

14" Scie à ruban



Manuel de l'opérateur

Le numéro de série et la date d'achat dans votre manuel pour référence ultérieure.

Le numéro de série se trouve sur l'étiquette spécifique de cations à l'arrière de votre machine.

Numéro de série: _____ Date d'achat: _____

Pour toute question pièces, email techsupport@rikontools.com ou appelez sans frais au (877) 884-5167

TABLE DES MATIÈRES

Caractéristiques	2
Consignes de sécurité	3 - 6
Apprendre à connaître votre machine	7
Contenu de l'emballage	8 - 9
Installation	9
Assemblée	10 - 13
Ajustements	13-22
Opération	22
Entretien	23
Schéma électrique et de câblage	5 et 23
Dépannage	24 - 27
Diagrammes de pièces et listes de pièces	28 - 41
Garantie	41
Accessoires	42
Guide pratique pour toutes lames de scie	43

CARACTÉRISTIQUES

Moteur	1.5 HP, TEFC
Vitesse du moteur (sans charge)	1.720 RPM
Volts	115/230 V
Ampères, Hertz , Phase	14/7A, 60 Hz, 1Ph
Longueur de lame	111" (2819 mm)
Largeur de lame	3/16" - 3/4" (4,78 - 19 mm)
Vitesse de lame	2950/1445 ft/min (899,2 / 440,5 m/min)
Taille de la table (W x D)	21-1/2" x 15-3/4" (546 x 400 mm)
Table inclinable	gauche -5° , 45° à droite
Mitre Gauge rainures en T (2)	3/4" x 3/8"
Largeur de coupe maximale (la gorge)	13-5/8" (346 mm)
Profondeur de coupe maximale (hauteur)	13" (330 mm)
Hauteur de la table	39-1/2 » (1003 mm)
Hauteur Clôture	6" (152 mm)
Longueur de clôture	18-3/4" (476 mm)
Ports de poussière(1)	4" de diamètre (100 mm)
Taille de base (LxWxH)	21-5/8" x14-3/4" x19-11/16" (549x375x500 mm)
Hauteur globale	75" (1,905 mm)
Taille globale (Lxlxh)	30" x 25" x 75" (762 x 635 x 1.905 mm)
Poids net	218 lbs (98,7 kg)

REMARQUE: Les spécifications, photographies, dessins et informations de ce manuel représentent le modèle actuel au moment de la préparation du manuel. Des modifications et des améliorations peuvent être apportées à tout moment, sans obligation de la part de Rikon Power Tools, Inc. de modifier les unités précédemment livrées. Un soin raisonnable a été pris pour s'assurer que les informations contenues dans ce manuel sont correctes, pour vous fournir les directives pour la sécurité, le montage et le fonctionnement correct de cette machine.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

IMPORTANT! La sécurité est la plus importante dans le fonctionnement de cet équipement. **Les instructions suivantes doivent être respectées en tout temps.** Le non-respect des instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, re fi et / ou des blessures graves.

Cet outil a été conçu pour certaines applications. Nous recommandons fortement que cet outil ne soit pas modifié et / ou utilisé pour toute autre application que celle pour laquelle il a été conçu. Si vous avez des questions sur son application, n'utilisez pas cet outil avant de nous avoir contactés et avec l'aide de notre conseiller.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ



ALERTE DE SÉCURITÉ: Indique DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Ce symbole peut être utilisé conjointement avec d'autres symboles ou pictogrammes.



Indique une situation extrêmement dangereuse qui, si elle persistait, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle persistait, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle persistait, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

REMARQUER: Montré sans symbole de danger indique une situation qui peut entraîner des dommages matériels.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

VOTRE OUTIL. Lisez attentivement le manuel du propriétaire. Apprenez les applications de l'outil, ses capacités de travail et ses dangers potentiels spécifiques.

AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE

Pour éviter des blessures graves et des dommages à l'outil, lisez et suivez toutes les consignes de sécurité et de fonctionnement avant d'utiliser la machine.

1. La poussière dégagée à l'aide d'outils électriques contient des produits chimiques connus de l'état de Californie pour causer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Voici quelques exemples de ces produits chimiques sont les suivants:

- Le plomb des peintures à base de plomb.
- Silice cristalline de briques, de ciment et d'autres
- Produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant de bois traité chimiquement.

Les risques liés à ces expositions varient en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques: travaillez dans un endroit bien ventilé et utilisez des équipements de sécurité approuvés, tels que les masques antipoussières spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

2. **LIS** Manuel de l'ensemble du propriétaire. **APPRENDRE** comment utiliser l'outil pour ses applications prévues.

3. **SOL TOUS LES OUTILS.** Si l'outil est fourni avec une prise à 3 broches, il doit être branché dans une prise électrique 3-contacts. Le 3ème volet sert à terre l'outil et assurer une protection contre les chocs électriques accidentels. **NE PAS** retirer le 3ème volet. Voir Mise à la terre Instructions sur les pages suivantes.

4. **EVITER UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL DANGEREUSE. NE PAS** utiliser des outils électriques dans un environnement humide ou les exposer à la pluie.

5. **N'UTILISEZ PAS** d'outils électriques en présence de liquides ou de gaz inflammables.

6. **TOUJOURS** garder la zone de travail propre, bien éclairée et organisée. **NE TRAVAILLEZ PAS** dans un environnement avec des surfaces de sol glissantes par des débris, de la graisse et de la cire.

7. **TENIR LOIN DES VISITEURS ET DES ENFANTS. NE PAS** les permis d'être dans la zone de travail, surtout lorsque l'outil électrique fonctionne.

8. **NE PAS FORCER L'OUTIL** pour effectuer une opération pour laquelle il n'a pas été conçu. Il fera un travail de qualité plus sûr et plus que par l'exécution d'opérations pour lesquelles l'outil est destiné.

9. **Portez des vêtements. NE PAS** porter des vêtements amples, des gants, cravates, ou bijoux. Ces articles peuvent être pris dans la machine pendant les opérations et tirer l'opérateur dans les pièces en mouvement. L'utilisateur doit porter un couvercle de protection sur les cheveux, si les cheveux sont longs, pour l'empêcher de prendre contact avec toutes les pièces mobiles.

10. **L'ABRI DES ENFANTS DE L'ATELIER ZONE** en retirant les clés de commutation, en débranchant les outils prises électriques, et l'utilisation de cadenas.

11. **TOUJOURS DÉBRANCHER L'OUTIL DE L'ÉLECTRIQUE RECEPTACLE** en faisant les ajustements, changements de pièce ou toute opération de maintenance.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

12. **GARDEZ les protecteurs en place et en ordre de.**

13. **ÉVITER tout démarrage accidentel.** Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position « OFF » avant de brancher le cordon d'alimentation à la prise électrique.

14. **RETIREZ TOUS LES OUTILS D'ENTRETIEN** de la zone immédiate avant de tourner « ON » la machine.

15. **UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires incorrects ou inappropriés peut causer des blessures graves à l'opérateur et causer des dommages à l'outil. En cas de doute, consultez le manuel d'instructions qui vient avec cet accessoire particulier.

16. **NE JAMAIS LAISSER UN OUTIL TOURNER SANS SURVEILLANCE.** Mettez l'interrupteur d'alimentation sur la position « OFF ». **NE PAS** laisser l'outil jusqu'à ce qu'il soit venu à un arrêt complet.

17. **NE PAS MONTER SUR UN OUTIL.** Des blessures graves peuvent se produire si les infobulles sûres, ou vous contacter accidentellement l'outil.

18. **NE PAS** stocker quoi que ce soit au-dessus ou à proximité de l'outil où tout le monde peut essayer de se tenir debout sur l'outil pour l'atteindre.

19. **MAINTENIR VOTRE BALANCE. NE PAS** vous étendre sur l'outil. Portez des chaussures à semelle en caoutchouc résistant à l'huile. Gardez le sol exempt de débris, de graisse et de cire.

20. **SOIN DES OUTILS.** Propre et en bon état de fonctionnement toujours garder les outils. Gardez toutes les lames et outil lames affilées, meules de tenue et changement d'autres accessoires abrasifs lorsqu'il est porté.

21. **A chaque fois, vérifiez PIÈCES ENDOMMAGÉES AVANT D'UTILISER L'OUTIL.** Vérifiez soigneusement tous les gardes de voir qu'ils fonctionnent correctement, ne sont pas ENDOMMAGER et remplir les fonctions prévues. Vérifier l'alignement, la liaison ou la rupture de pièces mobiles. Une protection ou toute autre pièce endommagée doit être immédiatement réparés ou remplacés.

22. **NE PAS FAIRE FONCTIONNER OUTIL EN FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, MÉDICAMENTS OU D'ALCOOL.**

23. **SÉCURISER TOUT LE TRAVAIL.** Utilisez des pinces ou des gabarits pour fixer la pièce de travail. Cela est plus sûr que d'essayer de tenir la pièce avec vos mains.

24. **SEJOUR D'ALERTE, ATTENTIF, ET FAIRE PREUVE DE BON SENS LORS DE L'UTILISATION D'UN OUTIL DE PUISSANCE.**

Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des blessures corporelles graves.

25. **TOUJOURS PORTER UN MASQUE DE POUSSIÈRE POUR PRÉVENIR OU DANGEREUSE POUSSIÈRE DE RESPIRER AÉRIEN PARTICULES,** y compris la poussière de bois, la poussière de silice

cristalline et de la poussière d'amiante. Particules sens opposé du visage et du corps. Utilisez toujours l'outil dans un endroit bien aéré et prévoir évacuation de la poussière. Utilisez le système de collecte de poussière chaque fois que possible. L'exposition à la poussière peut causer des problèmes respiratoires graves et permanents ou d'autres blessures, y compris la silicose (maladie pulmonaire grave), le cancer et la mort. Éviter de respirer la poussière, et éviter tout contact prolongé avec la poussière. La poussière qui permet d'entrer dans la bouche ou les yeux ou sur la peau peut favoriser l'absorption des matières nocives. Toujours utiliser bien ajuster NIOSH / OSHA approuvé approprié de protection respiratoire pour l'exposition à la poussière, et laver les zones exposées avec du savon et de l'eau.

26. **UTILISER UNE RALLONGE APPROPRIÉE EN BON ETAT.** Lorsque vous utilisez une rallonge, veillez à en utiliser une suffisamment lourde pour supporter le courant que votre produit consommera. Le tableau de la page suivante indique la taille à utiliser en fonction de la longueur du cordon et de l'intensité nominale indiquée sur la plaque signalétique. En cas de doute, utilisez la prochaine jauge plus lourde. Plus le numéro de calibre est petit, plus le diamètre de la rallonge est large. En cas de doute sur la taille appropriée d'une rallonge, utilisez une rallonge plus courte et plus épaisse. Un cordon de taille insuffisante entraînera une chute de tension entraînant une perte de puissance et une surchauffe.

UTILISER UNIQUEMENT UN CÂBLE EXTENSION À 3 FILS DOTÉ D'UNE FICHE DE MISE À LA TERRE À 3 BROCHES ET D'UN RÉCIPIENT À 3 PÔLES QUI ACCEPTE LA FICHE DE L'OUTIL.

27. **INFORMATION ADDITIONNELLE** en ce qui concerne l'exploitation sûre et correcte de ce produit est disponible à partir de:

- Institut Power Tool
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- Conseil national de sécurité
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036
www.ansi.org
- ANSI 01.1 Exigences de sécurité pour les machines à bois et là
Département américain de la réglementation du travail
www.osha.gov

28. **CONSERVER CES INSTRUCTIONS.** Les consulter fréquemment et les utiliser pour instruire les autres.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT CET OUTIL EST précâblés POUR 115V CIRCUITS ET DOIVENT ÊTRE UTILISÉ PENDANT QUE POUR MISE À LA TERRE DE PROTÉGER L'UTILISATEUR DE CHOC ÉLECTRIQUE.

EN CAS DE PANNE OU DYSFONCTIONNEMENT,

Mise à la terre fournit le chemin de moindre résistance au courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique qui a un conducteur de mise à la terre et nécessite une prise de terre (non inclus). La fiche **DOIT** être branchée sur une prise électrique correspondante correctement installée et mise à la terre conformément à **TOUS** les codes et ordonnances locaux.

NE MODIFIEZ AUCUNE FICHE. Si cela ne convient pas à la prise de courant, faites installer la prise de courant appropriée par un électricien qualifié.

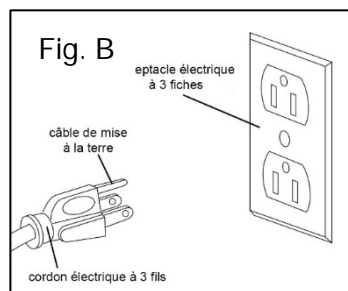
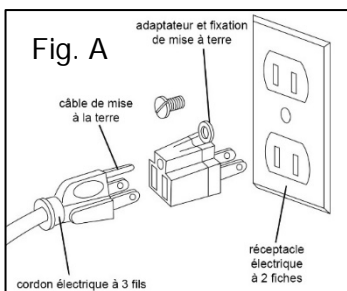
UN CONNEXION ÉLECTRIQUE INCORRECTE du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de choc électrique. Le conducteur avec l'isolation verte (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de terre de l'équipement. **NE** branchez **PAS** le conducteur de terre de l'équipement à une borne sous tension si une réparation ou un remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire.

VÉRIFIEZ auprès d'un électricien qualifié ou du personnel de service si vous ne comprenez pas parfaitement les instructions de mise à la terre ou si vous n'êtes pas sûr que l'outil soit correctement mis à la terre lors de l'installation ou du remplacement d'une fiche.

UTILISER UNIQUEMENT A RALLONGE 3 FILS QUI A LE TYPE CORRECTE D'UNE PRISE DE 3 broches QUE LA PRISE 3 MATCHS-BROCHES DE LA MACHINE ET AUSSI LA PRISE 3-POLE QU'ACCEPTÉ LA FICHE DE L'OUTIL. * Voir les figures A et B.

REPLACER UN CORDON en parfait état de **IMMÉDIATEMENT**.

Cet outil est prévu pour être utilisé sur un circuit qui a une prise électrique de 120 volts. **FIGURE C** montre le type de 220V, prise électrique à 3 conducteurs et prise électrique qui comporte un conducteur de mise à la terre qui est nécessaire si le câblage du moteur est modifié. Voir page 23.



AVERTISSEMENT L'UTILISATION D'UN CORDON D'EXTENSION AVEC CETTE MACHINE EST DECONSEILLE. Pour une meilleure puissance et de sécurité, de brancher l'appareil directement dans une prise dédiée, mise à la terre électrique qui est à l'intérieur de la longueur du cordon fourni de la machine. Si une rallonge doit être utilisée, il ne devrait être pour une opération limitée de la machine. La rallonge doit être aussi courte que possible en longueur, et ont une taille de calibre minimum de 14 AWG.

AVERTISSEMENT Vérifiez les rallonges avant chaque utilisation. Si elle est endommagée remplacer immédiatement. Ne jamais utiliser un outil avec un cordon endommagé, car tout contact avec la zone endommagée pourrait causer un choc électrique et des blessures graves.

Utilisez une rallonge appropriée. Utilisez uniquement des câbles répertoriés par Underwriters Laboratories (UL). D'autres rallonges peuvent provoquer une chute de tension de la ligne, ce qui entraîne une perte de puissance et une surchauffe de l'outil. Lorsque vous utilisez un porte OUT- outil électrique, utilisez une rallonge pour l'extérieur marqué « WA » ou « W ». Ces cordons sont pour l'extérieur et de réduire le risque de choc électrique.

JAUGE MINIMALE DE CORDON DVE RALLONGE (Système AWG)

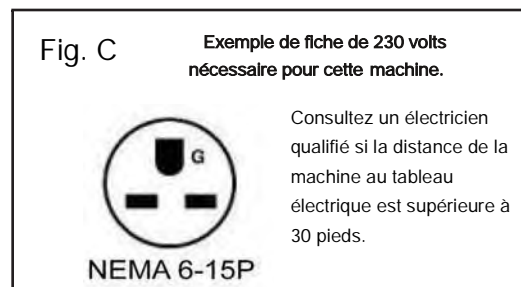
FONCTIONNEMENT SUR 120 V SEULEMENT

	7,6 m (25 pi.)	15,2 m (50 pi.)	30,5 m (100 pi.)	30,5 m (100 pi.)
0 à 6 Amps	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 à 10 Amps	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 à 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

AVERTISSEMENT Gardez la rallonge à l'écart la zone de travail. Positionnez le cordon de sorte qu'il ne soit pas happé par du bois d'œuvre, des outils ou d'autres obstacles pendant que vous travaillez avec votre outil électrique.

* Les codes d'électricité canadiens exigent que les cordons de rallonge soient certifiés SJT ou mieux.

** L'utilisation d'un adaptateur n'est pas autorisée au Canada.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR LA BANDE SAWS

Cette machine est conçue pour la coupe de bois naturelles, les solides, les matériaux composites, les matières plastiques et les métaux non Ferrus. Les dimensions de la pièce admissibles doivent être observées (voir Spécification Technique). Toute autre utilisation non spécifiée, y compris la modification de la machine ou de l'utilisation de pièces non testées et approuvées par le fabricant de l'équipement, peuvent causer des dommages imprévus et annuler la garantie.

ATTENTION: L'utilisation de ce groupe a vu présente encore des risques qui ne peuvent être éliminés par le fabricant. Par conséquent, l'utilisateur doit être conscient que les machines de travail du bois sont dangereuses sinon utilisés avec précaution et toutes les précautions de sécurité sont respectées.

1. Ne pas utiliser cette machine jusqu'à ce que vous ayez lu toutes les instructions ci-dessous.
2. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement de la machine, demandez l'aide d'une personne qualifiée.
3. Toujours usure approuvée, des lunettes de protection de la sécurité et de la protection auditive lors de l'utilisation de cette machine.
4. Portez toujours un masque anti-poussière et utiliser la collecte de poussière adéquate et une bonne ventilation.
5. Régler les guides supérieurs d'environ 1/8" à 1/4" au-dessus du matériau coupé.
6. Vérifier la bonne taille et le type de lame pour l'épaisseur et le type de matériau à couper.
7. Assurez-vous que la tension de la lame et le suivi de la lame sont correctement réglés.
8. Gardez toujours loin de la lame des mains et des doigts.
9. Faire des coupes « de secours » avant les courbes de coupe pour éliminer la liaison lame.
10. Toujours tenir fermement la matière, reposant à plat sur la table et l'introduire dans la lame à une vitesse modérée.
11. N'ont jamais vu tenter de stock qui n'a pas une surface plane, à moins qu'un support approprié soit utilisé.
12. Lors de la coupe des petits morceaux de travail, toujours utiliser un bâton poussoir, gabarit de maintien ou autre appareil pour garder vos mains en toute sécurité de la lame. Utilisez « dégagement zéro Inserts » pour éviter les petits morceaux de se coincer dans l'insert de table ou des guides de lame inférieure.
13. Toujours laisser la lame de scie à ruban pour arrêter avant de retirer des morceaux de ferraille de la table.
14. Ne pas retirer les pièces coincées dans la scie jusqu'à ce que la machine et la lame a arrêté. Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation, puis retirez la pièce de travail coincé.
15. Toujours mettre la machine hors service si le matériau doit être soutenu sur une coupe inachevée.
16. Utiliser des supports supplémentaires (supports à rouleaux, chevalets, tables, etc.) pour les pièces de travail assez grandes pour basculer lorsqu'ils ne sont pas tenus jusqu'à la surface supérieure de la table.
17. Toujours mettre hors tension et débranchez la machine lors du changement de lames ou de l'entretien de la machine.
18. Tension de la lame de sortie lorsque la scie ne sera pas utilisée pendant une longue période de temps.
19. Retirez matériel ou débris de la zone de travail. La zone de travail soigné et propre.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS.

Consulter souvent.



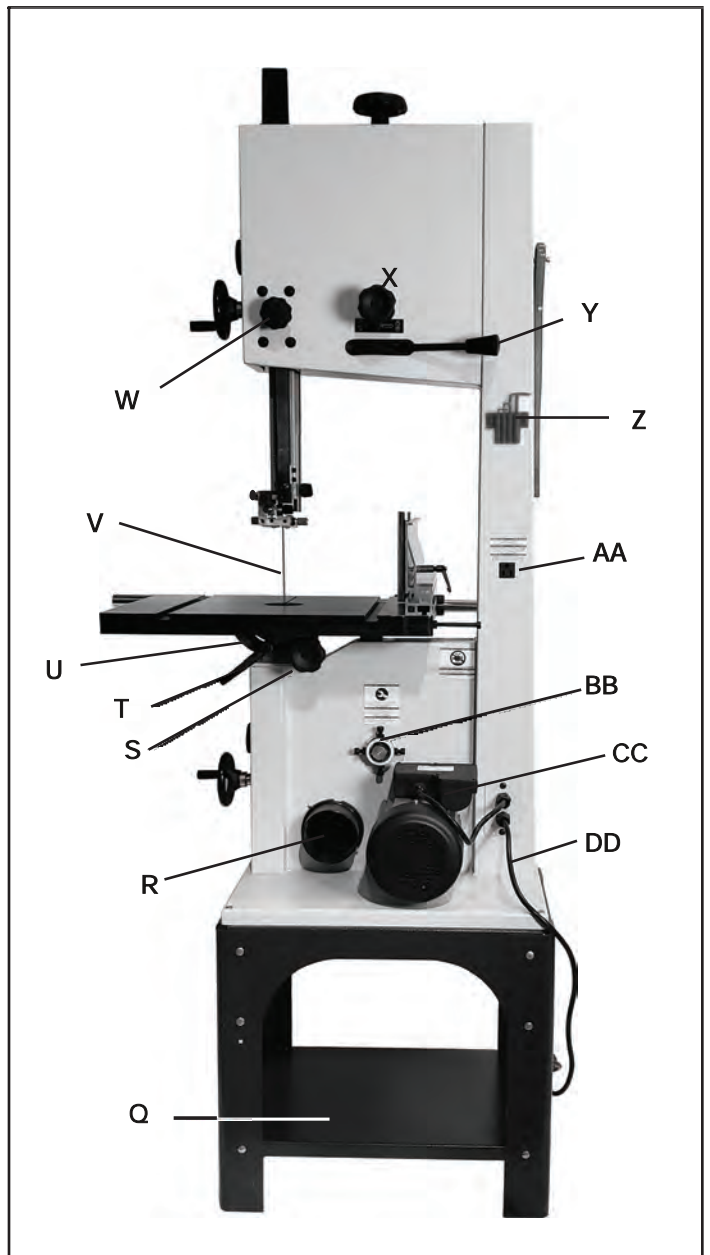
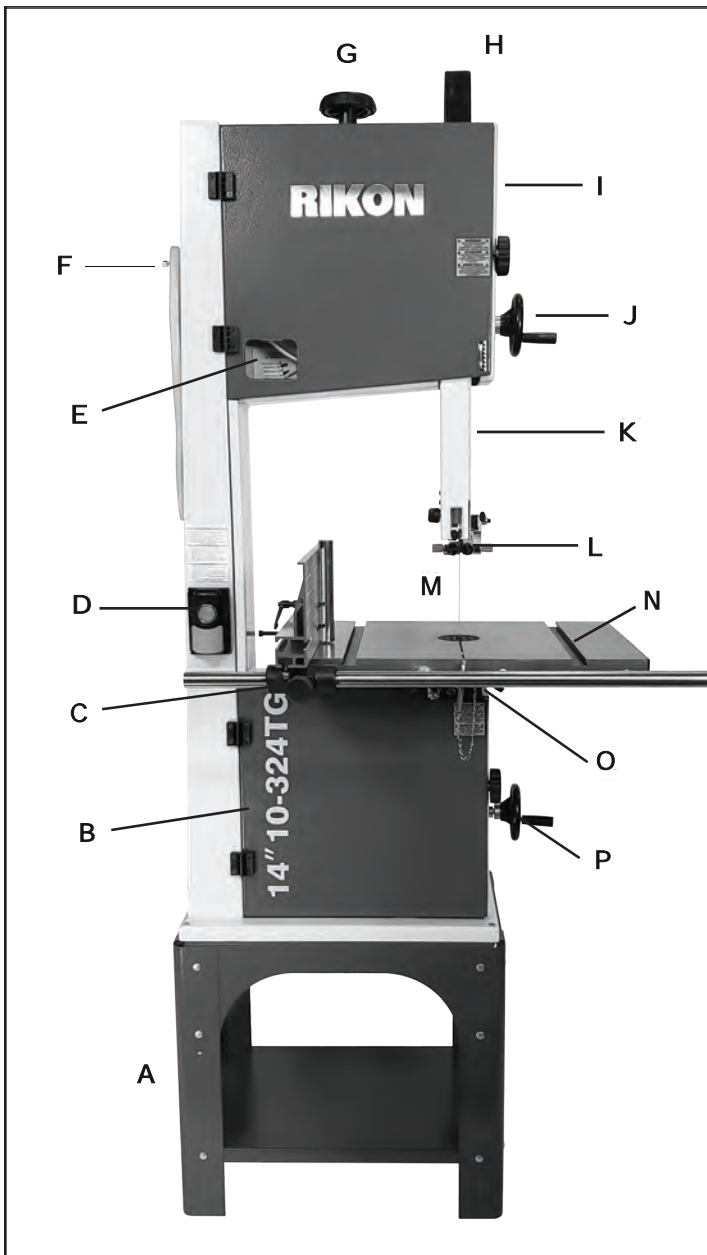
Californie Proposition 65 Avertissement

ATTENTION: Percer, scier, poncer ou usiner des produits en bois reconnus par l'État de Californie pour provoquer le cancer Évitez d'inhaler la poussière de bois, autre moyen de protection personnelle.

Pour de plus amples renseignements, visitez www.P65Warnings.ca.gov/wood

Le manuel de ce propriétaire n'est pas une aide à l'enseignement. L'utilisation du manuel de ce propriétaire est destinée à montrer l'assemblage, les réglages et l'utilisation générale.

PRÉSENTATION DE VOTRE MACHINE



A	Supporter	P	Volant manuel de tension de la courroie d'entraînement
B	Porte inférieure	Q	Étagère de rangement
C	Clôture et assemblée de rail avant	R	Port de poussière 4 "
D	Interrupteur marche / arrêt	S	Volant inclinable de table
E	Fenêtre de tension de lame	T	Poignée de verrouillage de table
F	Boulon de suspension	U	Tourillon avec échelle angulaire
G	Poignée de tension de lame	V	Lame de scie à ruban
H	Bouchon de poteau guide	W	Bouton de verrouillage de la tige de guidage
I	Fenêtre de suivi de porte supérieure et de lame	X	Poignée de suivi de lame et levier de verrouillage
J	Volant de réglage du protège-lame	Y	Levier de tension de lame à dégagement rapide
K	Garde de lame avec balance	Z	Porte-outil
L	Guides de lame supérieure	AA	Prise électrique
M	Table avec insertion de lame ronde	BB	Attaches d'axe de roue inférieur
N	T-Slots de jauge à onglet	CC	Moteur
O	Guides de lame inférieurs et garde	DD	Cordon d'alimentation

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Modèle 10-324TG 14" est livré complet Scie à ruban dans une boîte.

Déballage, Vérification du contenu et de nettoyage

1. Retirez soigneusement tout le contenu du carton d'expédition. Comparez le contenu à la liste des contenus pour vous assurer que tous les articles sont comptabilisés avant de jeter tout matériau d'emballage. Placez les pièces sur une surface protégée pour une identification et un assemblage facile. Si des pièces manquent ou sont cassées, veuillez appeler le service clientèle de RIKON au (877) 884-5167 dès que possible pour un remplacement. N'allumez PAS votre machine si l'un de ces éléments est manquant. Vous pourriez vous blesser ou endommager la machine.
2. Signalez tout dommage d'expédition à votre distributeur local. Prenez des photos pour toute réclamation d'assurance possibles.
3. Avec l'aide d'une autre personne, soulever avec précaution la scie à ruban de l'emballage et le placer sur un niveau plancher.
4. Nettoyez toutes les surfaces protégées de rouille avec de la graisse de type prise de maison ordinaire ou dégraissant. Ne pas utiliser: l'essence, du diluant à peinture, les essences minérales, etc. Ceux-ci peuvent endommager les surfaces peintes.
5. Appliquez une couche de cire en pâte sur la table pour éviter la rouille. Essayez soigneusement toutes les pièces avec un chiffon propre et sec. Faites attention car la lame de scie à ruban préinstallée a des dents acérées et peut causer des blessures si vous la touchez.
6. Régler le matériel d'emballage et de carton d'expédition de côté. Ne jetez pas jusqu'à ce que la machine ait été mis en place et fonctionne correctement.

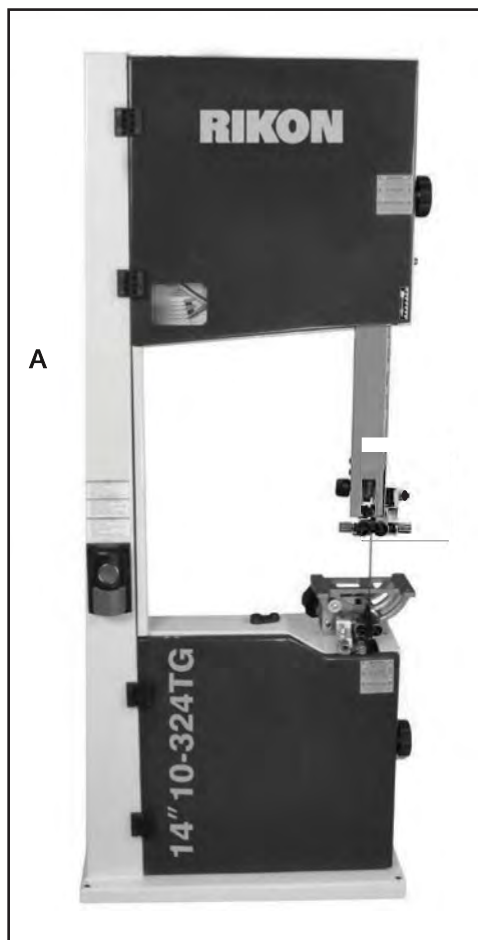
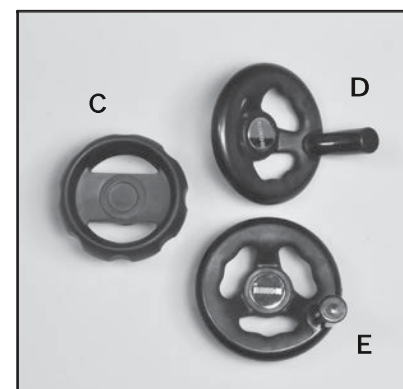


TABLE DES PIÈCES DÉTACHÉES

- A. Assemblage du cadre de scie à ruban
- B. Base de stand Assemblée - voir page 10 pour la liste de pièces détachées
- C. Lame Tension roue à la main
- D. Roue à la main pour élever la Garde lame
- E. Roue à la main pour tendre la courroie d'entraînement



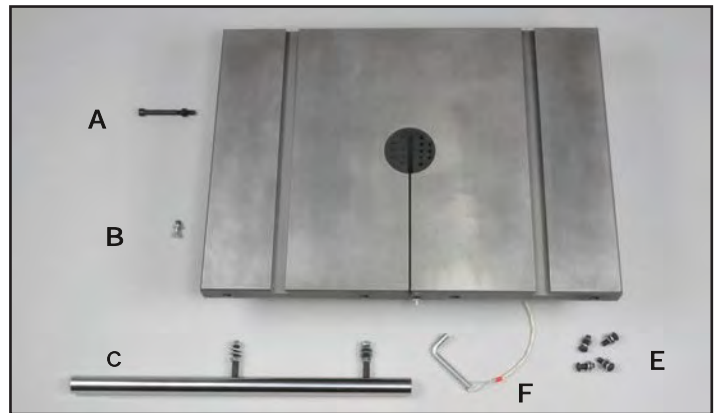
SUITE PAGE 9

CONTENU DE L'EMBALLAGE

TABLE DES PIÈCES DÉTACHÉES continue

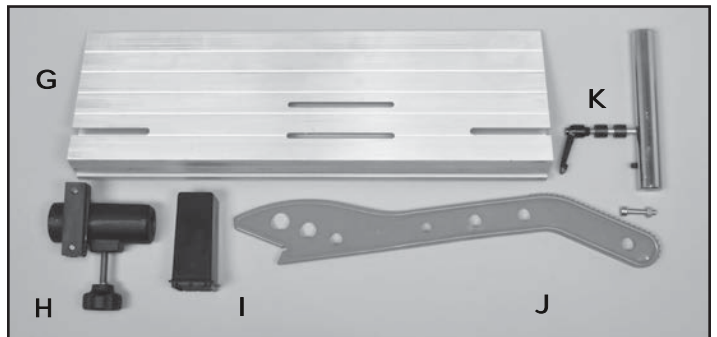
Tableau Assemblée:

- A. Appui de clôture Boulon et écrou
- B. 90 ° Table de mise à niveau d'arrêt Boulon et écrou
- C. Guide à refendre rail avant et matériel
- D. Broche et cordon de nivellement de table
- E. Boulons et rondelles de table
- F. Table avec insert de lame



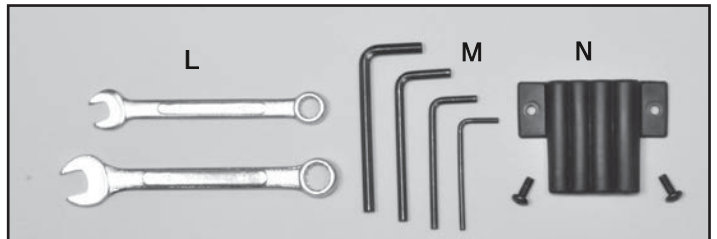
Assemblée rip clôture et pièces de rechange:

- G. Guide à refendre
- H. Guide à refendre assemblée de transporteur
- I. Bouchon de poteau guide
- J. Poussoir et Boulon de fixation et d'écrous
- K. Assemblage de la barre de sciage



Outils et porte-outil:

- L. Clés: 10, 13 mm
- M. Clés hexagonales; 3, 4, 5, 6 mm
- N. Porte-outil et vis de montage



D'autres outils nécessaires - non fourni

- # 2 tournevis Phillips

INSTALLATION

DÉMÉNAGEMENT ET INSTALLATION DU SCIE À RUBAN

MISE EN GARDE La scie à ruban est lourde - plus de 210 lbs! Il est préférable de monter la machine près de la zone où elle finira par se trouver. Lors d'un déplacement ou le positionnement d'une scie à ruban assemblée, **NE PAS** utiliser la table ou des ensembles de protection de lame supérieure, car cela pourrait endommager la machine. Déplacer la scie à ruban en saisissant la colonne de support et cadre inférieur qui sont tous soudés ensemble pour la rigidité. La scie à ruban peut également être déplacé en le posant sur le dos / côté gauche de la colonne de telle sorte que l'ensemble de table ne soit pas compromis. **NE PAS** installer des roulettes sur les pieds du stand que cela fera la scie à ruban instable. Utiliser une base mobile universel (disponible séparément des détaillants) qui fixent la scie à l'intérieur du cadre de base de la roue plus large pour le déplacement de la stabilité.

1. Retirez délicatement la machine du carton d'expédition. Voir les instructions ci-dessus sur la manipulation de la scie.

2. Placez la machine sur une base solide et de niveau qui se trouve dans une région qui a beaucoup d'espace en face, côté droit et à l'arrière de la scie à ruban pour la coupe de matériaux grand ou long.

Pour une meilleure puissance et la sécurité, la scie à ruban doit être branché directement sur une prise électrique reliée à la terre dédiée qui est dans la longueur du cordon fourni de la machine. L'utilisation d'une rallonge est déconseillée.

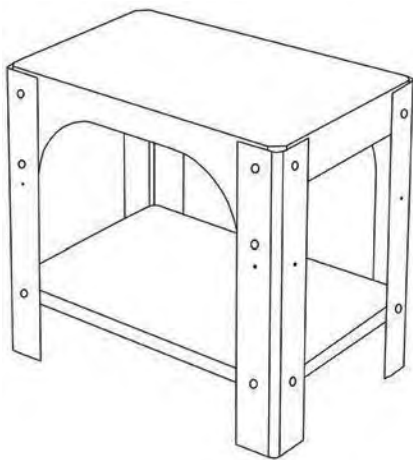
3. Aligner la machine de telle sorte que lors de l'utilisation, le matériau coupé ne sera pas face à bas-côtés, des portes, ou d'autres zones de travail des personnes peuvent être. Ne pas installer ou utiliser la machine dans des conditions humides ou mouillés.

4. Une fois en place dans votre magasin, le niveau de la machine avec des entretoises et le fixer au sol avec des vis de retard (non fourni) en utilisant les 4 trous dans la base se distinguent les jambes. **NE PAS INSTALLER ROULETTES** sur le support en utilisant les 4 trous que les dommages aux coussinets boulonnés de bas du stand entrainera

ASSEMBLAGE DU STAND

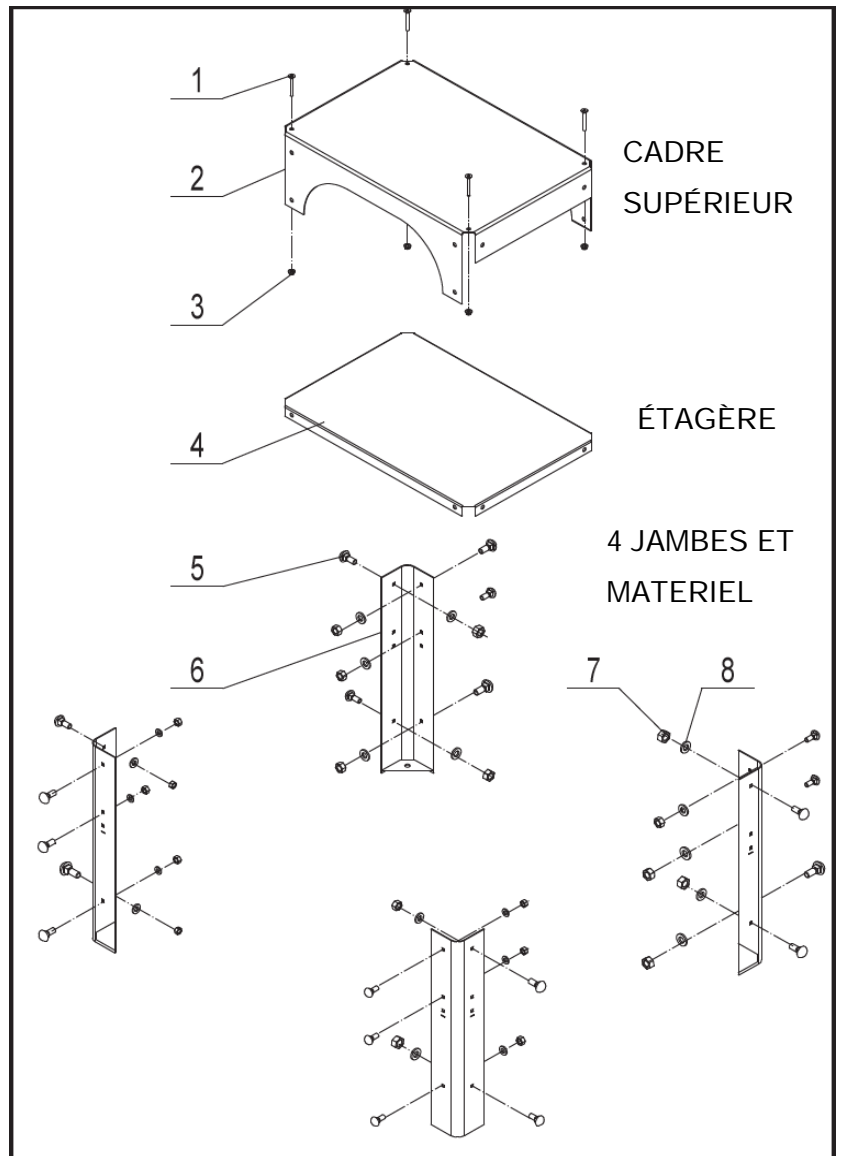
PIÈCES DE STAND

Numéro de clé	La description	Quantité
1I	Boulon à tête plate hexagonale M6x50	4
2I	Cadre supérieur	1
3I	Écrou hexagonal avec bride	4
4I	Étagère	1
5I	Boulon de carrosserie M6x16	20
6I	Jambe	4
7I	Écrou hexagonal M6	20
8I	Rondelle plate	20



Voir page 41 pour les pièces Liste du stand

LIEN AVEC LE
PRODUIT 10-324TG
PAGE ET MONTAGE
VIDEO



1. Vérifiez le contenu de la position contre la liste des pièces ci-dessus et mettre les pièces pour une référence rapide.
2. Sur une surface protégée, se trouvent le cadre supérieur (# 2) à l'envers de sorte que les jambes peuvent être attachés.
3. Fixer les quatre pattes (# 6) sur le châssis avec les boulons de carrosserie, rondelles et écrous (# 5, 8, 7). Notez que les pieds sont universels et s'attacheront à n'importe quel coin du support. Ne serez pas complètement les écrous pour le moment.
4. Tourner le plateau (# 4) à l'envers, l'adapter à l'intérieur des quatre pieds et le fixer en place. Serrez à la main les écrous uniquement.
5. Le support est maintenant assemblé et peut être mis à la verticale.
6. Installation de la scie à ruban au support assemblé avec la tête plate quatre boulons à tête hexagonale (# 1). Ceci peut être fait de deux façons; A) Avec l'aide, soulever la scie à ruban et positionner soigneusement en place au-dessus du stand. Fixez-le solidement au support à l'aide des quatre boulons. B) Si vous êtes seul, mettre la scie à ruban vers le bas sur sa colonne sur 4" x4" blocs de bois. Ensuite, posez aussi la position de son côté sur des blocs de bois pour correspondre à la hauteur de scie à ruban et aligner les trous dans la base de scie à ruban avec ceux du haut de la tribune. Pose de la scie et se tenir debout sur des blocs vous permettra d'espace pour installer les quatre boulons. Avec le support fixé solidement à la scie à ruban, l'inclinaison de la scie verticale hors des blocs.
7. Avec la scie à ruban fixé sur le support, tout déplacement final ou le nivellement des parties de stand sera fait automatiquement par le poids de la scie. Le serrage final de tous les écrous du support peut maintenant être fait.

ASSEMBLÉE

AVERTISSEMENT LA DOIT PAS LA MACHINE
Branché et que le l'interrupteur doit être en position OFF jusqu'à
l'assemblage terminé.

REMARQUE: Les pièces référencées dans le manuel font référence aux différentes feuilles et chiffres clés des listes de pièces Schémas et pièces aux pages 28 à 40. Exemple: (# 7A) fait référence à la partie # 7 sur la feuille A.

ENSEMBLE TABLE

1. Retirez la goupille de nivellement de la table (pièce # 4B) de l'avant de la table. Cette goupille en métal maintient les deux côtés de la table au niveau de la fente. Fig. 1.
2. Montez la table en place sur le tourillon avec l'aide d'une autre personne. La table est lourde! Faites-le à partir de l'arrière de la machine pour faciliter l'insertion de la lame préinstallée dans la fente de la table. Fig. 2.
3. Fixez la table au tourillon avec les quatre vis six pans, Socket Cap rondelles et des rondelles (pièces # 11B, 10B, 9B). Installez deux boulons à droite de la lame, la main serrée seulement. Fig. 2. Versez alors la table à 45 degrés et installer les deux boulons à gauche de la lame. Fig. 3. **NE PAS** serrer les boulons à ce moment. Retour à la table en position horizontale.

REMARQUE: Avant de finalement fixer en position, la table peut être légèrement déplacé, à gauche et à droite. Assurez-vous que la fente de la jauge d'onglet de la table est parallèle au côté de la lame de scie. Cela fournira une vraie coupe lors de l'extraction stock. Définir une règle métallique mince contre le côté de la lame de scie. Assurez-vous qu'il ne touche pas les dents de la scie, qui peut incliner la règle. Mesurer la distance entre une extrémité de la règle de la fente du guide d'onglet. FIGUE. 4. Ensuite, mesurer la même distance de l'autre extrémité de la règle à la fente de la jauge d'onglet. Comparez ces deux mesures et l'angle de la table si nécessaire jusqu'à ce que les distances soient les mêmes.

4. Une fois que la table est alignée parallèlement à la lame, serrer les quatre boulons installés pour fixer la table en place.

INSTALLER LE TABLEAU 90 ° ARRET

Visser le boulon à tête hexagonale (# 8B) et l'écrou (# 7B) au fond de la table dans le trou pré-percé et taraudé. Voir Fig. 1 2, page 13. Réglage de la table à 90 ° par rapport à la lame se fera plus tard sur les pages 13 et 14.

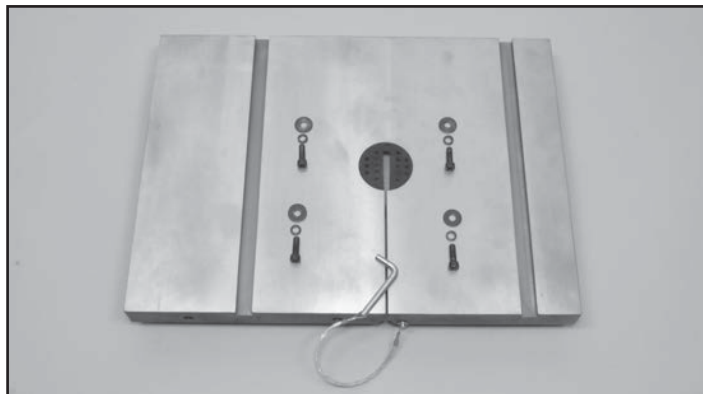


FIGURE 1

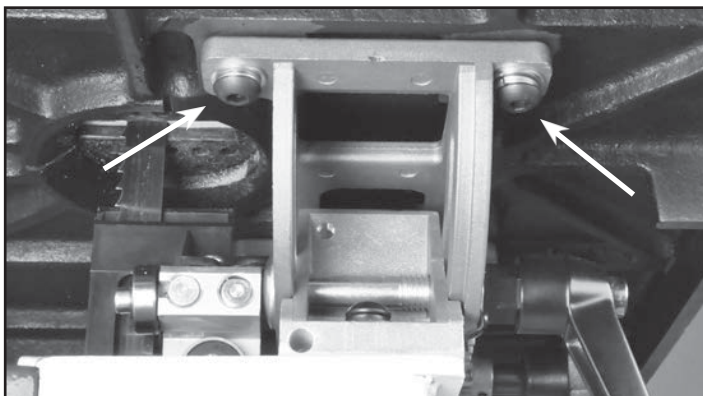


FIGURE 2

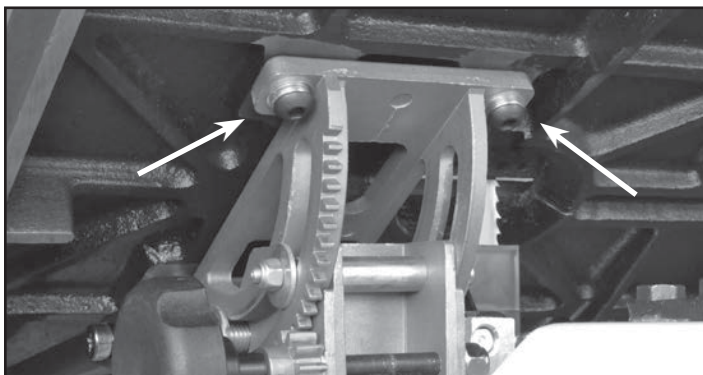


FIGURE 3

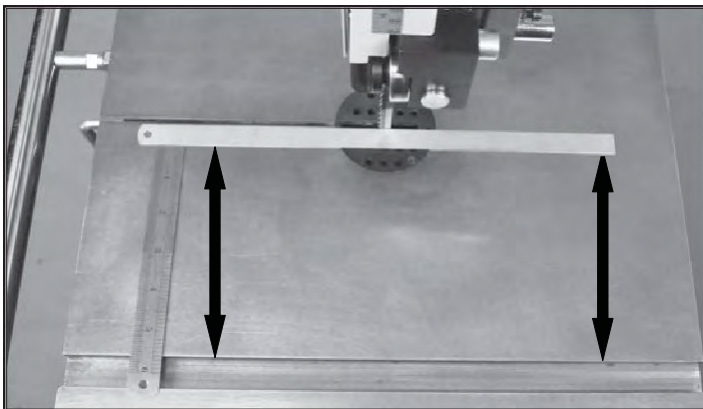


FIGURE 4

ASSEMBLÉE

INSTALLER LE SUPPORT BARRIÈRE BOLT

À l'arrière, la lèvre d'angle gauche de la table d'installer le support de clôture Boulon et écrou (# 32B) dans le trou pré-percé et taraudé. Lorsque la clôture est passée à l'extrême gauche sur le rail avant, la clôture sera hors de la table, mais il sera pris en charge en position sur ce boulon.



ENSEMBLE RIP BARRIERE

1. Montez la clôture rail de guidage (# 11F) sur l'avant bord de la table avec les deux barres de guide écrous et rondelles (# 15F, 16F) Fig. 5. Placer la barre de sorte qu'il est parallèle à la surface de la table, un d égale distance à partir du bord avant de la table lorsqu'elle est mesurée sur les deux bords avant gauche et droite de la table.

2. Faites glisser le transporteur de clôture (# 6F) et l'Assemblée de clôture sur le rail de guidage de la clôture. Fig. 6.

3. Bloquer le porte-barrière en place sur le rail en serrant la barrière bouton de verrouillage (# 7F), qui est situé sur la face avant du support. Fig. 6, A.

4. Les réglages fins de la clôture sont traités aux pages 19 et 20. Les informations concernant la barre de scie à refendre sont à la page 22.

AVERTISSEMENT LA DOIT PAS LA MACHINE Branché et que le l'interrupteur doit être en position OFF jusqu'à l'assemblage terminé.

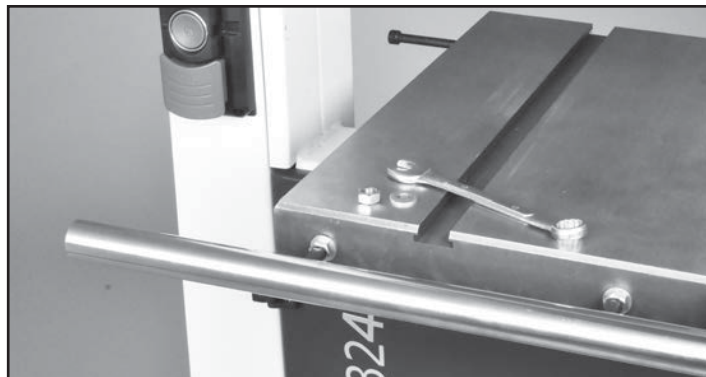


FIGURE 5

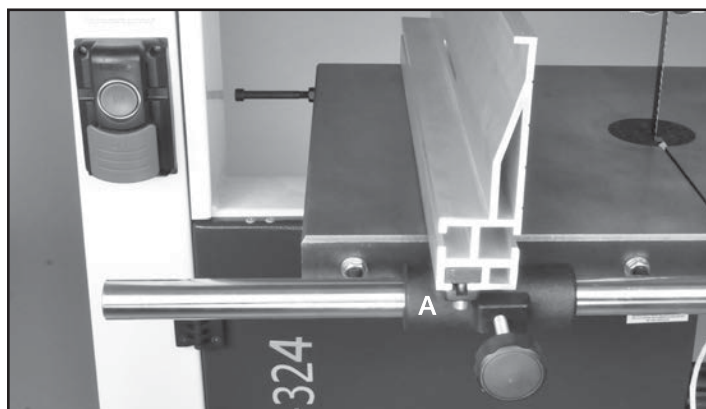


FIGURE 6

INSTALLER LES VOLANTS

1. Fixer le volant (# 31D) sur le côté supérieur droit du cadre de scie avec la clé hexagonale de 5mm. Cette roue fait monter et descendre le protège-lame. Fig. 7, A.

3. Fixez le volant (# 26E) sur le côté inférieur droit du cadre avec la clé hexagonale de 5mm. Cette roue permet de régler la tension de la courroie d'entraînement du moteur. Fig. 7, A.

4. Installez le volant de tension de la lame (# 1C) au sommet du cadre de scie. Aucun outil sont nécessaires, comme l'arbre métallique du volant a deux broches simples qui engagent la tension de la lame Rod (# 2C). Fig. 7, B.

INSTALLER LE PORTE-OUTILS

1. Monter le porte-outil (# 46A) à l'arrière de la colonne avec deux vis Phillips (# 45A). Fig. 8. Rangement pratique pour l'hexagone Clés (3, 4, 5, 6 mm).



FIGURE 7

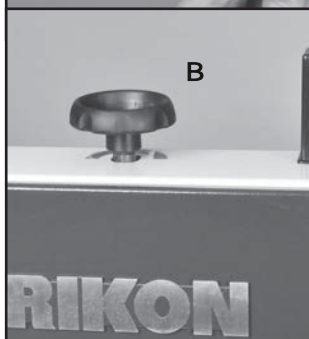


FIGURE 8



ASSEMBLÉE

INSTALLER LE SUPPORT DE POUSSOIR

1. Monter le Poussoir de suspension Boulon et écrou (# 50A, 51A) à gauche de la colonne avec une clé hexagonale de 5mm. Rangement pratique pour le poussoir lorsqu'ils ne sont pas en cours d'utilisation. FIGURE. 9.

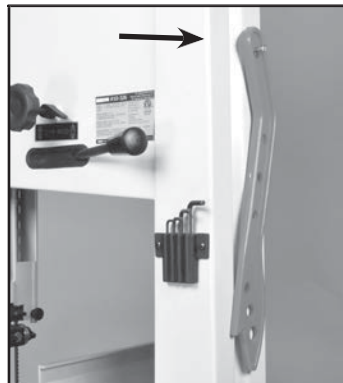


FIGURE 9



FIGURE 10

INSTALLER LE CAP POST GUIDE

1. Placez Guide Post Cap (# 1A) dans le trou carré sur le dessus du cadre supérieur. Ce capuchon protège l'ensemble de tige de guidage de la poussière ou des débris de magasin. La figure 10.

AJUSTEMENTS



LA DOIT PAS LA MACHINE

Branché et que le l'Interrupteur doit être en position OFF AVANT TOUTES LES AJUSTEMENTS SONT COMPLET.

LA TABLE BASCULANTE

1. À l'arrière de la scie, desserrez la poignée de verrouillage (# 27B) du tourillon de la table en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Fig.11, A.

2. Tourner la table Basculement Bouton (# 30B) pour régler la table à l'angle souhaité. Fig. 11, B. Utiliser l'échelle de l'indicateur d'angle qui est coulé dans le support de tourillon d'appui (# 17B, C) pour fi e l'angle désiré.

3. Resserer la poignée de verrouillage pour fixer la table.

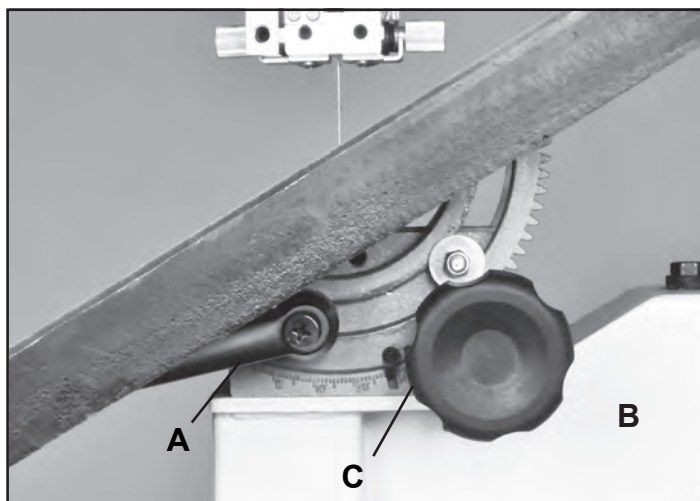


FIGURE 11

RÉGLAGE DE LA PLACE DE TABLE COTE DE LA LAME DE SCIE

Le tableau peut être fixé à 90 ° par rapport aux côtés de la lame de scie en réglant la butée de table Boulon (# 8B) sous la table. Le boulon d'arrêt de la table repose sur le dessus de la butée Bloquer pivotement (# de 33A). Fig. 12.

1. Tout d'abord desserrer l'écrou de blocage (# 7B) du boulon Fig. 12, A.

2. Placez un carré sur la table et contre le côté plat de la lame de scie. Inclinez la table jusqu'à ce que la table soit réglée exactement à 90 ° par rapport à la lame, puis verrouillez la table en position.

3. Régler le boulon (Fig. 12, B), vers le haut ou vers le bas, jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le pivotement Tableau Angle d'arrêt Block (# 33A) Fig. 12, C. Resserer l'écrou de blocage en veillant à ce que l'angle de la table mise en est maintenu.

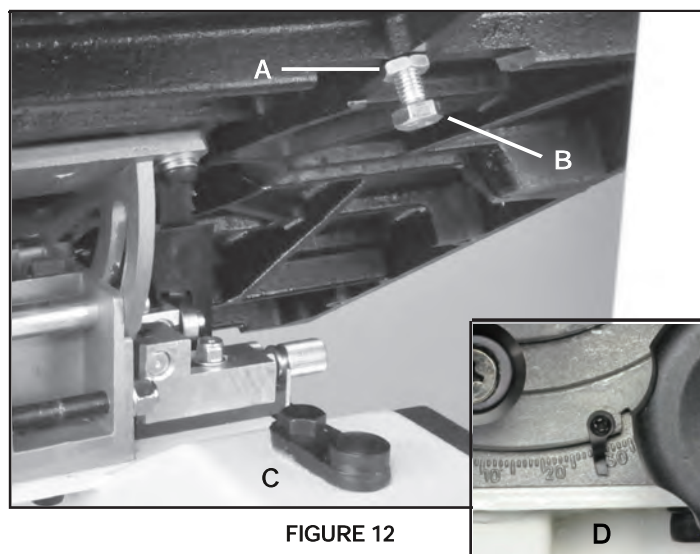


FIGURE 12

4. L'indicateur d'angle (# 28B) sur le tourillon, peut être réglé en desserrant la vis à tête Phillips et en déplaçant le pointeur en position. Fig. 12 D.

AJUSTEMENTS

RÉGLAGE DE LA PLACE DE TABLE LE DOS DE LA LAME DE SCIE

Bien que préréglée avant expédition, la table puisse également être réinitialisée à 90° à l'arrière de la lame de la scie en ajustant les vis de réglage micro du tourillon.

1. Sur le support inférieur Tourillon (# 17B), desserrer légèrement les deux boulons à tête hexagonale (# 22B, 25B) qui maintiennent le support au châssis de scie à ruban. Fig. 13, A.
2. Définissez un carré sur la table et contre le dos de la lame de scie, au bord fl.
3. A l'aide de la clé hexagonale de 3 mm, tournez les micro-vis hexagonales de réglage du tourillon inférieur (n° 23B) pour ajuster la position de la table. Fig. 13, B.
 - Dans le sens des aiguilles d'une montre augmentera le tourillon et la table.
 - Dans le sens anti-horaire, le tourillon et la table seront abaissés.
4. Vérifiez la table et l'angle de la lame à 90° et, lorsque cela est réalisé, resserrez les boulons pour fixer la table en position.

AVERTISSEMENT LA DOIT PAS LA MACHINE Branché et que le l'interrupteur doit être en position OFF AVANT TOUTES LES AJUSTEMENTS SONT COMPLET.

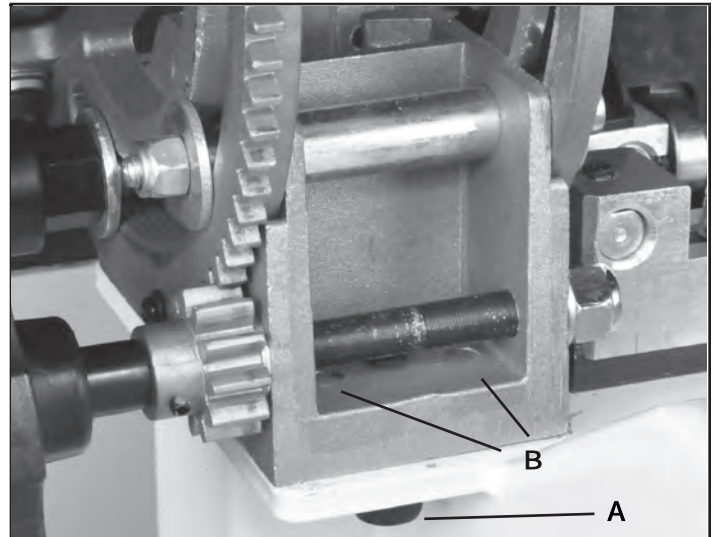


FIGURE 13

Photo des micro-vis de réglage montrées avec le tableau incliné pour plus de clarté.

POURSUITE DE LA LAME DE SCIE

AVERTISSEMENT Débranchez la scie à ruban. Une lame est installé à l'usine. Il est recommandé de vérifier le suivi de la lame avant utilisation. Assurez-vous que les guides de lame supérieure et inférieure sont ajustées de la lame et l'échelle de tension est réglée pour correspondre à la largeur de la lame que vous utilisez.

1. Ouvrez les deux portes. A l'arrière de la machine, desserrer le levier de verrouillage (# 22C, La figure 14, A) en tournant dans le sens inverse des aiguilles.
2. Tournez la lame de suivi poignée (# 23C, Fig. 14, B) dans le sens horaire ou anti-horaire, tout en même temps tournant avec précaution la roue supérieure (# de 24E) à la main. Fig. 15. Vérifier le suivi de la lame sur la roue à travers la vitre latérale (Fig. 14, C). Faire au moins trois rotations de la roue ou jusqu'à ce que les pistes de lames centrées sur la roue.
3. Une fois que la lame fonctionne au centre, serrer le levier de verrouillage et fermer les portes. Pour le suivi de la lame sur la roue inférieure (# de 13E), voir page 26 pour les instructions.

REMARQUE: la roue inférieure a été préréglée en usine et toute modification apportée à cette roue devrait être après lecture approfondie et la compréhension des instructions. Ne pas le faire pourrait endommager la machine.

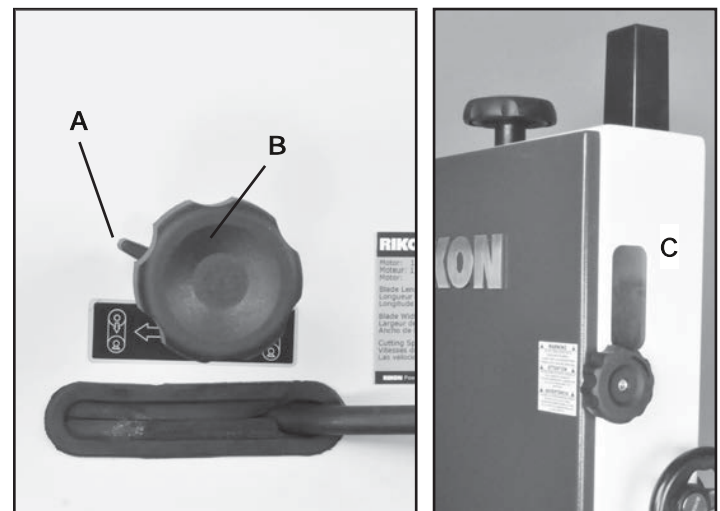


FIGURE 14



FIGURE 15

AJUSTEMENTS

RÉGLER LA LAME TENSIONS

1. **AVERTISSEMENT** Toujours tension la lame avec le levier de dégagement rapide (# 17C) dans la position « ON ». Le non-respect pourrait entraîner un manque de tension de la lame ou de l'échec de la tension. Figure 16.

REMARQUE: Libération / tour « OFF » le levier de tension seulement pour changer la lame ou de prolonger la durée de vie de la lame lorsque la scie n'est pas utilisée pendant de longues périodes.

2. Pour régler la tension de la lame, tournez le volant de tension de la lame (# 1D, fig. 17) sur le dessus de la scie. Pour serrer la tension de la lame, tournez la roue à la main. Tendre la lame jusqu'à ce que l'indicateur de tension Flèche (# 16A, Fig. 19) corresponde à la largeur de la lame que vous utilisez. Voir l'indicateur flèche dans la fenêtre avant de la porte supérieure. Fig. 18.

REMARQUE: L'échelle de tension de la lame peut être lue différemment en raison de spécifications de lame différentes de celles des fabricants: épaisseur de l'acier, matériau ou variations de la longueur de la lame soudée. Il peut être nécessaire d'ajuster la flèche de tension vers le haut / bas d'une taille sur l'échelle de tension de la lame pour l'adapter à votre lame. Notez le réglage de la lame pour la prochaine utilisation de la même lame.

Règle générale pour la tension de la lame: lorsque la scie est débranchée et que le protège-lame est relevé, la lame de la scie devrait dévier d'environ 1/4 "lorsqu'elle est appuyée avec un doigt sur le côté de la lame.

Reportez-vous à la page 16 pour plus d'informations sur 'Réglage de la butée de tension de lame' pour les lames de tension soudées un peu plus longues que la longueur spécifiée de 111".

REMARQUE: Excessive tournant dans le sens du volant de tension de la lame pour relâcher la tension de la lame peut dévisser la tension de la lame tige filetée (# 2C) de sa taraudé Block (# 13C, Fig. 19, C). Si cela se produit, la tension de la lame est impossible car le volant tourne librement. La tige doit être réinsérée dans le bloc pour reprendre la tension de la lame.

RÉGLER LA LAME INDICATEUR DE TENSION

L'indicateur de tension de la lame Flèche (# 16A, Fig. 19, A) doit être contrôlé et réglé le temps de première la scie est mis en place et exécuté, et chaque fois qu'une nouvelle lame est installée.

L'indicateur de tension de la lame doit être ajusté pour les lames en acier épais, si elles sont surdimensionnées ou dégrossies ou fabriquées par différents fabricants.



FIGURE 16



FIGURE 17

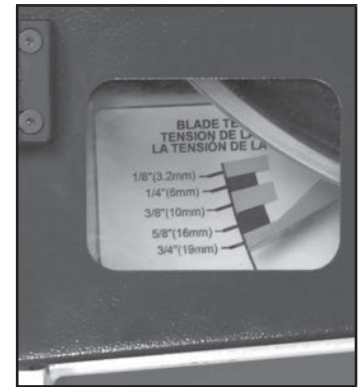


FIGURE 18

AVERTISSEMENT LA DOIT PAS LA MACHINE Branché et que le l'interrupteur doit être en position OFF AVANT TOUTES LES AJUSTEMENTS SONT COMPLET.

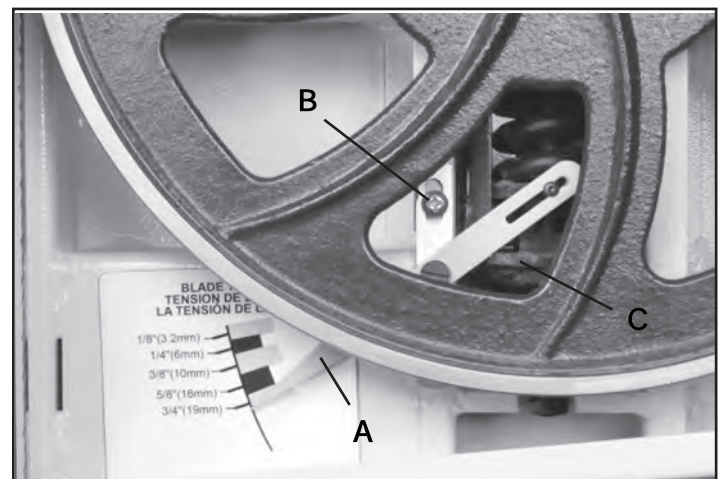


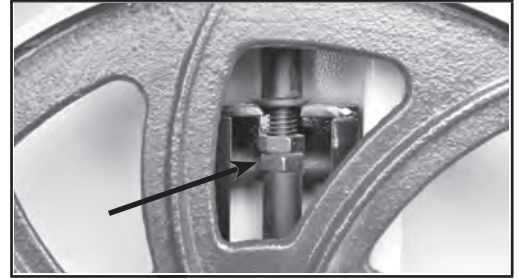
FIGURE 19

1. Avec une tension modérée sur la lame, desserrer la vis (# de 14A) de la plaque de l'indicateur de réglage avec un tournevis à tête cruciforme (Fig. 19, B).
2. Réglez l'indicateur de lame vers le haut / bas selon le besoin, puis serrez la vis de réglage de la plaque.

AJUSTEMENTS

RÉGLER LA LAME TENSIONS ARRÊT

Si vous ne pouvez pas régler la tension maximale sur une nouvelle lame, celle-ci est probablement soudée un peu plus longue que la longueur standard de 111", donc juste au-delà de la plage de tension prédéfinie de la scie. Pour résoudre ce problème, derrière la roue de la scie à ruban supérieure se trouve la tige de tension de lame filetée (# 2C). Desserrez les écrous (# 3C) et vissez-les vers le haut d'environ 1/4", puis resserrez. Cela augmentera la plage de tension de la scie pour votre nouvelle lame.



CHANGEMENT DE LA LAME DE SCIE

AVERTISSEMENT Débranchez l'appareil de la fourniture électrique. Cela garantit que la scie à ruban ne tourne pas accidentellement si l'interrupteur ON / OFF est cogné.

1. Ouvrez les portes de roue supérieure et inférieure.
2. Relâchez la tension de la lame en déplaçant le levier de dégagement rapide (# 17C) de droite à gauche. Fig. 20.
3. Ouvrez la porte à charnière (# 11D) sur le protège-lame en desserrant la poignée de verrouillage (# 14D). Fig. 21, A.
4. Retirer la lame de scie de la roue supérieure, puis l'alimenter à travers les guides de lame supérieure (B), fente dans la table (C), les guides de lame inférieure et le protège-lame inférieur (D), hors de la fente dans la colonne de la machine (E), hors de la roue inférieure, et ensuite autour du rail avant (F).

MISE EN GARDE Veillez à ne pas vous couper les dents de scie acérées. Porter des gants de protection.

5. Lors de l'installation de la nouvelle lame, inverser les étapes 1-4 ci-dessus. Assurez-vous que les dents de la lame sont orientées vers le bas et vers vous à la position où la lame passe à travers la table.
6. Centrez la lame sur les deux roues.
7. Re-tension de la nouvelle lame en déplaçant le levier de blocage rapide à la position ON, Fig. 20, et vérifier la suivi lame. La lame doit fonctionner dans le centre des roues. Reportez-vous à « Suivi de la lame de scie » à la page 14 pour plus de détails.
8. Remettre les guides de lame comme décrit dans la section « Réglage des guides de lame » aux pages 17 et 18.
9. Enlever la tension de la lame tel que décrit dans la section « Réglage de la tension de la lame » à la page 15.
10. Fermez la porte articulée sur le protège-lame et serrer la poignée de verrouillage pour garder la porte fermée.
11. Fermez et verrouillez les deux portes de la roue avant de rétablir l'alimentation.

AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE Branché et que le l'interrupteur doit être en position OFF AVANT TOUTES LES AJUSTEMENTS SONT COMPLET.



FIGURE 20

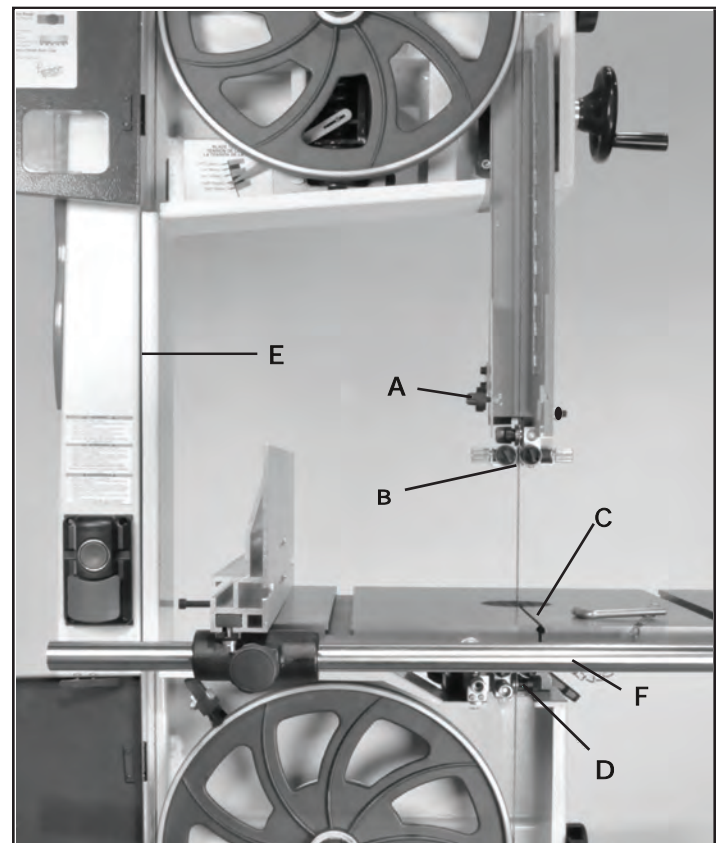


FIGURE 21

AJUSTEMENTS

LES GUIDES DE RÉGLER BLADE

La scie à ruban comprend 10-324TG guides de lames industrielles, roulements à billes pour commander le côté à l'autre et le mouvement arrière de la lame. Avec la lame de scie à ruban correctement centrée sur les roues motrices, les paliers de guidage peuvent être fixés. Pour régler les guides de lame:

Guides supérieurs:

1. Position droite et guides gauche relativement proches de la lame. Tout d'abord, Desserrez les boutons avant. (UNE, La figure 22) Pour déplacer les guides vers ou loin de la lame, tournez les boutons moletés, micro-réglage. (B, Fig. 22)

2. L'avant des guides doit être d'environ 1/16" derrière les gosiers de la lame de scie (Fig. 23, encart). Si elles doivent être déplacées vers l'avant ou vers l'arrière, desserrer le bouton de verrouillage (C, fig. 23) et Déplacer le bloc d'appui du guide supérieur (D) jusqu'à ce que les guides soient correctement positionnés derrière la lame gosier. Resserrer le bouton de verrouillage lorsque vous avez terminé.

3. Réglez les deux guides latéraux à moins de 1/32" de la lame de scie - environ la même épaisseur d'une carte de visite (Fig. 22). Ne réglez pas les guides de roulement trop près ou ne touchez pas les côtés de la lame, cela pourrait nuire à la durée de vie de la lame et des roulements.

4. Ajuster à être juste au-dessus du dos de la lame de scie le guide d'appui arrière (E, Fig. 24). Desserrez le bouton de verrouillage de guidage arrière (F, Fig. 24) et déplacer le guide arrière vers la lame en faisant tourner l'arrière, le bouton micro-réglage moleté (G, Fig. 24) qui pousse l'extrémité du long arbre du guide. Lorsque le bon réglage est effectué, de verrouiller le guide en place en serrant le bouton de verrouillage.

Guides inférieurs:

Réglage des guides à roulement à billes qui sont en dessous de la table est similaire aux mesures prises pour les guides supérieurs.

1. Desserrez le support inférieur la poignée de blocage (A, La figure 25). Ensuite, déplacer la lame Guide Block (B, La figure 25) avec le bouton de micro-réglage (C, La figure 25) jusqu'à ce que les deux guides d'appui latéraux soient d'environ 1/16" derrière les creux de dent de la lame de scie à ruban. Voir la figure. 23, encart. Lorsqu'il est réglé, serrer la poignée de verrouillage (A).

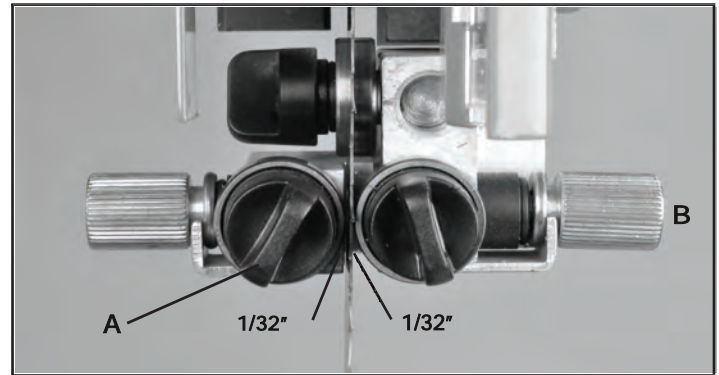


FIGURE 22

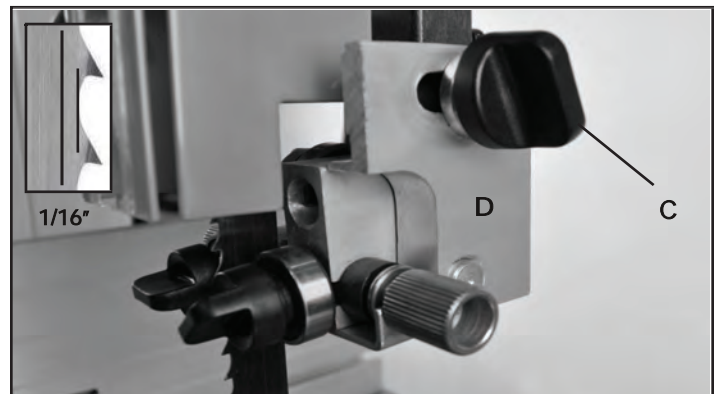


FIGURE 23

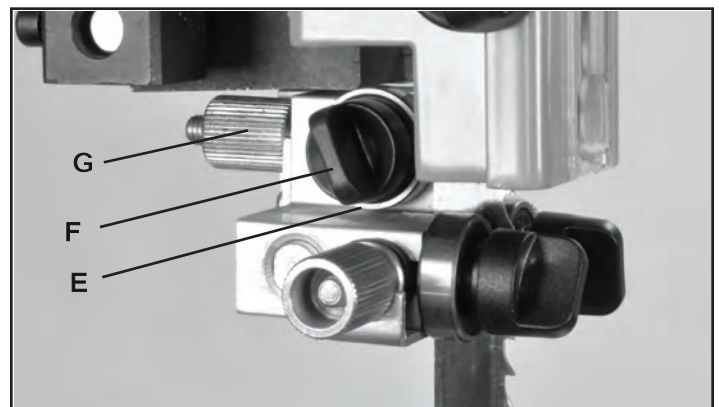


FIGURE 24

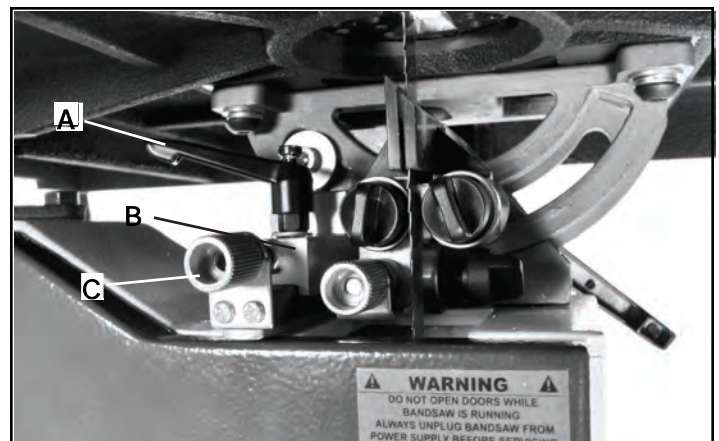


FIGURE 25

SUITE PAGE 18

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE BLADE - suite

Basse-Guides - a continué:

2. Réglez les deux guides latéraux à moins de 1/16 po de la lame de scie, environ la même épaisseur qu'une carte de visite. Ne placez pas les guides de roulement trop près et ne touchez pas les côtés de la lame, cela pourrait nuire à la durée de vie de la lame de scie et des roulements.

3. Tout d'abord, desserrer les boutons de verrouillage avant (A, La figure 26). Pour déplacer les guides vers ou loin de la lame, utilisez les boutons de verrouillage de poignées pour faire glisser les roulements en place. Une fois réglé, fixez les boutons de verrouillage.

4. Réglez le guide de palier arrière pour se trouver juste à l'arrière de la lame de scie. Desserrer le bouton de verrouillage du guide arrière (A, La figure 27) Et déplacer le guide arrière vers la lame en faisant tourner la partie inférieure, le réglage micro- avant Bouton (B, La figure 27) . Lorsque le bon réglage est effectué, de verrouiller le guide en place en serrant le bouton de blocage (A).

REMARQUE: Si le guide arrière ne s'ajuste pas près de l'arrière de la lame (problème possible avec des lames minces), la position de la lame sur la roue peut être ajustée ou la plaque inférieure peut être déplacée. Il y a un deuxième trou dans la plaque pour le boulon à tête hexagonale. Dévissez le boulon et repositionnez-le dans l'autre trou de la plaque. Ceci réajustera la distance de déplacement du guide.

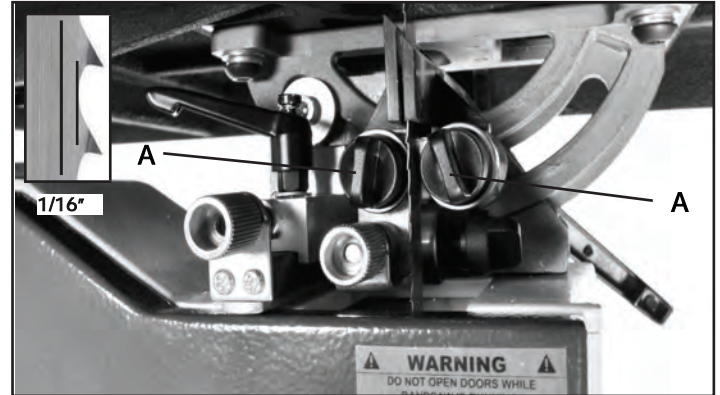


FIGURE 26

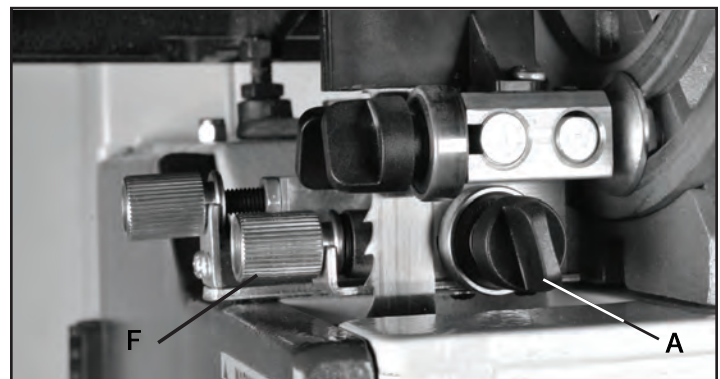


FIGURE 27

GUIDE LAME RÉGLER & GARDE

REMARQUE: Avant de découper, fixer les paliers de guidage supérieur d'environ 1/4" au-dessus de la surface supérieure de la pièce de travail. Cela vous donnera le meilleur contrôle de la lame. Fig. 28.

1. Desserrer le bouton de verrouillage de différentes phases (A, Fig. 30) et tourner la poignée différentes phases (B, Fig. 29) pour élever ou abaisser le guide guide-lame après / assemblage supérieure à la hauteur désirée.

Une échelle de mesure a été fourni sur le côté droit de la colonne de guidage pour la référence rapide de la hauteur des paliers de guidage au-dessus de la surface de la table.

2. Lorsque les roulements de guidage sont dans la bonne position, resserrez le bouton de verrouillage du guide.

REMARQUE: Le poste de guidage est pré-réglé en usine pour aligner vertical avec la lame de scie à ruban. Si le paramètre de poste de guidage doit toujours léger ajustement:

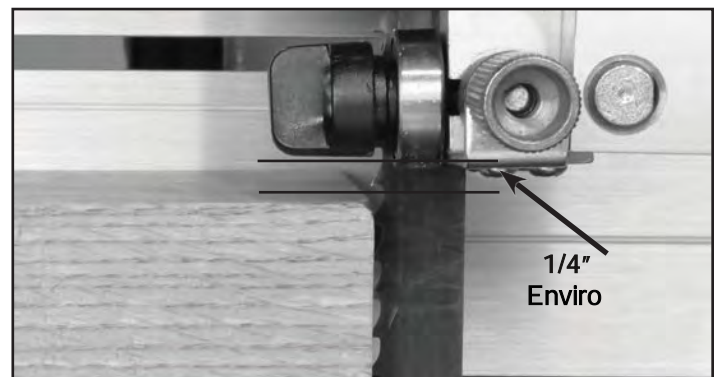


FIGURE 28

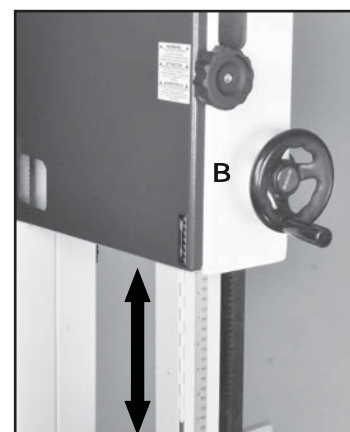


FIGURE 29

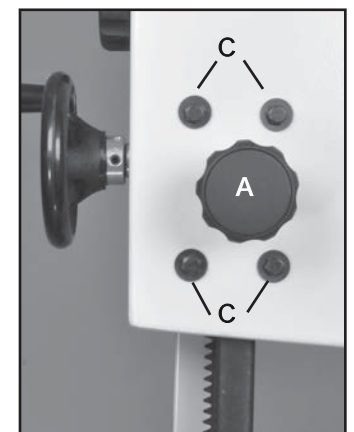


FIGURE 30

SUITE PAGE 19

RÉGLER LA GARDE DE LA LAME - suite

3. Ouvrez la porte supérieure et abaissez-le protège-lame tout en bas à la table pour accéder au bloc Guide support. Fig. 31.

4. Desserrer les quatre boulons à tête hexagonale (C, fig. 30) situées à l'arrière du châssis supérieur. Cela permettra au poste de guidage à décaler / angle un peu à gauche ou à droite pour corriger les problèmes de positionnement.

5. Il y a aussi quatre vis Set (Fig. 31) fixés à l'arrière du support de guidage à proximité des coins. Si le poste de garde doit être légèrement inclinée vers l'avant ou l'arrière de la table, ou même tordue sur un angle, effectuer le réglage avec ces vis.

- Faire avancer les deux vis de réglage supérieure sera angle du poteau vers l'arrière de la table.
- En avançant les deux vis de réglage inférieures, vous orienterez le poteau vers l'avant de la table.
- Le réglage des deux vis gauche ou droite incline le poteau vers la droite ou la gauche.

6. Lorsque le poteau est ajusté vertical, serrer les quatre boulons à tête hexagonale qui ont été desserrés à l'étape 4.

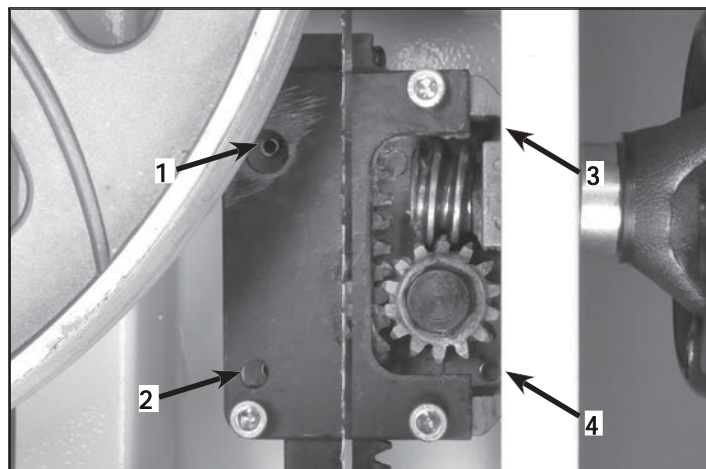


FIGURE 31

RÉGLER LA REFENTE POUR LA DÉRIVE

La scie à ruban 10-324TG peut être ajustée pour éliminer la «dérive» - ramenant la clôture à être parallèle à la lame - par deux méthodes. Pour ajuster la clôture pour la dérive:

Méthode 1. Desserrez les deux vis à tête hexagonale (n° 10F) qui maintiennent le guide parallèle (n° 1F) au support de clôture (n° 6F). Ajustez le guide de manière qu'il soit parallèle aux fentes du calibre lame / onglet, puis resserrez les vis à tête hexagonale.

Méthode 2. Desserrez les écrous de rail de clôture (n° 15F, Fig. 32 C) afin que le rail de clôture puisse être ajusté à l'intérieur ou à l'extérieur du bord de la table. Cela positionnera le guide à gauche ou à droite, au besoin, pour l'aligner parallèlement aux fentes de la lame et de la scie à onglet dans la table. Une fois la clôture installée, serrez les attaches. Fig. 32, A.

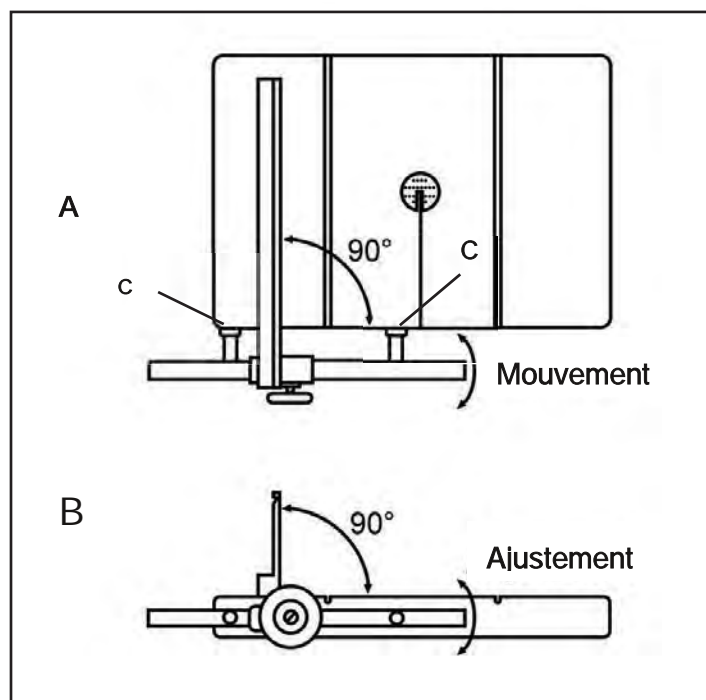


FIGURE 32

RÉGLER LA CLOTURE 90 ° AU TABLEAU

Assurez-vous que la clôture est de 90 degrés par rapport à la table à l'aide d'un carré. Si des ajustements sont nécessaires, desserrer les écrous de rail (Clôture Classé 15F, Fig. 32, C) et augmenter ou diminuer de chaque côté du rail de guidage de la clôture jusqu'à ce que la clôture soit de 90 degrés à la table. Une fois fixé à 90 degrés, serrer les écrous de la barre de clôture. Fig. 32, B & 33. Voir page 12 pour le processus d'installation de rail de guidage.

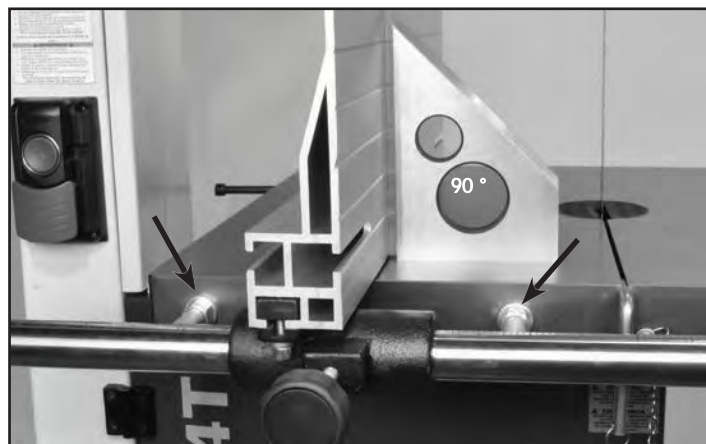


FIGURE 33

AJUSTEMENTS

RÉGLER LA CLOTURE DE LA TABLE

Vérifier que la barrière est étendue à plat, ou parallèle à la surface de la table. L'écart entre la table et le fond de la barrière doit être égale sur toute la longueur de la clôture. Si nécessaire un léger ajustement, Desserrer la clôture écrous de rail (# 16F) de sorte que le rail de clôture peut être ajusté vers le haut ou vers le bas de la surface de la table. Cela positionnera la clôture vers le haut ou vers le bas au besoin pour l'aligner parallèle à la surface de la table. Une fois que la clôture est fixée, serrer les écrous de rail de barrière. Fig. 34, A.

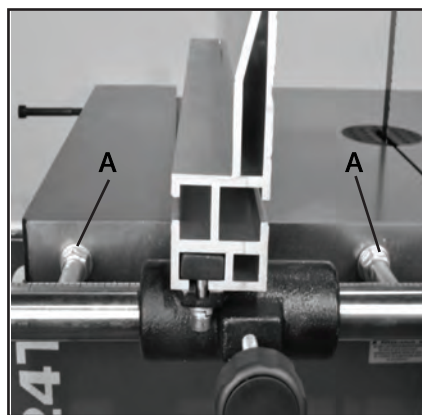


FIGURE 34

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EN POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES RÉGLAGES SOIENT TERMINÉS

RÉGLER LA CLOTURE SUR LE TRANSPORTEUR

La clôture peut être modifiée à partir d'une position verticale à une position horizontale, ou de son support sur le côté gauche de la lame vers la droite avec des réglages simples du matériel et le rail avant du transporteur.

Pour changer la clôture de la verticale à l'horizontale:

1. Desserrer les deux vis à tête hexagonale (A, Fig. 35) tenir la clôture Rip (B, Fig. 35) au transporteur de clôture (C, Fig. 35) . Faites glisser la clôture pour le retirer du bloc coulissant du transporteur (D, Fig. 35) .
2. Tournez la barrière jusqu'à sa position horizontale et faites glisser sur le support. Le fond de la clôture est fendu pour être monté sur le bloc coulissant. Fig. 36.
3. Une fois en place, resserrer les deux vis à tête hexagonale pour fixer la barrière en position sur le support. Vérifiez la clôture de la dérive, et apporter des corrections si nécessaire selon les instructions à la page 19.

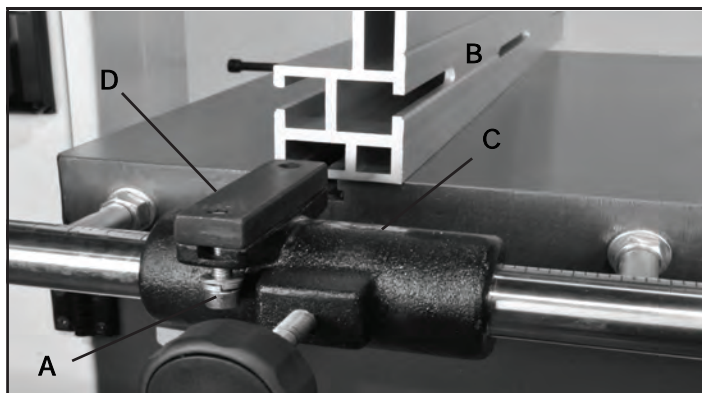


FIGURE 35



FIGURE 36

Pour changer la clôture du côté gauche de la lame sur le côté droit de la lame:

1. Retirer le support de barrière de clôture du rail avant.
2. Monter le transporteur de clôture (# 6F) en arrière sur le rail avant sur le côté droit de la lame.

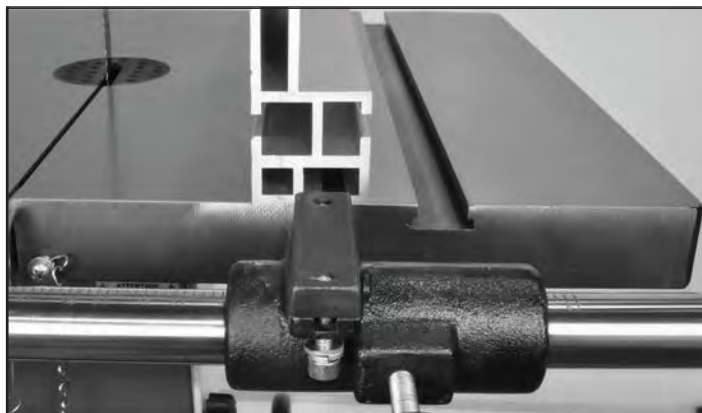


FIGURE 37

SUITE PAGE 21

AJUSTEMENTS

3. Desserrer les deux vis hexagonaux (# 10F, Fig. 35, A) qui maintiennent le guide parallèle (# 1F) sur le support de barrière (# 6F). Faites glisser la clôture pour le retirer du bloc coulissant du transporteur (# de 5F).

4. Mettre la barrière autour de bout en bout à 180 ° et le faire glisser en arrière sur le bloc coulissant. Fig. 37. Une fois en place, resserrer les deux vis à tête hexagonale pour fixer la barrière en position sur le support. Fig. 38.

5. Vérifiez la clôture de la dérive, et apporter des corrections si nécessaire selon les instructions à la page 19.

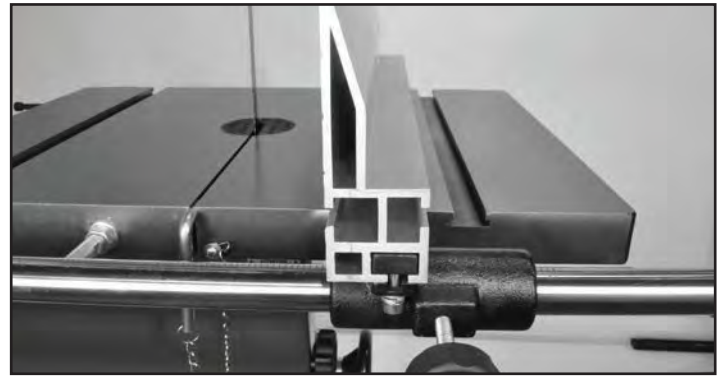


FIGURE 38

CHANGEMENT DE LA VITESSE DE LA LAM

Cette scie à ruban a deux vitesses de lame: haute vitesse (2950 ft / min) et basse vitesse (1445 ft / min). REMARQUE: la scie à ruban est expédiée en mode haute vitesse.

La roue inférieure comporte deux poulies intégrales de type «multi-vé» et l'arbre du moteur est une poulie double de type multi-vé. La courroie «multi-vé» passe autour de la poulie de roue et de la poulie du moteur. La tension de la courroie est relâchée et appliquée à l'aide du volant (# 26E) Fig. 39, A.



FIGURE 39

Pour la VITESSE ÉLEVÉE (2950 ft / min), la courroie doit être installée sur la poulie arrière du moteur et de la roue, comme illustré à la Fig. 40. Le réglage de la vitesse élevée est la norme pour les travaux de sciage complets bois et composites.

Pour la BASSE VITESSE (1445 ft / min), la courroie doit être installée sur la poulie avant du moteur et de la roue, comme illustré à la Fig. 40. Le réglage de vitesse lente convient mieux à la coupe de matériaux très durs - bois, plastiques et métaux non ferreux. Le type de lame approprié est nécessaire pour une action de coupe propre et efficace dans ces matériaux.

LA BANDE DE TENSION RÉGLER DRIVE

Pour régler la tension de la courroie tourner le volant inférieur (# 26E, Fig. 39, A) jusqu'à ce qu'il y soit d'environ 3/8" à 1/2" déviation dans le « multi-vé » courroie d'entraînement. Ne pas trop tendre la ceinture car cela peut mettre excessive, endommageant la pression sur la courroie, les poulies et le moteur. Fig. 41.

**VOIR PAGE 25 POUR LES INSTRUCTIONS SUR
CHANGEMENT DE LA COURROIE DE TRACTION.**

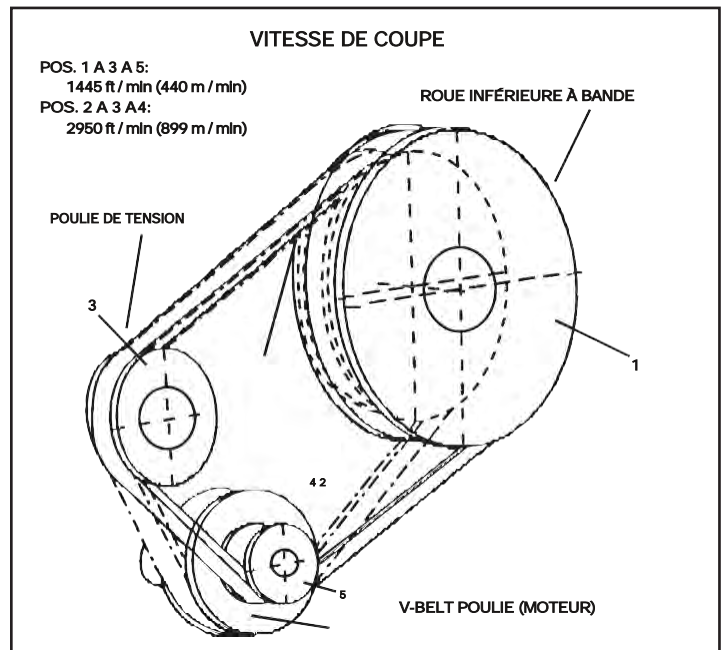
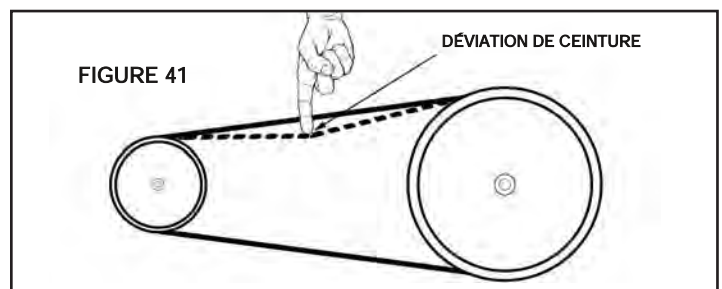


FIGURE 40



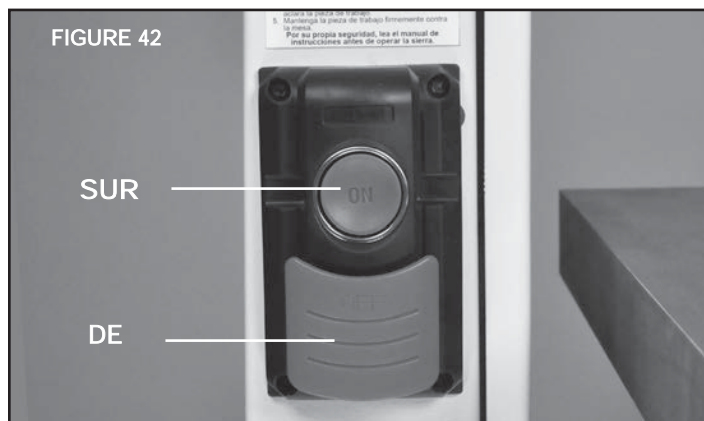
FONCTIONNEMENT

INTERRUPTEUR MARCHÉ / ARRÊT

Pour utiliser la scie, appuyez sur le bouton supérieur, arrondissez le bouton "ON" à sa profondeur maximale pour allumer la scie. Il doit y avoir un « clic » pour indiquer que le contact est activé.

Une fois les travaux terminés, appuyez sur le commutateur de sécurité rouge inférieur pour éteindre la scie. Fig. 42.

Si la scie ne doit pas être utilisée pendant une période prolongée, débranchez la scie du bloc d'alimentation et relâchez la tension sur la lame.



OPÉRATION

OPÉRATION DE BASE

La lame sur une course descendante continue. Ne jamais commencer la scie avec la pièce en contact avec la lame. Avec les deux mains, fermement maintenir la pièce sur la table, et se nourrissent lentement vers la lame, mettre la pression que la lumière là-dessus, et de garder vos mains loin de la lame.

Conserver à l'écart de la lame vos mains et vos doigts. Utilisez un bâton de poussée lorsque vous travaillez à proximité de la lame. Pour obtenir les meilleurs résultats, la lame doit être forte. Une lame émoussée ne sera pas correctement coupée, en particulier lorsque la coupe droite, et provoque une surpression à appliquer sur les paliers de guidage arrière.

Sélectionnez la bonne lame pour le travail, en fonction de l'épaisseur du bois et de la coupe à effectuer. Plus le bois est fin et dur, plus les dents de la lame doivent être fines. Utilisez une lame à dents fines pour couper les courbes prononcées.

Voir page 41 pour plus d'informations sur les lames.

La machine est particulièrement adaptée pour les courbes de coupe, mais aussi faire des coupes droites. Lors de la coupe, suivre la conception tracée en poussant et en tournant la pièce à usiner de façon uniforme dans la lame.

N'essayez pas de tourner la pièce sans la pousser car cela pourrait la coincer ou plier la lame. Pour les coupes droites, utilisez le guide fourni pour faire avancer la pièce le long de la lame lentement et en ligne droite. Utilisez la barre de sciage supplémentaire pour les bois épais ou difficiles. Utilisez un calibre à onglets pour les coupes transversales ou à angle.

Voir page 6 pour plus d'informations de fonctionnement.

RE-SCIE

Un guide-scie de sciage supplémentaire est fourni pour aider à corriger les lames errantes lors de certaines opérations de sciage.

Pour scier à nouveau, fixez la barre de sciage à la fente du guide. Positionnez la barre de nouvelle scie de sorte qu'elle soit alignée avec l'avant de la lame. Tracez une ligne de référence le long de la pièce. Utilisez la barre comme point de pivotement, en orientant le bois à gauche ou à droite tout contre la barre, pour suivre la ligne à travers la coupe. Fig. 43.

Remarque: La barre de sciage supplémentaire n'est pas nécessaire pour toutes les opérations de sciage secondaire. La tension et la sélection correctes de la lame, ainsi que la configuration adéquate du guide, permettront de scier à nouveau des pièces plates contre le guide sans utiliser la barre de sciage.

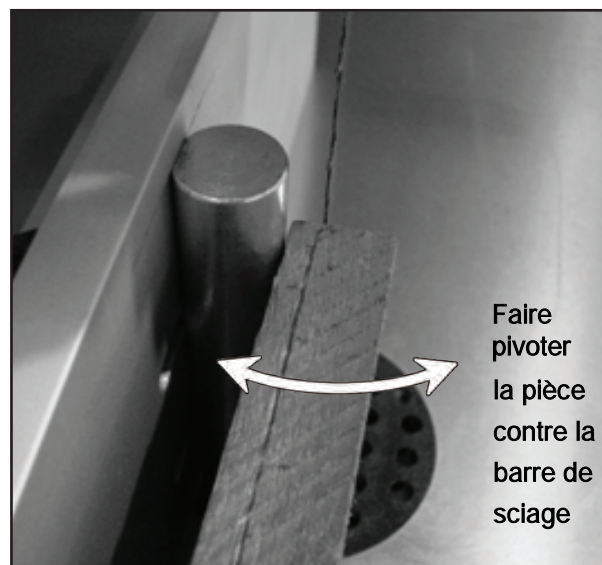


FIGURE 43

ENTRETIEN

MISE EN GARDE AVANT DE NETTOYER OU D'EFFECTUER DES TRAVAUX D'ENTRETIEN, COUPER LE MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION (PRISE MUR). NE JAMAIS UTILISER L'EAU OU TOUT AUTRE LIQUIDE POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISER UN BANC BROSSÉ. NE PAS UTILISER D'AIR COMPRIMÉ PRES ROUEMENTS. ENTRETIEN ORDINAIRE DE LA MACHINE PRÉVENIR LES PROBLÈMES INUTILES.

1. Gardez la table propre pour assurer une coupe précise.
2. Gardez l'extérieur de la machine propre pour assurer un fonctionnement précis de toutes les pièces en mouvement et éviter une usure excessive.
3. Gardez les fentes de ventilation du moteur propre pour éviter la surchauffe.
4. Gardez à l'intérieur de la machine (près de la lame de scie, etc.) propre pour éviter l'accumulation de poussière. Utilisez la collecte de la poussière, si possible.
5. Pour prolonger la durée de vie de la lame, lorsque la scie à ruban n'est pas utilisée pendant de longues périodes, relâcher la tension de la lame. Avant de réutiliser la scie à ruban, assurez-vous que la lame est retendue et le suivi est vérifié.
6. Gardez les paliers de guidage libres de poussière, et nettoyez les ensembles palier de guidage fréquemment.

SCHEMA

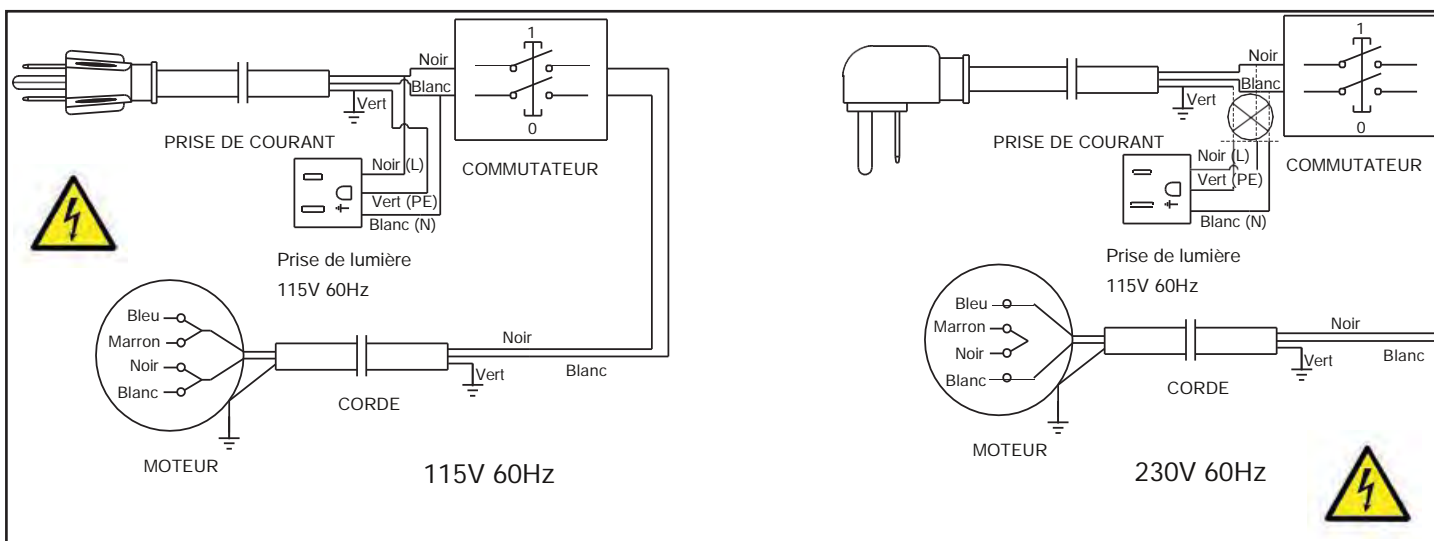
AVERTISSEMENT Cette machine doit être mise à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation ne doit être effectué que par un électricien qualifié. Voir page 5 pour des informations électriques supplémentaires.

Comme reçu de l'usine, votre scie à ruban est prête à fonctionner en fonctionnement 115V. Il peut être passer à 230 V selon le schéma et les instructions cidessous. Notez l'avertissement de désactivation de la prise decourant.

Pour le câblage 115V; connecter les fils des bornes du moteur en noir et blanc au conducteur de fil de l'interrupteur blanc, et connecter les fils de borne de moteur bleu et brun au conducteur de fil de l'interrupteur noir. Ne pas tenir compte des fils qui conduisent au condensateur.

Pour le câblage 230V; connecter la borne de moteur bleu au conducteur de fil de l'interrupteur noir. Connectez le terminal blanc du moteur au fil de fil de l'interrupteur blanc. Attacher le moteur brun et noir conduit avec écrou de fil de rechange (fourni). Ne pas tenir compte des fils qui conduisent au condensateur.

AVERTISSEMENT Pour le câblage 230V, débranchez les fils menant à la prise de courant pour le rendre inutilisable. Cette fiche est pour le câblage de 115V uniquement.



DÉPANNAGE



AVERTISSEMENT

POUR VOTRE SÉCURITÉ, TOUJOURS ARRÊTER LA MACHINE ET DÉBRANCHEZ AVANT TOUTE RÉOLUTION DES PROBLÈMES.

DIFFICULTÉ	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
La machine ne fonctionne pas lorsqu'il est allumé. La lame ne se	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas d'alimentation. 2. Interrupteur défectueux. 	Vérifiez le câble de rupture. Contactez votre revendeur local pour les pièces de rechange.
La lame ne coupe pas en ligne droite.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le volant tension levier de déverrouillage rapide ou lame n'a pas été serré. 2. La lame est venue de l'une des roues. 3. La lame de scie est cassée. 4. La courroie d'entraînement a cassé. 	<p>Arrêter le moteur, serrer le levier de libération rapide ou une lame volant de traction.</p> <p>Ouvrez la porte à charnière et vérifier.</p> <p>Remplacer la lame.</p> <p>Remplacer la courroie.</p>
La lame ne coupe pas en ligne droite.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Barrière pour la coupe non utilisée. 2. Taux d'alimentation trop rapide. 3. Les dents de la lame sont ternes ou endommagées. 4. Les guides de lame ne sont pas correctement ajustés. 	<p>Utilisez une clôture.</p> <p>Mettez une légère pression sur la pièce et assurez-vous que la lame ne se plie pas.</p> <p>Utilisez une nouvelle lame.</p> <p>Ajustez les guides de lame (voir la section sur les pages 17 et 18).</p>
La lame ne coupe pas, ou des coupures très lentement.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les dents sont émoussées, causée par l'utilisation de coupe en matériau dur ou longue. 2. La lame est montée dans la mauvaise direction. 	<p>Remplacer la lame, utilisez une lame de 6 pour les matériaux bois IPT et doux. Utiliser une lame 14 TPI pour des matériaux plus durs. Une 14 lame coupe toujours plus lente TPI en raison des dents plus fines.</p> <p>Installer la lame correctement.</p>
La sciure de bois construit à l'intérieur de la machine.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ceci est normal 	Nettoyez régulièrement la machine. Ouvrez la porte à charnière et retirer la sciure de bois avec un aspirateur. Fixer un système de collecte de la poussière.
La sciure de bois à l'intérieur du carter du moteur.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La poussière excessive accumulation sur les composants extérieurs de la machine. 	Nettoyer les fentes d'aération du moteur avec un aspirateur. De temps en temps enlever la sciure de bois pour l'empêcher d'être aspirés dans le boîtier
La machine ne coupe pas à 45° ou 90° angles.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le tableau n'est pas à angle droit par rapport à la lame. 2. La lame est émoussée ou trop de pression a été mis sur la pièce. 	<p>Ajuster la table.</p> <p>Remplacer la lame ou de mettre moins de pression sur la pièce à travailler.</p>
La lame ne peut pas être correctement positionné sur les roues de la bande.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les roues ne sont pas alignées. 2. Le bouton de suivi de la lame n'a pas été correctement ajustée. 3. Lame inférieure. 	<p>Contacter le support technique @ 877-884-5167 ou techsupport@rikontools.com.</p> <p>Régler le bouton (voir les pages 14, 26 et 27).</p> <p>Remplacer la lame.</p>

Pour obtenir des pièces ou des questions techniques: techsupport@rikontools.com ou 877-884-5167.

AVERTISSEMENT LA DOIT PAS LA MACHINE
BRANCHÉ ET QUE LE L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE EN POSITION
OFF AVANT TOUTES LES AJUSTEMENTS SONT COMPLET.

REPLACEMENT DU MOTEUR COURROIE

Avant de changer la ceinture, assurez-vous que la scie à ruban est débranchée de la source d'alimentation. Pour changer la courroie d'entraînement:

1. Relâcher la tension sur la lame de scie à ruban et déplacer la lame hors de la roue inférieure, ou prendre la lame totalement hors de la scie. Voir page 16.
2. Retirez la tension de la courroie d'entraînement en tournant la courroie de tension volant (# 26E). Prenez l'ancienne courroie hors de la roue et des poulies.
3. Prendre la roue inférieure (# de 13E) hors de la scie. Retirer la vis Allen, rondelle à ressort et rondelle plate (# 22, 23, 21E) au milieu de la roue inférieure. Retirez soigneusement la roue de l'arbre (# 15E).
4. Installez la nouvelle courroie et inverser le processus décrit ci-dessus. La tension de la courroie d'entraînement jusqu'à ce qu'il y soit de 3/8" à 1/2" de déviation. Voir page 21.

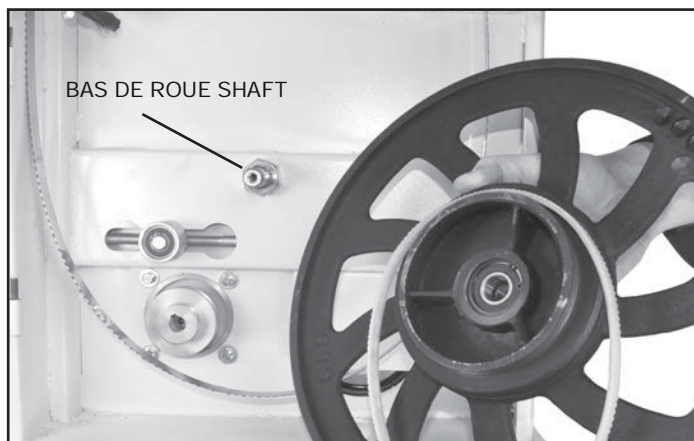


FIGURE 44

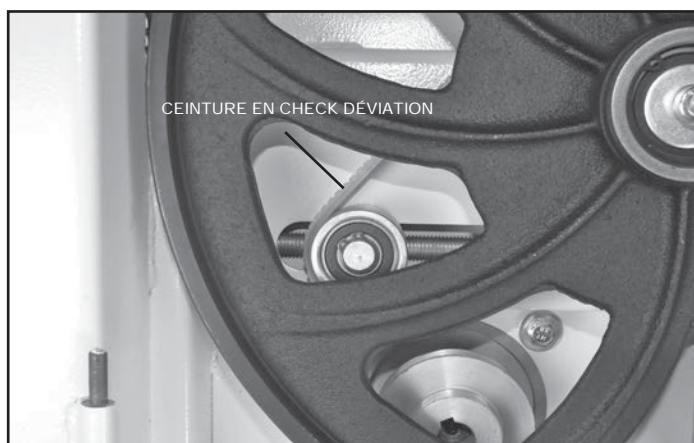


FIGURE 45

MISE AU NIVEAU DE TABLE INSERT

L'insert de table a un innovant construit en fonction de micro-réglage. Ce réglage peut être utilisé lorsque l'insert de la table se trouve trop haut ou trop bas dans le siège de table. Si l'insert repose au-dessus de la table, tourner les micro-vis avec un compte de clé hexagonale « L » dans le sens horaire pour abaisser l'insert. Si l'insert est assis sous la table, tourner les vis micro dans le sens horaire pour augmenter le niveau d'insertion à la table.

Mise en garde: Avoir l'insert en dessous du haut de la table pourrait faire la pièce à se coincer sur la lèvre du siège de table, en particulier sur la zone arrière du siège de table à l'arrière de la lame.

CHANGEMENT DE PNEUS SUR SCIE À RUBAN

Utilisez un couteau à mastic pour obtenir sous le pneu et le tirer vers le haut et loin de la roue. Travailler le couteau à mastic tout autour de la roue pour desserrer le pneu. Ensuite, utilisez le couteau à mastic comme levier pour retourner le pneu sur et hors de la roue. Nettoyer l'intérieur de la rainure, l'élimination de la saleté, des débris ou du ciment avec un diluant pour vernis. Faire tremper le pneu de remplacement dans l'eau chaude pour le rendre plus flexible. Sécher le pneu, et pendant qu'il est encore chaud, posez-le sur le dessus de la roue. Commencer par fixer le pneu dans la gorge de la roue dans la partie supérieure de la roue. L'utilisation d'un couteau à mastic, travailler le nouveau pneu autour de la roue, en veillant à ne pas couper le pneu. Si le ciment de caoutchouc doit être utilisé comme liant, assurez-vous de le distribuer uniformément. Ayant élevé des taches entre la roue et le pneu provoque un alignement des pales vibrations et effet.

BAISSE DES AJUSTEMENTS DE ROUE

Les instructions suivantes corrigent les problèmes de lame communs liés à l'alignement de la roue inférieure par rapport à la roue supérieure. Ces ajustements permettront de corriger la position de la lame sur la roue inférieure et l'oscillation de la lame (osciller). Ce sont des ajustements critiques qui affectent la performance et la précision de la scie à ruban.

⚠ MISE EN GARDE S'IL VOUS PLAÎT LIRE ET COMPRENDRE CES MESURES AVANT DE RÉGLER. LE NON-RESPECT POURRAIENT ENDOMMAGER LA MACHINE.

S'il vous plaît contacter un représentant de support technique si vous avez des questions avant d'essayer ces ajustements.

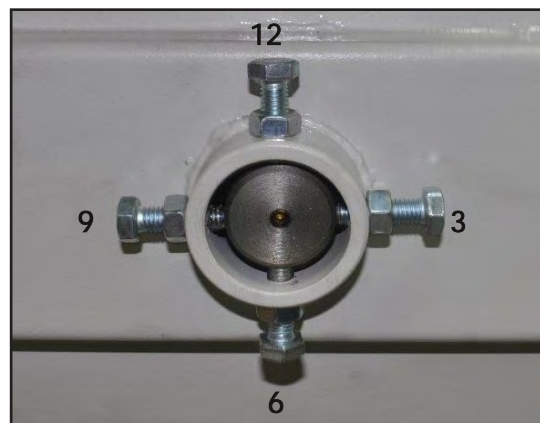
RIKON Support technique 877-884-5167 techsupport@rikontools.com

Relâchez la tension de la lame complètement avant d'effectuer des réglages de roue inférieurs. Doit être libéré la pression sur la roue inférieure pour permettre des ajustements appropriés et pour éviter d'endommager la machine. Si la lame ne fonctionne pas vrai, ou il ne fonctionne pas sur le centre de la roue, mais inférieure est correcte sur la roue supérieure, puis un ajustement du moyeu de roue à l'arrière de la scie à ruban est nécessaire. Les nombres indiqués sur la photo de moyeu arrière représentent les positions sur un cadran d'horloge.

REMARQUE: Pour aider à identifier le degré de rotation sur un boulon, marquer un point noir sur le bord du boulon en tant qu'indicateur visuel.

Si une lame est suivie vers l'avant sur la roue inférieure vers la porte, suivez ces étapes de correction:

- 1.) De tension de la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon de l'arbre 9 heures à la pression sur l'arbre.
- 3.) Desserrer 12 heures de boulon HEURES une demi-rotation.
- 4.) Serrer la vis de l'arbre 6 heures jusqu'à ce que l'arbre touche 12 heures boulon de réglage.
- 5.) Verrouillez les trois boulons de l'arbre.
- 6.) Resserrer la lame de scie et régler la roue supérieure en ajustant le bouton de suivi. Faites tourner la roue supérieure à la main et suivez la lame.
- 7.) Répétez si un réglage supplémentaire est nécessaire.



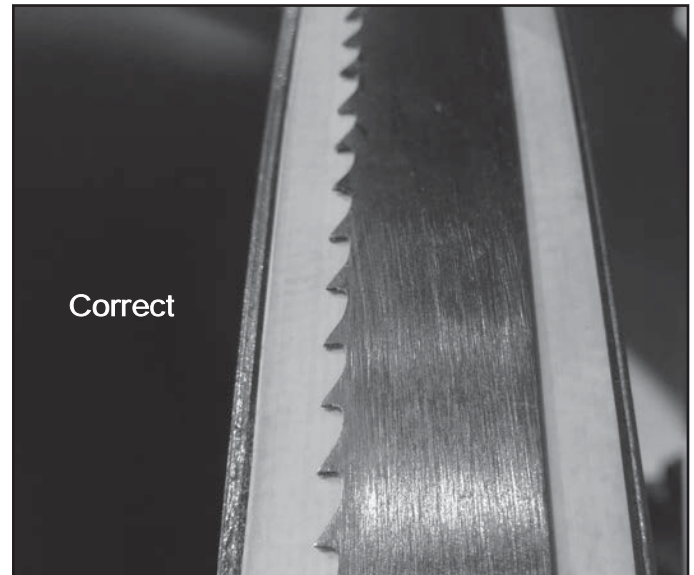
SUITE PAGE 27



DÉPANNAGE

Si une lame est suivie à l'arrière de la roue inférieure, loin de la porte, procédez comme suit:

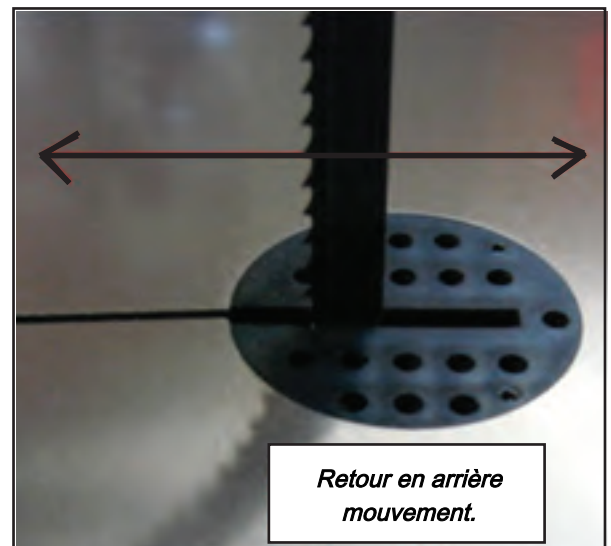
- 1.) De tension de la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon de l'arbre 9 heures à la pression sur l'arbre.
- 3.) Desserrer 6 HEURES arbre de vis une demi-rotation.
- 4.) Serrer la vis de l'arbre 12 heures jusqu'à ce que l'arbre touche 6 heures boulon de réglage.
- 5.) Verrouillez les trois boulons de l'arbre.
- 6.) Resserrer la lame de scie et régler la roue supérieure à l'aplomb en ajustant le bouton de suivi. Faites tourner la roue supérieure à la main et suivez la lame.
- 7.) Répétez si un réglage supplémentaire est nécessaire.



Si une lame se déplace d'avant en arrière (vacillement) Suivez ces étapes:

Tout d'abord, vérifiez la lame de scie à ruban pour assurer qu'il a été correctement soudé, donc qui est dans l'alignement approprié du dos de la lame - plat (si elle est posée sur une surface de la table). Si la lame est soudé vrai, ajustement du moyeu de roue à l'arrière de la scie à ruban est nécessaire.

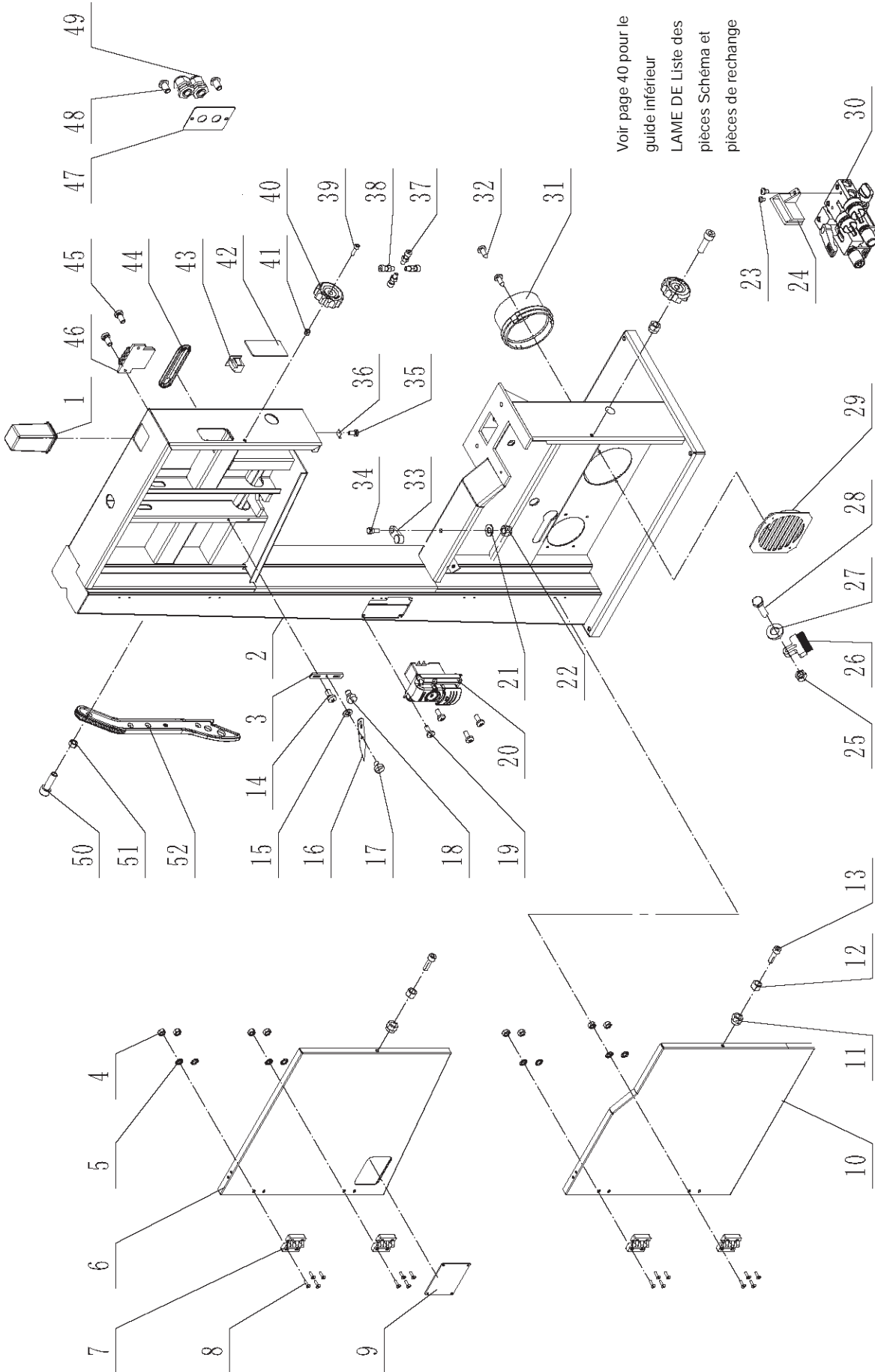
- 1.) De tension de la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon de l'arbre 6 heures pour enlever de la pression de l'arbre.
- 3.) Desserrer 9 arbres de boulon HEURES une demi-rotation.
- 4.) Serrer la vis de l'arbre 3 heures jusqu'à ce que l'arbre touche 9 heures boulon de réglage.
- 5.) Verrouillez les trois boulons de l'arbre.
- 6.) Resserrer la lame de scie et régler la roue supérieure à l'aplomb en ajustant le bouton de suivi. Faites tourner la roue supérieure à la main et suivez la lame.
- 7.) Démarrez la scie à ruban et vérifier le mouvement de la lame.
- 8.) Si le mouvement a diminué puis continuer avec l'ajustement.
- 9.) Si le mouvement est pire, inverser les ajustements des étapes 3 et 4.



SCHEMA DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU CADRE FEUILLE A

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.



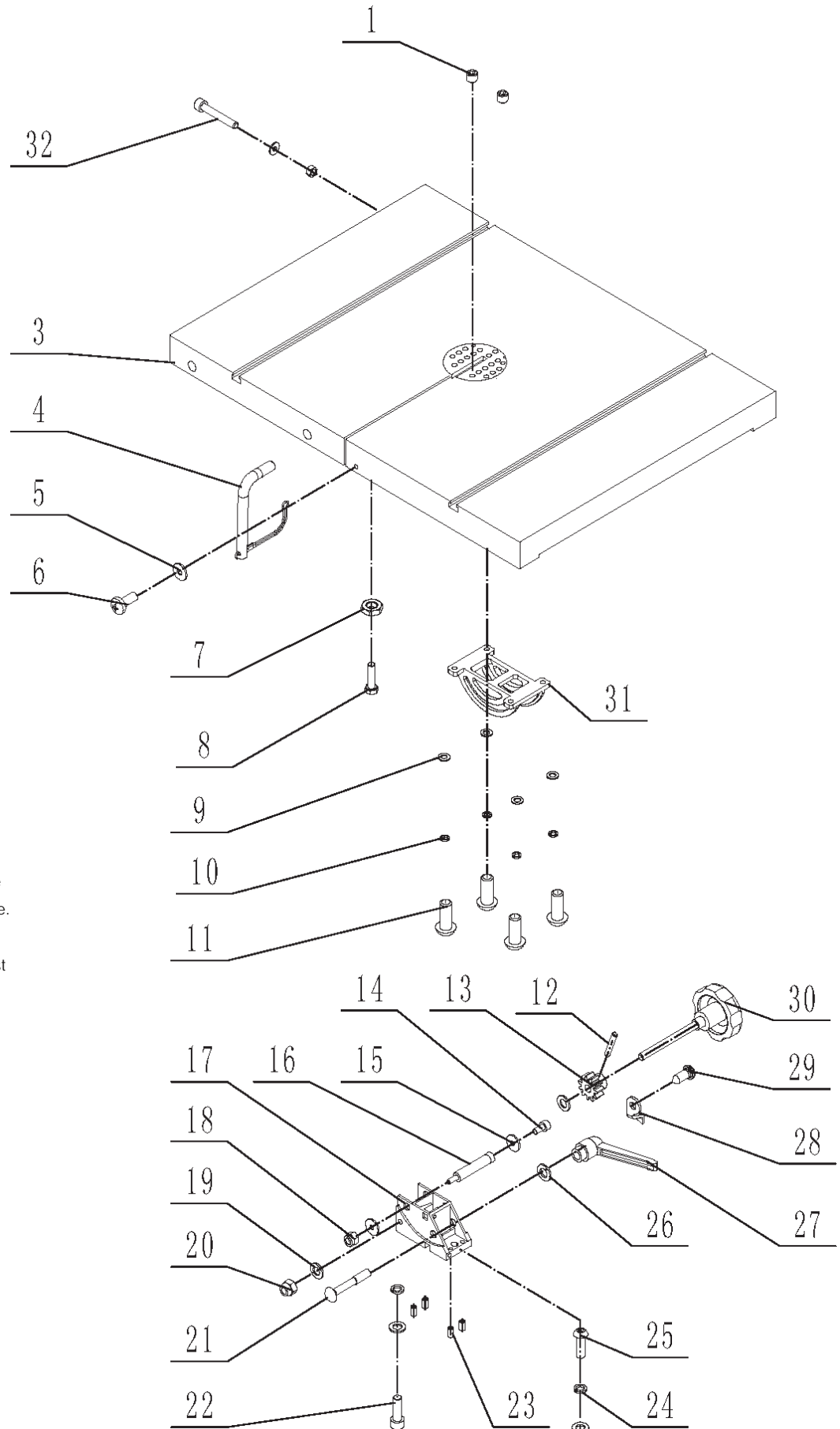
LISTE DES PIECES

Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce	Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1A	Casquette de poteau de guide	1	1-JL2801003-001S	27A	Lave-vaisselle	1	1-WSH6GB96D1B
2A	Cadre	1	1-JMBS1404011000-117U	28A	Hex boulon M6x25	1	1-M6X25GB5783B
3A	Plaque d'ajustement d'indicateur	1	1-JL27010005	29A	Calandre de port de poussière	1	1-JL20010019-001S
4A	Hex écrou M6	8	1-M4GB6170B	30A	Assemblage de guide inférieur	1	1-JMBS1404014000
5A	Rondelle	8	1-WSH4GB862D2B	31A	Port de poussière 4"	1	1-JL2001007-001S
6A	Couverture de roue supérieure	1	1-JMBS1404010200-076U	32A	Tapotement de vis	2	1-ST3D5X9D5GB845B
7A	Gond	4	1-JMBS1404010400	33A	Assemblage de bloc d'angle de table	1	1-JL21010014
8A	Vis de socket de hex M4x16	16	1-M4X16GB70D3B	34A	Boulon d'arrêt rapide	1	1-JL26010015
9A	Fenêtre claire	1	1-JXBS1804010004A	35A	Pan tête vis M4x10	1	1-M4X10GB818B
10A	Couverture de roue inférieure	1	1-JMBS1404010002-076U	36A	Tuyau	1	1-JMBS1403011026-076U
11A	Noix de nylon M6-1.0	2	1-M6GB889D1B	37A	Boulon de transport M8x25	4	1-M8X25GB5783B
12A	Bague	2	1-JL26010007	38A	Hex écrou M6	4	1-M8GB6170B
13A	Boulon de transport M6x20	2	1-M6X20GB70D1B	39A	Boulon de transport M6x20	2	1-M6X20GB70D1B
14A	Vis M5x10	1	1-M5X10GB818B	40A	Bouton d'étoile	2	1-JL26010006-001S
15A	Lave-vaisselle	1	1-WSH5GB97D1B1-	41A	Noix de nylon M6-1.0	2	1-M6GB889D1B
16A	Tuyau	1	JL27010004-114X	42A	Fenêtre claire	1	1-JMBS14040100001
17A	Vis spéciale	1	1-JL26010010	43A	Siège plug	1	1-DB-F-M
18A	Boulon fixe	1	1-JL27010019	44A	Couverture en caoutchouc	1	1-JL28010005-001S
19A	Pan tête vis M4x10	4	1-M4X10GB823B	45A	Pan tête vis M5x10	2	1-M5X10GB818B
20A	Commutateur ON/OFF	1	1-HY56-6	46A	Porte-outils	1	1-JL26090001
21A	Lave-vaisselle	1	1-WSH8GB97D1B	47A	Plaque de soulagement de contrainte	1	1-JL26010011-117U
22A	Écrou de nylon M8	1	1-M8GB889D1ZF	48A	Vis de socket de hex M6x10	2	1-M6X10GB70D2B
23A	Pan tête vis M4x6	2	1-M4X6GB818B	49A	Soulagement de la souche	2	1-JL91046100
24A	Garde inférieure de lame	1	1-JMBS1404010004A	50A	Boulon Hex M6X30	1	1-M6X30GB70D1B
25A	Noix de nylon M6-1.0	1	1-M6GB889D1B	51A	Hex écrou M6	1	1-M6GB6170B
26A	Brosse	1	1-JL26010003	52A	Bâton de poussée	1	1-JL8110003-146S

REMARQUE: Sil vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

SCHÉMA DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE LA TABLE FEUILLE B



REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

LISTE DES PIÈCES

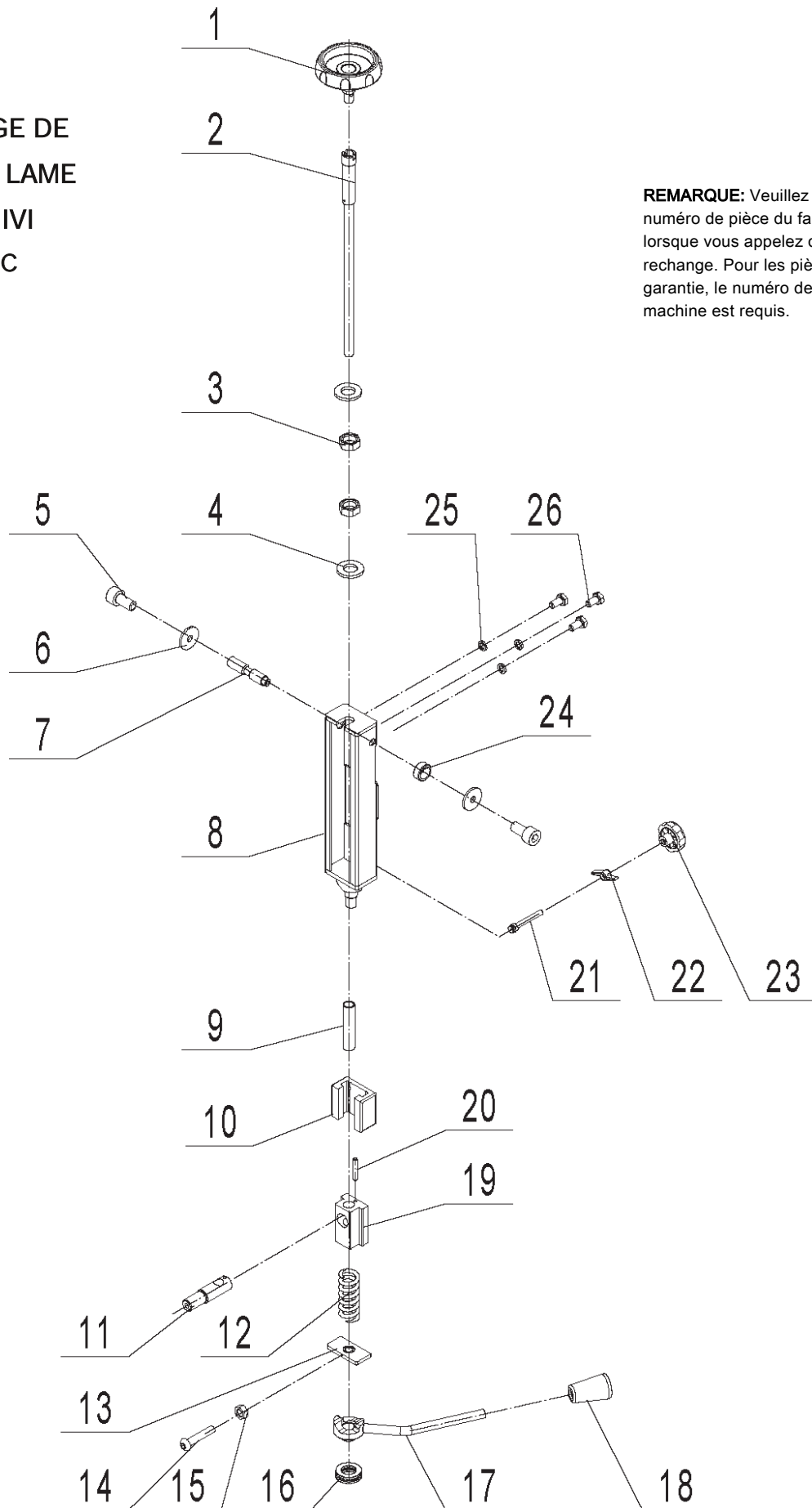
ASSEMBLAGE DE LA TABLE FEUILLE B

Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1B	Définir la vis M6x4	2	1-M6X4GB77B
2B	Insertion de table	1	1-JL26050008A-001S
3B	Table	1	1-JMBS1404030100A-001G
4B	Épingle d'alignement de table et lanière	1	1-JMBS1404030002
5B	Lave-vaisselle	1	1-WSH4GB96D1B
6B	Pan tête vis M4x10	1	1-M4X10GB818B
7B	Hex écrou M8	2	1-M8GB6170B
8B	Hex boulon M8x25	1	1-M8X25GB5783B
9B	Lave-vaisselle	5	1-WSH8GB97D1B
10B	Laveuse de printemps	4	1-WSH8GB93B
11B	Vis de socket de hex M8x20	4	1-M8X20GB70D2B
12B	Rouleau 3x18	1	1-PIN3X18GB879B
13B	Vitesse	1	1-JL28070003
14B	Hex socket cap vis M6x12	2	1-M6X12GB70D1Z
15B	Lave-vaisselle	2	1-WSH6GB5287Z
16B	Arbre de guide	1	1-JL28070008B
17B	Soutenir	1	1-JL27050004C
18B	Noix autobloquante	1	1-M6GB889D1Z
19B	Lave-vaisselle	4	1-WSH8GB97D1B
20B	Noix autobloquante M8	1	1-M8GB889D1ZF
21B	Boulon de cou carré M12x80	1	1-M12X80GB801Z
22B	Hex boulon M8x25	1	1-M8X25GB70D1B
23B	Vis hex	4	1-M6X12GB77Z
24B	Laveuse de printemps	2	1-WSH8GB93B
25B	Hex boulon M8x25	1	1-M8X25GB70D2BJ
26B	Lave-vaisselle	1	1-WSH12GB97D1Z
27B	Poignée de verrouillage	1	1-KTSB-1-A-M12X95
28B	Indicateur	1	1-JL26050005A
29B	Tapotement de vis	1	1-ST2D9X6D5GB845B
30B	Bouton d'inclinaison de table	1	1-JL2605006-001S
31B	Tourillon inférieur	1	1-JL27050002A
32B	Hex boulon M8x80	1	1-M8X80GB70B

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange.
Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

SCHEMA DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE TENSION DE LAME ET DE SUIVI FEUILLE C



REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE TENSION DE LAME ET DE SUIVI - FEUILLE C

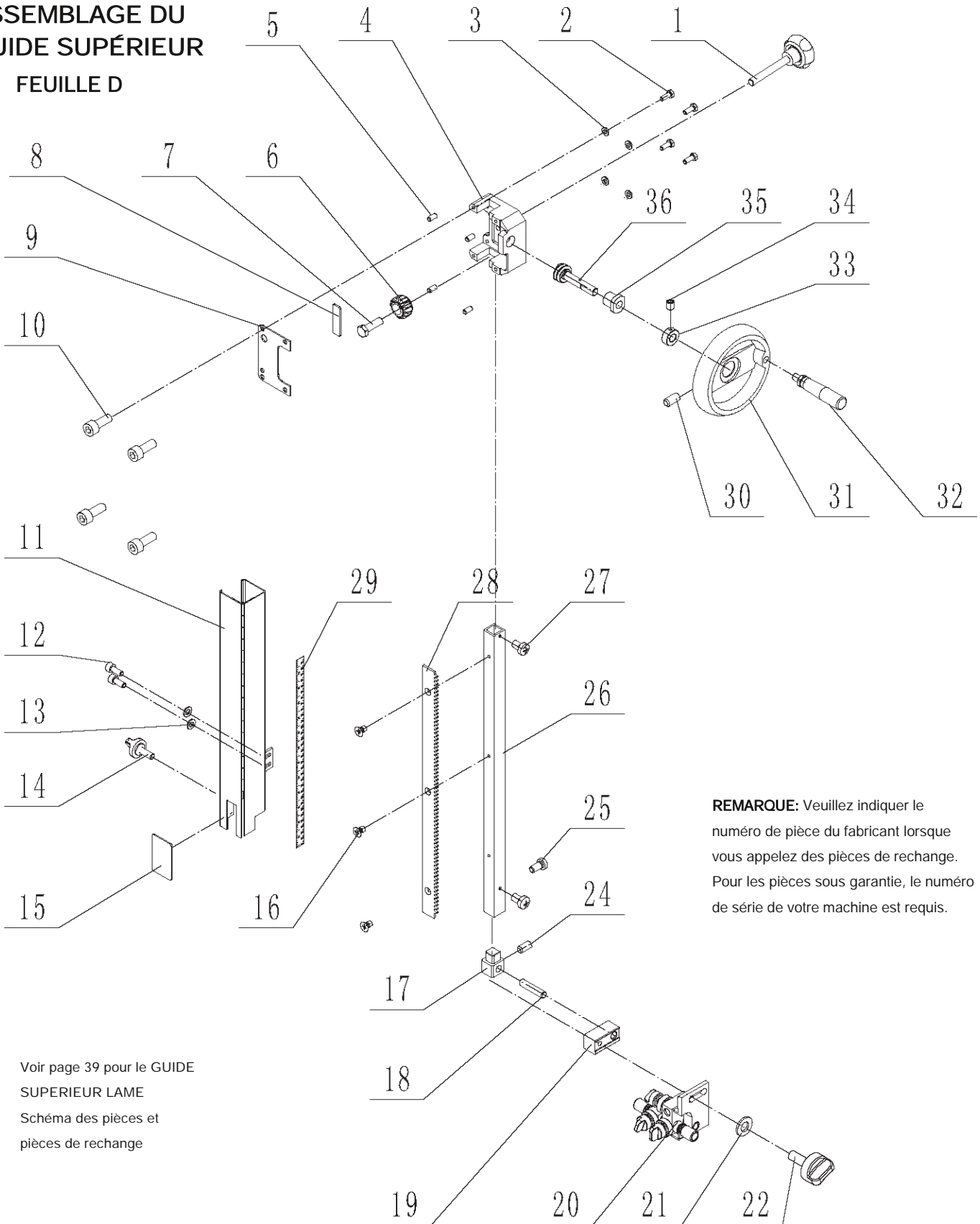
Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1C	Roue à main de tension de lame	1	1-JL21025000001S
2C	Tige de tension de lame	1	1-JL28032000A
3C	Noix spéciale d'hexagone	2	1-JL28030003
4C	Lave-vaisselle	2	1-WSH12GB97D1Z
5C	Vis de socket de hex M6x12	2	1-M6X12GB70D1Z
6C	Lave-vaisselle	2	1-WSH6GB5287Z
7C	Arbre supérieur	1	1-JL28030008
8C	Support de glissière	1	1-JL28031000
9C	Tube	1	1-JL28030001
10C	Rail coulissante	1	1-JL28030010
11C	Arbre de roue supérieure	1	1-JL28030004
12C	Printemps	1	1-JL27030011A
13C	Bloc	1	1-JMBS14040400001
14C	Vis de socket de hex M3x16	1	1-M3X16GB70D2B
15C	Hex écrou M6	1	1-M3GB6170B
16C	Roulement de poussée	1	1-BRG51104GB301
17C	Poignée de levier de dégagement rapide	1	1-JL28033000
18C	Canne de libération rapide	1	1-1904011
19C	Charnière d'arbre de roue supérieure	1	1-JL28030007
20C	Rouleau broche 5x35	1	1-PIN5X35 GB879D1B
21C	Boulon d'arrêt rapide	1	1-JL28030005
22C	Papillon	1	1-JL20010016A-001S
23C	Poignée de suivi de la lame	1	1-JL26040015A-001S
24C	Lave-vaisselle	1	1-JL28030009
25C	Laveuse de printemps	3	1-WSH6GB93B
26C	Bolt Hex	3	1-M6X12GB5783B

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange.
Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

SCHEMA DES PIÈCES

GARDE DE LAME & ASSEMBLAGE DU GUIDE SUPÉRIEUR

FEUILLE D



REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

Voir page 39 pour le GUIDE
SUPERIEUR LAME
Schéma des pièces et
pièces de rechange

LISTE DES PIÈCES

GARDE DE LAME & ASSEMBLAGE DU GUIDE SUPÉRIEUR - FEUILLE D

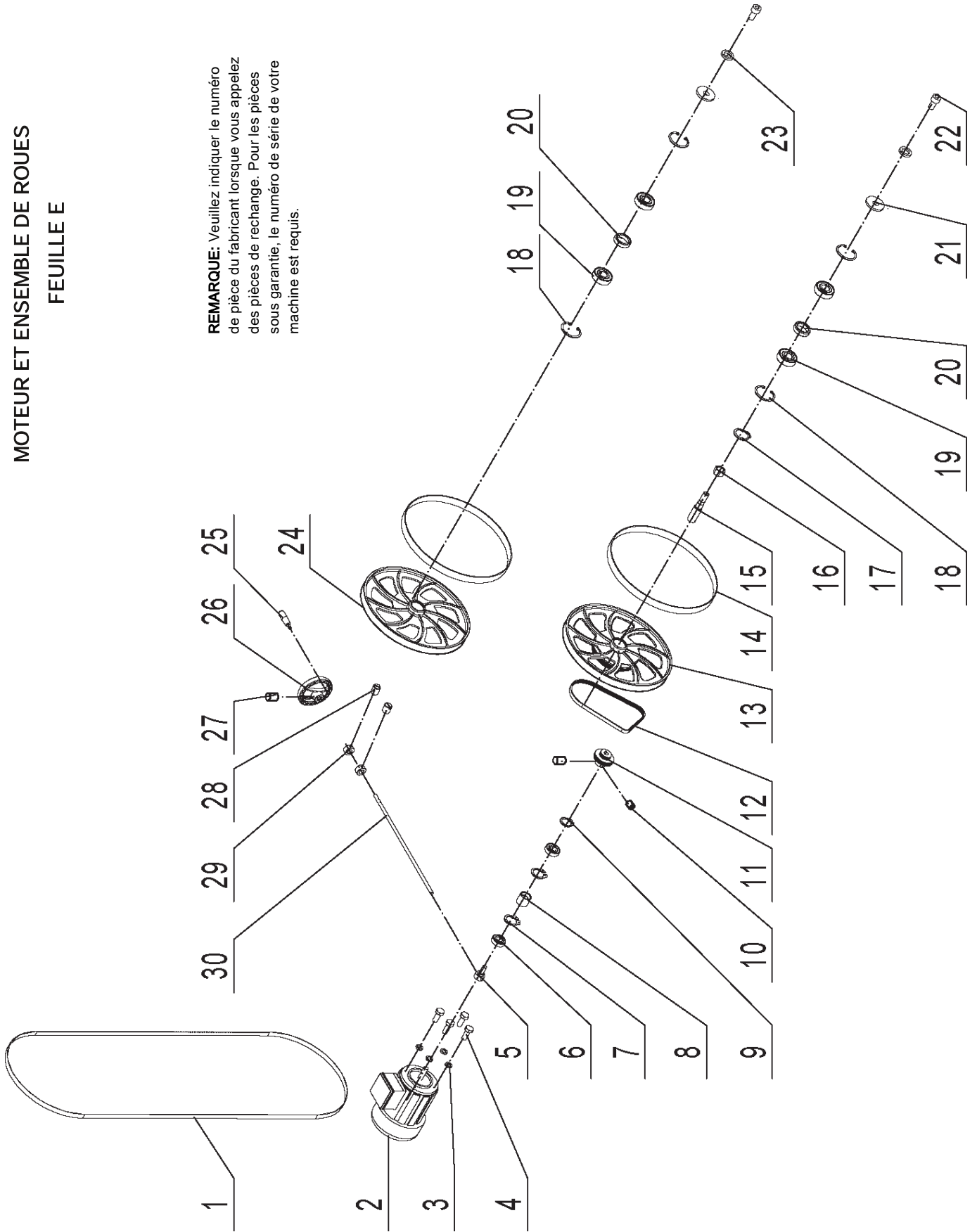
Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1D	Poignée de verrouillage	1	1-JL82240011-001S
2D	Hex boulon M6x16	4	1-M6X16GB5783B
3D	Lave-vaisselle	4	1-WSH6GB96B
4D	Support de guide	1	1-JL27040006
5D	Définir la vis M6x12	4	1-M6X12GB77B
6D	Vitesse	1	1-1501006
7D	Boulon fixe	1	1-JL26040006
8D	Plaque fixe	1	1-JL26040007
9D	Couverture de support de guide	1	1-JL27040002A
10D	Vis de socket de hex M6x16	4	1-M6X16GB70Z
11D	Porte articulée	1	1-JMBS1404050110A-114X
12D	Boulon de transport M5x12	2	1-M5X12GB70B
13D	Lave-vaisselle	2	1-WSH5GB97D1B
14D	Poignée de verrouillage	1	1-JMBS1403050004-001S
15D	Fenêtre claire	1	1-JMBS1404050001
16D	Vis de socket de hex M5x8	3	1-M5X8GB819B
17D	Bloc supérieur de support de guide	1	1-JL28040005
18D	Barre d'ajustement	1	1-JL28040009
19D	Support coulissante	1	1-JL28040011
20D	Nouveau montage de guide supérieur	1	1-JMBS1404052000
21D	Lave-vaisselle	1	1-JL46090009
22D	Bouton de verrouillage	1	1-JMBS1403050003-001S
23D	Écrou de serrure en nylon M8	1	1-M8GB889D1ZF
24D	Définir la vis M6x10	2	1-M6X10GB77B
25D	Vis M5x25	1	1-M5X25GB70D1B
26D	Poste de guide	1	1-JL28040002A
27D	Pan tête vis M5x8	2	1-M5X8GB818B
28D	Étagère	1	1-JL28040001A
29D	Règle	1	1-JMBS1401050003
30D	Vis de réglage M6x12	1	1-M6X12GB77B
31D	Roue de main de manivelle	1	1-SGSL-D100-d10
32D	Poignée de roue de main	1	1-JL26020014B-001S
33D	Collier réglé	1	1-JL20010015
34D	Définir la vis M5x8	1	1-M5X8GB71B
35D	Bague	1	1-JL27040003
36D	Cylindre de ver	1	1-JL27040004

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

SCHEMA DES PIÈCES

MOTEUR ET ENSEMBLE DE ROUES FEUILLE E

REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.



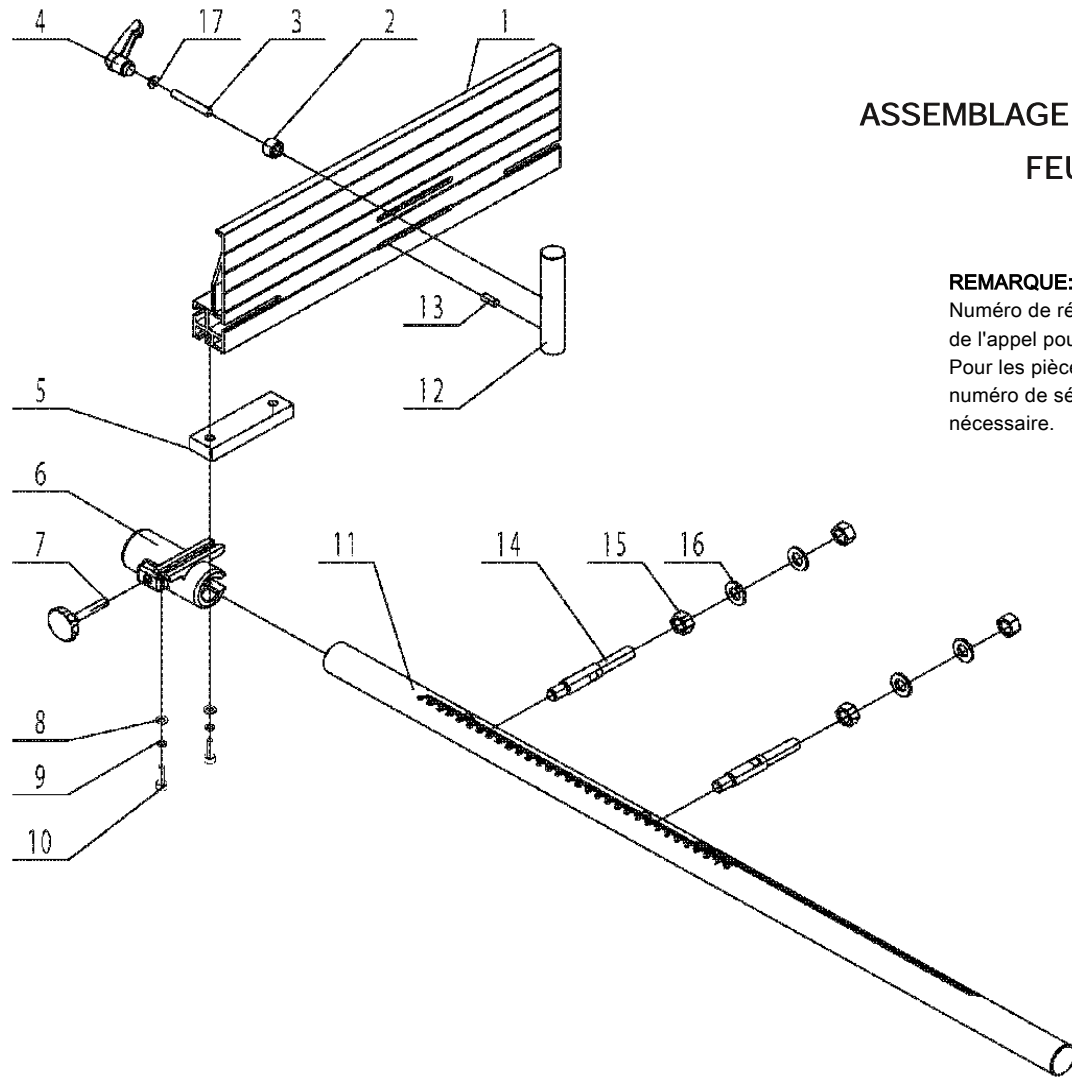
LISTE DES PIECES

Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1E	Lame de scie à bande	1	1-JL28020001C
2E	Moteur	1	2-YYH806114
3E	Laveuse de printemps	4	1-WSH6GB93B
4E	Hex boulon M6x20	4	1-M6X16GB5783B
5E	Arbre coulissant	1	1-JL20014001
6E	Attitude	2	1-BRG6203-2RSGB276
7E	Anneau de retenue	2	1-CLP28GB893D1B
8E	Roue de tension	1	1-JL20014002
9E	Conservateur le printemps	1	1-CLP12GB894D1B
10E	Hex socket vis M6x8	2	1-M6X8GB80B
11E	Poulie de moteur	1	1-JL20070001
12E	Ceinture multi-vé	1	1-JL20020002
13E	Roue inférieure de scie à bande	1	1-JL21023002C
14E	Pneu	2	1-JL21022002B
15E	Arbre de roue inférieur	1	1-JL28020002A
16E	Hex écrou	1	1-JL20020004
17E	Anneau de retenue 17	1	1-CLP17GB894D1B
18E	Anneau de retenue 40	4	1-CLP40GB893D1B
19E	Attitude	4	1-BRG6203-2RSGB276
20E	Tube	2	1-JL28020004
21E	Lave-vaisselle	2	1-WSH8GB5287B
22E	Hex vis M8x16	2	1-M8X16GB70B
23E	Laveuse de printemps	2	1-WSH8GB93B
24E	Roue supérieure de scie à bande	1	1-JL21022001A
25E	Poignée de roue de main	1	1-JL26020014B-001S
26E	Roue de main de manivelle	1	1-SGSL-D100-d10
27E	Définir vit M8x35	1	1-M6X8GB77B
28E	Définir la vis M5x8	2	1-M5X8GB71Z
29E	Collier réglé	2	1-CLP10GB884Z
30E	Excentrique	1	1-JL28020003A

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

MOTEUR ET MONTAGE DE ROUE - FEUILLE E

PIÈCES SCHÉMA & LISTE DES PIÈCES

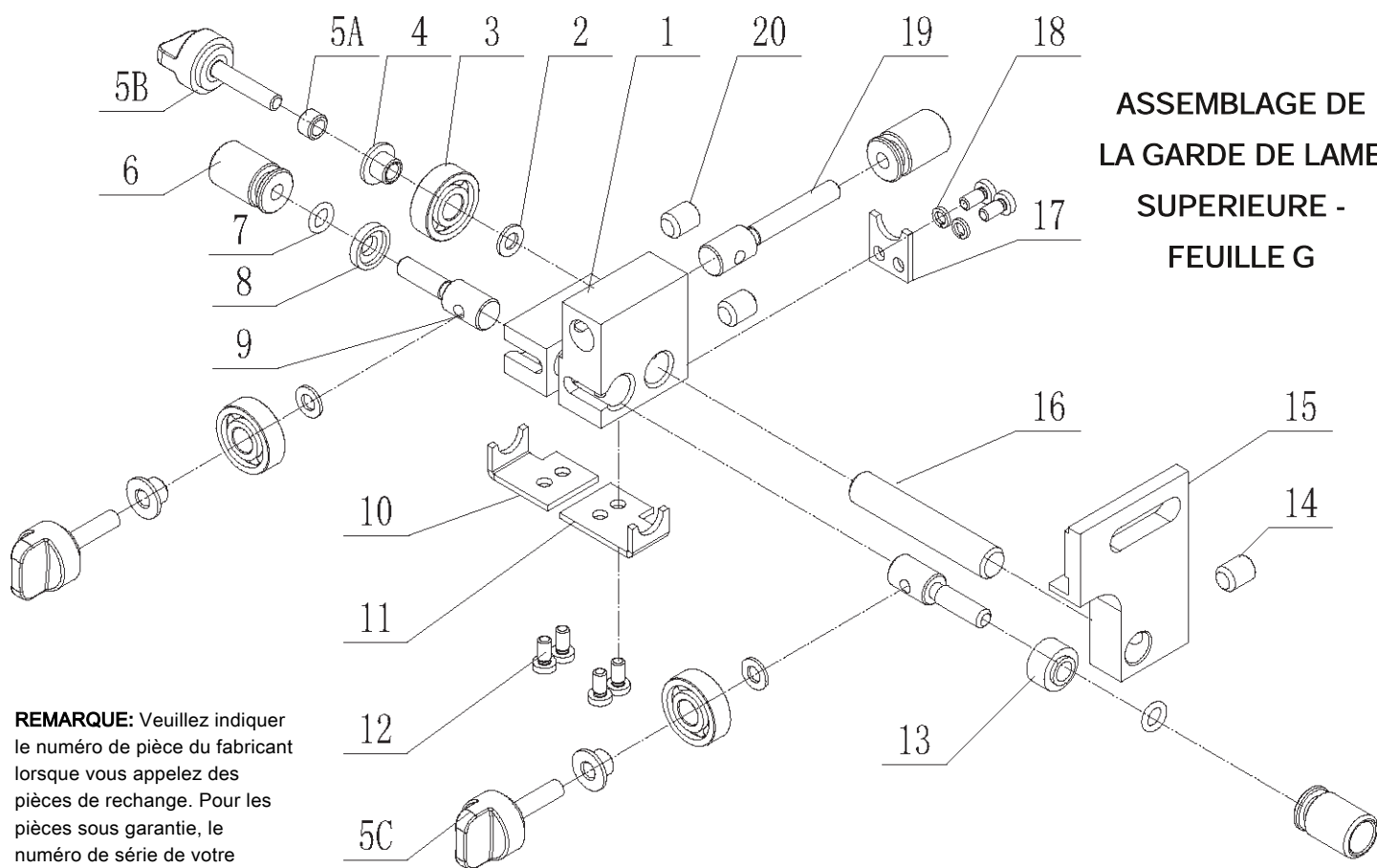


ASSEMBLAGE DE LA CLÔTURE - FEUILLE F

REMARQUE: S'il vous plaît référence Numéro de référence du fabricant lors de l'appel pour les pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1F	Clôture	1	1-JMBS1404060001
2F	Tube	1	1-JL93010018
3F	Verrou	1	1-JMBS1403061002
4F	Poignée de verrouillage	1	1-KTSB-1-A-M6X50
5F	Bloc coulissant	1	1-JMBS1404060003
6F	Transporteur de clôture de Rip	1	1-JMBS16010600003
7F	Bouton de poignée de verrouillage	1	1-JL28060017
8F	Lave-vaisselle	2	1-WSH6GB97D1B
9F	Laveuse de printemps	2	1-WSH6GB93B
10F	Vis de socket de hex M6x25	2	1-M6X25GB70D1B
11F	Rail de guide avant	1	1-JMBS1404060004
12F	Revu bar	1	1-JMBS1403061001
13F	Visser	1	1-JL26061003
14F	Arbre de soutien	2	1-JMBS1404060006
15F	Noix M8	4	1-M8GB6170Z
16F	Laveuse plate	4	1-WSH8GB97D1Z
17F	Laveuse plate	1	1-WSH6GB97D1B

PIÈCES SCHÉMA & LISTE DES PIÈCES

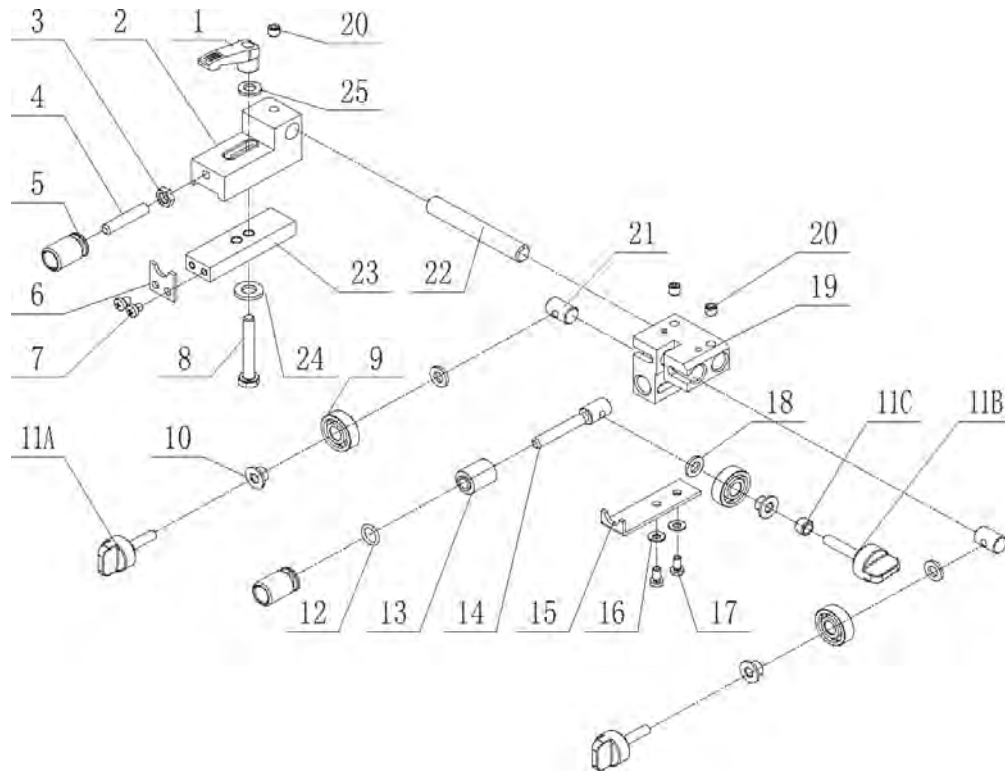


ASSEMBLAGE DE LA GARDE DE LAME SUPERIEURE - FEUILLE G

REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

Número clé	Description	Quantité	Número de pièce
1G	Guide supérieur	1	1-JL21042001C
2G	Lave-vaisselle	3	1-WSH5GB97D1Z
3G	Attitude	3	1-BRG608-2RSGB276
4G	Arbuste de roulement	3	1-JL20042002
5AG	Manche	1	1-JL61020013
5BG	Poignée de verrouillage	1	1-JMBS1001051008-001S
5CG	Poignée de verrouillage	2	1-JMBS1001051007-001S
6G	Bouton de réglage fin	3	1-JL21042005
7G	Sceau en caoutchouc	3	1-SLG9X1D8GB3452D1
8G	Manche courte	2	1-JL21042010
9G	Long boulon	2	1-JL21042008
10G	Plaque de soutien de positionnement gauche	1	1-JL21042007
11G	Plaque de soutien de positionnement droit	1	1-JL21042003
12G	Traversez la vis de tête de casserole encastrée M4X8	6	1-M4X8GB823Z
13G	Manche longue	1	1-JL21042009
14G	Socket Hex réglé vis avec extrémité plate M8X10	1	1-M8X10GB77B
15G	Soutien du guide supérieur	1	1-JL21042002
16G	Arbre supérieur de guidage	1	1-JL22042002
17G	Plaque de soutien de positionnement avant et arrière	1	1-JL21042004
18G	Laveuse de printemps	2	1-WSH4GB93B
19G	Long boulon	1	1-JL21043006
20G	Hex vis à tête creuse M6X10	2	1-M6X10GB80B

PIÈCES SCHÉMA & LISTE DES PIÈCES



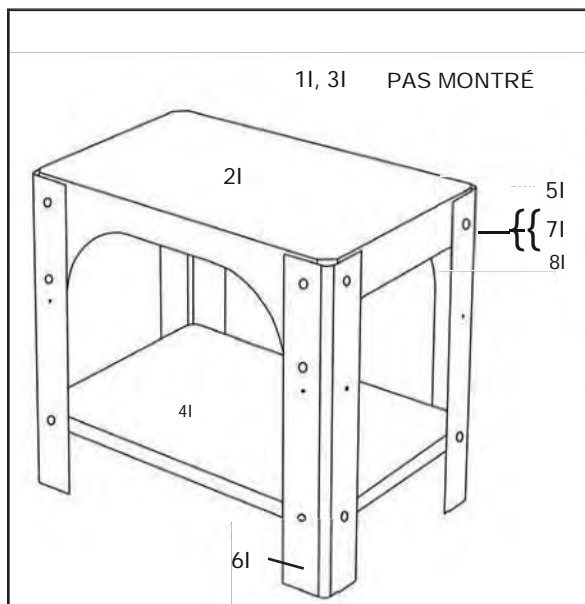
ASSEMBLAGE DE LA GARDE DE LAME INFÉRIEURE - FEUILLE H

REMARQUE: Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
1H	Poignée réglable	1	1-KTSB-1-A-M6X50
2H	Soutien de guide inférieur	1	1-JL21043001C
3H	Hex écrou mince M6	1	1-M6GB6172D1Z
4H	Socket Hex réglé vis avec extrémité plate M6X30	1	1-M6X30GB77B
5H	Bouton de réglage fin	2	1-JL21042005
6H	Plaque de soutien de positionnement avant et arrière	1	1-JL21043003
7H	Traversez la vis de tête de casserole encastrée M4X5	2	1-M4X5GB823Z
8H	Boulon Hex M6X40	1	1-M6X40GB5781Z
9H	Attitude	3	1-BRG608-2RSGB276
10H	Arbuste de roulement	3	1-JL20042002
11AH	Poignée de verrouillage	2	1-JMBS1001051007-001S
11BH	Poignée de verrouillage	1	1-JMBS1001051008-001S
11CH	Manche	1	1-JL61020013
12H	Sceau en caoutchouc	1	1-SLG9X1D8GB3452D1
13H	Manche longue	1	1-JL21043007
14H	Long boulon	1	1-JL21043006
15H	Plaque de soutien de positionnement avant et arrière	1	1-JL21043002
16H	Lave-vaisselle	2	1-WSH4GB97D1Z
17H	Traversez la vis de tête de casserole encastrée M4X5	2	1-M4X5GB823Z
18H	Lave-vaisselle	3	1-WSH5GB97D1Z
19H	Guide inférieur	1	1-JL21043004B
20H	Vis sans tête à six pans creux M6X6	3	1-M6X6GB80B
21H	Tour d'ajustement arrière	2	1-JL22042004
22H	Arbre de guidage inférieur	1	1-JL22043002
23H	Socle	1	1-JL21040001
24H	Lave-vaisselle	1	1-WSH6GB96D1Z
25H	Lave-vaisselle	1	1-WSH6GB97D1Z

PIÈCES SCHÉMA & LISTE DES PIÈCES

Pied de montage - FEUILLE I



Numéro clé	Description	Quantité	Numéro de pièce
11	Hex boulon de tête plat M6x50 à attacher la scie à se tenir	4	1-M6X50GB70D3Z
21	Cadre supérieur	1	1-JMBS1404100001A-076U
31	Écrou hexagonal avec bride pour fixer la scie au support	4	1-M6GB6177D1B
41	Étagère	1	1-JMBS1404100008-076U
51	Boulon de transport M6x16	20	1-M6X16GB14B
61	Jambe	4	1-JMBS1404100300A-076U
71	Hex écrou M6	20	1-M6GB6170B
81	Laveuse plate	20	1-WSH6GB97D1B

VOIR PAGE 10 POUR LE SCHÉMA DES PIÈCES DÉTAILLÉ
DU MATÉRIEL DE SUPPORT ET ENSEMBLE

GARANTIE

RIKON
POWER TOOLS®

Garantie Restreinte 5 ANS

RIKON Power Tools Inc. ("Vendeur") garantit à l'acheteur original de nos produits uniquement que chacun de nos produits est exempt de défauts matériels et de main d'œuvre pour une période de cinq (5) ans à partir de la date d'achat chez le détaillant. La garantie est non-transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation, d'abus, de négligence, d'accidents, de réparations, de modifications, d'un manque d'entretien ou d'une usure normale. Le Vendeur ne pourra être tenu responsable en aucune circonstance des dommages découlant d'un produit défectueux. Toutes autres garanties, explicites ou implicites, que ce soit de mise en marché, d'aptitude à l'utilisation ou autres sont expressément rejetées par le Vendeur. Cette garantie de cinq ans ne s'applique pas aux produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducationnelles. Les termes de la garantie pour ces usages seront limités à une période de deux ans.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux accessoires tels que les lames, mèches de perçage, disques abrasifs, meules, courroies, roulements à bille et autres items associés.

Le Vendeur ne peut être tenu responsable en cas de décès, blessures corporelles aux personnes ou dommages matériels aux biens, ou de tout autres dommages découlant de l'utilisation de nos produits.

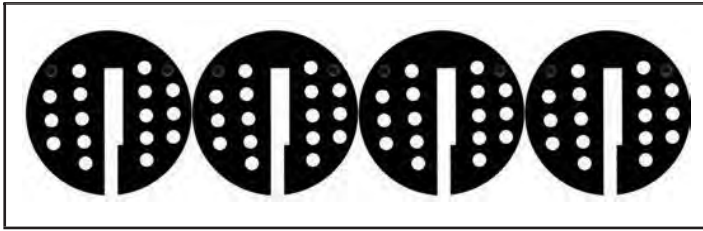
Pour profiter de cette garantie, une documentation avec preuve d'achat incluant la date d'achat et une explication détaillée du problème doit être fournie.

Le Vendeur se réserve en tout temps le droit d'effectuer, sans avis préalable, les modifications qu'il juge nécessaires, et ce peu importe la raison quelle qu'elle soit, aux pièces, connecteurs et équipements additionnels.

Pour enregistrer votre machine en ligne, visitez RIKON au
www.rikontools.com/warranty

Pour profiter de cette garantie, ou pour toute question, svp nous contacter au 877-884-5167
ou par courriel à warranty@rikontools.com

ACCESSOIRES



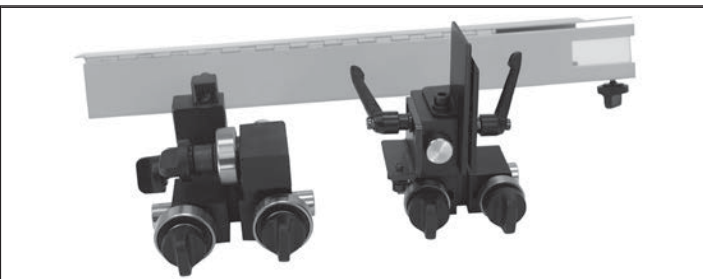
C10-391 TABLEAU INSERTS - PACK de 4

Inserts en plastique de remplacement avec fente centrale pour le positionnement de la lame de scie à ruban, et à l'arrière des trous filetés pour niveleurs de vis à tête hexagonale.



C10-392 ZERO INSERTS LIQUIDATION - PK 4

Paquet de quatre inserts en plastique avec des vis de mise à niveau de la table. Les insertions ont pas de fente et nécessitent l'utilisateur de couper leur propre à l'installation. Ceci réduit au minimum la largeur de la fente de sorte bandes de débris ou de bois de coupe mince ne seront pas attraper ou de tomber dans la fente mince. Idéal pour une utilisation lors de la coupe des petits morceaux sur la scie à ruban pour la marqueterie, des cales, des puzzles, etc.

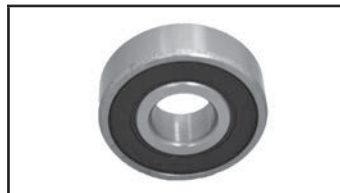


10-900 PRINTEMPS GUIDE CHARGÉ SANS OUTIL DE ROULEMENT KIT DE RATTRAPAGE

Remplacez votre guide de lame de scie à ruban courant ce système amélioré, en instance de brevet qui ne nécessite pas d'outils pour régler! guides à ressort sont rapidement re-louées, puis mis à la lame avec les gros boutons. Le kit comprend des guides, des protège-lame et des instructions complètes.



C10-995 COURROIE D'ENTRAINEMENT



C10-109 GUIDE Roulements- Pk 6



C10-395 TABLE INSERT ALUMINIUM

Pièce de rechange de fonte d'aluminium avec insert fente centrale pour le positionnement de la lame de scie à ruban. Fournit un support solide et comprend des vis de mise à niveau de la table arrière.



13-912 'T' SLOT MITRE GAUGE

Convient 3/4" x 3/8" fentes d'onglet. Échelle pratique pour jusqu'à 60 ° les réglages d'angle gauche et à droite, comprend l'extension de mesure ajustement clôture en aluminium 9" et la poignée.



KIT DE MOBILITÉ POUR 10-324 SCIE

13-324 Plaque de base et 13-325 Assemblage de roues, support et barre de remorquage. Commandez les deux articles pour le kit de mobilité complet.



LAMES BAND SAW

Pour une variété de 111" scie à ruban largeurs de lame et de styles de dents, contactez votre distributeur local RIKON Tool, ou visitez le site Web de RIKON à www.rikontools.com.



C10-425 PNEU ROUE



Lien vers le site Web de RIKON pour plus d'accessoires bande de scie

Quoi Faire Pour Lames de Scie à Ruban

Comment choisir la bonne largeur de lame

La largeur de lame mesurée à partir de la pointe des dents jusqu'au bord arrière de lame, comme montré ci-contre. Les instructions de la machine doivent être suivies lors du choix.



Sans les instructions, choisissez la largeur de lame selon les consignes suivantes :

Pour une coupe simple, la lame doit être aussi large que la machine peut le permettre. Plus large signifie une coupe plus droite et un avancement plus rapide.

Pour une coupe de chantournage, la lame doit être aussi large que la machine peut le permettre, mais être assez étroite pour qu'elle puisse découper la forme désirée, selon le rayon. Les dimensions min. en pouces, selon différents rayons, sont montrées au tableau à droite.



7 5/4 2 1/4 3/4 1/4 1/8
Rayon min. - en pouces (Non à l'échelle)

Comment choisir le nombre correct de dents au pouce (TPI)

Le nombre de dents au pouce (TPI) est important pour obtenir la finition désirée et la bonne vitesse d'avancée. Une dent de scie plus grosse (2, 3TPI) doit être utilisée pour fendre et pour couper une pièce plus épaisse allant à 8 po.

Une lame à dent fine (18 à 32 TPI) doit être utilisée pour le métal plus mince et le plastique de moins de 1/4 po. Pour la coupe générale du bois de 1/4 po. d'épaisseur, une lame de 4 TPI donnera une coupe rapide, tandis qu'une lame de 14 TPI coupera plus lentement, mais donnera une finition plus peaufinée. Lors du choix de TPI, rappelez-vous que :

- Plus la valeur du TPI est élevée, plus la coupe sera raffinée mais elle sera lente.

- Une valeur de TPI plus basse permettra une coupe plus rapide mais avec une finition plus rugueuse.

- Au moins trois dents doivent pénétrer la pièce de travail - voir le diagramme de droite pour vous aider à choisir.

TPI	Épaisseur min. du matériel
32	3/32 po.
24	1/8 po.
18	5/32 po.
14	1/4 po.
10	5/16 po.
8	3/8 po.
6	1/2 po.
4	3/4 po.
3	1 po.
2	1-1/2 po.

Il est important de connaître le «SFM» pour les divers réglages de vitesse de votre scie, pour pouvoir sélectionner la bonne vitesse de coupe du bois ou d'autres matériaux.

Consultez le guide de l'utilisateur de votre scie à ruban pour savoir la vitesse SFM, ou bien :

1. Déterminez la rotation par minute (RPM) en consultant le guide de l'utilisateur ou chronométrez le nombre de tours de roue/minute avec un compteur de tours.

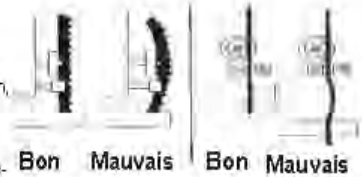
2. Mesurez le diamètre de roue en po. et multipliez par 0,262 pour obtenir la circonférence de roue. Multipliez le RPM par la circonférence pour obtenir la vitesse de lame ou le «SFM».

$$\text{RPM} \times \text{diamètre en pouces} \times 0,262 = \text{SFM}$$

Remarque: Les lames de scie à ruban «Spring Steel Wood Cutting» ne doivent jamais être utilisées à une vitesse supérieure à 3 000 SFM. Les lames de scie à ruban de type «Carbon Hard Edge Flexible Back» peuvent être utilisées à une vitesse allant jusqu'à 8 000 SFM.

Installation de votre lame de scie à ruban

- Débranchez la scie, desserrez la tension de la roue du haut. Éloignez les guides-lame, insérez la lame autour des roues et appliquez une tension.
- Lorsque vous avez suffisamment tendu la lame pour qu'elle reste bien en place sur les roues, faites-la circuler en tournant la roue supérieure avec une main, tandis que vous ajustez l'inclinaison de l'axe de la roue avec l'autre. La lame doit circuler au centre de la jante. **Ne jamais faire circuler la lame avec le moteur en marche et le couvercle ouvert.**
- Ensuite, ajustez les guides-lame; d'abord les roulements de butée, situés au-dessus et en-dessous, puis les guides de gauche et de droite.
- Utilisez une équerre pour vous assurer que vous ne poussez pas la lame en dehors de son alignement et placez un morceau de papier blanc entre le guide-lame et la lame elle-même pour permettre un espace de dégagement.



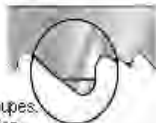
Diagnostic des problèmes

1. Usure prématurée et excessive des dents

• Pression d'avancement trop légère - augmentez-la; diminuez la vitesse.

• Mauvais choix de dents, utilisez un calibre plus fin, mauvais rodage de la lame neuve - la vitesse et l'avancement doivent être réduits durant les premières coupes.

• Les dents circulent dans la mauvaise direction - assurez-vous que les dents pointent dans la bonne direction.



2. Vibration de la lame

• Augmentez ou diminuez la vitesse du ruban; augmentez la tension du ruban; augmentez la pression d'avancement.

• Dents trop grosses pour la pièce de travail.

• Matériel non maintenu de façon sécuritaire.

3. Surchage de la gorge

• Les dents sont trop fines pour la pièce de travail - utilisez un calibre plus gros.

• Diminuez la vitesse de la bande.

4. Bande coincée dans la pièce de travail

• La pression d'avancement est trop forte - diminuez l'avancement.

• Dents trop grosses, utilisez une lame avec des dents plus fines.

5. Cassure prématurée de la lame

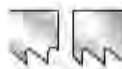
• Épaisseur de lame trop forte pour le diamètre de roue et la vitesse de la machine - faites varier la vitesse.

• Vérifiez s'il y a des défauts sur les roues.

• Dent trop grosse - utilisez un calibre plus petit.

• Diminuez la tension de la lame, la force d'avancement.

• Soudure friable - augmentez le recuit thermique et diminuez la chaleur graduellement; vérifiez le bon ajustement des guides-ruban, guides-scie, guides amovibles de scie et roulements de recuit.



6. Lame faisant des coupes éventrées

• Augmentez la tension, rapprochez les guides de la pièce.

• Dents trop fines - Utilisez un calibre plus gros.

• Diminuez la force d'avancement.

• Dents émoussées.



7. Cassure de dent de lame

• Dents trop grosses pour la pièce de travail.

• Matériel non maintenu de façon sécuritaire.

• Trop de pression d'avancement - réduire pour obtenir un bon finissage de copeau.

• Vitesse de bande trop lente - augmentez la vitesse.



8. Ruban avec cambrure négative

• Le ruban circule trop près du roulement arrière de guidage de la scie - ajustez l'alignement du ruban sur la roue du haut et sur la roue du bas.

• Vérifiez l'alignement du ruban sur les roues.

9. Lame ne circule pas vraiment contre le roulement de recul du guide de sciage

• Si vous entendez un claquement contre le roulement de recul du guide de sciage, enlevez les bavures sur le ruban; vérifiez l'alignement du ruban sur les roues; vérifiez s'il y a des traces d'usure sur le roulement de recul du guide de sciage - remplacez-le au besoin.

• La soudure n'est pas bien alignée - ressoudez la lame pour qu'elle soit parfaitement droite.

10. Cadence de découpage trop lente

• Augmentez la vitesse du ruban; augmentez la pression d'avancement; utilisez un calibre plus gros.

11. Lame allant vers l'intérieur de la ligne de coupe

• Réduisez la pression d'avancement ou la cadence.

• Vérifiez les ajustements et l'usure des guides de la scie ou des roulements.

• Manque de tension du ruban; dommages sur l'ensemble des dents.



12. Usure prématurée de l'ensemble de dents

• Mauvais choix de largeur de lame - consultez le tableau pour la largeur appropriée en fonction du rayon de coupe.

• Réduisez la vitesse du ruban.

13. Ruban avec cambrure positive

• Réduisez la force; utilisez un calibre plus gros pour augmenter la pénétration des dents.

• Rapprochez les guides de la scie de la pièce.

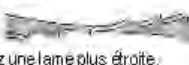


14. Ruban avec une torsion

• Mauvais choix de largeur de lame en fonction du rayon de coupe - choisissez une lame plus étroite.

• Torsion de lame dans la coupe - diminuez la pression d'avancement.

• Diminuez la tension du ruban; éloignez les guides-scie de la pièce.



15. Finition trop rugueuse de coupe

• Mauvais choix du calibre de dents - choisir un calibre plus petit; augmentez la vitesse du ruban; diminuez la force d'avancement.



16. Entailles sur le ruban (usure latérale ou rainurage)

• Vérifiez l'usure des guides de sciage amovibles.

• Trop de pression appliquée sur les guides amovibles; vérifiez l'alignement des guides de sciage - assurez-vous qu'ils soient bien perpendiculaires // à la visse avant.

• Remplacez ou nettoyez les guides.



17. Bavure ou déformation du bord arrière de la lame

• Augmentez la tension et ajustez les guides.

• Vérifiez le point de contact entre la lame et les roulements du rebord arrière de la lame.

• Réduisez la pression d'avancement.

• Utilisez une lame avec des dents de calibre plus gros; utilisez une pierre à poncer.





Pour plus d'informations:

16 Route Progress,
Billerica, MA 01821

877-884-5167 / 978-528-5380

techsupport@rikontools.com

Lien vers le
site RIKON

