



SuperMax
Tools

MANUEL D'UTILISATION



19-38 **PONCEUSE À TAMBOUR**

© SuperMax Tools 03/2017



P. 888.454.3401
F. 651.454.3465

SuperMaxTools.com
sales@SuperMaxTools.com



FÉLICITATIONS

SuperMax Tools est fier de ses produits et s'engage à fournir assistance et support technique à ses clients en tout temps. Cette ponceuse a été pensée et équipée dans l'optique d'intégrer la dimension de productivité à votre atelier. L'ambition de SuperMax Tools est de concevoir et fabriquer les outils les plus abordables possible alliant le maximum de fiabilité, de performance et d'usage pratique. Grâce aux fonctionnalités de la ponceuse à tambour 19-38, vous parviendrez rapidement à de meilleurs résultats. Cette ponceuse a été conçue pour s'adapter à tous les projets et permettre un contrôle du ponçage ultra-précis.

Cette ponceuse est sous garantie et votre distributeur se tient à votre disposition pour répondre à toute question. De plus, nous nous engageons à offrir en tout temps un service complet comprenant assistance technique et conseil ainsi que la fourniture de produits et d'accessoires. Prenez connaissance du fonctionnement de cette machine avant utilisation. Ce manuel détaille les étapes de déballage de votre machine, son installation et indique comment procéder à l'ajustement précis de ses différentes commandes. Vous y trouverez aussi des conseils pratiques pour rendre l'ensemble du processus de prise en main de la machine plus facile. Ce manuel devrait répondre à toutes vos questions, mais vous pouvez aussi consulter notre site Internet ou contacter notre service à la clientèle pour obtenir plus de détails ou des informations plus récentes.

IDENTIFICATION DE VOTRE MODÈLE

Votre ponceuse à tambour 19-38 fait partie des machines SuperMax Tools conçues pour vous aider à obtenir à moindre coût des résultats proches de ceux de l'industrie. Reportez ci-dessous le modèle, le lot et le numéro de série de votre machine indiqués derrière celle-ci.

Modèle N°: _____

Date d'achat: _____

Ensemble N°: _____

Distributeur: _____

Numéro de série: _____

IMPORTANT: GARDEZ CE MANUEL À PORTÉE DE MAIN

Veuillez lire ce manuel pour tirer le meilleur parti de votre ponceuse à tambour 19-38. Avant de déballer ou d'utiliser cette machine, identifiez les différentes parties, fonctionnalités et les ajustements de base à effectuer répertoriés dans les pages suivantes. Cela vous sera utile pour installer, utiliser et entretenir cette machine. En cas de problème persistant après lecture de ce manuel, contactez votre distributeur SuperMax Tools.

ATTENTION: PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ

La sécurité doit toujours rester la priorité durant l'entretien et l'utilisation de cette machine. Pour votre propre sécurité, il est impératif que vous lisiez et compreniez ce manuel d'utilisation avant utilisation de la machine. Suivez toujours les consignes de sécurité applicables, y compris les suivantes:

- a. Portez toujours des lunettes de sécurité durant utilisation.
- b. Passez toujours les planches dans le sens contraire à celui de la rotation du tambour.
- c. Serrez tous les éléments de fixation avant utilisation.
- d. Gardez les mains et les vêtements éloignés du tambour durant utilisation.
- e. Ne jamais utiliser la ponceuse avec le couvercle à poussière ouvert.
- f. Ne pas utiliser la ponceuse si le couvercle à poussière n'est pas raccordé à un dépoussiéreur.
- g. Gardez toujours la maîtrise de la planche pour éviter les rebonds (sachez comment prévenir les rebonds).
- h. Débranchez toujours la machine de sa source d'alimentation avant entretien ou ajustement.



ATTENTION: POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, LISEZ CE MANUEL AVANT UTILISATION DE LA MACHINE.

TABLE DES MATIÈRES

CONSIGNES DE SÉCURITÉ	4
INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE	5
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
GARANTIE	6
À PROPOS DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	7
DÉBALLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR	7
AJUSTEMENT DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	11
Alignement du tambour	11
Raccordement à un dépoussiéreur	12
Alimentation électrique et consigne de sécurité	12
GUIDE DE SÉLECTION DES BANDES ABRASIVES	12
Enroulement des bandes abrasives	13
Mise en place adéquate de la bande.....	14
Ajustement de la tension de la bande.....	14
Maximisation de la durée de vie de la bande abrasive.....	14
UTILISATION DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	15
La profondeur de ponçage.....	15
Vitesse du convoyeur	16
Alimentation de la machine en pièces de travail	16
Optimisation de l'alimentation en pièces de travail.....	16
Pression des rouleaux.....	17
Positionnement des rouleaux.....	17
Tension du tapis de convoyage.....	18
Alignement du tapis de convoyage	18
ENTRETIEN	18
Entretien mensuel	18
Remplacement du tapis de convoyage	18
Nettoyage de la machine	19
LISTE DE FOURNITURES	19
GUIDE DE DÉPANNAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	20
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	22
LISTES DE PIÈCES ET DIAGRAMMES	23-27

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. MAINTENEZ TOUS LES PROTECTEURS en place et bon état de marche.
2. RETIREZ LES CLÉS ET OUTILS. Prenez pour habitude de vérifier qu'aucune clé ou outil ne se trouve sur la machine.
3. MAINTENIR VOTRE LIEU DE TRAVAIL PROPRE. Un endroit de travail mal entretenu est source d'accidents.
4. NE JAMAIS UTILISER DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez jamais d'outils électriques dans les endroits humides; ne les exposez jamais à la pluie. Gardez le lieu de travail bien éclairé.
5. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS et les visiteurs de l'endroit de travail lorsque la machine est en marche
6. EMPECHEZ LES ENFANTS D'UTILISER VOS OUTILS à l'aide de cadenas, d'interrupteurs électriques principaux et d'interrupteurs à clés.
7. NE FORCEZ JAMAIS un outil. C'est plus efficace et sécuritaire si vous utilisez un outil pour effectuer ce pour quoi il a été conçu.
8. UTILISEZ LE BON OUTIL DE TRAVAIL. Ne forcez pas un outil ou un élément de fixation à faire ce pour quoi il n'a pas été conçu.
9. UTILISEZ UNE RALLONGE ÉLECTRIQUE ADÉQUATE. Assurez-vous que la rallonge est en bon état et que son ampérage est adapté à la machine. Une rallonge sous-calibrée entraîne une chute de tension, causant perte de puissance et surchauffe. Le tableau A (voir page suivante) indique l'ampérage adéquat en fonction de la longueur du câble et de l'ampérage nominal indiqué sur la plaque signalétique de la machine. En cas de doute, utilisez un câble d'ampérage immédiatement supérieur.
10. PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. Ne pas porter de vêtements amples, de gants, de bracelets, de colliers et autres bijoux pouvant être happés par les parties mobiles de la machines. Portez des chaussures antidérapantes et rassemblez et couvrez les cheveux longs pour éviter que ceux-ci se prennent dans les parties mobiles de la machine.
11. PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Portez toujours un masque de protection du visage ou respiratoire si la poussière est abondante. Les lunettes de vue ne sont pas des lunettes de sécurité et ne sont pas conçues pour résister aux impacts.
12. TRAVAIL SÉCURITAIRE. Utilisez des serres ou un étau pour maintenir la pièce en place lorsque c'est pratique. Plus sécuritaire, cela vous permet aussi de garder les mains libres pour manier un outil s'il y a lieu.
13. ÉVITEZ DE TRAVAILLER dans une position inconfortable ou instable. Gardez les deux pieds au sol en tout temps.
14. ENTRETENIR VOS OUTILS AVEC SOINS. Pour une meilleure performance et plus de sécurité, veillez à la propreté de vos outils et maintenez-les aiguisés. Pour la lubrification et le changement d'accessoires, suivez toujours les instructions fournies.
15. DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA PONCEUSE avant de changer des accessoires comme les lames, forets, couteaux ou autres.
16. REDUIRE LE RISQUE DE DÉMARRAGE NON INTENTIONNEL. Assurez-vous que l'interrupteur est en position "OFF" avant de brancher la machine à une source électrique.
17. UTILISEZ SEULEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. Consultez votre manuel les accessoires recommandés. L'utilisation de pièces et d'accessoires non recommandés augmente les risques de blessures.
18. NE MONTEZ JAMAIS SUR LA PONCEUSE. Vous risquez de subir de graves blessures si celle-ci bascule ou est mise en marche par mégarde.
19. INSPECTEZ BIEN LES PIÈCES ENDOMMAGÉES avant utilisation. Les protecteurs et pièces endommagés devraient être inspectés soigneusement afin d'évaluer leur capacité à assurer leurs fonctions. Vérifiez l'alignement des pièces en mouvement, les obstacles, bris, montures et points d'attache affectant l'opération sécuritaire de la machine. Un protecteur ou une pièce endommagée devrait être immédiatement remplacé.
20. DIRECTION DE L'ALIMENTATION. Passez la pièce de travail dans la ponceuse contre le sens de rotation du tambour.
21. NE LAISSEZ JAMAIS LA MACHINE EN FONCTION SANS SURVEILLANCE. METTEZ-LA HORS TENSION. Attendez qu'elle soit complètement arrêtée avant de quitter l'endroit de travail.

Certaines particules issues des opérations de ponçage, sciage, meulage, perçage ou d'autres procédés de fabrication contiennent des composés chimiques connus pour être à l'origine de cancers, de malformations congénitales et de troubles de la santé reproductive. Ces composés chimiques peuvent être:

- Le **plomb** contenu dans certaines peintures à base de plomb.
- La **silice cristalline** contenue dans les briques, le ciment et les matériaux de maçonnerie.
- L'**arsenic** et le **chrome** issus du traitement chimique des planches de bois.

Les risques encourus dépendent de la fréquence d'exposition à ces composés chimiques. Pour réduire l'exposition à ces composés chimiques, veillez à ce que l'espace de travail soit bien ventilé et équipez-vous de matériels de sécurité certifiés tels que les masques respiratoires ou antipoussières spécialement conçus pour empêcher l'inhalation de micro-particules.

TABLEAU A - CALIBRE MINIMAL DU CÂBLE

AMPÉRAGE DE LA MACHINE		VOLTAGE	LONGUEUR TOTALE DU CÂBLE (EN PIEDS)			
-	-	120	25	50	100	150
-	-	240	50	100	200	300
PLUS QUE	MOINS QUE	AMPÉRAGE MINIMUM DU CÂBLE				
0	6	-	18	16	16	14
6	10	-	18	16	14	12
10	12	-	16	16	14	12
12	16	-	14	12	Non recommandé	

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

1. Mise à la terre pour tous les outils électriques:

En cas de mauvais fonctionnement ou de panne, la mise à la terre permet de réduire le risque de choc électrique. Cette machine est munie d'un cordon électrique prévu pour la mise à la terre. La fiche DOIT être branchée dans une prise de courant adaptée, installée de façon adéquate et mise à la terre conformément à TOUS les codes et règlements locaux.

- Ne modifiez pas la fiche fournie - si cette dernière n'est pas adaptée à la prise de courant, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise appropriée.
- Un raccordement inadéquat du fil de mise à la terre peut entraîner un risque de choc électrique. Le fil possédant un isolant de couleur verte (avec ou sans rayures jaunes) est le conducteur de mise à la terre. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche s'avère nécessaire, NE PAS BRANCHER le fil de mise à la terre de l'équipement à une source de courant.
- Demandez conseil à un électricien qualifié ou à un technicien du service si vous avez des doutes concernant les instructions de mise à la terre ou si vous n'êtes pas certain que la machine est correctement mise à la terre.
- Utilisez seulement des rallonges équipées de trois broches dont une de mise à la terre et des prises à trois trous pouvant recevoir la fiche de la machine.
- Réparez ou remplacez immédiatement une rallonge endommagée ou usée.

2. Mise à la terre d'outils électriques conçus pour être branchés à un circuit d'une tension nominale inférieure à 150 V:

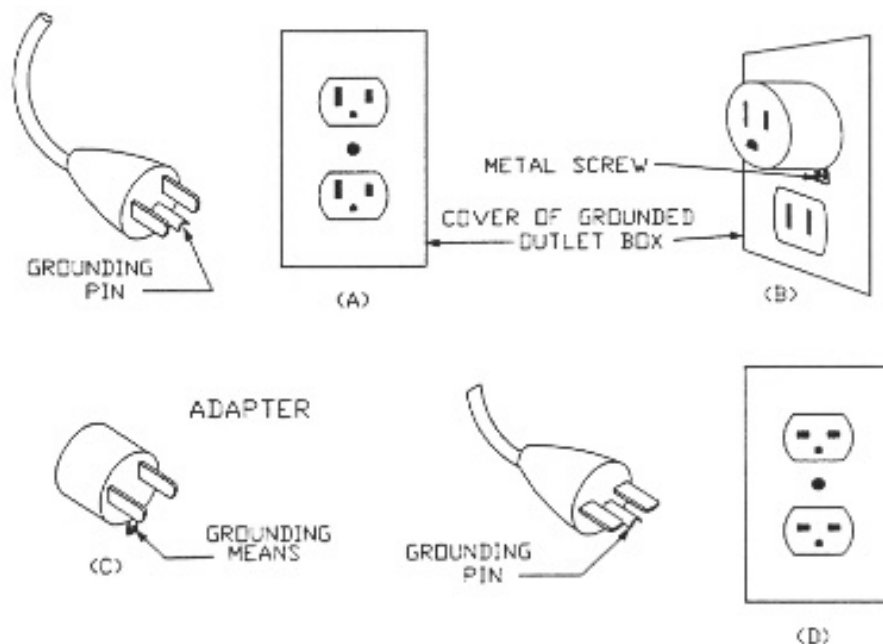
- Cette machine est conçue pour être utilisée sur un circuit muni d'une prise semblable à celle qui est illustrée en **A** (Fig. 1). L'illustration **A** (Fig. 1) montre une prise de courant munie d'un conducteur de mise à la terre. En l'absence d'une prise correctement mise à la terre, on peut utiliser temporairement un adaptateur illustré en **B** et **C** afin de brancher la fiche sur une prise à deux trous **B**. L'adaptateur temporaire doit être utilisé seulement en attendant qu'une prise de mise à la terre soit installée par un électricien qualifié. **Le Code canadien de l'électricité interdit l'utilisation des adaptateurs.** L'adaptateur comprend une oreille rigide qui dépasse et qui DOIT être connectée sur un circuit de mise à la terre permanent, comme un logement de prise adéquatement mise à la terre.

3. Mise à la terre d'outils électriques conçus pour être branchés à un circuit d'une tension nominale comprise entre 150 et 250 V inclus:

- Cette machine est conçue pour être utilisée sur un circuit muni d'une prise semblable à celle qui est illustrée en **D** (Fig. 1). La figure **D** montre une fiche à trois broches et une prise de courant munie d'un fil de mise à la terre. Branchez l'outil à une prise murale adaptée. Aucun adaptateur n'est disponible pour

cet outil et aucun adaptateur ne doit être utilisé. En cas d'un branchement à un réseau électrique autre que celui montré, la connexion doit être effectuée par un électricien qualifié; le branchement de l'outil doit être conforme aux normes, règlements et codes électriques locaux.

Fig. 1: Méthodes de mise à la terre



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Largeur maximale	38" (2 passes)
Longueur minimale	2-1/4"
Épaisseur maximale	4"
Épaisseur minimale	1/32"
Dimensions	36" x 42" x 24" (sans le support)
Diamètre du tambour	5" - 1740 tr/min
Diamètre de prise de poussière	4"
Ajustement en hauteur	1/16" par tour de volant (échelle d'épaisseur incluse)
Moteur du convoyeur	en prise directe, vitesse variable de 0 - 10 pi/min
Moteur du tambour (TEFC)	1-3/4 CV - Usage intensif
Alimentation électrique	110 V, 1 Ph, 20 A
Poids brut (3 boîtes)	286 lbs (selon équipements)

GARANTIE DE 2 ANS

Nous nous engageons à vous fournir toutes les pièces en remplacement de toutes celles qui auront été jugées défectueuses ou comportant un défaut de fabrication. La garantie qui s'applique sur le tapis de covoyage est celle qui est fournie par le fabricant. Enregistrez la garantie de votre nouvelle machine en nous renvoyant la carte d'enregistrement de garantie dûment complétée accompagnant chaque nouvelle machine.

NOTE: Vous pouvez aussi enregistrer votre garantie d'un clic en remplissant notre formulaire de garantie en ligne sur notre site internet au www.SuperMaxTools.com

À PROPOS DE LA PONCEUSE SUPERMAX TOOLS

Ce manuel vise à vous familiariser avec votre ponceuse à tambour SuperMax Tools et à vous aider à profiter au mieux de ses fonctionnalités exclusives. En prenant connaissance de ses principaux éléments et de la manière dont ceux-ci fonctionnent ensemble, vous serez capable de tirer le meilleur parti de votre achat.

Composants principaux de la ponceuse SuperMax Tools:

1. Volant d'ajustement en hauteur du tambour.
2. Bâti.
3. Échelle de profondeur.
4. Ajustement de la vitesse du convoyeur.
5. Interrupteur de mise en marche de la ponceuse.
6. Table de convoyage.
7. Ajustement du rouleau à pression.
8. Bâti du tambour.



DÉBALLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS

Votre ponceuse à tambour 19-38 sort d'usine en grande partie assemblée. Si des dommages résultant du transport sont constatés, prière d'en informer la compagnie de transport dès que possible afin qu'une inspection soit immédiatement ordonnée. Demandez à cette occasion un rapport d'inspection et signalez à votre distributeur tout dommage ou perte occasionné par le transport. Veuillez prendre connaissance des conditions de garantie.

NOTE: Avant l'installation de la machine, assurez-vous que l'emplacement choisi est adéquate. Il est aussi conseillé de demandé l'assistance d'une autre personne pour la manutention et la mise en palce d ela machine.



POUR ÉVITER TOUT PROBLÈME OU DOMMAGE, VEUILLEZ LIRE LES CONSIGNES DE DÉBALLAGE CI-DESSOUS AVANT DE PROCÉDER À L'INSTALLATION DE LA MACHINE DANS VOTRE ATELIER.



Assemblez le support 71938-OP pour la ponceuse à tambour 19-38. Si vous préférez utiliser votre propre support, procédez à son installation.

NOTE: Voir le manuel du support 71938-OP inclus avec le support pour les instructions et la mise en place

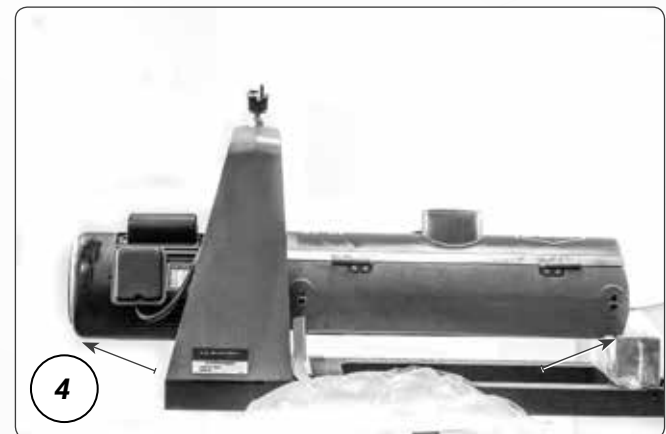


Ouvrez la boîte n°1 contenant l'élément principal de la machine. Retirez-en la garniture et ouvrez le sac plastique.

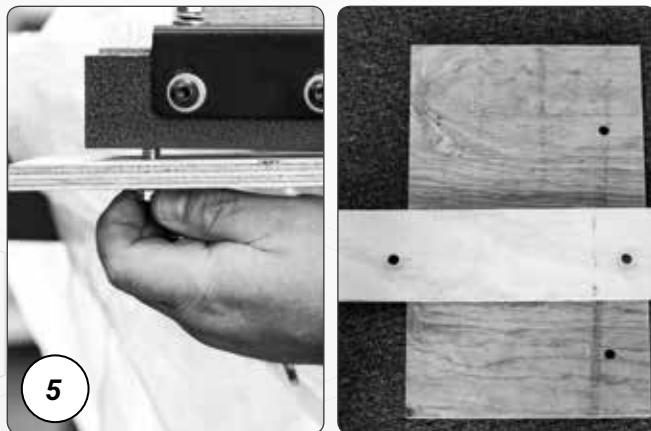
NOTE: À l'intérieur, vous trouverez un sac de quincaillerie. Cette boîte contient tout ce dont vous aurez besoin pour l'installation de la machine.



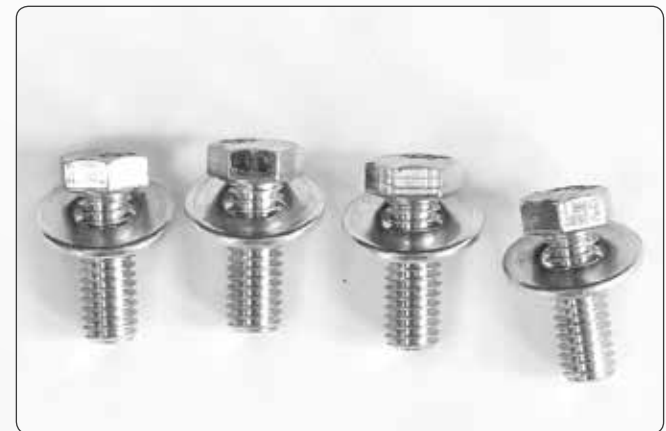
Coupez chaque coin du carton pour en rabattre chacun des côtés et avoir un accès plus facile à la machine.



Avec l'aide d'une ou deux personnes, soulevez la machine et placez-la sur un support ou un établi (prises de manutention fléchées).



Enlevez les 2 morceaux de bois au bas de la machine à l'aide de la clé incluse avec la machine puis mettez-la de côté pour les ajustements ultérieurs.



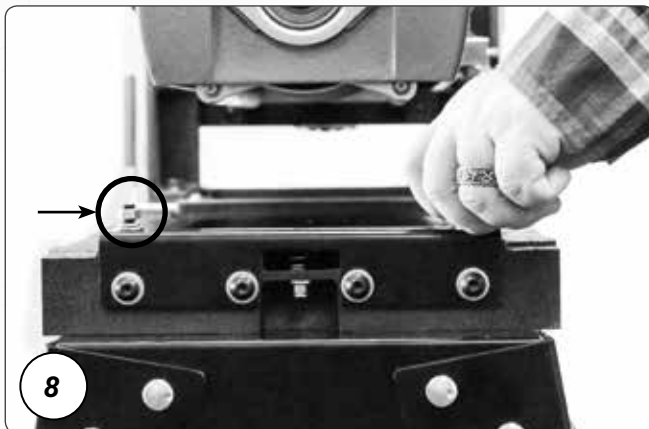
NOTE: Les boulons que vous venez de retirer des garnitures en bois serviront à fixer la ponceuse ou comme boulons de rechange.



6
Installez le bouton sur le volant. Serrez d'abord l'écrou à la main, vissez ensuite la tige filetée dans le volant puis serrez le contre-écrou contre le volant.



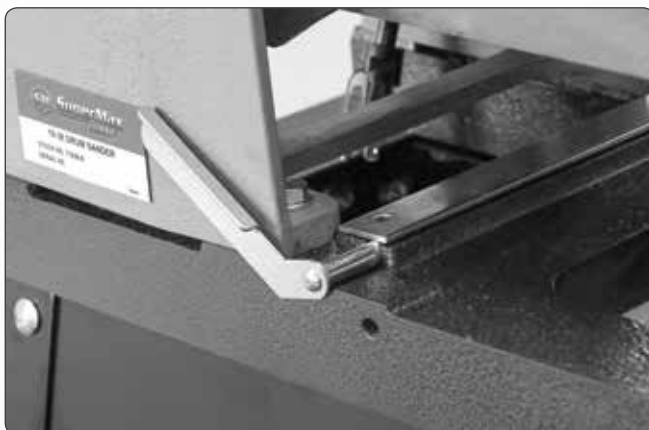
7
Élevez le tambour en tournant le volant pour dégager le morceau en bois sous la bâti.



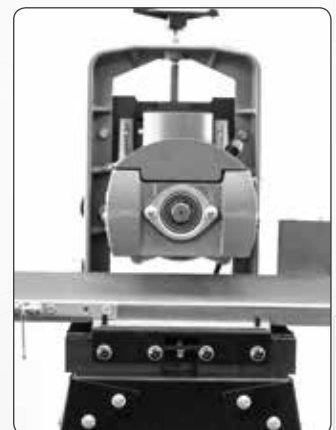
8
Avant de procéder à l'installation du convoyeur, retirez d'abord les 2 boulons situés du côté extérieur (gauche) du convoyeur.



9
Retirez ensuite les 2 autres boulons du côté intérieur (droit) du convoyeur.



NOTE: Lorsque vous retirez les boulons, veillez à laisser la plaque argentée située près du Levier Rapide en place.



10
Ouvrez la boîte no. 2, retirez le convoyeur de son emballage puis placez-le sur l'unité de ponçage en veillant à mettre le moteur du convoyeur du même côté que le moteur principal et que l'échelle de profondeur.



NOTE: Le "Levier Rapide" doit avoir été relevé pour permettre l'installation de l'unité de ponçage. Ce levier élève le côté intérieur (droit) du convoyeur. Ne jamais serrez les boulons à fond afin que le levier puisse être tourné dans un sens ou dans l'autre dès que nécessaire. Les boulons doivent être un peu serrés, mais pas trop afin que le levier puisse tourner assez facilement dans un sens ou dans l'autre.



11

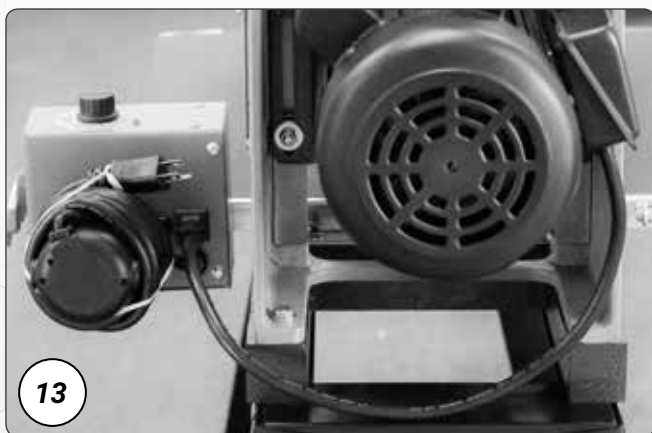
Mettez une rondelle ressort et une rondelle plate sur les 2 vis six pans (ou les 2 boulons) et installez-les sur la patte de montage sur la base convoyeur côté droit (côté moteur). Maintenez la patte de montage en place et assurez-vous que le "Levier Rapide" est relevé.



12

Mettez une rondelle ressort et une rondelle plate sur les tiges situées sur le côté extérieur (gauche) du convoyeur, puis serrez les boulons avec une clé.

NOTE: Ne pas serrer les boulons du "Levier Rapide" à fond. Voir la note ci-dessus.



13

Branchez le cordon d'alimentation court partant du moteur à la prise située sur la boîte de commande. Ce cordon alimente le moteur lorsque la machine est branchée à une source d'alimentation.



14

Vérifiez que la tension de votre source d'alimentation convient bien à la machine (110 V, 20 A) mais ne branchez pas la machine tant que l'installation n'est pas terminée.

INSTALLATION DE LA PONCEUSE À TAMBOUR

À ce stade, votre ponceuse à tambour 19-38 SuperMax Tools est en place et prête pour la finalisation de son installation. Bien que votre ponceuse ait été ajustée à l'usine, il est nécessaire de procéder à quelques vérifications pour être bien sûr que tout est en ordre. Bien des problèmes peuvent être évités si les opérations suivantes sont effectuées avant utilisation de la machine.

VÉRIFICATION DE L'ALIGNEMENT DU TAMBOUR

La vérification de l'alignement du tambour est nécessaire pour s'assurer que celui-ci est parallèle au convoyeur.

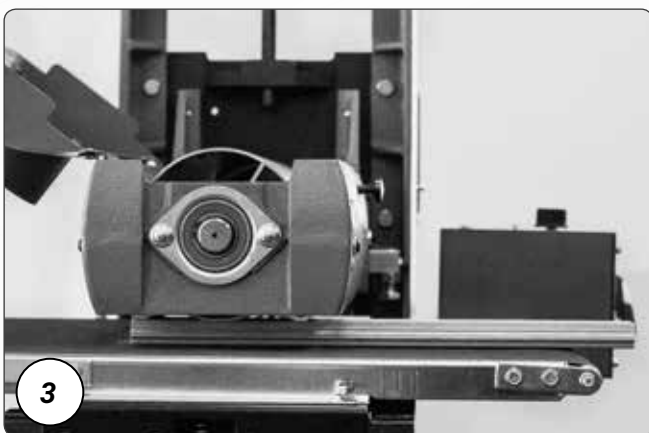


1 Retirez la bande abrasive du tambour car celle-ci, du fait de sa texture, peut fausser la vérification de l'alignement du tambour et nuire à la précision des éventuels ajustements.



2 Identifiez le volant qui vous servira à élever ou abaisser le tambour.

NOTE: La hauteur du tambour est ajustable avec le volant d'ajustement en hauteur ci-dessus. Tournez le volant dans un sens ou dans l'autre pour élever ou abaisser la tambour. Un tour complet du volant élève ou abaisse la table de 1/16".



3 Procurez-vous un morceau de bois plat et régulier qui servira de jauge d'épaisseur et glissez-le entre la table de convoyage et le tambour.

Les rouleaux de pression sont ajustés de telle sorte qu'il est difficile de faire glisser une pièce en dessous. Servez-vous du volant d'ajustement en hauteur du tambour pour faire en sorte que la jauge (le morceau de bois) touche le tambour.

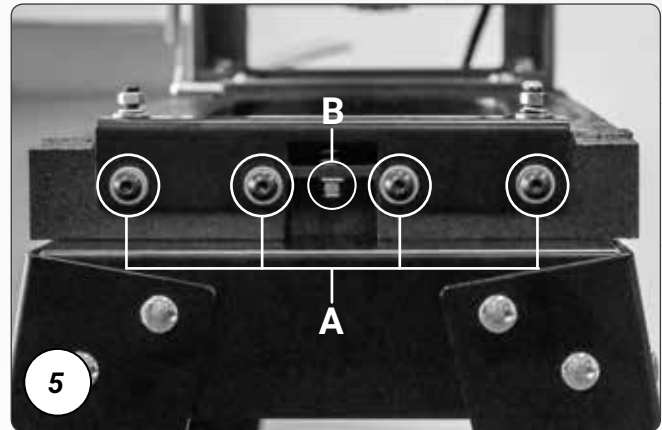


4 Après avoir placé le morceau de bois vous servant de jauge d'épaisseur, tournez le volant d'ajustement en hauteur d'un tour complet. Le morceau de bois peut maintenant être retiré.

NOTE: Vous devez répéter les étapes précédentes du côté extérieur (gauche) de la machine en suivant exactement les mêmes consignes être sûr que le tambour est parallèle au convoyeur. Un simple contrôle visuel du parallélisme du tambour est suffisant.

Si le tambour n'est pas parallèle, dévissez les 4 vis 6 pans **A** ci-contre sur le côté extérieur (gauche) du convoyeur puis ajuster le parallélisme du convoyeur en tournant l'écrou d'ajustement **B** pour abaisser ou élever le convoyeur de ce côté-ci. Une fois l'ajustement terminé, resserrez les 4 vis six pans **A**.

Pour ajuster la parallélisme du convoyeur du côté intérieur (droit) de la machine, répétez les étapes 3 et 4 puis ajustez le parallélisme si nécessaire en desserrant les 4 vis six pans situées sur le côté extérieur (gauche) de la machine puis en tournant l'écrou d'ajustement en hauteur du convoyeur.



RACCORDEMENT À UN DÉPOUSSIÉREUR

La ponceuse à tambour 19-38 Supermax Tools doit être raccordée à un dépoussiéreur. Le modèle 19-38 est doté d'une sortie pour désoussiéreur de 4" de diamètre sur le dessus du couvercle supérieur. Assurez-vous que les consignes de dépoussiérage de base sont bien respectées.

Pour raccorder votre machine, utiliser un boyau de 4". La capacité d'aspiration minimale conseillée est de 600 pi³/min. Pour une performance optimale, référez-vous aux recommandations du fabricant de votre dépoussiéreur. Lors du raccordement à un dépoussiéreur, gardez à l'esprit que des tuyaux droits sont préférables aux tuyaux coudés qui, eux, peuvent faire obstacle à la libre circulation de l'air. Un raccord en "Y" facilite plus le passage de l'air qu'un raccord en "T".

NOTE: Certaines applications nécessitent une capacité d'aspiration supérieure au minimum recommandé.

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

La ponceuse à tambour 19-38 SuperMax Tools est conçue pour être alimentée en monophasé 110 V de 20 A. Une fois que la machine a été raccordé à un dépoussiéreur et que l'alignement du tambour a été vérifié, votre machine est prête à être mise sous tension et mise en marche.



ATTENTION: NE PAS CÂBLER LA PONCEUSE À TAMBOUR 19-38 SUPERMAX TOOLS EN 220 V. DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE DE SA SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT ENTRETIEN OU AJUSTEMENT.

GUIDE DE SÉLECTION DES BANDES ABRASIVES

GRAINS ET APPLICATIONS COURANTES

Grain 24	Ponçage dur, préparation de planches brutes, décapage de la colle
Grain 36	Ponçage dur, préparation de planches brutes, décapage de la colle
Grain 50	Préparation et dimensionnement des planches, dégauchissage
Grain 60	Préparation et dimensionnement des planches, dégauchissage
Grain 80	Ajustement des dimensions, égalisation des surfaces
Grain 100	Ajustement des dimensions, égalisation des surfaces
Grain 120	Ajustement des dimensions, retrait minimum de matériau
Grain 150	Ponçage de finition, retrait minimum de matériau
Grain 180	Ponçage de finition, pas de retrait de matériau
Grain 220	Ponçage de finition, pas de retrait de matériau

INSTALLATION DES BANDES ABRASIVES

Installer correctement des bandes abrasives sur le tambour est essentiel au bon fonctionnement de la ponceuse 19-38 SuperMax Tools.

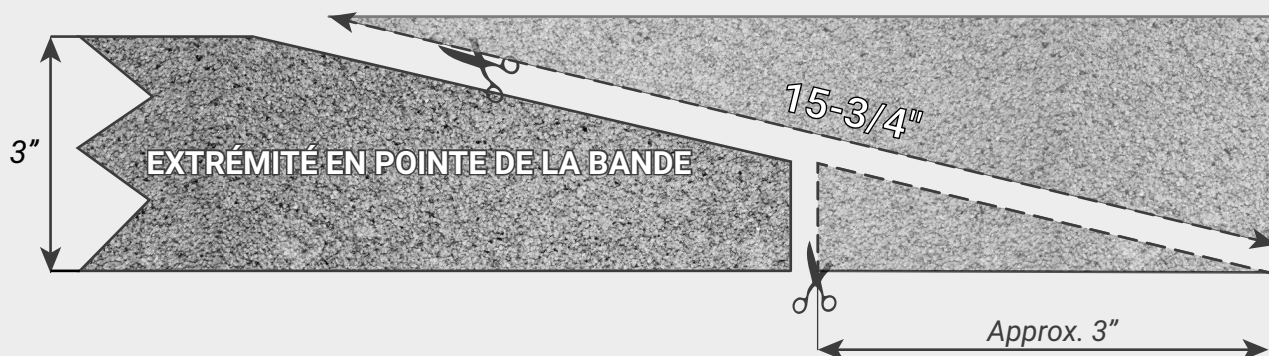
ENROULEMENT DES BANDES ABRASIVES

Les bandes abrasives n'ont pas à être pré-marquées. L'extrémité de la bande doit d'abord être découpée en pointe, installée sur le côté gauche du tambour puis enroulée autour de celui-ci. Une seconde entaille en pointe est faite à la bande afin de l'installer sur le côté droit du tambour. Pour procéder à l'installation de la bande, suivez les instructions ci-dessous.

Largeur du tambour: 19"

Longueur de la bande d'une extrémité à l'autre (avant découpage): 114-1/2"

Longueur de la bande après découpe d'une extrémité à l'autre: 108-1/2"



NOTE: Il existe des bandes abrasives spécialement pré-découpées à l'usine pour la largeur de votre ponceuse. Si vous découpez vos propres bandes, utilisez la bande installée sur la machine comme gabarit ou basez-vous sur le gabarit ci-dessus (côté abrasif vers le haut).



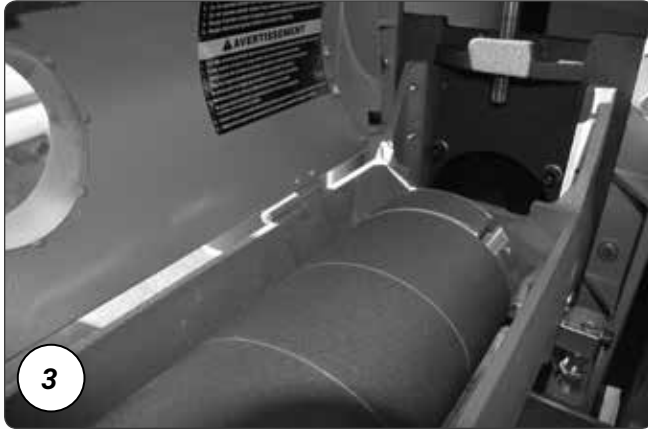
Coupez l'extrémité de la bande en pointe comme indiqué ci-dessus. L'extrémité en pointe de la bande doit recouvrir le bord gauche du tambour.

Ouvrez l'attache située sur le bord extérieur (gauche) du tambour. Insérez l'extrémité de la bande en pointe dans la rainure jusqu'à ce que la bande recouvre la rainure sur toute sa largeur. Relâchez l'attache afin que celle-ci maintienne la bande en place.

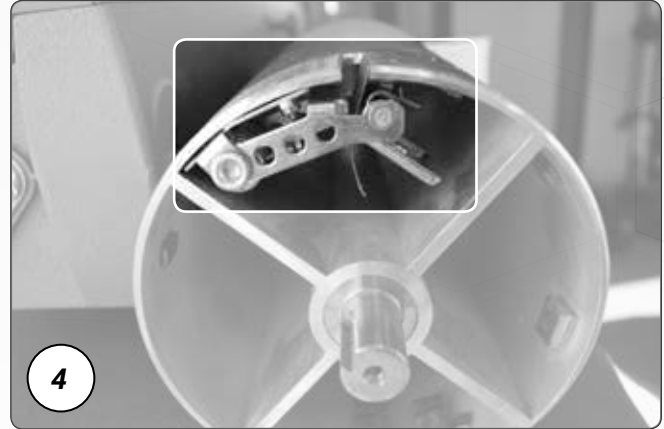


Enroulez la bande autour du tambour en veillant à celle-ci soit bord à bord (sans se chevaucher) et à ce que l'extrémité en pointe de la bande soit bien alignée avec le bord du tambour.

Continuez en tournant le rouleau d'une main et en tenant la bande de l'autre, toujours en veillant à ce que les bords de la bande ne se chevauchent pas.



Une fois arrivé sur le bord droit du tambour, ouvrez l'attache, glissez l'extrémité de la bande dans la rainure, puis relâchez l'attache afin que celle-ci maintienne la bande en place.



L'attache de rattrapage est conçue pour retendre la bande à mesure que celle-ci se détend. La bande peut, dans certains cas, se détendre de telle sorte que l'attache de rattrapage arrivée en fin de course ne peut plus maintenir la bande correctement tendue.

Si cela se produit, il est nécessaire de retendre la bande en ouvrant l'attache de rattrapage pour glisser la bande dans la rainure puis en relâchant l'attache pour la refermer.

NOTE: Le tambour a été retiré de son logement uniquement pour montrer l'attache de rattrapage de droite en détail.

MISE EN PLACE ADÉQUATE DE LA BANDE

Assurez-vous que la pointe de la bande passe librement dans la rainure afin que l'attache de rattrapage puisse retendre la bande si besoin (voir ci-contre). Si la bande ne passe assez bien dans la rainure, l'attache de rattrapage ne sera pas en mesure de retendre correctement la bande.

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA BANDE

À l'usage, il se peut que bande s'étire à un point tel que l'attache arrive en fin de course. Dans ce cas, la tension de la bande n'est plus assurée. Pour y remédier, ouvrez l'attache, faites glisser la bande dans la rainure, puis relâchez l'attache, cette opération aura pour résultat de "réinitialiser" l'attache.



MAXIMISATION DE LA DURÉE DE VIE DE LA BANDE ABRASIVE

Un bâton de nettoyage peut être utilisé pour nettoyer la bande abrasive et rallonger ainsi sa durée de vie.

1. Pour ce faire, mettez la ponceuse en marche avec le couvercle à poussière ouvert.
2. Passez le bâton sur toute la surface du tambour pendant la rotation de celui-ci.
3. Passez ensuite une brosse sur le tambour pour retirer les morceaux de bâton avant de reprendre le ponçage.



POUR VOTRE SÉCURITÉ, PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE PROTECTION POUR NETTOYER LA PONCEUSE ET ASSUREZ-VOUS QUE VOS MAINS OU UN VÊTEMENT NE TOUCHENT PAS LE TAMBOUR SANS LE COUVERCLE.

UTILISATION DE LA PONCEUSE 19-38

Votre ponceuse permet d'effectuer une multitude de ponçages pour vos projets personnels. À l'usage et l'expérience aidant, les ajustements et les techniques à employer pour tel ou tel projet deviendront de plus en plus évidents.

LA PROFONDEUR DE PONÇAGE

L'ajustement de la profondeur de ponçage est le plus important des réglages à faire avant l'utilisation de la machine. Cela passe par plusieurs essais avant de trouver le bon ajustement selon l'abrasif utilisé, le type de bois de la pièce et la vitesse du convoyeur. Faites des essais sur un morceau de rebut avant de poncer la pièce de travail.

• L'échelle de profondeur

L'échelle de profondeur (voir ci-contre) permet de mesurer la distance séparant le tapis de convoyage du tambour. Le tambour doit être parallèle au tapis de convoyage.

1. Pour calibrer l'échelle de profondeur, dévissez les 2 vis de montage de l'échelle graduée. Abaissez le tambour doté d'une bande abrasive jusqu'à ce qu'il touche le tapis de convoyage.
2. Alignez le "0" de l'échelle avec le pointeur, puis resserrez les 2 vis de montage de l'échelle.

Une échelle de profondeur à affichage numérique est disponible en option (voir ci-contre) pour avoir une

lecture plus précise de la profondeur de ponçage, surtout lorsqu'une même profondeur est souvent utilisée et que les pièces de travail doivent avoir exactement la même épaisseur ou qu'une épaisseur précise est visée.

1. Pour l'utiliser, mettez l'interrupteur sur "ON" et sélectionnez l'unité de mesure désirée entre "inch" et "mm".
2. Abaissez le tambour jusqu'à ce qu'il touche le tapis de convoyage et appuyez sur "0" pour calibrer l'afficheur.

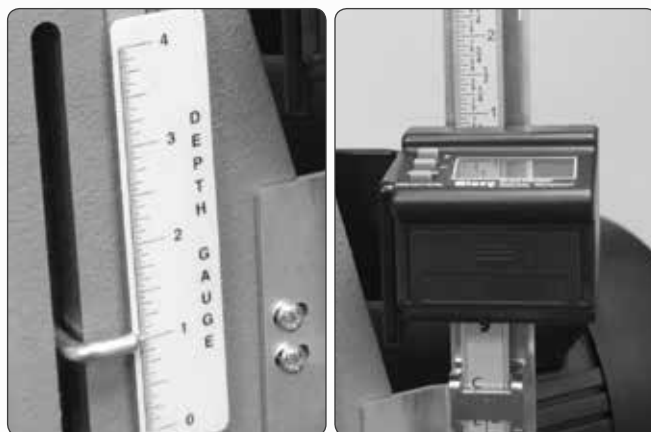
• La jauge de profondeur

L'autre façon d'ajuster la profondeur de ponçage est d'utiliser de la jauge d'épaisseur à droite au niveau du bâti du tambour (voir ci-contre). La jauge doit être ajustée à la même hauteur que la bande abrasive.

1. Placez une pièce de rebut sous le tambour et abaissez celui-ci jusqu'à ce que la bande abrasive vienne effleurer la pièce de rebut.
2. Laissez le tambour en position et placez la même pièce de rebut sous la jauge d'épaisseur. Ajustez la partie basse de la jauge en desserrant le large écrou et en tournant la jauge jusqu'à ce qu'elle effleure la pièce de rebut.

3. Resserrez en suite le large écrou. La pièce de travail peut maintenant être placée sous la jauge d'épaisseur et le tambour abaisser jusqu'à ce qu'il effleure la pièce de travail. Avec cette manière de procéder, il n'est pas nécessaire d'ajuster la profondeur de ponçage en mettant la pièce de travail sous le tambour.

La clé du ponçage consiste à placer la pièce de travail sous le tambour, d'abaisser celui-ci jusqu'à ce qu'il touche la pièce mais de sorte que le tambour puisse être tourné à la main. Abaissez ensuite le tambour de l'épaisseur de la bande abrasive, par exemple de 1/8 à 1/16 de tour de volant pour du papier sablé grain 80 et même moins pour les papiers sablés plus fins.



VITESSE DU CONVOYEUR

Une fois la profondeur de ponçage ajustée, bien sélectionner la vitesse de convoyage est aussi essentiel pour un ponçage de qualité. Le meilleur fini est obtenu en général à vitesse lente, voire modérée, après que l'épaisseur de ponçage a été correctement ajustée. Cela permet au tambour d'effectuer plus de tours par pouce de pièce à poncer. Une vitesse de convoyage plus rapide peut-être sélectionnée si la machine n'est pas en surcharge. Au moment du ponçage dit de finition avec une bande abrasive dont le grain est inférieur à 80, l'idéal pour obtenir le meilleur fini possible est de veiller à ce que Intellisand ne se mette pas en marche. Si celui-ci s'allume au cours d'un ponçage de finition, refaites une passe sans modifier la profondeur de ponçage suivie d'une autre passe.

NOTE: Intellisand ajustera automatiquement la vitesse d'alimentation en cas de surcharge. Cela réduit le risque de rainurage, de marques de brûlure et évite à la machine d'être en surcharge ou les arrêts intempestifs. Le témoin lumineux sur le bouton d'ajustement s'allume lorsque Intellisand est actif. Intellisand augmente automatiquement la vitesse lorsque la charge diminue jusqu'à attendre la vitesse de consigne.

ALIMENTATION DE LA MACHINE EN PIÈCES DE TRAVAIL

Pour alimenter la machine, posez et tenez la pièce de travail sur le tapis de convoyage, de sorte qu'elle soit acheminée jusqu'au tambour. Une fois la pièce de travail à mi-parcours sous le tambour, placez-vous du côté de la sortie de la machine pour récupérer la pièce de travail poncée et inspectez son état.

OPTIMISATION DE L'ALIMENTATION EN PIÈCE DE TRAVAIL

La caractère polyvalent de la ponceuse 19-38 SuperMax Tools vous permet de réaliser une multitude de tâches. En maîtrisant les diverses commandes de la machine et en apprenant à l'ajuster, vous parviendrez à en affiner les réglages et à obtenir de meilleures performances quel que soit le projet à réaliser. Pour arriver aux ajustements qui conviennent le mieux à votre projet, la meilleure méthode consiste à procéder par essais successifs.

• Ponçage de pièces de travail plus larges que le tambour

Le "Lever Rapide" est très utile pour le ponçage de pièces plus larges que le tambour (voir ci-contre). Le ponçage de pièces plus larges que le tambour peut nécessiter d'avoir un peu plus d'espace du côté gauche du tambour et du convoyeur pour éviter les marques de ponçage en escalier sur la pièce de travail.

Placer le Lever Rapide à mi-course, entre ses points haut et bas, permet de modifier facilement la position du tambour par rapport à celle du convoyeur sans altérer son alignement d'origine. Il est conseillé de faire un essai avec une pièce de rebut avant de poncer la pièce de travail. S'il y a toujours une ligne ou marque visible après avoir utiliser le "Lever Rapide", un ajustement de l'alignement du tambour peut être nécessaires. Une fois que la pièce plus large que le tambour a été poncée, le Lever Rapide doit remis dans sa position initiale, c'est-à-dire avec le Lever relevé.



NOTE: Le Lever Rapide élève le côté intérieur (droit) de la table de 0,003". Ne jamais serrez les boulons à fond. Le Lever Rapide doit pouvoir être tourné dans un sens ou dans l'autre. Les boulons doivent être serrés mais pas trop afin de ne pas bloquer le Lever Rapide.

• Ponçage simultané de plusieurs pièces

Lors du ponçage simultané de plusieurs pièces, assurez-vous que les pièces sont placées de manière décalée sur le tapis de convoyage. Cette technique permet aux rouleaux d'avoir une meilleure prise. Essayez de poncer des pièces de même épaisseur. En cas de différence d'épaisseur, les pièces moins épaisses peuvent glisser sur le tapis de convoyage du fait d'une pression des rouleaux insuffisantes sur celles-ci.

• Ponçage d'une pièce de travail irrégulière

Pour éviter de vous blesser, faites très attention lors du ponçage de pièces courbées, tordues ou ayant une épaisseur différente d'une extrémité à l'autre. Essayez si possible de faire en sorte que ces pièces aient un bon appui pour éviter les défauts d'adhérence ou les rebonds. Utilisez des convoyeurs à rouleaux, l'assistance d'une autre personne ou appuyez sur la pièce de travail pour minimiser ces risques potentiels. Les pièces épaisses ou grandes nécessitent plus d'attention pour éviter de glisser ou de basculer.

• Ponçage d'une pièce en angle

Le passage de la pièce en angle dans la machine permet un ponçage plus efficace et une moindre sollicitation des bandes abrasives, alors que le passage direct de la pièce permet de bénéficier de la capacité de ponçage maximum de la machine et de minimiser les marques de ponçage. En raison des dimensions de certaines pièces, un ponçage à 90° (perpendiculaire au tambour) peut s'avérer nécessaire. Notez qu'un ponçage légèrement en angle est beaucoup plus efficace pour la plupart des pièces. Après un ponçage en angle, il est recommandé d'effectuer un ponçage en ligne avec le grain du bois.

PRESSION DES ROULEAUX

Ajustée à l'usine, la pression exercée par les rouleaux ne devrait pas présenter de problème. Cependant, la pression exercée par chaque rouleau est ajustable.

Pour augmenter la pression, tournez la vis d'ajustement dans le sens horaire de 1/4 de tour à la fois. Pour diminuer la pression, desserrez la vis d'ajustement de 1/4 de tour à la fois (voir photo ci-contre).

NOTE: Une pression insuffisante peut être source de défaut d'adhérence de la pièce de travail ou d'éjection. À l'inverse, trop de pression peut causer des marques de ponçage sur la pièce de travail.



POSITIONNEMENT DES ROULEAUX

La position des rouleaux, telle qu'elle a été ajustée à l'usine, est adaptée aux applications les plus courantes.

1. S'il est nécessaire d'ajuster leur positionnement, assurez-vous que la machine est débranchée de sa source d'alimentation électrique.
2. Vérifiez après cela qu'une bande abrasive est enroulée autour du tambour, puis dévissez les 4 vis de montage des rouleaux situées sur les faces avant et arrière du tambour (voir ci-contre pour les vis situées sur la face avant).
3. Abaissez ensuite le tambour jusqu'à ce que celui-ci viennent s'appuyer sur le tapis de convoyage.
4. Élevez le tambour de 2 ou 3 tours de volant.
5. Resserrez les 4 vis de montage des rouleaux (2 vis à l'avant et l'arrière du tambour).
6. Élevez le tambour afin que celui-ci ne touche plus le tapis de convoyage.
7. Ajustez le tambour à la hauteur requise et procédez au ponçage de la pièce.

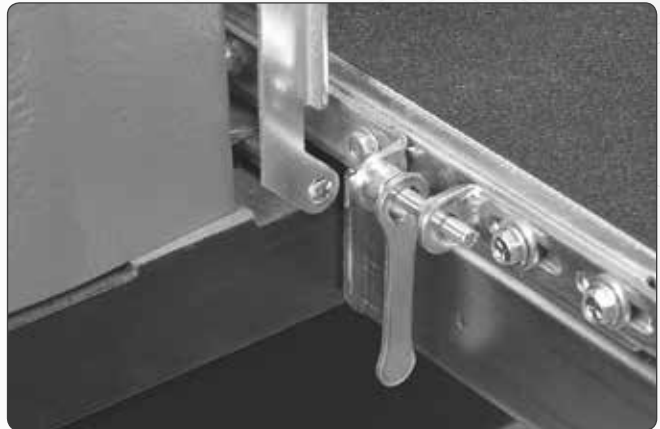


TENSION DU TAPIS DE CONVOYAGE

Un manque de tension pourrait se traduire par une perte d'adhérence du rouleau d'entraînement durant le ponçage.

Le tapis n'est pas assez tendu s'il est possible de l'arrêter en faisant directement pression dessus avec la main. Un tapis trop tendu peut exercer une contrainte mécanique trop forte sur les roulements en bronze ou sur le tapis de convoyage lui-même.

Pour ajuster la tension du tapis convoyage, ajustez les vis de compensation afin d'avoir une tension à peu près égale des deux côtés du tapis (voir photo ci-contre).



ALIGNEMENT DU TAPIS DE CONVOYAGE

L'alignement du tapis de convoyage s'effectue pendant son fonctionnement. Une fois la tension du tapis ajustée (voir précédemment), mettez le convoyeur en marche à sa vitesse maximale et regardez si le tapis a tendance à chevaucher l'un ou l'autre des bords du convoyeur. Pour procéder à son alignement, serrez la vis de compensation située du côté où le tapis chevauche le convoyeur et desserrez la vis de compensation située sur le côté opposé. L'ajustement des 2 vis de compensation permet d'ajuster l'alignement du tapis de convoyage sans influencer sur la tension de celui-ci.

ENTRETIEN

ENTRETIEN MENSUEL

- **Lubrifiez les roulements du convoyeur et examinez les traces d'usures.**
- **Lubrifiez toutes les parties mobiles telles que les tiges filetées et rondelles.**
- **Retirez la poussière du tapis de convoyage.**
- **Vérifiez le serrage de toutes les vis.**
- **Nettoyez le tambour et les bandes abrasives si nécessaire.**

REMPACEMENT DU TAPIS CONVOYAGE

To replace the conveyor belt, the conveyor assembly must be removed from the machine. Pour remplacer le tapis convoyage, le convoyeur dans son ensemble doit être séparé de la machine.

1. Elevez le tambour au maximum avec le volant d'ajustement.
2. Éteignez la machine puis débranchez le moteur principal.
3. Dévissez les vis de compensation pour détendre le tapis de convoyage et faites glisser le rouleau d'entraînement complètement vers l'intérieur.
4. Retirez les 2 boulons situés sur le côté intérieur (droit) qui fixent le convoyeur à la base
5. Retirez les 2 écrous et rondelles situés sur le côté gauche (voir ci-contre).



6. Dégagez le convoyeur de la ponceuse. Posez-le sur le côté du moteur. Retirez le tapis sans le déchirer. Effectuez l'opération en sens inverse pour remettre le tapis en place, puis réinstallez le convoyeur.

GUIDE DE DÉPANNAGE DE VOTRE PONCEUSE SUPERMAX TOOLS

Des problèmes peuvent se produire avec votre ponceuse, surtout durant la période de prise en main de la machine. Si l'un de ces problèmes affecte la performance de votre machine, référez-vous à la liste des causes et solutions suivante. Il est aussi recommandé de lire les chapitres précédents de ce manuel sur l'installation et l'utilisation de cette machine.

GUIDE DE DÉPANNAGE: LES MOTEURS

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
MOTEUR NE DÉMARRE PAS	Machine non branchée	Branchez la machine
	Moteur de tambour non branché	Branchez le moteur du tambour à la prise sur le bâti si applicable
	Fusibles ou disjoncteur déclenchés	Remplacez les fusibles ou réarmez le disjoncteur (après avoir déterminé la cause de la panne)
SURCHARGE DU MOTEUR DE TAMBOUR	Circuit inadéquat	Vérifiez la capacité du circuit
	Machine en surcharge	Réduisez la vitesse d'alimentation; réduisez la profondeur de ponçage
MOTEUR DU CONVOYEUR INSTABLE	Moteur mal aligné	Dévissez les boulons du logement du moteur, démarrez-le puis resserrez-les
	Collier de l'arbre ou roulement usé	Remplacez collier ou roulement
	Rouleaux d'entraînement déformés	Remplacez le rouleau
RALENTISSEMENT DU MOTEUR DU TAMBOUR OU DU CONVOYEUR	Profondeur de ponçage excessive	Réduisez la profondeur de ponçage; réduisez vitesse d'alimentation

GUIDE DE DÉPANNAGE: LE CONVOYEUR

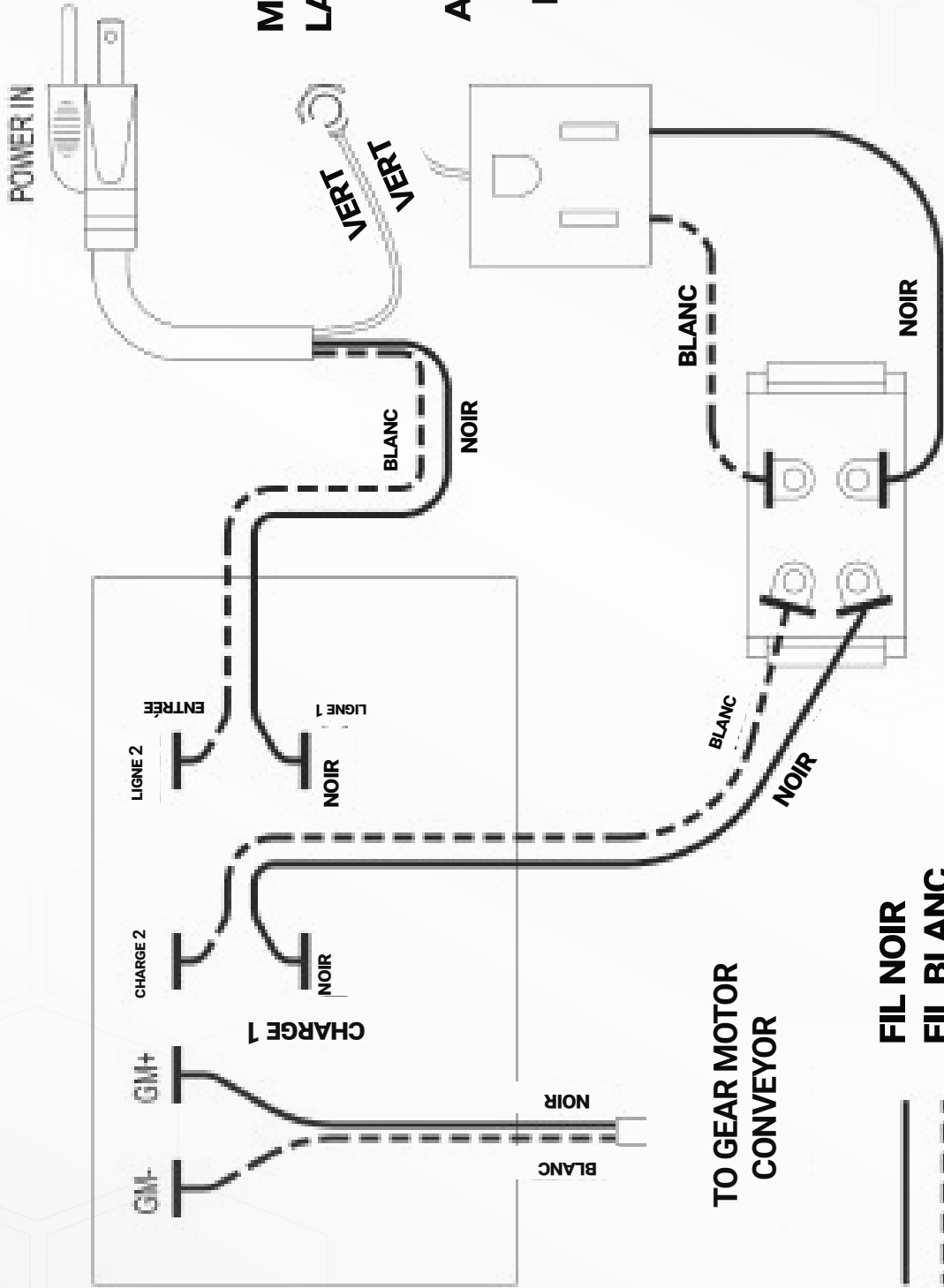
PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
FONCTIONNEMENT DES ROULEAUX DE CONVOYAGE ALÉATOIRE	Manchon de couplage de l'arbre desserré	Alignez l'arbre du moteur et le rouleau d'entraînement puis serrez le manchon de couplage
TAPIS DE CONVOYAGE GLISSE SUR LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT	Tapis de convoyage mal tendu	Ajustez le tapis de convoyage
	Profondeur de ponçage excessive	Réduisez la profondeur de ponçage ou vitesse d'alimentation

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
MANQUE D'ADHÉRENCE DE LA PIÈCE SUR LE TAPIS DE CONVOYAGE	Profondeur de ponçage excessive	Réduisez la profondeur de ponçage
	Pression des rouleaux trop haute	Réduisez la pression des rouleaux
	Vitesse alimentation trop haute	Réduisez la vitesse d'alimentation
	Tapis encrassé ou usé	Nettoyez le tapis ou remplacez-le
MOTEUR DE CONVOYEUR INSTABLE	Tapis mal ajusté	Réajustez le tapis
	Roulements des rouleaux usés	Remplacez les roulements

GUIDE DE DÉPANNAGE: LA MACHINE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DE TAMBOUR FONCTIONNE MAL	Hauteur du tambour inadéquate	Réajustez la hauteur du tambour
BRUIT DURANT FONCTIONNEMENT	Roulement usé	Remplacé le roulement (contactez votre distributeur)
RAINURAGE DE LA PIÈCE DE TRAVAIL (MARQUES AUX BORDS DE LA PIÈCE)	Manque d'appui de la pièce	Utilisez des rouleaux de support
	Rouleaux de convoyeur plus haut que le tapis de convoyage	Réajustez les rouleaux
	Pression des rouleaux importante	Ajustez les rouleaux
MARQUES DE BRÛLURE OU DÉFAUTS DE FINITION	Vitesse d'alimentation trop lente	Augmentez la vitesse
	Profondeur de ponçage excessive	Réduisez profondeur de ponçage
MOTEUR DE CONVOYEUR INSTABLE	Tapis de convoyage détendu	Retendre le tapis de convoyage
	Profondeur de ponçage excessive	Réduisez profondeur de ponçage
	Défaut d'adhérence sur le tapis de convoyage dû à un manque de contact	Changez la manière dont vous alimentez la machine en pièce de travail

ALIMENTATION



MISE À LA TERRE

ALIMENTATION MOTEUR DE TAMBOUR

TO GEAR MOTOR CONVEYOR

**FIL NOIR
FIL BLANC
FIL VERT**

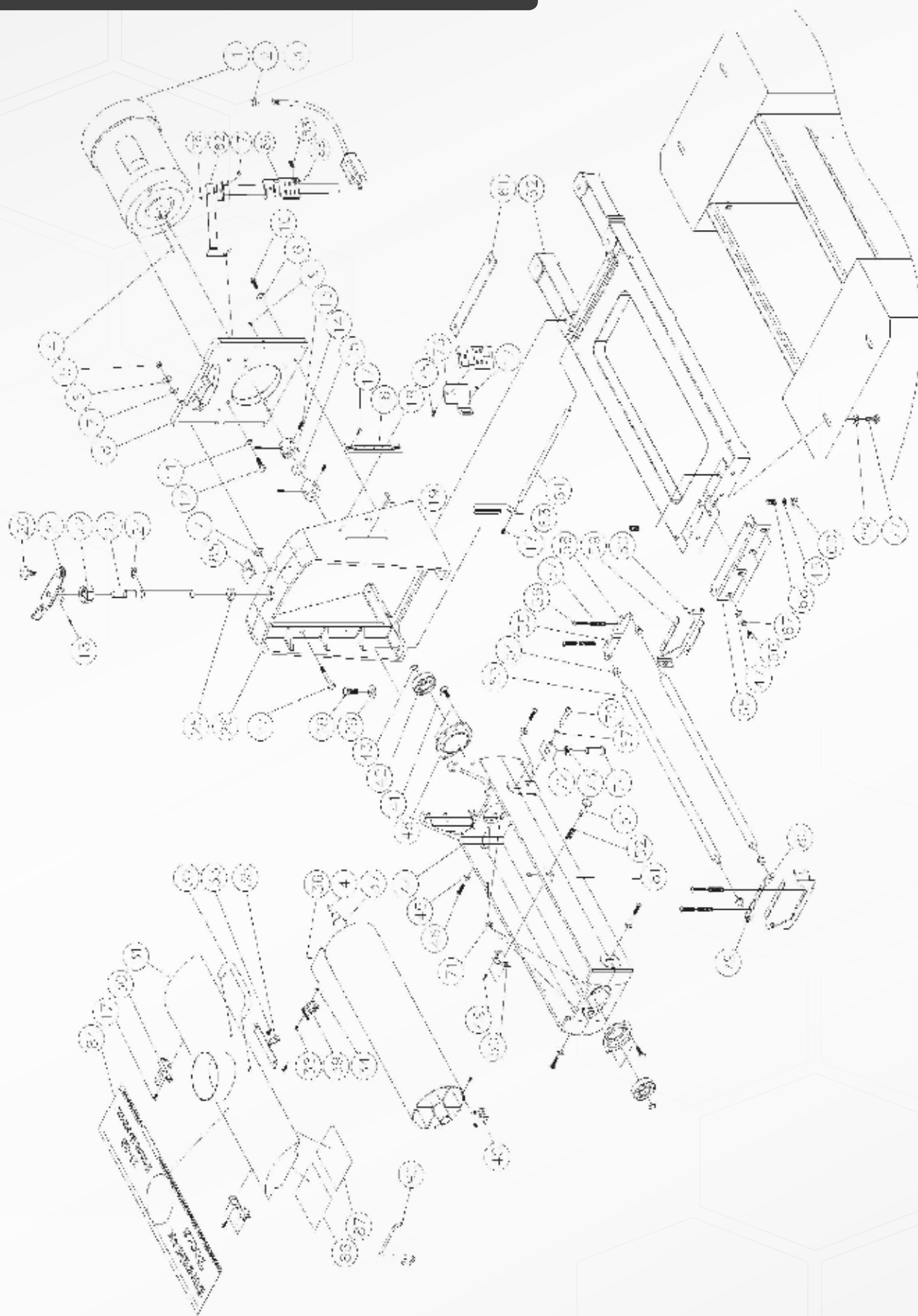
19-38 - LISTE DE PIÈCES - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE

#.....	PIÈCE NO.....	DESCRIPTION.....	DIMENSIONS.....	QTÉ
1.....	480DS-101	MOTEUR.....		1
	480DS-101	COUVERCLE DU MOTEUR DU VENTILATEUR.....		1
2.....	480BS-134	PASSE-FIL.....	7N-2.....	1
3.....	480DS-103	CORDON PRINCIPAL.....		1
4.....	480BS-104	CLÉ.....	3/16" SQ X 3/4".....	2
5.....	480BS-105	ÉCROU FREIN.....	5/16" - 24.....	4
6.....	480BS-106	RONDELLE PLATE.....	5/16".....	9
7.....	480BS-107	RONDELLE.....		8
8.....	480BS-108	PLAQUE DE MOTEUR.....		1
9.....	480BS-109	VIS DE RÉGLAGE.....	#8-32 X 1/4".....	1
10.....	480BS-110	VIS D'ASSEMBLAGE.....	5/16" - 18X1-1/4".....	6
11.....	480BS-111	RONDELLE RESSORT.....	3/8".....	4
12.....	480BS-112	VIS.....	3/8" - 16X1-1/2".....	4
13.....	480BS-113	VIS DE RÉGLAGE.....	1/4"-20X1/4".....	5
14.....	480BS-114	MANCHON DE COUPLAGE.....		2
15.....	480BS-115	JOINT DE TRANSMISSION.....		1
16.....	480BS-116	PLAQUE D'ÉCHELLE DE PROFONDEUR.....		1
17.....	480BS-117	VIS.....	M4X0.7X6.....	14
18.....	480BS-118	RÈGLE GRADUÉE (POUCE).....		1
19.....	480BS-119	POINTEUR.....		1
20.....	480BS-120	BOUTON.....		1
21.....	480BS-121	POIGNÉE DE VOLANT.....		1
22.....	480BS-122	ÉCROU FREIN.....	5/8"-11.....	1
23.....	480BS-123	VIS.....		1
24.....	480BS-124	BAGUE.....	E12.....	1
25.....	480BS-125	ROULEMENT DE SUPPORT.....	51103.....	1
26.....	480BS-126	BÂTI.....		1
27.....	480BS-127	BOULON.....		4
28.....	480BS-128	VIS D'ASSEMBLAGE.....	3/8"-16X1-1/4".....	4
29.....	480BS-129	RONDELLE PLATE.....	3/8".....	8
30.....	480BS-130	CHARNIÈRE.....		2
31.....	480DS-131	COUVERCLE À POUSSIÈRE.....		1
32.....	480BS-132	POIGNÉE.....		1
33.....	480BS-133	VIS 6 PANS.....	#8X1/2".....	2
34.....	480DS-134	RONDELLE RESSORT.....	M3.....	2
35.....	480BS-135	LOQUET.....		1
36.....	480DS-136	VIS.....	M3X0.5X10.....	2
37.....	480DS-137	TAMBOUR.....		1
38.....	480DS-138	ÉCROU FREIN.....	M3X0.5.....	2
39.....	480DS-139	ATTACHE GAUCHE.....		1
40.....	480DS-140	ATTACHE DROITE.....		1
41.....	480DS-141	BOULON DE CARROSSERIE.....	5/16"-18X1.....	4
42.....	480DS-142	ROULEMENT.....	6205ZZ.....	2
43.....	480DS-143	BAGUE.....	S25.....	2
44.....	480DS-144	BÂTI DU TAMBOUR.....		1
45.....	480BS-145	RONDELLE PLATE.....	1/4".....	5

19-38 - LISTE DE PIÈCES - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE

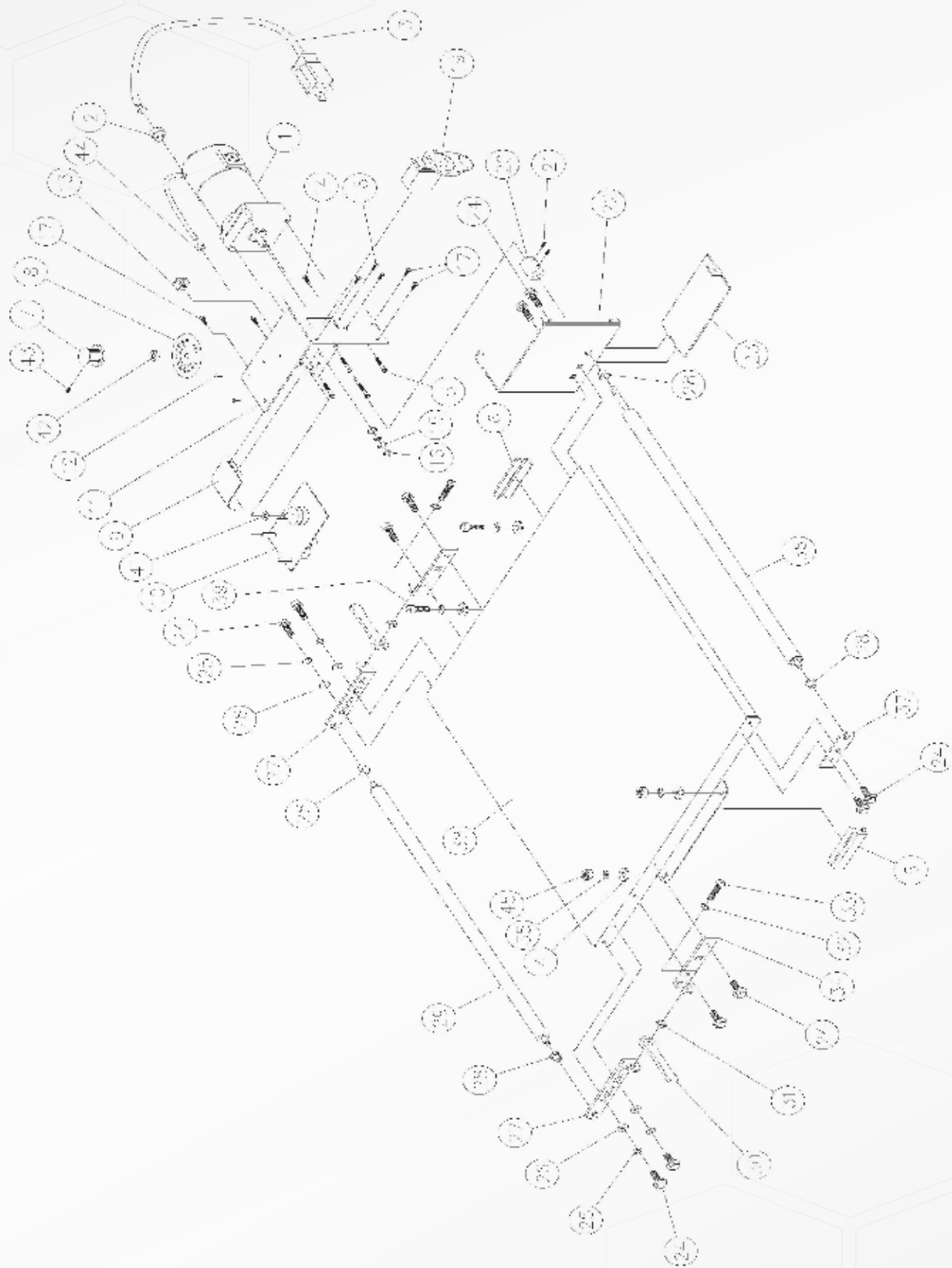
#.....	PIÈCE NO.....	DESCRIPTION.....	DIMENSIONS.....	QTÉ
46....	480BS-146	VIS	1/4"-20X1"	4
47....	480BS-147	RONDELLE PLATE	5/16"	4
48....	480DS-148	SUPPORT DE ROULEMENT		2
49....	480BS-149	VIS D'ASSEMBLAGE	#10-24X3/8"	2
50....	480BS-150	CLENCHE		1
51....	480BS-151	BOULON		1
52....	480BS-152	RESSORT		1
53....	480BS-153	ROULEAU DE PRESSION		2
54....	480BS-154	ROULEMENT		4
55....	480BS-155	PATTE DE SUPPORT DE ROULEAU		1
56....	480BS-156	VIS	#8-32X1"	4
57....	480BS-157	RESSORT		4
58....	480BS-158	PATTE DE SUPPORT DE ROULEAU		1
59....	480BS-159	PATIN		2
60....	480BS-160	PATTE DE MONTAGE		2
61....	480BS-161	PLAQUE		1
62....	480BS-162	BASE		1
63....	480BS-163	"LEVIER RAPIDE"		1
64....	480BS-164	TIGE D'AJUSTEMENT		1
65....	480BS-165	PLAQUE D'AJUSTEMENT EN HAUTEUR		1
66....	480BS-166	VIS	5/16"-18X1/2"	4
67....	480BS-167	RONDELLE RESSORT	5/16"	5
68....	480BS-168	RESSORT		3
69....	480BS-169	ÉCROU FREIN	1/4"-20	1
70....	480DS-170	VIS	M8X1.25X40	1
71....	480DS-171	ÉCROU	5/16"-18	4
72....	480DS-172	BLOC		1
73....	480DS-173	ÉCROU	M12X1.75	1
74....	480DS-174	ÉCROU DE BUTÉE		1
75....	480DS-175	VIS	M3X0.5X6	2
76....	480DS-176	PLAQUE INFÉRIEURE		1
77....	480BS-177	VIS D'ASSEMBLAGE	3/8"-16X3/4"	4
78....	480DS-178	ÉCROU	M4X0.7	1
79....	480BS-179	PATTE DE ROULEAU		1
80....	480BS-180	PATTE DE ROULEAU		1
81....	480BS-181	BAGUE	E5	1
82....	480DS-182	PLAQUE SUPÉRIEURE		1
83....	480DS-183	COUVERCLE DE PILE		1
84....	480DS-184	ÉTIQUETTE		1
85....	480BS-185	ÉTIQUETTE (HAUTEUR)		1
86....	480BS-186	ÉTIQUETTE (ENTRETIEN)		1
87....	480BS-187	ÉTIQUETTE (AVERTISSEMENT)		1
88....	480DS-188	PILE		1
89....	480DS-189	AFFICHEUR NUMÉRIQUE (EN OPTION)		1
90....	635DS-280	OUTIL (EN OPTION)		1

19-38 - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE



19-38 - LISTE DE PIÈCES - CONVOYEUR ET MOTEUR

#.....	PIÈCE NO.....	DESCRIPTION.....	DIMENSIONS.....	QTÉ.....
1.....	480BS-201	MOTEUR.....	90 VDC.....	1
2.....	480DS-202	PASSE-CÂBLE.....	6P3-4.....	1
3.....	480DS-203	CORDON.....		1
4.....	480BS-204	RONDELLE PLATE.....	5/16".....	4
5.....	480BS-205	VIS.....	#10-32X1/2".....	4
6.....	480BS-206	KIT DE CONTRÔLE (EN OPTION).....		2
7.....	480BS-207	BOUTON.....		1
8.....	480BS-208	ÉTIQUETTE (VITESSE).....		1
9.....	480BS-209	PROTECTEUR.....		1
10.....	480DS-210	CONTROLEUR.....		1
11.....	480DS-211	PATTE DE MONTAGE DU CONTROLEUR.....		1
12.....	480BS-212	VIS 6 PANS.....	5/32"X1/2".....	2
13.....	480DS-213	PRISE.....		1
14.....	480BS-214	VIS.....	#10-32X1/2".....	1
15.....	480BS-215	RONDELLE RESSORT.....	#10.....	2
16.....	480BS-216	ÉCROU.....	#10-32.....	2
17.....	480BS-217	VIS.....	#10-32X3/8".....	5
18.....	480BS-218	VIS.....	#6-32X1/2".....	2
19.....	480BS-219	INTERRUPTEUR.....		1
20.....	480BS-220	MANCHON DE COUPLAGE.....		1
21.....	480BS-113	VIS DE RÉGLAGE.....	1/4"-20X1/4".....	2
22.....	480BS-222	SUPPORT DE MONTAGE.....		1
23.....	480BS-223	COUVERCLE.....		1
24.....	480BS-224	VIS D'ASSEMBLAGE.....	1/4"-20X3/4".....	12
25.....	480BS-225	RONDELLE.....	1/4".....	4
26.....	480BS-145	RONDELLE PLATE.....	1/4".....	4
27.....	480BS-227	PATTE.....		2
28.....	480BS-154	ROULEMENT.....		4
29.....	480BS-229	ROULEAU.....		1
30.....	480BS-230	CLÉ.....		2
31.....	480BS-231	ÉCROU.....	1/4"-20.....	2
32.....	480BS-232	RONDELLE RESSORT.....	1/4".....	2
33.....	480BS-233	VIS.....	1/4"-20X1-3/4".....	2
34.....	480BS-234	PATTE.....		2
35.....	480BS-167	RONDELLE RESSORT.....	5/16".....	4
36.....	480BS-236	ROULEAU.....		1
37.....	480BS-237	PATTE DE ROULEAU.....		1
38.....	480BS-238	TABLE.....		1
39.....	480BS-239	VIS.....	5/16"-18X3/4".....	2
40.....	480DS-240	TAPIS DE CONVOYAGE (NON MONTRÉ).....		1
41.....	480BS-204	RONDELLE PLATE.....	5/16".....	1
42.....	480BS-242	ÉCROU.....	5/16"-24.....	1
43.....	480BS-243	VIS.....	#8-36X5/16".....	1
44.....	480BS-244	PASSE-CÂBLE.....	6N-4.....	1
45.....	480BS-245	ÉCROU.....	5/16"-18.....	2





SuperMax
Tools

SuperMaxTools.com - sales@SuperMaxTools.com

T. 1-888.454.3401 - F. 1-651.454.3465

