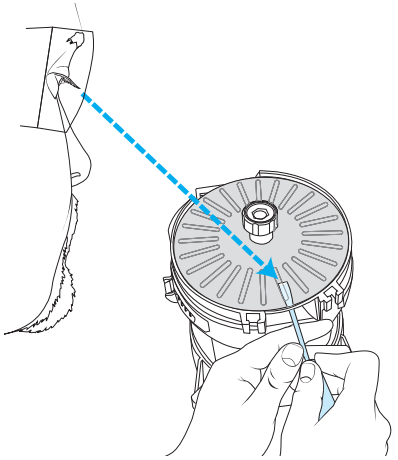
Slowly bring tool into the Edge-Vision™ underside port under the wheel.

Step 3

Look down through the spinning Edge-Vision™ wheel to see the cutting edge. Sharpen the tool to your desired shape and sharpness.

☛ Tip

Use a shop light to shine through the top of the Edge-Vision™ wheel to improve your view of the tool being sharpened.



Topside Freehand Sharpening (top tool rest use optional)—For putty knives, scrapers, axes, hatchets and other flat-blade tools

Step 1

Mount the Edge-Vision™ wheel onto the unit.

Step 2

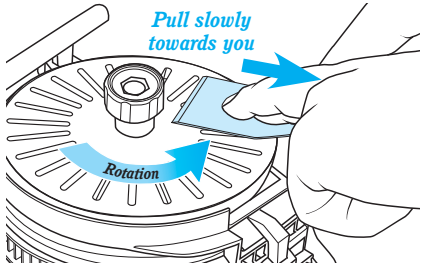
Lay blade face onto the right side of grinding wheel.

Step 3

Pull blade towards you keeping blade face flat on the grinding surface.

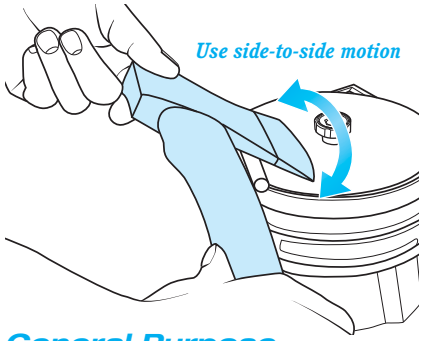
Step 4

Raise tool or handle to create or re-sharpen a beveled edge if desired.



Step 5

Repeat this step on the other side of the blade tool being sharpened. Continue until desired finish or sharpness is achieved.



General Purpose Grinding

Larger work pieces are best ground using the top side of the Edge-Vision™ wheel. You can use either slotted or solid abrasive media for these tasks. Smaller work pieces are best ground using the Edge-Vision™ wheel with slotted abrasives and the Underside Port. This enables you to take advantage of the Edge-Vision's unique ability to let you see through the wheel and actually see the material surface as you grind it.

Which WORK SHARP™ Port Should I Use?

	Chisels & plane blades up to 1 5/8"	Carving tools, screwdrivers, detail sharpening	Putty knives, scrapers, axes, hatchets and other flat blade tools	General grinding
Sharpening Port	X			
Edge-Vision™ Port		X		X
Topside Freehand			X	X

4 Selecting the Right Abrasive for the Job

Either solid or slotted abrasives can be used for grinding and sharpening tasks.

- For damaged tools or heavy grinding: **Use the coarse solid abrasive for fastest results.**
- For light grinding tasks: **Use the fine solid abrasive.**
- For Edge-Vision™ Grinding: **Use the coarse slotted abrasive.**
- For Edge-Vision™ Sharpening: **Use the fine slotted abrasive.**

About WORK SHARP™ Abrasive Technology

Finish

- Coated abrasive disks start flat and stay flat. (Bonded abrasives used in stones and most power systems require frequent dressing to keep the wheel flat.)
- The grit size is engineered to provide optimal sharpness and surface finish at each stage of sharpening. (Users who are interested in a "utility sharp" edge will find exceptional edge performance on the faster coarse grits.)

Speed

- The abrasive selection is integrated with design of the **WORK SHARP™** drive train and cooling system to provide the fastest material removal rate while minimizing the risk of overheating tool steels.
- The sharpening port includes a diamond lapping abrasive that provides superior burr control and allows for 1-step re-sharpening.

Simplicity

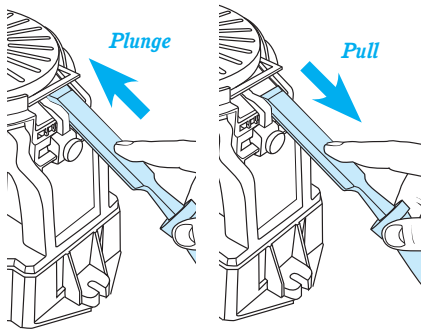
- Accepts readily available standard 150 mm or 6" adhesive–backed abrasives with trimming. (No custom abrasives or expensive custom wheels required. Coarse grits are available at most hardware/woodworking stores. Fine grits are readily available at any automotive paint supply store.)
- Slotted abrasives are available through a Work Sharp retail outlet or direct from Work Sharp.

5 Sharpening Tips

Sharpening Port Tips

When sharpening chisels and plane blades up to 1 5/8" wide

- Choose Coarse Grit for damaged or chipped tools
- Choose Fine Grit for re-sharpening tools
- Chisels under ½" wide should be sharpened on the left side of the sharpening port.
- Chisels wider than ½" should be sharpened on the right side of the sharpening port.
- Leave fence loose enough against chisel so the chisel can slide between the fence and guide rail.
- "Plunge and pull" method in sharpening port will yield best results. Contact wheel for only ½–1 second.

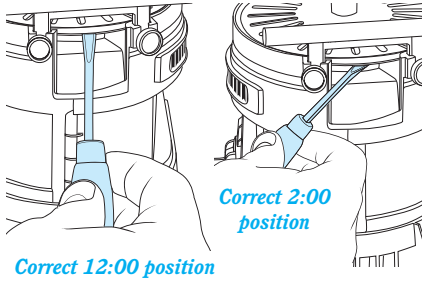


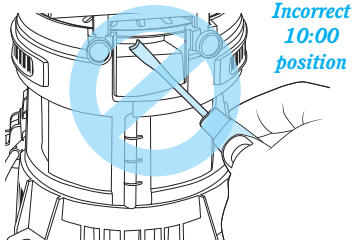
- Do not leave chisel against abrasive wheel for longer than 1 second, or you may risk overheating your tools.
- Keeping chisels flat on the sharpening port diamond lapping plate will ensure burr removal, optimum heat control and proper bevel edge sharpening.

Edge-Vision™ Underside Sharpening Port Tips

When using the Edge-Vision™ slotted wheel

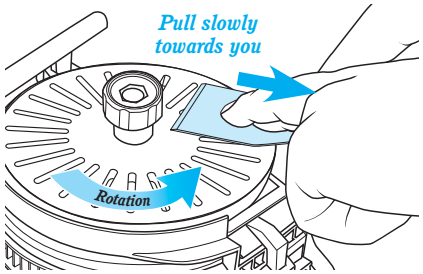
- Use a permanent marker to color the edge of your tool to be sharpened. This will help you better see the edge you are sharpening.
- Shine a shop light or drop light onto the top of the unit to better see through the slotted wheel.
- Sharpen tools with the cutting edge at the 12:00 or 2:00 position, and not 10:00. This will ensure you are sharpening your tools edge with the wheel spinning away from you for optimum safety and control.



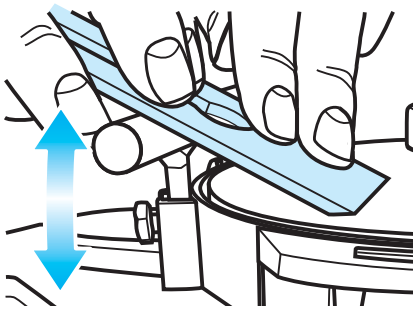


Top Side Freehand Sharpening Tips (top tool rest use optional)

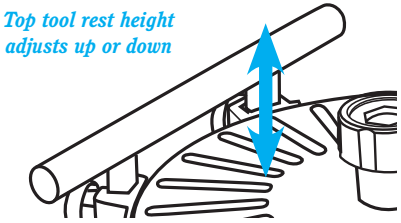
- Use the coarse abrasive surface for aggressive grinding, or use the fine grit abrasive surface for light grinding.
- Always place the blade face onto the right side of grinding wheel so that the wheel spins away from you.
- Raise tool or handle to create or re-sharpen a beveled edge if desired.
- The top tool rest can be used to assist in the sharpening process if desired.



- Axes and hatchets are best sharpened using the top tool rest and a sweeping motion to grind the bevel. With the power switch in the "off" position, lay the bevel onto the wheel and find the proper grind angle. Then turn on your machine and grind the corresponding bevel onto each side of the axe or hatchet.



- The height adjustability of the top tool rest can assist in more precise bevel grinding of your tools. Adjust the top tool rest and blade projection to achieve more precise bevel grinding of tools.



6 Care and Maintenance

After sharpening only a few tools, sharpening debris will accumulate on your workbench and also under the grinding wheel. Sharpening debris may promote premature wear in the WS2000 unit and can potentially pose a fire risk. Cleaning the unit on a consistent basis can add life to your machine and increase safety. Before any maintenance or cleaning is performed, be sure to unplug your **WORK SHARP**™ WS2000.

Cleaning your WORK SHARP™ WS2000

With the **WORK SHARP**™ WS2000 unplugged, remove the grinding wheel to expose the top of the unit and sharpening port. Brush away the accumulated sharpening debris from the wheel and sharpening port area. Remove sharpening debris with a small, dry brush. Dispose of the sharpening debris in a safe and environmentally approved manner.

Important Safety Tip

DURING CLEAN UP, BE SURE GRIT IS NOT HOT OR GLOWING, AS IT MAY START A FIRE!

Determining if replacing the abrasive is required

The provided selection of abrasives with the **WORK SHARP**™ WS2000 is designed to give you the best sharpening performance available. We have included premium abrasives that will provide you with long-lasting results. However, the abrasive will wear out eventually. It may need to be changed if:

- When sharpening a tool, it takes noticeably longer to achieve sharp results
- Abrasive is 'loading up' and is not able to be cleaned
- There is a tear, wrinkle, or hole in the abrasive
- There is a bubble or lump under the abrasive

For best results, use the **WORK SHARP**™ replacement abrasives kits. **WORK SHARP**™ recommends the type of abrasives we provide because they create a finish superior to oil and water stones—without the mess.

However, if you choose, you can also use any standard 6" adhesive backed abrasive available at your local hardware store or tool distributor. Trimming of standard 6" abrasives will be required to fit the 150mm grinding wheels. Or, you can also use a standard 8" × 11" sheet of your preferred sandpaper, and cut it to size. First spray the abrasive backing with a spray tack adhesive, then place the grinding wheel onto the paper and trim to fit.

Contact the store or dealer where you purchased **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener, or contact **WORK SHARP**™ directly at *www.worksharptools.com*, to purchase replacement abrasive kits.

7 Troubleshooting

Problem

Not sharpening entire Chisel bevel face

Solutions

- The bevel angle previously sharpened onto tool is not 25°. Continue sharpening.
- Sharpening not complete yet. Use coarse grit for fast material removal.
- Tool being sharpened is not completely flat on the heat sink during sharpening.
- Sharpening port fence is not snug against tool, which allows tool to skew in port.

Problem

Excessive heat build-up

Solutions

- Plunging tool against abrasive disk too long.
- Applying too much load pressure against abrasive disk during sharpening.
- Abrasive needs to be cleaned or replaced.
- Smaller tools should be sharpened on the left side of port using light pressure and less sharpening time. Use slotted media with smaller tools.

Problem

Cannot get damage removed from tool cutting edge

Solutions

- You have not spent enough time on the coarse grit during sharpening. Ensure all damage at cutting edge has been removed before proceeding to the finer grit.
- The back of your tool is not flat. Flatten the tool back on the topside of the grinding wheel.
- Abrasive needs to be cleaned or replaced.

Problem

Sharpening takes excessively long time

Solutions

- Abrasive needs to be cleaned or replaced.
- Tool being sharpened is excessively damaged and should be reground or re-shaped using the coarse abrasive.

Problem

Excessive vibration

Solutions

- Grinding wheel is damaged. STOP IMMEDIATELY and inspect wheel for damage.
- **WORK SHARP**™ unit not placed stably on workbench or work area. Clamp to work bench with mounting tabs for best performance and stability.
- If excessive vibration continues, call a customer service agent for direction.

Problem

Tool is not sharp

Solutions

- Back of chisel is not flat at the cutting edge.
- Bevel has not been sharpened all the way to the cutting edge.
- Burr has been created at cutting edge. Follow repeated "plunge and pull" method for best results in the chisel sharpening port.
- Marks from previous (coarser) grit have not yet been removed.

Problem

Tool will not stay sharp

Solutions

- The burr at the cutting edge was not removed. Follow repeated "plunge and pull" method for best results.
- Tools made of softer steels do not hold an edge as long and may need to be sharpened more often.

Problem

Wheel stall

Solutions

- You are pushing too hard. Apply less load force in sharpening port.
- Light pressure during sharpening yields best results.

For Technical Support

1-800-418-1439

(toll-free USA and Canada only)

1-541-552-1301

Please call 6:00 AM–3:30 PM Pacific Time.

Warranty

2-year warranty on all **WORK SHARP**™ *components; excludes abrasives*

Your **WORK SHARP**™ is warranted to be free of defects due to workmanship or design for 2 years from the purchase date. If your **WORK SHARP**™ fails to operate, or if any operating problem occurs, contact **WORK SHARP**™ Technical Service at:

1-800-418-1439

(toll-free USA and Canada only)

1-541-552-1301

Please call 6:00 AM–3:30 PM Pacific Time.

Do not return this product to the store where you purchased it. Do not attempt any service or repairs other than those suggested by a **WORK SHARP**™ Technical Service Representative (TSR). During the period of warranty, **WORK SHARP**™ will, at our discretion, repair or replace this product free of charge and will refund Standard Ground UPS postage or shipping charges providing that the following conditions are met:

1. A copy of the proof of purchase is provided.
2. The product has been operated for the purpose intended as described in the operating instructions and has not been abused or mishandled in any way.
3. The product has not been dismantled and no service or repairs have been attempted other than those suggested by a **WORK SHARP**™ TSR.
4. The Return Goods Authorization number (RGA #) (assigned by the **WORK SHARP**™ TSR) is written on the shipping label.

Please make certain to package items in such a way as to eliminate further damage during shipping. Ship via a traceable carrier and properly insure the package. No CODs are accepted. Unapproved shipping charges are nonrefundable.

Complete and mail back the Warranty Registration & Customer Survey in the **WORK SHARP**™ box, or register online:

Professional Tool Manufacturing, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520 USA
www.worksharptools.com

Please Fill in the Following for Your Records.

WORK SHARP™ Serial Number:

_____

Date of Purchase:

_____ / _____ / _____

Purchased from:

_____

Gracias

Gracias por comprar el afilador de herramientas **WORK SHARP**™ WS2000. Como presidente de esta compañía me siento muy entusiasmado y orgulloso de ofrecerles este producto innovador y de alta calidad. De igual forma, estoy orgulloso del excelente personal de Professional Tool Manufacturing, LLC que está dedicado al diseño, promoción y fabricación de excelentes productos. En ProTool Manufacturing nos esforzamos por lograr que cada experiencia de afilado sea sencilla, rápida y efectiva. Confío en que usted encontrará en este sistema de afilado de alta calidad el desempeño y la precisión que espera. Con este enfoque innovador en el campo del afilado podrá ahora afilar sus herramientas de carpintería mucho más rápido y sin el calor generado por los amoladores de banco. Funcionará siempre.

Por favor, comuníquese con nosotros si tiene alguna inquietud, sugerencias o necesita ayuda con su **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener. Nuestros representantes de servicio al cliente están allí para ayudarlo. Damos respaldo a los productos que elaboramos ¡y nos encanta conocer su opinión!

Si bien consideramos que el funcionamiento de la herramienta **WORK SHARP**™ es intuitivo, le rogamos que lea esta guía del usuario para asegurarse de que obtendrá los resultados superiores que usted desea. Hemos incluido algunos consejos para afilar que posiblemente encuentre útiles. Por favor visite nuestra página Web **www.worksharptools.com**.

Allí encontrará:

- Demostraciones de todas las operaciones con todos los detalles que lo llevarán a afilar exitosamente sus herramientas
- Versiones para descargar de esta guía del usuario
- Registro de la garantía
- Números de servicio y contacto

Una vez más le damos las gracias por comprar **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener. Disfrute su desempeño, calidad y precisión.

Y recuerde: Trabaje inteligentemente, ¡trabaje agudamente!



Hank O'Dougherty
Presidente, Professional Tool Manufacturing, LLC
Fabricantes de **WORK SHARP**™, ***Drill Doctor***™, y **DAREX**™

Índice

English 1

Agradecimiento y bienvenida 20

Advertencias y precauciones sobre seguridad..... 21

Conociendo su herramienta 28

Desempaque y ensamblado 29

Guía para afilar 30

Elección del abrasivo adecuado según el trabajo 34

Consejos para afilar..... 34

Cuidado y mantenimiento 36

Localización y solución de problemas 37

Soporte técnico y garantía..... 39

French..... 40

IMPORTANTE Advertencias y precauciones sobre seguridad

Por su propia seguridad le rogamos que lea esta Guía del usuario antes de poner a funcionar su afilador de herramientas **WORK SHARP**™.

Instalación / Ensamblaje

- Desempaque con cuidado **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener y colóquelo en una mesa o banco de trabajo. Verifique que no hayan ocurrido daños durante el despacho. Revise todos los materiales del empaque para asegurarse de que estén todas las piezas. Consulte la Guía del usuario página 22 para ver el diagrama de identificación de piezas.
- A fin de completar el ensamblaje, el afilador de herramientas **WORK SHARP**™ debe colocarse en una superficie plana y estable.
- Conecte a tomas de corriente debidamente instaladas; de lo contrario, pueden ocurrir choques eléctricos.

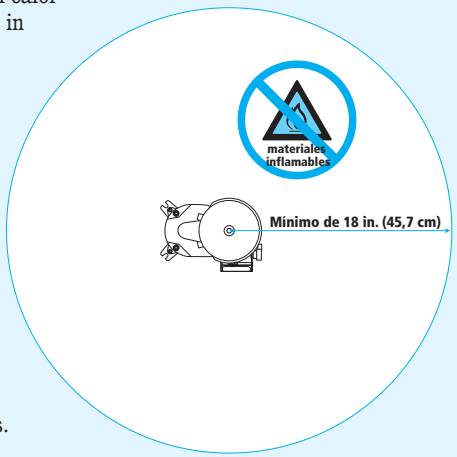
Precauciones

¡UN INCENDIO PUEDE CAUSAR LA MUERTE, LESIONES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD! Reduzca el riesgo de muerte, lesiones o daños a la propiedad por un incendio. Lea, comprenda y siga estas instrucciones de seguridad. Asegúrese de que cualquiera que utilice este afilador o se encuentre como espectador dentro del área donde se está afilando también comprenda y siga estas instrucciones de seguridad. Recuerde, que cuando se afila se producen chispas y residuos de metal que pueden iniciar incendios, quemar la piel y dañar los ojos.

PREVENCIÓN DE INCENDIOS

El funcionamiento del afilador crea chispas calientes y desechos provenientes del afilado:

1. El área de trabajo debe mantenerse limpia y libre de todo material inflamable.
2. La mesa de trabajo debe ser protegido con una cubierta adecuada resistente al calor para evitar que la superficie se in cendie o se queme.
3. Mantenga un extintor de incen dios aprobado del tipo y tamaño adecuado dentro del área de trabajo. Inspecciónelo con regularidad para asegurarse de que esté funcionando de forma adecuada. Aprenda como utilizar el extintor de incendios.
4. **ADVERTENCIA: NUNCA** opere el afilador en presencia de líquidos o gases inflamables.



¡LOS DESECHOS PROVENIENTES DEL AFILADO PUEDEN LESIONAR LOS OJOS Y QUEMAR LA PIEL! Disminuya el riesgo de lesiones por causa de los desechos provenientes del afilado. Lea, comprenda y siga estas instrucciones sobre seguridad. Constate que cualquier otra persona que use este afilador o que se encuentre en el área donde se esté afilando comprenda y siga también estas instrucciones sobre seguridad.

DESCARGA ELÉCTRICA

ADVERTENCIA ¡Una descarga eléctrica puede ser mortal! Lea, comprenda y siga TODAS las instrucciones sobre seguridad.

- EVITE EL CONTACTO DEL CUERPO CON SUPERFICIES CONECTADAS A TIERRA (es decir, tubos, radiadores, estufas, refrigeradores).
- NO MALTRATE EL CABLE. No tire del cable para desconectarlo del tomacorriente. Mantenga el cable alejado del calor, de aceites y bordes filosos. No modifique el enchufe eléctrico suministrado. Si no calza en el tomacorriente haga que un electricista calificado instale el tomacorriente apropiado
- UTILICE UN CABLE DE EXTENSIÓN ADECUADO. Utilice solamente cables de extensión de 3 alambres que tengan enchufes de 3 clavijas con conexión a tierra y receptáculos de 3 polos que acepten el enchufe de la herramienta. Compruebe que el cable de extensión se encuentre en buenas condiciones. Cuando utilice un cable de extensión, cerciórese de utilizar uno suficientemente fuerte que permita conducir la corriente eléctrica que utilizará su producto. Por favor refiérase a la siguiente tabla para los requerimientos mínimos de tamaño de cable:

Capacidad nominal en amperios		Voltios	Longitud del cable de extensión			
Más de	No Más de	120v	7,6 m	15,2 m	30,5 m	45,7 m
0	6		AWG			
			18	16	16	14

- DESCONECTE LAS HERRAMIENTAS. Siempre desconecte el afilador de herramientas **WORK SHARP**™ cuando limpie, inspeccione o cambie accesorios. Cuando no esté en uso, desconéctelo de la fuente de energía. Nunca toque las partes internas del afilador cuando esté activado o enchufado.
- INSTRUCCIONES PARA LA CONEXIÓN A TIERRA: En caso de una falla o avería, la conexión a tierra proporciona el camino de menor resistencia para que la corriente eléctrica disminuya el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor para conexión a tierra del equipo y un enchufe a tierra. El enchufe debe conectarse en un tomacorriente que esté adecuadamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con la normativa y ordenanzas locales. La inadecuada conexión del conductor de conexión a tierra del equipo puede representar riesgo de descarga eléctrica. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior verde con o sin listas amarillas es el conductor para conexión a tierra del equipo. Si es necesario realizar la reparación o el cambio del cable eléctrico o del enchufe, no conecte el conductor para conexión a

tierra del equipo a un terminal activo. Si no comprende completamente las instrucciones para conexión a tierra o si tiene dudas sobre si la herramienta está adecuadamente conectada a tierra, consulte con un electricista calificado o personal de servicio. Repare o cambie el cable dañado o gastado inmediatamente.

- ESTA HERRAMIENTA ESTÁ DESTINADA PARA USO EN UN CIRCUITO QUE TENGA UN TOMACORRIENTE QUE SEA SIMILAR AL QUE SE ILUSTRA EN LA FIGURA A. La herramienta tiene un enchufe a tierra que es

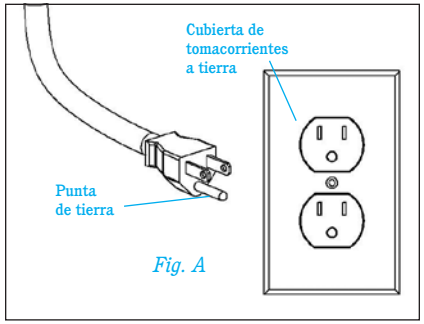


Fig. A

similar al que se ilustra en la figura A. En caso de que no esté a disposición un tomacorriente con conexión a tierra, podrá utilizarse un adaptador temporal que se parezca al que se ilustra en las figuras B y C para conectar este enchufe a un receptáculo bipolar como se muestra en la figura B. El

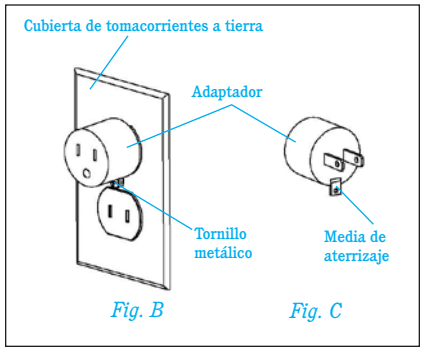


Fig. B *Fig. C*

adaptador temporal deberá utilizarse solamente hasta que un electricista calificado instale un tomacorriente adecuadamente conectado a tierra. La orejeta rígida de color verde, lengüeta o similar que se extiende desde el adaptador deberá conectarse a una tierra permanente tal como un cajetín adecuadamente conectado a tierra.

PROTECCIÓN PERSONAL

La tarea de afilar puede crear chispas calientes y partículas de metal, ruido estridente y polvo.

- SIEMPRE USE GAFAS DE SEGURIDAD. Los anteojos de uso diario solamente tienen lentes resistentes a impactos, NO son gafas de seguridad.
- UTILICE PROTECCIÓN PARA LOS OÍDOS MIENTRAS ESTÉ REALIZANDO LA TAREA. El afilador de herramientas **WORK SHARP**™ WS2000 puede generar emisiones de sonido superiores a 85 dB(A) bajo ciertas condiciones de carga.
- UTILICE UNA MÁSCARA PARA LA CARA O PARA EL POLVO SI EL TRABAJO A REALIZAR CREA POLVO.
- UTILICE ROPA PROTECTORA CERRADA, INCOMBUSTIBLE. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, brazaletes u otro tipo de artículos o prendas que puedan quedar atrapados en las partes móviles. Utilice cubierta protectora para contener el pelo largo.
- MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO. Las áreas y bancos de trabajo desordenados son una invitación a los accidentes.
- LIMPIE CON FRECUENCIA LOS DESECHOS PROVENIENTES DEL AFILADO QUE SE ENCUENTREN EN LA UNIDAD Y EN EL ÁREA DE TRABAJO.

- NO UTILICE EN AMBIENTES PELIGROSOS. No utilice en lugares húmedos o mojados; evite la exposición a la lluvia. Mantenga bien iluminada el área de trabajo. No utilice herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables.
- HAGA QUE EL TALLER SEA A PRUEBA DE NIÑOS con el uso de candados, interruptores maestros o retirando las llaves de activación.
- MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS. Todos los visitantes deberán mantenerse a una distancia prudencial del área de trabajo. No permita que las personas que no estén involucradas en el trabajo toquen la herramienta o el cable.
- SUJETE SU HERRAMIENTA. Utilice abrazaderas o prensas para sujetar su herrmienta, cuando sea práctico. Resulta más seguro que utilizar las manos y las libera para operar la herramienta.
- UTILICE LA HERRAMIENTA ADECUADA. No fuerce la herramienta o los accesorios a realizar un trabajo para el cual no fueron diseñados. No fuerce herramientas pequeñas a realizar la labor de herramientas para trabajo pesado. No utilice la herramienta para fines para los que no está destinada.
- SE RECOMIENDA EL USO DE CALZADO ANTI-RESBALANTE.
- NUNCA DEJE UNA HERRAMIENTA DESATENDIDA CUANDO ESTÉ EN FUNCIONAMIENTO. Compruebe que la herramienta se haya detenido por completo antes de retirarse del área de trabajo.
- CUIDE Y MANTENGA LA HERRAMIENTA. Mantenga limpio el afilador de herramientas de carpintería **WORK SHARP**™ WS2000 para lograr un desempeño óptimo y más seguro. Siga las instrucciones de mantenimiento y cambio de accesorios. Inspeccione los cables periódicamente y si han sufrido daños, haga que una compañía de servicio autorizada los repare. Inspeccione las extensiones eléctricas periódicamente y reemplácelas si están dañadas. Mantenga la unidad seca, limpia y libre de aceite y grasa.
- GUARDE LAS HERRAMIENTAS QUE NO ESTÉ USANDO. Cuando no esté utilizándolas, deberá guardar las herramientas en un lugar seco y cerrado bajo llave, fuera del alcance de los niños.
- EVITE ENCENDERLO ACCIDENTALMENTE. Asegúrese de que el interruptor se encuentre en la posición de apagado “OFF” antes de enchufarlo.
- ESTÉ ATENTO. Fíjese en lo que está haciendo, utilice el sentido común y no haga funcionar la herramienta cuando esté cansado o fatigado.
- NO SE ESTIRE DEMASIADO. Mantenga los pies bien plantados y el equilibrio en todo momento.
- NO SE PARE SOBRE LA HERRAMIENTA. Pueden ocurrir serias lesiones si la herramienta se voltea o si se toca involuntariamente la herramienta de corte.

- REVISE LAS PIEZAS DAÑADAS. Antes de utilizar la herramienta deberá revisarla cuidadosamente para determinar que opere ade-cuadamente y que realice las funciones para las cuales fue diseñada. Verifique la alineación de las piezas móviles, la sujeción de las mismas, la ruptura de piezas, el montaje y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento. A menos que se indique lo contrario en el manual de instrucciones, un centro autorizado de servicio deberá reparar adecuadamente o reemplazar los protectores o cualquier otra pieza dañada.

  Haga que un centro de servicio autorizado reemplace los interruptores defectuosos. No utilice la herramienta si el interruptor no la enciende o la apaga.

- INSPECCIONE LAS MUELAS PARA AMOLAR EN BUSCA DE DAÑOS. No utilice la herramienta si la muela de amolar está dañada, ya que puede ocasionar lesiones.

- ADVERTENCIA. El uso de accesorios o adminículos distintos a los recomendados en el manual de instrucciones puede representar un riesgo de lesiones personales.

- HAGA QUE UN PERSONAL CALIFICADO REPARE LA HERRAMIENTA. Esta herramienta eléctrica cumple con las normas de seguridad pertinentes. Únicamente un personal calificado deberá llevar a cabo las reparaciones, utilizando piezas de repuesto originales; de lo contrario, el usuario puede quedar expuesto a riesgos considerables.

- GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES DESPUÉS DE LEERLAS.

Para servicio, comuníquese con:

Professional Tool Mfg, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520
USA
Teléfono: 1-800-597-6170
FAX: 541-552-1377
E-mail: tech@worksharptools.com

ADVERTENCIA:

La muela de vidrio templado de Work Sharp no está destinada para uso con el modelo WS2000. Utilice SOLAMENTE la muela Edge-Vision™ en el modelo WS2000.

ADVERTENCIA:

Algunos polvos generados por lijado mecánico, amolado, actividades de construcción varias, así como las piezas de la máquina, incluyendo perfiles, cables, amoladores y demás piezas, pueden contener químicos reconocidos en el Estado de California como cancerígenos, causantes de defectos congénitos y otros daños al sistema reproductivo y pueden ser dañinos para su salud.

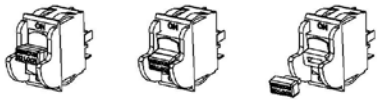
ADVERTENCIA:

Mantenga limpia su unidad **WORK SHARP**™ y el área de trabajo para lograr un desempeño óptimo y mayor seguridad. No permita que se acumulen desechos provenientes del afilado, sobre el afilador de herramientas **WORK SHARP**™ o alrededor de la misma. La acumulación de desechos finos provenientes del afilado de metales, puede ocasionar recalentamiento y representar un riesgo de incendio si la máquina o su área de trabajo no se encuentran debidamente limpias y cuidadas. Los desechos acumulados provenientes del afilado también pueden deteriorar la vida de su unidad **WORK SHARP**™ y ocasionar el desgaste prematuro de algunos componentes.

Si ha ocurrido la acumulación de residuos producto del afilado, no los tire a la basura inmediatamente sin antes asegurarse de que los residuos estén completamente fríos y libres de calor. La eliminación inadecuada de desechos acumulados provenientes del afilado puede representar un riesgo de incendio. El afilador de herramientas **WORK SHARP**™ ha sido diseñado para suspender los residuos producto del afilado por el mayor tiempo posible y esparcirlos en el área de trabajo, detrás de la herramienta. Esto aumenta la probabilidad de que los desechos provenientes del afilado se enfríen. No recoja los residuos durante el proceso. Esto aumenta el riesgo de acumulación de calor en los residuos y el riesgo de incendio.

CARACTERÍSTICA DE SEGURIDAD:

Interruptor de bloqueo

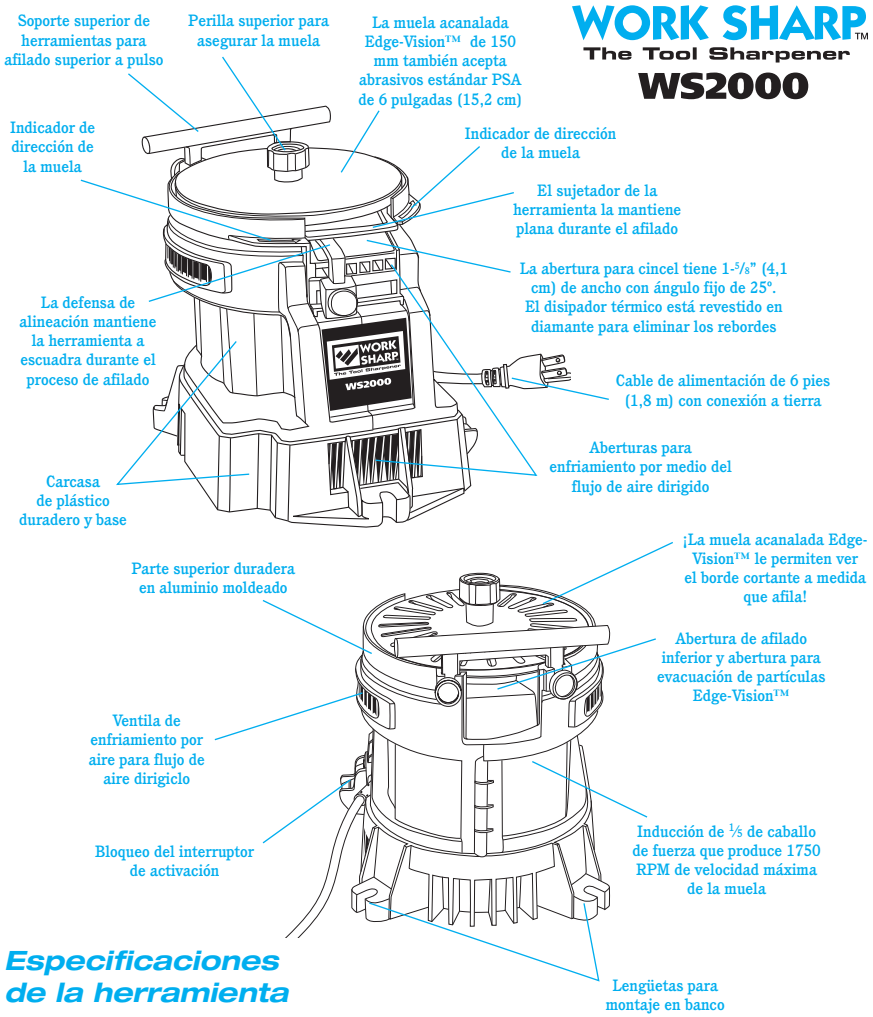


ENCENDIDO APAGADO APAGADO-BLOQUEADO

Para bloquear el interruptor de activación, retire la clavija de bloqueo. Ahora puede apagar la máquina, pero no encenderla.

Para activar/encender la máquina, inserte la clavija de bloqueo al frente del interruptor de activación. Ahora puede encender o apagar la máquina.

1 Conociendo su herramienta



Especificaciones de la herramienta

- Motor de inducción de 1/5 de caballo de fuerza
- Velocidad de la muela 1750 RPM máx.
- Muela acanalada Edge-Vision™ acepta medios abrasivos acanalados o sólidos.
- Parte superior en aluminio moldeado, abertura de afilado de aluminio fundido para cincel con disipador térmico con revestimiento en diamante; soporte superior para la herramienta en metal moldeado; carcasa y base en plástico clasificadas para uso con herramientas, resistentes a impactos y vibración
- Sistema de enfriamiento por aire: Disipador térmico y flujo de aire dirigido
- Interruptor tipo industrial con cierre de seguridad y cable de alimentación con conexión a tierra de 6 pies (1,8 m)
- Abrasivos de 150 mm con respaldo de adhesivo para adherir a la muela para amolar

2 Desempaque y ensamblado

1. **Saque con cuidado la herramienta y el juego de accesorios de la caja.**
2. **La WORK SHARP™ WS2000 incluye:**
   - Unidad WS2000 WORK SHARP™
   - Muela acanalada Edge-Vision™ **(fig. 2-1)**
   - Soporte superior para herramientas **(fig. 2-2)**
   - Juego de abrasivos que incluye abrasivos estándar y acanalados con respaldo de adhesivo **(fig. 2-3)**
   - Guía del usuario
3. **Retire todos los materiales del empaque y guárdelos en caso de que alguna vez necesite devolver la unidad para darle servicio.**
4. **Inspeccione visualmente la herramienta por posibles daños ocurridos durante el despacho.** Si hay daños, llame al 800-597-6170 para hablar con un representante de servicio al cliente.
5. **Su muela acanalada transparente WORK SHARP™ Edge-Vision™ del WS2000 (fig. 2-1) puede utilizarse de dos maneras.** Utilícela con el puerto inferior Edge-Vision™ para afilar pequeñas herramientas de tallar y tornear, destornilladores y para tareas generales de amolado. También puede utilizarla con medios abrasivos sólidos para un afilado superior rápida y fácil de las espátulas para masilla, hachas y otras herramientas de hoja.

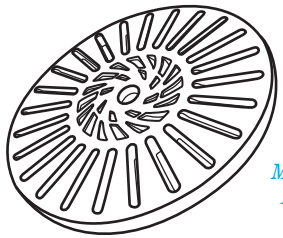


Fig. 2-1
Muela acanalada Edge-Vision™

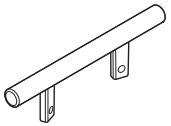


Fig. 2-2
Soporte superior para herramientas

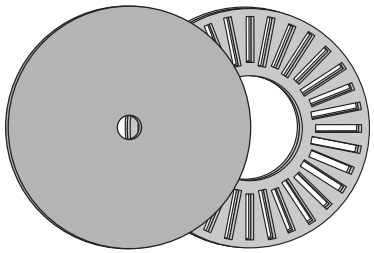


Fig. 2-3
Juego de abrasivos (estándar y acanalado)

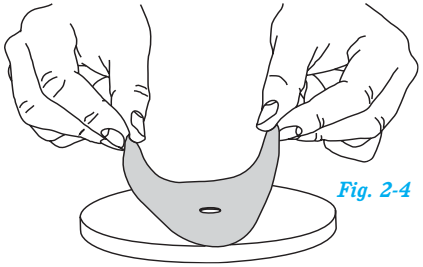
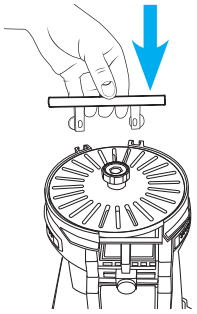


Fig. 2-4

6. **Para aplicar los discos abrasivos de 150 mm con respaldo de adhesivo**, es de suma importancia disponer de un ambiente de trabajo limpio. Desprenda la película protectora del disco abrasivo. Manipule el disco abrasivo por los bordes externos, teniendo cuidado de que no entre en contacto con contaminantes del respaldo adhesivo. Flexione el papel en forma de "U" (fig. 2-4) de modo que el centro del abrasivo esté en el centro de la muela. Lentamente aplane el abrasivo desde el centro y desplazándose hacia el borde externo de la muela. Adhiera el abrasivo acanalado de la misma manera en que se describió anteriormente. Asegúrese de que los canales en el abrasivo se alineen adecuadamente con los de la superficie de la muela. Esto asegurará el funcionamiento adecuado de la muela acanalada Edge-Vision™ durante su uso.

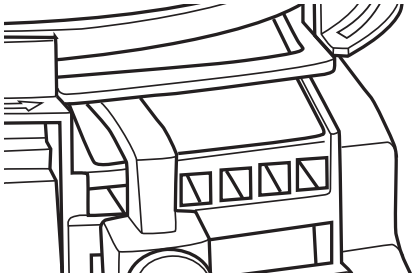


7. **Para instalar el soporte superior para herramientas**, deslice el soporte superior para herramientas en las ranuras en T en la parte superior de la unidad. Decida a qué alto desea tener el soporte superior para herramientas y luego suavemente apriete los dos tornillos de ajuste manual. No apriete demasiado los tornillos de mano ya que posiblemente puede tensar o dañar las ranuras en T del marco superior.
8. **Monte la muela para amolar** al cubo de la muela y asegúrela con la perilla superior.
9. **¡Ahora su herramienta está lista para usarse!**

3 Guía para afilar

Lea todas las advertencias de seguridad antes de utilizar esta herramienta.

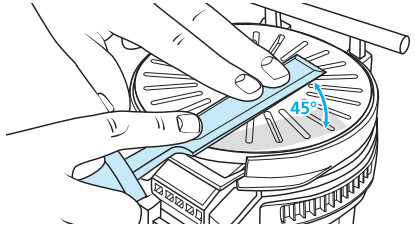
Abertura para afilar cinceles – Para cinceles y hojas para cepillos de hasta 1 5/8" (4,1 cm) de ancho



Abertura para afilar cinceles

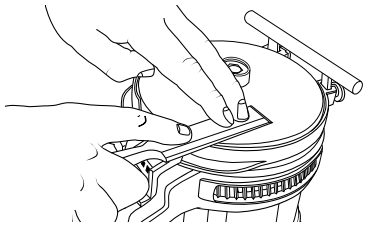
PASO 1

Monte la muela de modo que el abrasivo grueso esté orientado hacia superior. para amolar en la unidad.



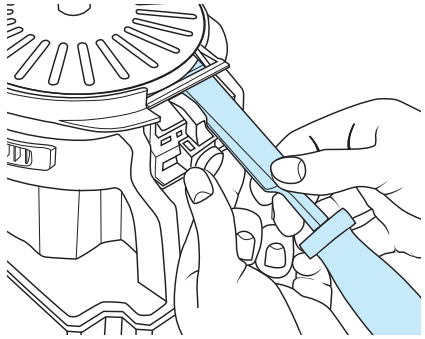
PASO 2

Aplane la parte posterior de la herramienta en la parte superior de la muela abrasiva. Coloque primero el talón de la herramienta sobre la muela. Después de aplanar la parte posterior de la herramienta, déle vuelta a la muela para amolar de modo que el abrasivo grueso esté ahora orientado hacia abajo para amolar el bisel.



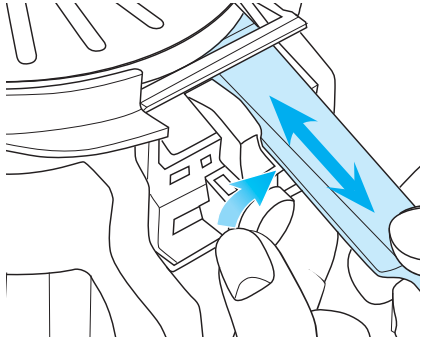
PASO 3

Coloque la herramienta en la abertura de afilado bajo el sujetador de la herramienta, en el lado derecho de la defensa de alineación.



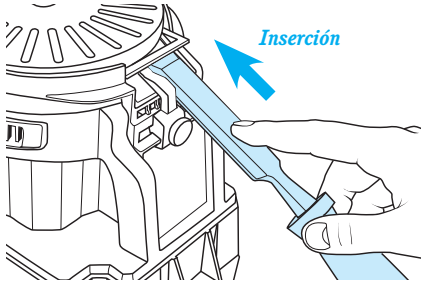
PASO 4

Deslice la defensa contra el borde izquierdo de la herramienta en la abertura y apriete a mano la perilla de la defensa de alineación.

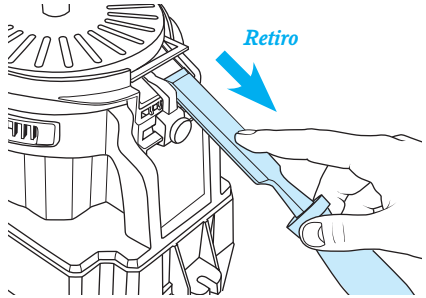


PASO 5

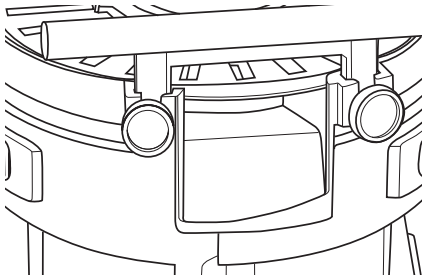
Manteniendo la herramienta de forma plana en la superficie de diamante de la abertura de afilado, afile el bisel con la técnica "inserción y retiro" en la abertura de afilado. Para mejor acabado de la superficie y filo, déle vuelta a la muela de modo que el abrasivo fino esté orientado hacia abajo y repita el paso 5.



Sólo haga contacto con la muela durante la "inserción" por medio segundo. Repita la "inserción y retiro" afilando en la abertura de afilado hasta obtener un acabado consistente o hasta que se logre el afilado deseado.



Abertura inferior Edge-Vision™ — Para pequeñas herramientas de tallar, destornilladores y amolado general



Abertura Edge-Vision™

☛ Consejo

Utilice un marcador permanente para colorear el borde de la herramienta que desea afilar.

PASO 1

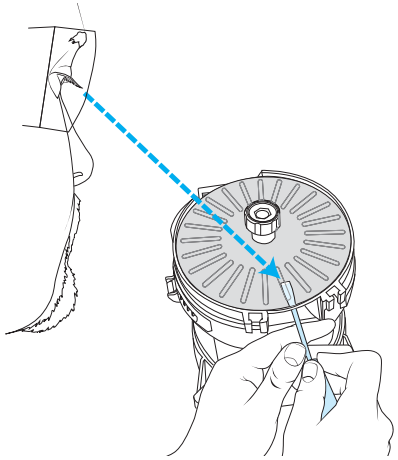
Monte la muela acanalada Edge-Vision™ y gire la unidad de modo que usted se encuentre orientado hacia la abertura inferior en la parte posterior de la herramienta.

PASO 2

Lentamente vaya colocando la herramienta en la abertura inferior Edge-Vision™ bajo la muela.

PASO 3

Mire a través de la muela giratoria Edge-Vision™ para observar el borde cortante. Afile la herramienta a su forma y al nivel de afilado que desee.



☛ Consejo

Utilice una lámpara de taller para que ilumine a través de la parte superior de la muela Edge-Vision™ para poder observar mejor la herramienta que está afilando.

Afilado superior a pulso (el uso del soporte superior para herramientas es opcional) – para espátulas para masilla, raspadores, hachas, y otras herramientas de hoja plana

PASO 1

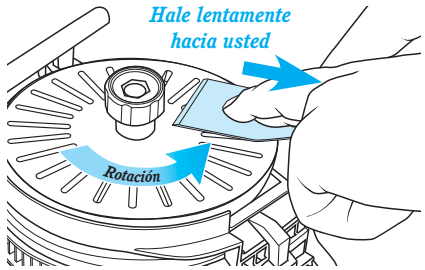
Monte la muela Edge-Vision™ para amolar en la unidad.

PASO 2

Coloque la cara de la hoja orientada hacia la derecha de la muela para amolar.

PASO 3

Hale la hoja hacia usted manteniendo la cara de la hoja de forma plana en la superficie para amolar.



PASO 4

Eleve la herramienta o el mango para crear filo o reafilar un borde biselado si lo desea.

PASO 5

Repita este paso en el otro lado de la hoja de la herramienta que está afilando. Continúe hasta obtener el acabado o el afilado que desea lograr.

Tareas generales de amolado



Las piezas más grandes se afilan mejor utilizando el lado superior de la muela Edge-Vision™. Puede utilizar bien sea el medio abrasivo acanalado o sólido para estas tareas. Las piezas más pequeñas se afilan mejor utilizando la muela Edge-Vision™ con los abrasivos acanalados y el puerto inferior. Esto le permite aprovechar la característica única de Edge-Vision™ con la cual puede observar a través de la muela y ver la superficie del material a medida que lo amuela.

¿Cuál abertura WORK SHARP™ debo utilizar?

	Cinceles y hojas para cepillos hasta 1 5/8" (4,1 cm)	Herramientas de tallar, destornilladores, afilado minucioso	Espátulas para masilla, raspadores, hachas y otras herramientas de hoja plana	Tareas generales de amolado
Abertura de afilado	X			
Abertura Edge-Vision™		X		X
Afilado superior a pulso			X	X

4 Elección del abrasivo adecuado según el trabajo

Puede utilizar bien sea el medio abrasivo acanalado o sólido:

- Para herramientas dañadas o amolado de trabajo pesado: Utilice el abrasivo sólido grueso para resultados más rápidos.
- Para tareas de amolado ligero: Utilice el abrasivo sólido fino.

Sobre la tecnología de abrasión WORK SHARP™

Acabado

- Los discos abrasivos recubiertos comienzan siendo planos y se mantienen de esa forma.(Las muelas de molienda se utilizan en piedra y la mayoría de los sistemas mecánicos requieren rectificado para mantener aplanada la muela.)
- El tamaño del grano está diseñado para proporcionar un afilado y un acabado óptimo en cada etapa del proceso. (Los usuarios interesados en obtener un borde "afilado para usos múltiples" encontrarán que los granos más gruesos y rápidos ofrecen un desempeño excepcional.)

Velocidad

- La selección de abrasivos viene integrada al diseño de la transmisión y al sistema de enfriamiento de **WORK SHARP**™ para proporcionar la mayor velocidad de eliminación de material, al tiempo que minimiza el riesgo de sobrecalentamiento del acero de las herramientas.
- La abertura de afilado incluye un abrasivo de recubrimiento de diamante que proporciona mayor control de rebordes y permite el reafilado en un solo paso.

Simplicidad

- Acepta abrasivos estándar con respaldo de adhesivo de 150 mm o 6 pulgadas (15,2 cm) disponibles en el mercado. (No es necesario adquirir costosos adhesivos o muelas especiales.) Los granos más gruesos se encuentran disponibles en la mayoría de las tiendas de ferretería/carpintería. Los granos más finos se encuentran fácilmente en cualquier tienda de suministros de pintura automotriz.)
- Los abrasivos acanalados están disponibles a través de un distribuidor de Work Sharp o directamente en Work Sharp.

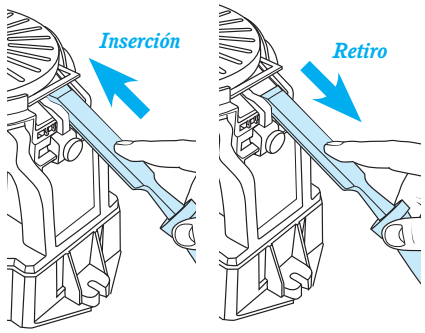
5 Consejos para afilar

Consejos para la abertura de afilado

Cuando afile cinceles y hojas para cepillos de hasta 4,1 cm de ancho

- Elija grano grueso para herramientas dañadas o despostilladas
- Elija grano fino para reafilar herramientas
- Los cinceles de menos de 1/2" (1,3 cm) de ancho deben afilarse en el lado izquierdo de la abertura de afilado.
- Los cinceles de más de 1/2" (1,3 cm) de ancho deben afilarse en el lado derecho de la abertura de afilado.
- Deje la defensa lo suficientemente suelta contra el cincel de modo que éste pueda deslizarse entre la defensa y la guía.

- El método de "inserción y retiro" en la abertura de afilado brindará mejores resultados. Haga contacto con la muela solamente de 1/2 a 1 segundo.

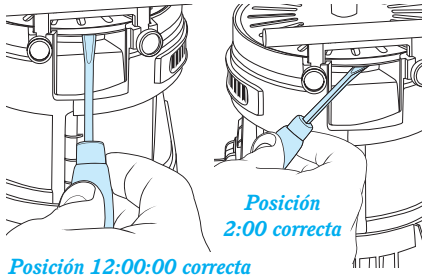


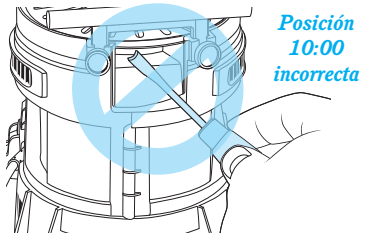
- No deje el cincel contra la muela abrasiva por más de 1 segundo ya que correrá el riesgo de sobrecalentar sus herramientas.
- Mantener los cinceles de forma plana en la placa recubierta de diamante en la abertura de afilado asegurará el retiro del reborde, óptimo control del calor y afilado adecuado del borde biselado.

Consejos para la abertura de afilado inferior Edge-Vision™

Cuando utilice la muela acanalada Edge-Vision™

- Utilice un marcador permanente para colorear el borde de la herramienta que desea afilar. Esto le ayudará a ver mejor el borde que está afilando.
- Coloque una lámpara de taller o un reflector sobre la parte superior de la unidad para ver mejor a través de la muela acanalada.
- Afile las herramientas con el borde cortante en la posición 12:00 ó 2:00, y no 10:00. Esto le permitirá afilar el borde de las herramientas con la muela girando en dirección opuesta a usted para óptima seguridad y control.

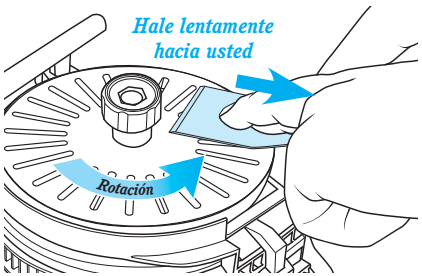




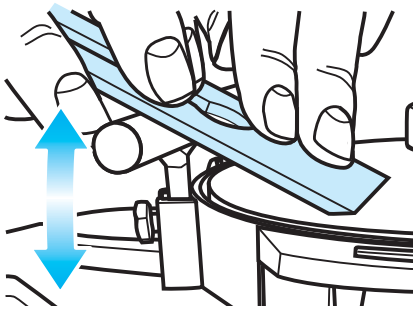
Consejos para afilado superior a pulso (el uso del soporte superior para herramientas es opcional)

- Utilice la superficie abrasiva gruesa para amolado agresivo o utilice la superficie abrasiva de grano fino para amolado leve.

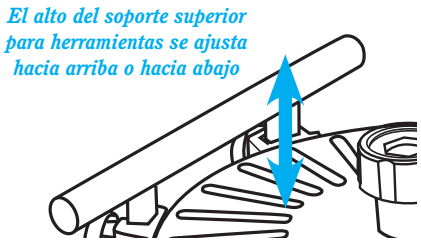
- Siempre coloque la cara de la hoja en el lado derecho de la muela para amolar de modo que la muela gire apartada de usted.



- Eleve la herramienta o el mango para crear o reafilar un borde biselado si lo desea.
- El soporte superior para herramientas puede utilizarse para ayudar en el proceso de afilado si lo desea.
- Las hachas se afilan mejor utilizando el soporte superior para herramientas y un movimiento de barrido para amolar el bisel. Con el interruptor en la posición "OFF" (apagado), coloque el bisel en la muela y encuentre el ángulo de amolado adecuado. Luego active la máquina y afile el bisel correspondiente en cada lado del hacha.



- El ajuste del alto del soporte superior para herramientas puede ayudar a lograr un afilado más preciso del bisel de sus herramientas. Ajuste el soporte superior para herramientas y la proyección de la hoja para lograr un bisel más afilado de sus herramientas.



6 Cuidado y mantenimiento

Después de afilar unas cuantas herramientas, se pueden acumular desechos provenientes del afilado en el banco de trabajo y también bajo la muela para amolar. Los desechos provenientes del afilado pueden ocasionar desgaste prematuro en la unidad WS2000 y pueden representar un riesgo potencial de incendio. Limpiar la unidad regularmente puede añadirle vida a la máquina y aumentar la seguridad. Antes de ejecutar ninguna tarea de mantenimiento o limpieza, asegúrese de desenchufar su **WORK SHARP**™ WS2000.

Limpieza de su WORK SHARP™ WS2000

Con la **WORK SHARP**™ WS2000 desenchufada, retire la muela para amolar para exponer la parte superior de la unidad y la abertura de afilado. Retire con una brocha los desechos acumulados provenientes del afilado que se encuentren en la muela y en el área de la abertura de afilado. Retire los desechos provenientes del afilado con una brocha pequeña seca. Desháguese de los desechos provenientes del afilado de una forma segura y aprobada que no dañe el ambiente.

▲ Consejo de seguridad importante

¡ DURANTE LA LIMPIEZA, ASEGÚRESE QUE EL GRANO NO ESTÉ CALIENTE O RESPLANDECIENTE, YA QUE PUEDE OCASIONAR UN INCENDIO!

Cómo determinar si es necesario reemplazar el abrasivo

La selección de abrasivos suministrados con **WORK SHARP**™ WS2000 están diseñados para proporcionarle el mejor afilado disponible. Hemos incluido abrasivos de primera que le proporcionarán resultados duraderos. Sin embargo, eventualmente se desgastarán. Tal vez deba cambiarlos si:

- Al afilar una herramienta le toma considerablemente más tiempo lograr buenos resultados
- El abrasivo está "cargado" y no puede limpiarlo
- Se ha contaminado por acción de un grano más grueso
- Hay una burbuja o una protuberancia debajo del abrasivo

Para obtener mejores resultados, utilice los juegos de abrasivos **WORK SHARP**™ de reemplazo. **WORK SHARP**™ recomienda los tipos de abrasivos que proporcionamos porque producen un acabado superior con relación a las piedras de aceite y agua, y sin tantas complicaciones.

Sin embargo, si lo desea, puede utilizar también cualquier abrasivo estándar PSA de 6 pulgadas (15,2 cm) con respaldo de adhesivo, disponible en su ferretería local o distribuidor de herramientas. Deberá recortar los abrasivos estándar de 6 pulgadas (15,2 cm), para adaptarlos a las muelas para amolar de 150 mm. O, también puede utilizar una lámina estándar de 8 x 11 pulgadas (20,3 x 27,9 cm) de su lija preferida y cortarla a la medida. Rocíe primero el reverso del abrasivo con un adhesivo en aerosol y seguidamente coloque la muela para amolar sobre el papel y recorte para adaptar.

Comuníquese con la tienda o el distribuidor donde adquirió **WORK SHARP**™ The Tool Sharpener, o comuníquese directamente con **WORK SHARP**™en *www.worksharptools.com*, para adquirir juegos de abrasivos de reemplazo.

7 Guía de localización de fallas

Problema

No se afila toda la cara biselada del cincel

Soluciones

- El ángulo de biselado previamente afilado en la herramienta no era de 25°. Continúe afilando.
- No se ha terminado de afilar todavía. Utilice un grano más grueso para eliminar material más rápidamente.
- La herramienta que está afilando no está totalmente plana sobre el disipador térmico durante el proceso de afilado.
- La defensa de la abertura de afilado no está ajustada contra la herramienta lo cual permite que la herramienta se mueva en la abertura.

Problema

Acumulación excesiva de calor

Soluciones

- Se está insertando la herramienta contra el disco abrasivo demasiado tiempo.
- Se está aplicando demasiada presión contra el disco abrasivo durante el proceso de afilado.

- Debe limpiar o cambiar el abrasivo.
- Las herramientas más pequeñas deberán afilarse en el lado izquierdo de la abertura, aplicando una ligera presión y menos tiempo de afilado. Utilice el medio abrasivo acanalado con herramientas más pequeñas.

Problema

No se puede eliminar el daño del borde de la herramienta

Soluciones

- No ha pasado suficiente tiempo en el grano grueso durante el proceso de afilado. Asegúrese de que todo el daño en el borde cortante haya sido eliminado antes de proceder con un grano más fino.
- La parte posterior de la herramienta no está plana. Aplane la parte posterior de la herramienta en la parte superior de la muela para amolar.
- Es necesario limpiar o reemplazar el abrasivo.

Problema

El afilado toma demasiado tiempo

Soluciones

- Es necesario limpiar o reemplazar el abrasivo.
- La herramienta que se está afilando se encuentra excesivamente dañada y debe remodelarse o volverse a amolar utilizando el abrasivo grueso.

Problema

Vibración excesiva

Soluciones

- La muela para amolar está dañada. DETÉNGASE INMEDIATAMENTE e inspeccione la muela para comprobar si está dañada.
- La unidad **WORK SHARP**™ no está colocada firmemente sobre un banco o área de trabajo. Sujete a un banco de trabajo utilizando las lengüetas para montaje para lograr un mejor desempeño y mayor estabilidad.
- Si la vibración excesiva continúa, comuníquese con un representante de servicio al cliente para obtener instrucciones.

Problema

La herramienta no está afilada

Soluciones

- La parte posterior del cincel no está de forma plana en el borde cortante.
- No se ha afilado completamente el bisel hasta el borde cortante.
- Se ha generado un reborde en el filo cortante. Repita el método de rectificación por "inserción y retiro" en la abertura para afilar cinceles para obtener mejores resultados.
- No se han eliminado todavía las marcas de los granos anteriores (más gruesos). Siga el criterio de selección de granos.

Problema

La herramienta no se mantiene afilada

Solución

- No eliminó el reborde del filo cortante. Repita el método de rectificación por "inserción y retiro" para obtener mejores resultados.
- Las herramientas elaboradas en aceros más suaves no retienen bordes por mucho tiempo y necesitan afilarse con mayor frecuencia.

Problema

La muela se atasca

Solución

- Está presionando mucho la herramienta. Aplique menos fuerza de carga en la abertura de afilado.
- Aplicar una presión leve mientras afila rinde mejores resultados.

Para soporte técnico

1-800-418-1439 (gratis en EE.UU. y Canadá solamente)
1-541-552-1301 Por favor llame de 6:00 AM a 3:30 PM Hora del Pacífico.

Garantía

Garantía por 2 años en todos los componentes de **WORK SHARP**™*; excluyendo los abrasivos*

Garantizamos que su **WORK SHARP**™ estará libre de defectos debidos a mano de obra o diseño por dos años a partir de la fecha de compra. Si su **WORK SHARP**™ no funciona o tiene algún otro problema operativo, comuníquese con el servicio técnico de **WORK SHARP**™ al:

1-800-418-1439
(línea gratis en EE.UU. y Canadá únicamente)

1-541-552-1301
Por favor llame entre las 6:00 AM–3:30 PM hora del Pacífico.

No devuelva este producto a la tienda donde lo compró. No intente darle servicio o realizar reparaciones distintas a las sugeridas por un representante de servicio técnico de **WORK SHARP**™ (RST). Durante el período de garantía **WORK SHARP**™ reparará o reemplazará este producto a su discreción, sin cargos adicionales y reembolsará los gastos de franqueo o envío por UPS terrestre estándar, siempre que se cumplan las siguientes condiciones:

1. Se proporcione copia del recibo de venta.
2. El producto se haya utilizado para los fines para los cuales fue creado según se describe en las instrucciones de funcionamiento y no ha sido maltratado o manipulado inadecuadamente.
3. No se ha desarmado el producto y no se ha intentado darle servicio o realizar reparaciones distintas a las sugeridas por un RST de **WORK SHARP**™.
4. El número de autorización de devolución de mercancía (RGA #, por sus siglas en inglés) (asignado por el RST de **WORK SHARP**™), está escrito en la etiqueta de envío.

Por favor asegúrese de empacar los artículos de modo tal que evite que se produzcan mayores daños durante el envío. Envíe por medio de un servicio de despacho que permita el rastreo del paquete y asegúrelo debidamente. No se aceptarán pagos contra entrega. No se reembolsarán cargos de envío no aprobados.

Complete y envíe por correo el registro de la garantía y la encuesta del cliente en la caja de **WORK SHARP**™, o regístrese en línea:

Professional Tool Manufacturing, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520 USA
www.worksharptools.com

Por favor complete la siguiente información y guarde para sus archivos.

Número de serial de **WORK SHARP**™:

_____

Fecha de compra:

_____ / _____ / _____

Comprado en:

_____

Merci

Merci d'avoir acheté l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™. En tant que président de cette société, je suis très enthousiaste et fier de vous offrir ce produit innovant de qualité. Je suis de même fier des personnes travaillant au sein de Professional Tool Manufacturing, LLC qui se consacrent à la création, la commercialisation et la fabrication d'excellents produits.

Chez Professional Tool Manufacturing, nous nous efforçons de rendre chaque expérience d'affûtage facile, rapide et efficace. Je suis convaincu que vous trouverez la performance et la précision que vous attendez dans ce système d'affûtage de haute qualité. Avec cette nouvelle approche d'affûtage, vous pouvez désormais aiguiser vos outils plus rapidement et sans la chaleur d'une rectifeuse de mettre hors jeu. Il fonctionnera à chaque fois.

Si vous avez des questions, des suggestions ou si vous avez besoin d'aide avec votre affûteur d'outils **WORK SHARP**™, veuillez nous contacter. Nos représentants du service à la clientèle sont là pour vous aider. Nous supportons ce que nous construisons et apprécions ce que vous avez à dire!

Bien que nous croyions que vous saurez manipuler votre outil **WORK SHARP**™ intuitivement, veuillez lire ce guide de l'utilisateur pour garantir les résultats supérieurs désirés. Nous avons inclus quelques conseils d'affûtage que vous jugerez sans doute pratiques. Veuillez visiter notre site internet sur **www.worksharptools.com**.Vous y trouverez :

- Des démonstrations de toutes les manipulations avec tous les angles de vue et les sons, conduisant à l'affûtage réussi de l'outil
- Des copies du guide de l'utilisateur à télécharger
- L'enregistrement à la garantie
- Numéros de service et coordonnées

Encore merci d'avoir acheté l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™. Bénéficiez de sa performance, sa qualité et sa précision.

Et rappelez-vous, pour bien travailler, travaillez aiguisé!



Hank O'Dougherty
Président, Professional Tool Manufacturing, LLC
Fabricant de **WORK SHARP**™, ***Drill Doctor***™ et **DAREX**™

Table des matières

English 2

Spanish 20

Merci et bienvenue 40

Mises en garde et précautions de sécurité 42

Apprenez à connaître votre outil 47

Déballage et assemblage 48

Guide d'affûtage 49

Sélection de l'abrasif adapté au projet 52

Conseils pour l'affûtage 53

Soin et entretien 54

Dépannage 55

Assistance technique et garantie 56-57

IMPORTANT Mises en garde et instructions

Pour votre propre sécurité, veuillez lire ce guide de l'utilisateur avant de manipuler l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ WS2000.

Installation / Assemblage

- Déballez avec soin l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ WS2000 et placez-le sur une table ou un établi. Vérifiez qu'il n'y a pas eu de dommages lors du transport. Vérifiez le matériel d'emballage pour s'assurer qu'il ne manque pas de pièces. Consultez le guide de l'utilisateur pour le diagramme d'identification des pièces.
- L'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ doit être placé sur une table stable et plate pour effectuer l'assemblage.
- Connectez à une prise correctement câblée afin d'éviter un choc électrique.

Precautions

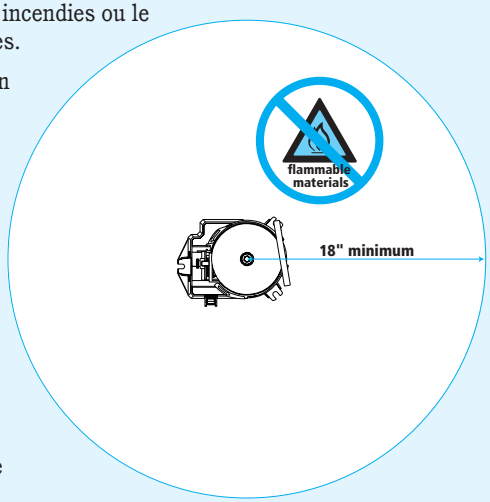
LES INCENDIES PEUVENT CAUSER DES DÉCÈS, DES BLESSURES ET DES DOMMAGES AUX BIENS! Pour réduire les risques de décès, de blessures et de dommages aux biens, lire, comprendre et respecter ces instructions de sécurité. S'assurer que l'opérateur de la meule et toute personne se trouvant dans la zone de travail comprennent et respectent ces instructions de sécurité également. Ne pas oublier que les travaux d'affûtage produisent des étincelles et des débris de métal brûlants pouvant causer des incendies, brûler la peau et blesser les yeux.

LES DÉBRIS D'AFFÛTAGE PEUVENT BLESSER LES YEUX ET BRÛLER LA PEAU! Réduire les risques de blessures dues aux debris d'affûtage. Lire, comprendre et respecter les instructions de sécurité.

PRÉVENTION DES INCENDIES

Les travaux d'affûtage peuvent créer des étincelles et des débris d'affûtage brûlants:

1. La zone de travail doit être maintenue propre et dégagée de toute matière inflammable.
2. L'établi doit être protégé par une protection résistante à la chaleur appropriée pour éviter les incendies ou le roussissement des surfaces.
3. Conserver à portée de main dans la zone de travail un extincteur d'incendies homologué de type et de taille appropriés. L'inspecter régulièrement pour s'assurer qu'il fonctionne bien. Savoir comment utiliser l'extincteur d'incendies.
4. **AVERTISSEMENT:** NE JAMAIS effectuer de travaux d'affûtage en présence de liquides ou de gaz inflammables.



CHOCS ÉLECTRIQUES

MISE EN GARDE Les chocs électriques peuvent provoquer des blessures mortelles! Lire, comprendre et respecter TOUTES les instructions de sécurité.

- ÉVITER LE CONTACT CORPOREL AVEC DES SURFACES MISES À LA TERRE OU À LA MASSE (par exemple, les tuyaux, les radiateurs, les cuisinières, les réfrigérateurs).
- UTILISEZ LE CORDON ÉLECTRIQUE COMME IL CONVIENT. Ne tirez jamais d'un coup sec le cordon électrique pour le débrancher de la prise. Gardez le cordon électrique éloigné de la chaleur, de l'huile et des bords aiguisés. Ne modifiez pas la prise électrique fournie—si elle ne s'adapte pas à votre prise, faites installer la prise adéquate par un électricien qualifié.
- UTILISER UNE RALLONGE ÉLECTRIQUE ADÉQUATE. Utiliser uniquement une rallonge électrique à 3 fils avec prises de mise à la terre à 3 fiches et fiches à 3 pôles acceptant la fiche de l'outil. S'assurer que la rallonge est en bon état. Lorsqu'une rallonge est utilisée, veiller à ce que son calibre soit suffisant pour supporter le courant tiré par le produit. Consulter le tableau suivant pour connaître les exigences concernant les calibres de rallonge :

Estimation d'ampére		Volts	Longuere de corde de prolongation			
Plus que	Pas plus que	120v	7 m	15 m	30 m	45 m
0	6		AWG			
			18	16	16	14

- DÉBRANCHER LES OUTILS. Toujours débrancher l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ lors du nettoyage, de l'inspection et du remplacement des accessoires. Lorsqu'il n'est pas utilisé, le débrancher de l'alimentation secteur. Ne jamais toucher les composants internes de l'affûteur lorsqu'il est en marche ou branché.
- INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE: en cas de dysfonctionnement ou de pannes, la mise à la terre offre une voie de moindre résistance pour le courant électrique permettant de réduire les risques de chocs électriques. Cet outil est équipé d'un cordon électrique possédant un conducteur de protection et une prise de mise à la terre. La prise doit être branchée dans une prise de courant correspondante installée et mise à la terre conformément aux codes et règlements locaux en vigueur. Une mauvaise connexion du conducteur de protection peut entraîner des risques de chocs électriques. Le conducteur équipé d'une isolation possédant une surface extérieure verte avec ou sans rayures jaunes est le conducteur de protection. Si une réparation ou un remplacement du cordon ou de la prise électrique sont nécessaires, ne pas brancher le conducteur de protection à une borne sous tension. Demander conseil à un électricien qualifié ou au personnel d'entretien si les instructions ne sont pas complètement comprises ou en cas de doute concernant la bonne mise à la terre de l'outil. Réparer ou remplacer immédiatement un cordon endommagé.

- CET OUTIL EST CONÇU POUR UNE UTILISATION SUR UN CIRCUIT POSSÉDANT UNE PRISE DE COURANT SIMILAIRE À CELLE ILLUSTRÉ SUR LA FIGURE A. Cet outil est équipé d'une prise de mise à la terre similaire à celle illustrée sur la Figure A. Un adaptateur

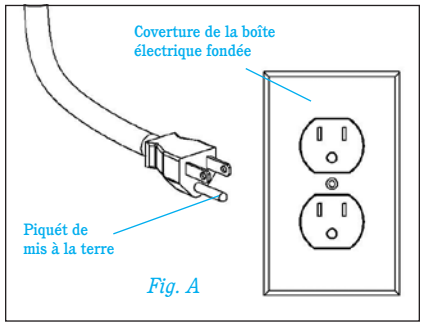


Fig. A

provisoire, similaire à celui illustré sur les Figure B et C, peut être utilisé pour brancher la prise à une prise de courant à 2 pôles, comme illustré sur la Figure B, si une prise électrique correctement mise à la terre n'est pas disponible.

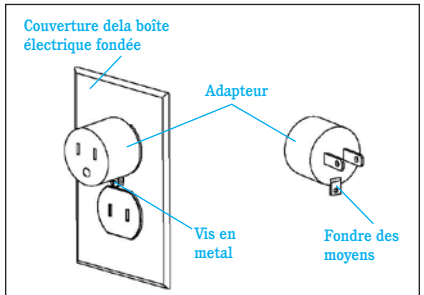


Fig. B *Fig. C*

L'adaptateur provisoire ne doit être utilisé que provisoirement en attendant qu'une prise électrique correctement mise à la masse soit installée par un électricien qualifié. La cosse rigide de couleur verte sortant de l'adaptateur doit être branchée à un dispositif de mise à la terre permanent, tel qu'une boîte de sortie correctement mise à la terre.

PROTECTION INDIVIDUELLE

Les opérations d'affûtage peuvent créer des étincelles et des débris métalliques brûlants, des bruits élevés et de la poussière.

- TOUJOURS UTILISER DES LUNETTES DE PROTECTION. Les lunettes de vue portées tous les jours ne possèdent que des verres résistants aux impacts, et NE SONT PAS des lunettes de protection.
- UTILISER UNE PROTECTION AUDITIVE DURANT L'UTILISATION. l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ peut générer des émissions sonores supérieures à 85 dB(A) sous certaines conditions de charge.
- UTILISER UN MASQUE FACIAL OU ANTIPOUSSIÈRE SI LES TRAVAUX GÉNÈRENT DE LA POUSSIÈRE.
- PORTER DES VÊTEMENTS DE PROTECTION ININFLAMMABLES ET FERMÉS. Ne pas porter de vêtements lâches, de gants, de cravates, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux pouvant être happés dans les pièces en mouvement. Porter une coiffe de protection pour contenir les cheveux longs.
- GARDEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE. Les zones et les établis encombrés sont propices aux accidents.
- NETTOYEZ FRÉQUEMMENT LES DÉBRIS D'AFFÛTAGE DE L'UNITÉ ET DE LA ZONE DE TRAVAIL.
- N'UTILISEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez pas dans des endroits humides et mouillés ; évitez d'exposer à la pluie. Gardez la zone de travail bien éclairée. N'utilisez pas d'outils en présence de liquides et de gaz inflammables.
- ÉLOIGNEZ LES ENFANTS. Tous les visiteurs doivent être maintenus à une distance de sécurité de la zone de travail. Ne laissez pas les personnes ne participant pas aux travaux toucher l'outil et le cordon électrique.
- S'ASSURER QUE L'ATELIER EST À L'ÉPREUVE DES ENFANTS en l'équipant de cadenas, d'interrupteurs principaux ou en retirant les clés de démarrage.
- ATTACHEZ L'OUTIL. Utilisez des attaches ou un étau pour tenir l'outil lorsque cela s'avère pratique. Ceci est plus sûr que d'utiliser une main et permet de libérer les deux mains pour manipuler l'outil.
- NE FORCEZ PAS L'OUTIL. Il fera le travail mieux et plus sûrement à la vitesse pour laquelle il est prévu.
- UTILISEZ LE BON OUTIL. Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'est pas conçu. Ne forcez pas les petits outils à faire les travaux destinés à un outil de travail lourd. N'utilisez pas l'outil à des fins non prévues.
- DES CHAUSSURES ANTIDÉRAPANTES SONT RECOMMANDÉES.
- NE JAMAIS LAISSER L'OUTIL EN MARCHE SANS SURVEILLANCE. S'assurer que l'outil est complètement arrêté avant de quitter l'espace de travail.
- EFFECTUEZ L'ENTRETIEN DE L'OUTIL AVEC SOIN. Gardez l'affûteur d'outils à bois **WORK SHARP**™ propre pour une meilleure performance et plus de sécurité. Suivez les instructions d'entretien et de remplacement des accessoires. Vérifiez les cordons électriques régulièrement et en cas de dommages, faites-les réparer par le service compétent. Vérifiez les rallonges électriques régulièrement et remplacez-les en cas de dommages. Gardez l'unité sèche, propre et sans trace d'huile ou de graisse.
- RANGEZ LES OUTILS NON UTILISÉS. S'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être rangés dans un endroit sec, verrouillé et hors de la portée des enfants.
- ÉVITEZ LES DÉMARRAGES INVOLONTAIRES. Assurez-vous que l'interrupteur est sur «OFF» (Arrêt) avant de brancher l'outil.
- RESTEZ VIGILANT. Regardez ce que vous faites, utilisez votre bon sens et n'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou affaibli.
- NE VOUS PENCHEZ PAS. Maintenez toujours une bonne prise au sol et un bon équilibre.
- NE MARCHEZ JAMAIS SUR L'OUTIL. De sérieuses blessures peuvent avoir lieu si l'outil bascule ou si vous touchez involontairement l'outil coupant.
- VÉRIFIEZ LES PARTIES ENDOMMAGÉES. Avant d'utiliser l'outil, il doit être inspecté avec soin pour s'assurer qu'il fonctionnera correctement et effectuera la tâche à laquelle il est destiné. Vérifiez que les parties mobiles sont bien alignées, ne sont pas grippées ou cassées, que le montage est correct et qu'il n'y a pas d'autres conditions pouvant affecter le fonctionnement de l'outil. Une protection ou toute autre partie endommagée doit être réparée correctement ou remplacée par un centre de service autorisé, à moins qu'il en soit indiqué autrement dans le manuel d'instruction. Faites remplacer les interrupteurs défectueux par un centre de service autorisé. N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur de marche/arrêt ne fonctionne pas.
- INSPECTER LES ROUES DE MEULAGE POUR VÉRIFIER QU'ELLES NE SONT PAS ENDOMMAGÉES. Ne pas utiliser l'outil si la roue de meulage est endommagée, car une roue endommagée peut causer des blessures.

- AVERTISSEMENT. L'utilisation de tout accessoire autre que ceux recommandés dans le manuel d'instruction peut présenter des risques de blessures.
- N'EST PAS ENDOMMAGÉE. N'UTILISEZ PAS L'OUTIL SI LA ROUE EN VERRE EST ÉBRÉCHÉE OU ENDOMMAGÉE CAR DES BLESSURES PEUVENT S'ENSUIVRE. Éliminez la roue en verre ébréchée ou cassée comme il se doit, en faisant bien attention de ne pas vous couper avec les copeaux de verre et les fragments. Les roues en verre trempé ne devraient pas casser ou présenter de risque si elles sont utilisées dans des conditions normales.
- FAITES RÉPARER VOTRE OUTIL PAR UNE PERSONNE QUALIFIÉE. Cet outil électrique est conforme aux normes de sécurité pertinentes. Les réparations doivent être effectuées par des personnes qualifiées utilisant des pièces de rechange d'origine; le non-respect de cette instruction peut entraîner des dangers considérables pour l'utilisateur.
- ALLERGIE AU LATEX. Le bâtonnet de crêpe fourni utilisé pour nettoyer les abrasifs auto-adhésifs est un produit en latex naturel. Si vous avez une allergie au latex, ne touchez ni ne manipulez le bâtonnet de crêpe. Il a été emballé pour vous protéger contre une réaction allergique.
- CONSERVER CES INSTRUCTIONS APRÈS LES AVOIR LUES.

Coordonnées pour l'entretien et les réparations :

Professional Tool Manufacturing, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520
États-Unis
Téléphone : 1-800-597-6170
Télécopieur : 541-552-1377
Courriel : tech@worksharptools.com

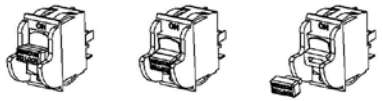
WARNING:
Laroue en rerre trempé Work Sharp n'est pas prévue pour l'usage sur le modéle WS2000. Utilisez seulement la roue Edge-Vision™ sur le modéle WS2000.

WARNING:
Gardez votre unité **WORK SHARP™** et votre espace de travail propre pour une meilleure performance et plus de sécurité. Ne laissez pas les débris d'affûtage s'accumuler sur, dans ou autour de votre affûteur d'outils à bois **WORK SHARP™**. L'accumulation de petits débris de métal peut engendrer de la chaleur et présenter un danger d'incendie si la machine ou l'espace de travail ne sont pas correctement nettoyés et entretenus. L'accumulation de débris d'affûtage peut également réduire la durée de vie de votre unité **WORK SHARP™** et causer une usure prématurée de certains composants.

Si vous avez accumulé des débris d'affûtage, ne les jetez pas immédiatement dans la poubelle sans vous assurer qu'ils sont complètement froids. L'élimination incorrecte des débris d'affûtage accumulés peut présenter un risque d'incendie. L'affûteur d'outils à bois **WORK SHARP™** a été conçu pour stopper les débris d'affûtage aussi longtemps que possible et les répandre sur l'espace de travail derrière l'outil. Ceci permet de refroidir les débris produits. Ne ramassez pas les débris d'affûtage pendant l'affûtage. Ceci accroît le risque d'accumulation de chaleur dans les débris et la possibilité d'un incendie.

WARNING:
La poussière créée par le ponçage et le meulage électriques, les activités de construction diverses, ainsi que les composants de la machine incluant le moulage, le câblage, la roue de meulage ou toute autre partie peuvent contenir des produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme provoquant des cancers, des malformations congénitales ou autres problèmes de l'appareil reproducteur et pouvant être dangereux pour votre santé.

DISPOSITIF DE SÉCURITÉ :
Blocage de l'interrupteur

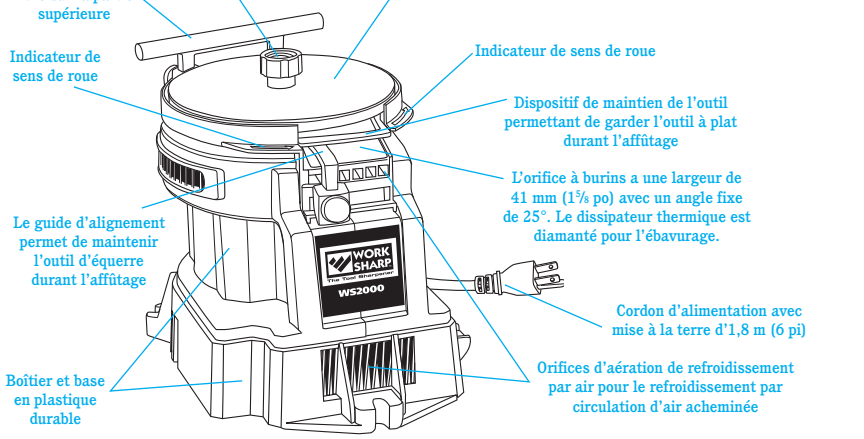


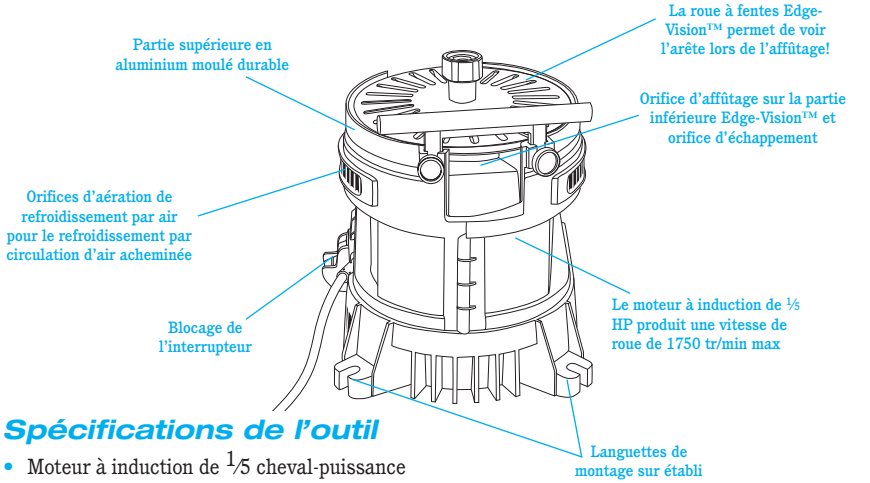
MARCHE ARRÊT ARRÊT-BLOCAGE

Pour bloquer l'interrupteur, retirez la clé de blocage. La machine peut maintenant être arrêtée, mais pas mise en marche. Pour mettre la machine en marche, insérez la clé de blocage à l'avant de l'interrupteur. La machine peut maintenant être mise en marche ou arrêtée.

1 Apprenez à connaître votre outil

WORK SHARP™
The Tool Sharpener
WS2000



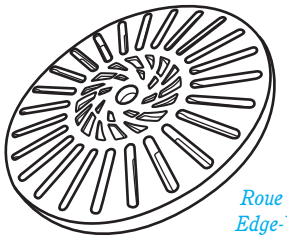


Spécifications de l'outil

- Moteur à induction de 1/5 cheval-puissance
- Vitesse de roue max. de 1750 tr/min
- Roue à fentes Edge-Vision™
- Partie supérieure en aluminium moulé, orifice d'affûtage de burins en aluminium moulé avec dissipateur thermique diamanté; appui d'outil supérieur en métal moulé; boîtier et base en plastique de qualité outillage résistants aux impacts et aux vibrations
- Système de refroidissement par air : Dissipateur thermique et circulation d'air acheminé
- Interrupteur de qualité industrielle avec blocage de sécurité et cordon d'alimentation d'1,8 m (6 pi) avec mise à la terre
- Abrasifs adhésifs de 150 mm pour une adhérence sur le roue de meulage

2 Déballage et assemblage

1. **Retirez avec précaution l'outil et le kit d'accessoires de la boîte.**
2. **L'outil WORK SHARP™ WS2000 inclut :**
   - Unité **WORK SHARP™** WS2000
   - Roue à fentes Edge-Vision™ **(fig. 2-1)**
   - Appui d'outil supérieur **(fig. 2-2)**
   - Kit d'abrasifs incluant les abrasifs standard et les abrasifs adhésifs fendus **(fig. 2-3)**
   - Guide de l'utilisateur
3. **Retirez tout le matériel d'emballage et conservez-le en cas de renvoi de l'unité pour l'entretien ou les réparations.**
4. **Inspectez visuellement que l'outil n'a pas subi de dommages durant le transport.** En cas de dommages, appelez le **800-597-6170** pour parler à un représentant du service à la clientèle.
5. **Votre roue à fentes transparente WORK SHARP™ WS2000 Edge-Vision™ (fig. 2-1)** peut être utilisée de deux façons différentes. Utilisez-la avec l'orifice inférieur Edge-Vision™ pour l'affûtage de petits outils à sculpter et de tournage, de tournevis, ou pour des applications de meulage générales. Vous pouvez également l'utiliser avec des abrasifs pleins pour un affûtage sur la partie supérieure rapide et facile de couteaux à mastic, haches et autres outils à lame.
6. **Pour appliquer les disques abrasifs adhésifs de 150 mm**, il est essentiel d'avoir un environnement de travail propre. Pelez le film au dos du disque abrasif. Tenez le disque abrasif par les bords extérieurs, en veillant à ne pas contaminer le dos adhésif. Pliez le papier pour former un U **(fig. 2-4)** de sorte que le centre de l'abrasif soit



Roue à fentes Edge-Vision™

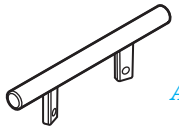


Fig. 2-2 Appui d'outil supérieur

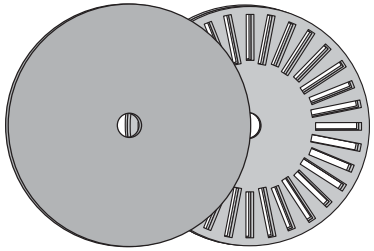


Fig. 2-3 Kit d'abrasifs (standard et fendus)

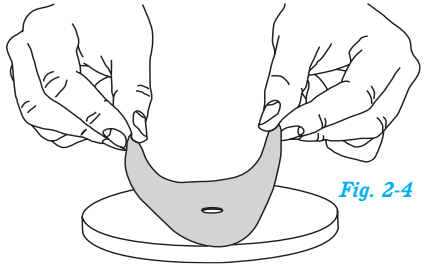
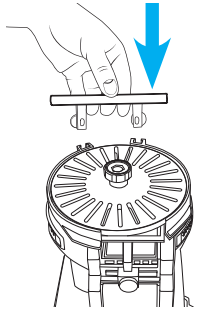


Fig. 2-4

centré sur la roue. Lissez lentement l'abrasif en partant du centre vers le bord extérieur de la roue. Collez l'abrasif à fentes en suivant la même procédure (décrite ci-dessus). Assurez-vous que toutes les fentes de l'abrasif sont bien alignées avec les fentes sur la surface de la roue. Ceci garantira une bonne performance de la roue à fentes Edge-Vision™ durant l'utilisation.

7. **Pour installer l'appui d'outil supérieur**, glissez-le dans les fentes en T en haut de l'unité. Repérez la hauteur à laquelle vous souhaitez avoir votre appui d'outil, puis serrez les deux vis à ailettes sans trop serrer. Ne serrez pas excessivement les vis à ailettes, car ceci pourrait exercer une contrainte et/ou endommager les fentes en T dans le moulage supérieur.

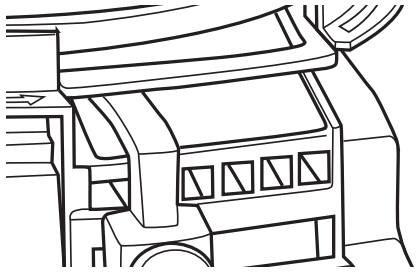


8. **Monter la roue de meulage** sur son moyeu et fixez-la avec le bouton supérieur.
9. **Votre outil est maintenant prêt à être utilisé!**

3 Guide d'affûtage

Lisez toutes les mises en garde concernant la sécurité avant d'utiliser cet outil.

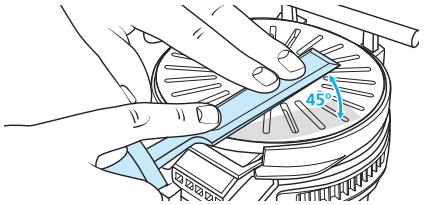
Orifice d'affûtage de burins—Pour les burins et les fers jusqu'à 41 mm (1 5/8 po) de large



Orifice d'affûtage de burins

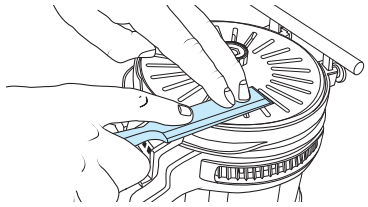
ÉTAPE 1 :

Montez la roue Edge-Vision™ sur l'unité.



ÉTAPE 2 :

Aplatissez le dos de l'outil sur la partie supérieure de la roue abrasive. Posez l'outil, talon en premier, sur la roue. Après avoir aplati le dos de l'outil, retournez la roue pour que l'abrasif à gros grain soit maintenant face vers le bas pour l'affûtage du biseau.

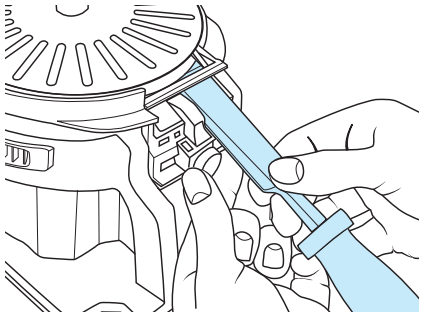


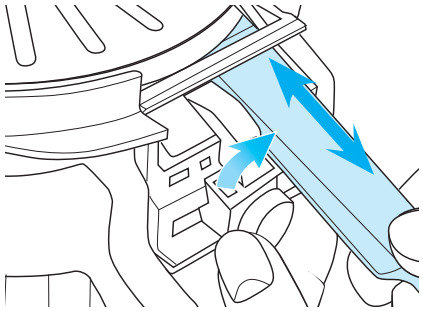
ÉTAPE 3 :

Placez l'outil dans l'orifice d'affûtage sous le dispositif de maintien de l'outil, sur le côté droit du guide d'alignement.

ÉTAPE 4 :

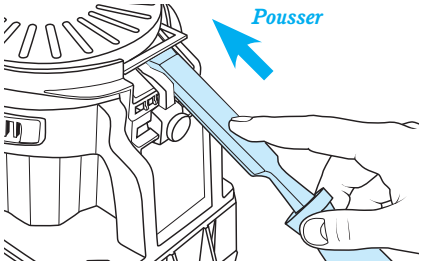
Glissez le guide contre le bord gauche de l'outil dans l'orifice et serrez le bouton du guide à la main.

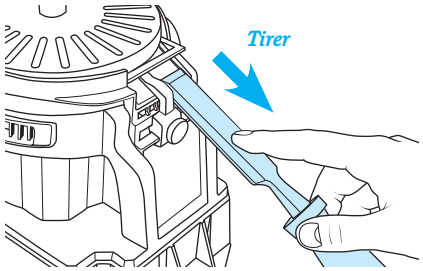




ÉTAPE 5 :

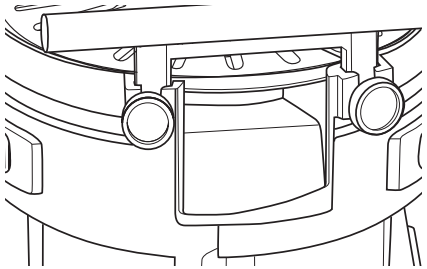
Gardez l'outil à plat contre la surface diamantée de l'orifice d'affûtage; actionnez l'outil en utilisant un mouvement « pousser-tirer » dans l'orifice d'affûtage pour affûter le biseau.





N'entrez en contact avec la roue que lors du mouvement « pousser » pendant une demi-seconde ou une seconde. Répétez le mouvement « pousser-tirer » dans l'orifice d'affûtage jusqu'à ce qu'un fini uniforme ou l'affûtage désiré soit atteint. Pour obtenir un fini et un affûtage optimaux des surfaces, retournez la roue pour que l'abrasif à grain fin soit face vers le bas et répétez l'étape 5.

Orifice inférieur Edge-Vision™— Pour les petits outils de tournage, les tournevis et le meulage général



☛ Conseil

Utilisez un marqueur permanent pour colorer le bord de l'outil à affûter.

Étape 1

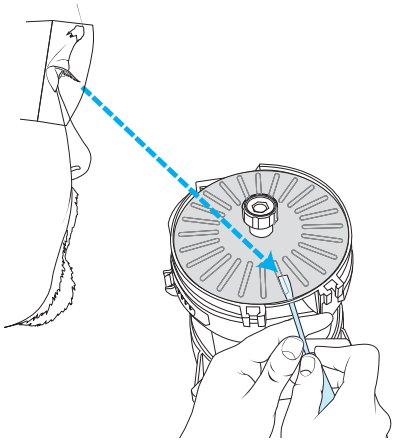
Montez la roue à fentes Edge-Vision™ avec le côté abrasif vers le bas et retournez l'unité de sorte à être face à l'orifice inférieur au dos de l'outil.

Étape 2

Amenez lentement l'outil dans l'orifice inférieur Edge-Vision™ sous la roue.

Étape 3

Regardez par la roue Edge-Vision™ en rotation pour voir l'arête. Affûtez l'outil pour obtenir la forme et l'affûtage désirés.



☛ Conseil

Éclairez le haut de la roue Edge-Vision™ pour mieux voir l'outil en cours d'affûtage.

Affûtage à main libre sur le côté supérieur (utilisation optionnelle de l'appui d'outil supérieur)— Pour les couteaux à mastic, les racloirs, les haches, les haches de boiseur et les autres outils à lame plate

Étape 1

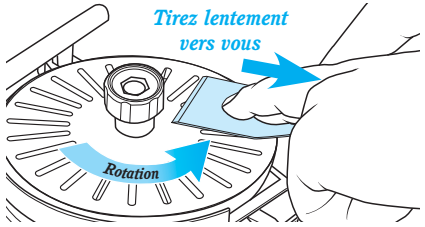
Montez la roue Edge-Vision™ sur l'unité.

Étape 2

Installez la face de la lame sur le côté droit de la roue de meulage.

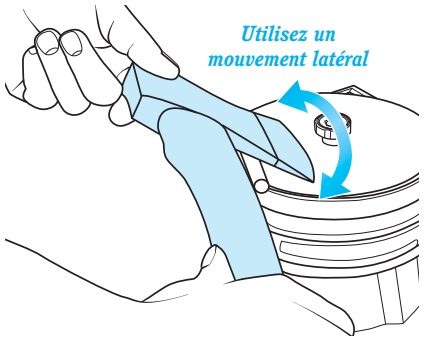
Étape 3

Tirez la lame vers vous en maintenant la lame à plat contre la surface de meulage.



Étape 4

Relevez l'outil ou la poignée pour créer ou réaffûter le biseau, selon le besoin.



Étape 5

Répétez cette étape de l'autre côté de l'outil à lame à affûter. Continuez jusqu'à ce que la finition et l'affûtage désirés soient obtenus.

Applications de meulage générales

Pour un meilleur meulage des grandes pièces de travail, il est préférable d'utiliser la partie supérieure de la roue Edge-Vision™. Pour ces travaux, vous pouvez utiliser les abrasifs à fente ou pleins. Pour un meilleur meulage des pièces de travail plus petite, il est préférable d'utiliser la roue Edge-Vision™ avec des abrasifs à fente et l'orifice inférieur. Ceci vous permet de profiter de l'avantage unique de la roue Edge-Vision qui consiste à voir la surface en cours de meulage à travers la roue.

Quel orifice WORK SHARP™ dois-je utiliser?

	Burins et fers jusqu'à 41 mm (1⅝ po)	Outils de tournage, tournevis, affûtage détaillé	Couteaux à mastic, racloirs, haches, haches de boiseur et autres outils à lame plate	Meulage général
Orifice d'affûtage	X			
Orifice Edge-Vision™		X		X
Affûtage à main libre sur la partie supérieure			X	X

4 Sélection de l'abrasif adapté au projet

Des abrasifs pleins ou des abrasifs avec des fentes peuvent être employés pour le travail de meulage et affilant.

- Pour les outils endommagés ou le meulage intensif : **Utilisez l'abrasif plein à gros grain pour des résultats plus rapides.**
- Pour les applications de meulage légères : **Utilisez l'abrasif plein à grain fin.**
- Pour le meulage avec la roue Edge-Vision™ : **Utilisez l'abrasif fendu à gros grain.**
- Pour l'affûtage avec la roue Edge-Vision™ : **Utilisez l'abrasif fendu à grain fin.**

À propos de la technologie des abrasifs WORK SHARP™

Finition

- Les disques abrasifs à revêtement démarrent à plat et restent plats. (Les abrasifs encollés utilisés dans les pierres et la plupart des systèmes électriques exigent un habillement fréquent pour maintenir la roue plate.)
- La taille du grain est conçue pour fournir un affûtage et un fini de surface optimaux à chaque étape de l'affûtage. (Les utilisateurs intéressés par un bord « tranchant utilitaire » trouveront une performance de bord exceptionnelle avec les grains grossiers plus rapides.)

Vitesse

- Le choix des abrasifs est intégré avec la conception de la transmission et du système de refroidissement Work Sharp pour fournir le taux de retrait de matériau le plus rapide tout en minimisant le risque de surchauffe des aciers de l'outil.
- L'orifice d'affûtage inclut un abrasif de rodage diamanté qui fournit un ébavurage supérieur et permet un réaffûtage en une seule étape.

Simplicité

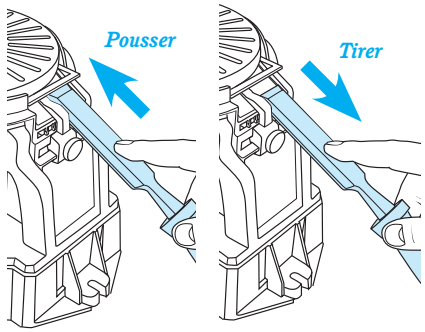
- Accepte les adhésifs auto-adhésifs standard de 150 mm ou 6 pouces facilement disponibles. (N'exige pas d'adhésifs ou de roues sur mesure onéreux. Les grains grossiers sont disponibles dans la plupart des magasins de bricolage ou de menuiserie. Les grains fins sont facilement disponibles dans tout magasin d'équipement peinture automobile.)
- Les abrasifs à fente sont disponibles auprès d'un distributeur Work Sharp ou directement auprès de Work Sharp.

5 Conseils pour l'affûtage

Conseils concernant l'orifice d'affûtage

Pour l'affûtage des burins et des fers jusqu'à 41 mm (1⅝po) de large

- Choisissez un abrasif à gros grain pour les outils endommagés ou ébréchés
- Choisissez un abrasif à grain fin pour le réaffûtage des outils
- Les burins d'une largeur inférieure à 12,7 mm (½ po) devraient être affûtés à gauche de l'orifice d'affûtage.
- Les burins d'une largeur supérieure à 12,7 mm (½ po) devraient être affûtés à droite de l'orifice d'affûtage.
- Maintenez le guide suffisamment lâche contre le burin pour que le burin puisse glisser entre le guide et le rail de guidage.

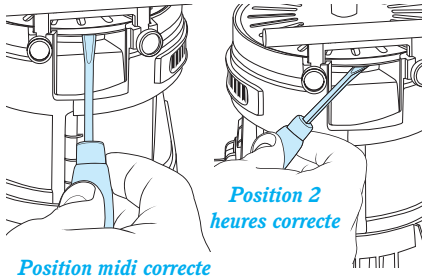


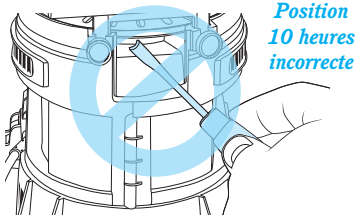
- L'utilisation de la méthode « pousser-tirer » dans l'orifice d'affûtage donne de meilleurs résultats. Ne permettez un contact avec la roue que pendant ½ à 1 seconde.
- Ne laissez par le burin contre la roue abrasive pendant plus d'1 seconde pour ne pas risquer de surchauffer les outils.
- Maintenez les burins à plat sur la plaque de rodage diamantée de l'orifice d'affûtage pour assurer un ébavurage, un contrôle de la chaleur et un affûtage du biseau adéquats et optimaux.

Conseils concernant l'orifice d'affûtage sur la partie inférieure Edge-Vision™

Lorsque la roue à fentes Edge-Vision™ est utilisée

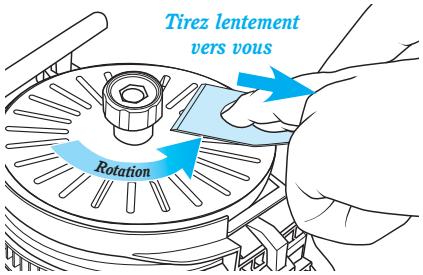
- Utilisez un marqueur permanent pour colorer le bord de l'outil à affûter. Ceci vous permettra de mieux voir l'arête lors de l'affûtage.
- Éclairez le haut de l'unité pour mieux voir par la roue à fentes.
- Affûtez les outils avec l'arête en position midi ou 2 heures, et non pas 10 heures. Ceci permettra d'assurer que l'affûtage est effectué avec la roue tournant dans le côté opposé à l'opérateur pour une sécurité et un contrôle supplémentaires.





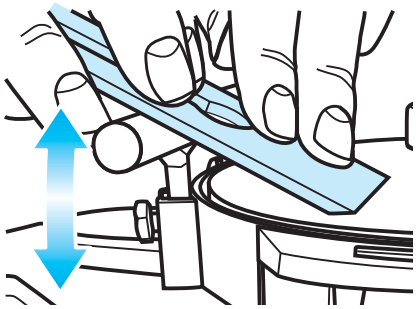
Conseils pour l'affûtage à main libre sur la partie supérieure (appui d'outil supérieur en option)

- Utilisez la surface abrasive à gros grain pour un meulage agressif, ou utilisez la surface abrasive à grain fin pour un meulage léger.
- Placez toujours la lame face contre le côté droit de la meule, de sorte que la roue de meulage tourne dans le sens opposé à l'opérateur.
- Relevez l'outil ou la poignée pour créer ou réaffûter le biseau, selon le besoin.

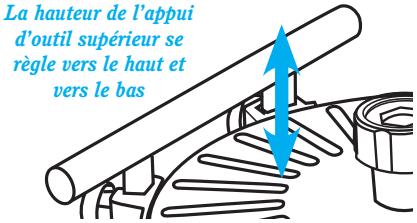


- L'appui d'outil supérieur peut être utilisé pour faciliter l'affûtage, si désiré.
- L'affûtage des haches et des haches de boiseur est meilleur si l'appui d'outil supérieur et un mouvement de balayage pour meuler le biseau sont utilisés.

Avec l'interrupteur en position Arrêt, placez le biseau sur la roue et trouvez l'angle d'affûtage approprié. Puis mettez la machine en marche et meulez le biseau correspondant sur chaque côté de la hache.



- Le réglage de la hauteur sur l'appui d'outil supérieur peut faciliter un affûtage plus précis du biseau de vos outils. Réglez l'appui d'outil supérieur et la projection de la lame pour obtenir un affûtage plus précis du biseau des outils.



6 Soin et entretien

Après avoir affûté quelques outils seulement, des débris d'affûtage s'accumulent sur l'établi et sous la roue de meulage. Les débris d'affûtage peuvent entraîner une usure prématurée de l'unité WS2000 et créer un risque d'incendie. Un nettoyage régulier de l'unité peut allonger la durée de vie de la machine et augmenter la sécurité. Avant tout entretien ou nettoyage, veillez à débrancher la machine **WORK SHARP**™ WS2000.

Nettoyage de la machine WORK SHARP™ WS2000

Avec la machine **WORK SHARP**™ WS2000 débranchée, retirez la roue de meulage pour exposer le haut de l'unité et l'orifice d'affûtage. Dégagez les débris accumulés au niveau de la roue et de l'orifice d'affûtage à la brosse. Retirez les débris d'affûtage avec une petite brosse sèche. Jetez les débris d'affûtage en respectant l'environnement et en toute sécurité.

▲ Conseil de sécurité important

ASSUREZ-VOUS QUE L'ABRASIF N'EST PAS ROUGEOYANT OU BRÛLANT, CE QUI POURRAIT CRÉER UN INCENDIE!

Remplacement de l'abrasif

La sélection des abrasifs fournis avec la machine **WORK SHARP**™ WS2000 est conçue pour vous donner la meilleure performance d'affûtage possible. Nous avons inclus des abrasifs de qualité supérieure qui vous fourniront des résultats durables. Les abrasifs finiront cependant par s'user. Il peut être nécessaire de les remplacer dans les cas suivants :

- Lors de l'affûtage d'un outil, un temps beaucoup plus long est requis pour atteindre obtenir une arête bien acérée
- L'abrasif accumule des débris et est difficile à nettoyer
- L'abrasif est déchiré, froissé ou troué
- Il y a une bulle ou une bosse sous l'abrasif

Pour de meilleurs résultats, utilisez les kits d'abrasifs de rechange **WORK SHARP**™. **WORK SHARP**™ recommande d'utiliser le type d'abrasif que nous fournissons car ils créent une finition supérieure aux pierres à huile ou à eau, et sans le désordre qu'ils créent.

Cependant, si vous le souhaitez, vous pouvez également utiliser tout abrasif adhésif de 150 mm (6 po) standard disponible dans le magasin de bricolage local ou auprès de votre distributeur d'outil. Il sera nécessaire de couper les abrasifs de 6 pouces standard pour qu'ils s'adaptent sur les roues de meulage de 150 mm. Vous pouvez également utiliser une feuille de papier de verre de 200 x 280 mm (8 x 11 po) et la couper à la taille adaptée. Pulvérisez d'abord le dos de l'abrasif avec un adhésif collant à pulvériser, puis placez la roue sur le papier et coupez à la taille appropriée.

Contactez le magasin ou le distributeur où vous avez acheté l'affûteur d'outils **WORK SHARP**™ ou contactez directement **WORK SHARP**™ à www.worksharptools.com pour acheter des kits d'abrasifs de rechange.

7 Dépannage

Problème

L'affûtage ne se fait pas sur toute la surface du biseau

Solutions

- L'angle de biseau précédemment affûté sur l'outil n'est pas de 25°. Continuez à affûter.
- L'affûtage n'est pas encore complet. Utilisez un grain grossier pour un retrait de matériau rapide.
- L'outil que vous aiguisez n'est pas complètement à plat sur le dissipateur thermique pendant l'affûtage.
- La barre d'appui de l'orifice d'affûtage n'est pas serrée contre l'outil ce qui permet à l'outil de s'incliner dans l'orifice.

Problème

Accumulation excessive de chaleur

Solutions

- L'outil est laissé trop longtemps contre le disque abrasif.
- Une pression de charge trop importante est appliquée sur le disque abrasif durant l'affûtage.
- L'abrasif a besoin d'être nettoyé ou remplacé.
- Les petits outils doivent être aiguisés sur le côté gauche de l'orifice en utilisant une légère pression et une durée d'affûtage réduite. Utilisez l'abrasif fendu avec les outils plus petits.

Problème

Impossible d'éliminer les dommages sur l'arête de l'outil

Solutions

- Vous n'avez pas affûté assez longtemps sur l'abrasif à gros grain. Assurez-vous que les dommages sur l'arête ont été éliminés avant d'utiliser le grain plus fin.
- Le dos de l'outil n'est pas plat. Aplatissez le dos de l'outil sur la partie supérieure de la roue de meulage.
- L'abrasif doit être nettoyé ou remplacé.

Problème

L'affûtage prend beaucoup trop de temps

Solutions

- L'abrasif doit être nettoyé ou remplacé.
- L'outil en cours d'affûtage est très endommagé et doit être de nouveau meulé ou mis en forme avec l'abrasif à gros grain.

Problème

Vibrations excessives

Solutions

- La roue de meulage est endommagée. ARRÊTEZ IMMÉDIATEMENT et vérifiez que la roue n'est pas endommagée.
- L'unité **WORK SHARP**™ n'est pas stable sur l'établi ou la zone de travail. Fixez-la sur l'établi avec les languettes de montage pour une meilleure performance et une meilleure stabilité.
- Si la vibration excessive continue, appelez un représentant du service à la clientèle pour obtenir des instructions.

Problème

L'outil n'est pas affûté

Solutions

- Le dos de l'outil n'est pas plat au niveau de l'arête.
- Le biseau n'a pas été aiguisé jusqu'au bout de l'arête.
- Une bavure se crée au niveau de l'arête. Répétez la méthode « pousser-tirer » pour de meilleurs résultats.
- Les marques du grain précédent (grossier) n'ont pas encore été enlevées. Suivez les critères de sélection du grain.

Problème

L'outil ne reste pas tranchant

Solutions

- La bavure à l'arête n'a pas été enlevée. Suivez répétitivement la méthode «pousser-tirer» pour de meilleurs résultats.
- Les outils faits d'acier plus doux ne gardent pas un tranchant aussi longtemps et doivent être aiguisés plus souvent.

Problème

La roue cale

Solutions

- Trop de pression sur l'outil. Appliquez moins de pression dans l'orifice d'affûtage.
- Une pression légère durant l'affûtage permet d'obtenir les meilleurs résultats.

Pour l'assistance technique

1-800-418-1439

(numéro gratuit aux États-Unis et au Canada uniquement)

1-541-552-1301

Veuillez appeler entre 6 h et 3 h 30, heure du Pacifique.

Garantie

2 ans de garantie sur tous les composants **WORK SHARP**™*; sont exclus les abrasif*

Votre outil **WORK SHARP**™ est garanti contre les vices de main d'œuvre et de fabrication pendant 3 ans à partir de la date d'achat. Si votre outil **WORK SHARP**™ ne fonctionne pas, ou en cas de problèmes de fonctionnement, contactez le service technique **WORK SHARP**™ au :

1-800-418-1439

(numéro gratuit pour les États-Unis et le Canada uniquement)

1-541-552-1301

Veuillez appeler de 6 h à 15 h 30, heure de la côté ouest des États-Unis

Ne retournez pas le produit au magasin ou vous l'avez acheté. N'essayez pas d'effectuer un entretien ou des réparations autres que ceux recommandés par le représentant du service technique **WORK SHARP**™. Pendant la période de garantie, **WORK SHARP**™ réparera ou remplacera, à sa discrétion, le produit sans frais et remboursera l'affranchissement standard via UPS ou les frais de transport dans les conditions suivantes :

1. Une copie de la preuve d'achat est fournie.
2. Le produit a été utilisé conformément aux instructions de fonctionnement décrites et n'a pas été mal exploité ou mal utilisé de quelque façon que ce soit.
3. Le produit n'a pas été démonté et aucun entretien ni réparation autres que ceux suggérés par le service technique **WORK SHARP**™ n'ont été tentés.
4. Le numéro d'autorisation de retour de marchandises (n° RGA) (assigné par le représentant du service technique **WORK SHARP**™) est écrit sur l'étiquette d'expédition.

Veuillez vous assurer d'emballer les articles de façon à éviter d'autres dommages pendant le transport. Expédiez par un transporteur traçable et assurez correctement le paquet. Les paiements à la livraison ne sont pas acceptés. Les frais de transport non approuvés ne sont pas remboursables.

Complétez et renvoyez l'enregistrement à la garantie et l'enquête du consommateur à l'adresse de **WORK SHARP**™, ou inscrivez-vous en ligne au :

Professional Tool Manufacturing, LLC
WORK SHARP™
210 E. Hersey St.
Ashland, OR 97520 USA
www.worksharptools.com

Veuillez remplir ce qui suit pour vos dossiers.

Numéro de série **WORK SHARP**™ :

_____

Date de l'achat :

_____ / _____ / _____

Acheté chez :

_____



The Wood Tool Sharpener

Phone/Teléfono:
1-800-597-6170
1-541-552-1301

Professional Tool Manufacturing,LLC
P.O.Box 730
210 E.Hersey St.
Ashland,OR 97520 USA

Fax:
541-552-1377

Web/Dirección en Internet:
www.worksharptools.com

WORK SHARP™ *is a trademark of Professional Tool Manufacturing, LLC.*
WORK SHARP™ *es una marca comercial de Professional Tool Manufacturing, LLC.*

PP0002105 **Rev. 0**