

Scie à Ruban 14 pouces Deluxe



Manuel de l'utilisateur

Enregistrez le numéro de série et la date d'achat pour future référence dans votre guide de l'utilisateur.

No. de série : _____ Date de l'achat : _____

Pour obtenir un support technique ou si vous avez des questions sur les pièces, contactez par courriel techsupport@rikontools.com ou appelez sans frais le 1-(877)884-5167

TABLE DES MATIÈRES

Spécifications.....	2
Consignes de sécurité	3-6
Apprendre à connaître votre outil	7
Déballage	8-9
Installation	8
Instructions d'assemblage	10-13
Ajustements	13-22
Fonctionnement	22
Maintenance	23
Diagrammes électriques et de câblage	5 & 23
Dépannage	24 - 27
Diagrammes et listes des pièces	28-39
Comment guider tous les types de lames de scie à ruban	40
Garantie	41
Accessoires	42
Remarques	43

CARACTÉRISTIQUES

Moteur	1.75 HP, TEFC
Vitesse du moteur (sans charge).....	1720 TOURS PAR MINUTE
Voltage	115 / 230 V
Ampérage, Hertz, Phase	14 / 7 A, 60 Hz, 1Ph
Longueur de la lame.....	111 po. (2819 mm)
Largeur de la lame	3/16 po. - 3/4 po. (4,78 - 19 mm)
Vitesse de la lame	1445 / 2950 pi. / min (440,5 / 899,2 m / min)
Dimensions de la table (L x P)	21-1/2 po. x 15-3/4 po. (546 mm x 400 mm)
Inclinaison de la table.....	Gauche -7° , Droite 45°
Fentes en T du guide à onglets (2)	3/4 po. x 3/8 po. (19,1 x 9,5 mm)
Largeur maximale de coupe	13-5/8 po. (346 mm)
Profondeur maximale de coupe (hauteur)	13 po. (330 mm)
Hauteur de la table	40-3/8 po. (1026 mm)
Hauteur de la butée.....	6 po. (152 mm)
Longueur de la butée	18-3/4 po. (476 mm)
Prise de capteur de poussière (1)	4 po. de diamètre (100 mm)
Dimensions de la base (L x L x H) ..	24 po. x 17-5/16 po. x 1-3/16 po. (610 x 440 x 30 mm)
Hauteur totale	74-1/2 po. (1892 mm)
Largeur totale x profondeur	34-1/4 po. x 25-13/16 po. (870 x 656 mm)
Poids	285 lb. (129 kg)

REMARQUE : Les spécifications, photographies, croquis et informations de ce guide représentent celles du modèle courant lors de la préparation de ce manuel. Certains changements et améliorations peuvent être effectués à tout moment, sans obligation de la part de Rikon Power Tools, Inc. de modifier les unités déjà expédiées. Une attention raisonnable a été accordée quant à la précision des informations contenues dans ce guide, dans le but de vous fournir les directives appropriées sur la sécurité, l'assemblage et le fonctionnement de cette machine.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

IMPORTANT ! La sécurité est la chose la plus importante à considérer lors de l'utilisation de cet équipement. **Les consignes suivantes doivent être suivies en tout temps.** Le non-respect des consignes énumérées ci-dessous peut provoquer un choc électrique, un incendie et/ou des blessures corporelles. Cet outil est conçu pour des utilisations spécifiques. Nous recommandons fortement de ne pas modifier cet outil et/ou toute autre utilisation que celle pour laquelle il a été conçu. Si vous avez des questions au sujet de son utilisation, n'utilisez pas cet outil tant que vous nous avez pas contacté et que nous vous ayons avisé.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ



SYMBOLES D'ALERTE À LA SÉCURITÉ : Indique un DANGER, un AVERTISSEMENT ou une PRÉCAUTION. Ce symbole peut être utilisé avec d'autres symboles ou pictogrammes.



Indique une situation éminemment dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des blessures mineures ou modérées.

AVIS : Si cette situation est indiquée sans un symbole d'alerte à la sécurité, elle peut provoquer des dommages matériels.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

CONNAISSEZ VOTRE OUTIL ÉLECTRIQUE. Lisez ATTENTIVEMENT votre manuel de du propriétaire. Apprenez les fonctionnalités de l'outil, ses restrictions d'utilisation et ses dangers potentiels.

AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE

Afin d'éviter tout risque de blessure et d'endommager cet outil, lisez et suivez toutes les consignes de sécurité et les instructions sur son fonctionnement avant de l'utiliser.

1. Certaines poussières provoquées par cet outil électrique peuvent contenir des agents chimiques pouvant causer le cancer, des défauts à la naissance et des dommages au système reproducteur humain, selon les directives de l'état de Californie. Par exemple nous pouvons citer certains agents chimiques comme :

- le plomb contenu dans les peintures à base de plomb.
- la silice cristalline provenant des briques, du ciment et d'autres produits de maçonnerie.
- L'arsenic et le chrome provenant du bois d'œuvre traité.

Votre risque d'exposition varie selon votre fréquence de travail avec ces types de matériaux. Pour réduire votre exposition à ces agents chimiques : veuillez travailler dans un endroit bien ventilé et avec un équipement approuvé de sécurité, comme un masque contre les poussières conçu pour filtrer les particules microscopiques.

2. **LISEZ** entièrement le manuel du propriétaire. **APPRENEZ** comment utiliser l'outil pour ses utilisations prévues.

3. **FAIRE LA MISE À TERRE DE TOUS LES OUTILS.** Si l'outil est fourni avec une prise avec trois broches, il doit être branché dans une prise ayant trois contacts électriques. La troisième broche est utilisée pour la mise à la terre de l'outil et elle donne une protection contre tout choc électrique accidentel. **NE PAS** enlever la troisième broche de la prise. Voir les instructions pour faire la mise à terre aux pages suivantes.

4. **ÉVITER TOUT ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL DANGEREUX. NE PAS** utiliser des outils électriques dans un environnement humide ou exposé à la pluie.

5. **NE PAS** utiliser d'outils électriques en présence d'un liquide ou d'un gaz inflammable.

6. **TOUJOURS** garder l'aire de travail propre, bien éclairée et bien organisée. **NE PAS** travailler dans un endroit où les surfaces de plancher sont rendues glissantes en raison de débris, de graisse ou de cire.

7. **GARDEZ LES VISITEURS ET LES ENFANTS ÉLOIGNÉS. NE PAS** permettre aux gens de se trouver dans l'endroit immédiat de travail, surtout lorsqu'un outil électrique est en fonctionnement.

8. **NE PAS FORCER L'OUTIL** à réaliser une utilisation pour laquelle il n'a pas été conçu. Il exécutera un travail de meilleure qualité et d'une façon plus sécuritaire s'il est utilisé pour un usage auquel il est prévu.

9. **PORTER DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. NE PAS** porter de vêtements, des gants, des cravates ou des bijoux qui soient trop relâchés ou desserrés. Ces articles peuvent se coincer dans la machine durant son fonctionnement et tirer l'utilisateur vers des parties en mouvement. L'utilisateur doit porter une coiffe de protection pour ses cheveux, s'ils sont longs, afin d'empêcher tout contact avec des parties mobiles en mouvement.

10. **SÉCURISER LE LIEU DE TRAVAIL POUR LES ENFANTS** en enlevant les clés de démarrage, en débranchant les outils des prises électriques et en utilisant des cadenas.

11. **TOUJOURS DÉBRANCHER L'OUTIL DE SA PRISE DE COURANT** lorsque vous faites des ajustements, des changements de pièce ou en faisant une maintenance.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

12. GARDER LES GARDES DE PROTECTION EN PLACE ET LES MAINTENIR EN BON ÉTAT.

13. ÉVITER TOUT DÉMARRAGE ACCIDENTEL. Assurez-vous que l'interrupteur de courant soit dans sa position d'arrêt «OFF» avant de brancher le cordon d'alimentation dans la prise de courant.

14. ENLEVER TOUS LES OUTILS D'ENTRETIEN de la zone immédiate avant de mettre en marche «ON» la machine.

15. UTILISER SEULEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. L'usage d'accessoires incorrects ou non appropriés peut causer des blessures graves à l'utilisateur et endommager la machine. En cas de doute, vérifier le guide d'instructions fourni avec l'accessoire en question.

16. NE LAISSEZ JAMAIS UN OUTIL EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. Mettez le commutateur d'alimentation en position d'arrêt «OFF». **NE PAS** laisser l'outil sans surveillance tant qu'il n'est pas complètement arrêté.

17. NE VOUS TENEZ PAS DEBOUT SUR UNE MACHINE. De graves blessures pourraient se produire si la machine bascule ou si vous touchez accidentellement à la machine.

18. NE PAS entreposer des objets au-dessus ou près de la machine car des personnes pourraient essayer de se tenir sur la machine pour essayer de les atteindre.

19. GARDEZ VOTRE ÉQUILIBRE. NE PAS vous étirer par-dessus la machine. Portez des chaussures avec des semelles en caoutchouc résistantes à l'huile. Gardez le plancher propre, sans débris, ni graisse et cire.

20. PRENEZ SOIN DES OUTILS. Gardez toujours les outils propres et en bon état. Gardez toutes les lames et les pointes d'outil bien aiguisées, dressez les meules et changez les autres accessoires abrasifs s'ils sont usés.

21. CHAQUE FOIS, VÉRIFIEZ SI DES PIÈCES SONT ENDOMMAGÉES AVANT D'UTILISER L'OUTIL. Vérifiez soigneusement toutes les gardes pour voir si elles fonctionnent correctement, ne sont pas endommagées et exécutent leurs fonctions prévues. Vérifiez l'alignement, le bris ou le pliage des pièces mobiles. Toute garde ou autre composante endommagée devrait être immédiatement réparée ou remplacée.

22. NE PAS UTILISER LA MACHINE LORSQUE VOUS ÊTES FATIGUÉ OU SI VOUS ÊTES SOUS L'INFLUENCE DE DROGUE, DE MÉDICAMENT OU D'ALCOOL.

23. BIEN FIXER TOUTE PIÈCE DE TRAVAIL. Utilisez des serre-joints ou des gabarits pour fixer la pièce de travail. Il est plus facile de les utiliser plutôt que d'essayer de retenir une pièce de travail avec vos mains.

24. SOYEZ ALERTE, REGARDEZ CE QUE VOUS FAITES ET SERVEZ-VOUS DE VOTRE BON SENS LORSQUE VOUS UTILISEZ DES OUTILS ÉLECTRIQUES.

Un moment d'inattention durant le fonctionnement d'un outil électrique peut causer des blessures graves.

25. TOUJOURS PORTER UN MASQUE CONTRE LA POUSSIÈRE POUR EMPÊCHER L'INHALATION DE POUSSIÈRES DANGEREUSES OU DE PARTICULES

EN SUSPENSION, incluant les poussières de bois, de silice cristalline et d'Asbestos. Éloignez les particules du visage et du corps. Toujours actionner la machine dans un endroit bien aéré et fournir un dépoussiérage approprié. Employez un système de ramassage de la poussière dans la mesure du possible. L'exposition à la poussière peut causer des dommages respiratoires ou d'autres blessures, y compris la silicose (une affection pulmonaire grave), le cancer et la mort. Évitez de respirer la poussière et évitez un contact prolongé avec la poussière. Si la poussière pénètre dans votre bouche ou vos yeux ou bien se dépose sur votre peau, cela peut favoriser l'absorption de matériel nocif. Employez toujours une protection respiratoire, approuvée par NIOSH/ OSHA, fixée correctement et appropriée pour l'exposition à la poussière, et lavez les endroits exposés avec de l'eau et du savon.

26. UTILISEZ UN CORDON DE RALLONGE APPROPRIÉ ET EN BON ÉTAT. Si vous utilisez un cordon de rallonge, assurez-vous

qu'il soit assez résistant pour utiliser le courant dont votre outil a besoin. Le tableau de la page suivante montre la taille correcte du cordon électrique à utiliser selon sa longueur et l'intensité d'ampérage indiquée sur la plaque signalétique de l'outil. En cas de doute, utilisez le calibre supérieur qui est plus résistant. Plus le numéro du calibre est petit, plus le diamètre du cordon électrique est grand. En cas de doute sur la taille appropriée d'un cordon de rallonge, employez un cordon plus court et plus épais. Un cordon trop petit causera une baisse de tension de ligne qui provoquera une perte de puissance et de la surchauffe.

UTILISEZ SEULEMENT UN CORDON DE RALLONGE QUI A UNE PRISE À 3 BROCHES AVEC MISE À LA TERRE ET UN RECEPTACLE À 3 TIGES QUI ACCEPTE LA PRISE DE L'OUTIL.

27. DE L'INFORMATION ADDITIONNELLE concernant le fonctionnement sécuritaire et approprié de ce produit est disponible auprès de :

- Power Tool Institute
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851 USA
www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201 USA
www.nsc.org
- American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036 USA
www.ansi.org
- ANSI 01.1 Règles de sécurité pour les machines à travailler le bois (en anglais seulement) et Règlements du Ministère du travail américain (U.S. Department of Labor)
www.osha.gov

28. CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS. Consultez-les fréquemment et utilisez-les pour instruire d'autres personnes.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT CETTE MACHINE EST PRÉ-CABLÉE POUR UN CIRCUIT DE 115 V ET ELLE DOIT ÊTRE MISE À LA TERRE DURANT SON FONCTIONNEMENT POUR PROTÉGER L'UTILISATEUR CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES.

EN CAS D'UN DÉFAUT DE FONCTIONNEMENT OU D'UNE PANNE, la mise à la terre fournit un passage de moindre résistance au courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique qui est muni d'un équipement conducteur de mise à terre qui exige une prise avec mise à terre (non incluse). La prise **DOIT** être branchée dans un réceptacle électrique correspondant qui est correctement installé et mis à la terre selon les directives de **TOUS** les règlements et codes en vigueur au niveau local. **NE MODIFIEZ AUCUNE PRISE.** Si l'outil ne s'adapte pas au réceptacle électrique, faites installer le réceptacle électrique approprié par un électricien qualifié.

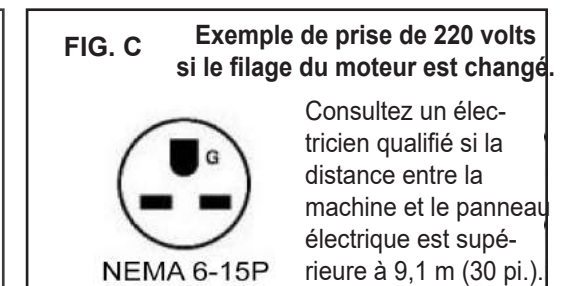
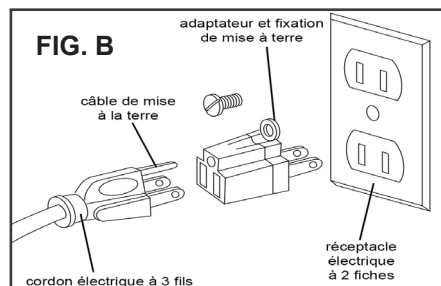
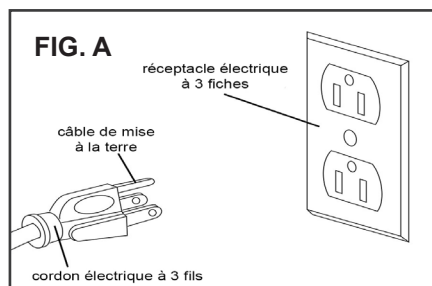
LE RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE INCORRECT du fil conducteur de la mise à terre de l'équipement peut provoquer un choc électrique. Le fil conducteur qui a une isolation verte (avec ou sans rayures jaunes) est le conducteur de mise à terre de l'équipement. **NE PAS** brancher le fil conducteur de mise à terre de l'équipement à une borne sous tension si une réparation ou un remplacement du cordon ou de la prise électrique est nécessaire.

VÉRIFIEZ auprès d'un électricien qualifié ou du personnel de service si vous ne comprenez pas complètement les instructions de mise à terre ou si vous n'êtes pas sûr que l'outil soit correctement mis à la terre, lorsque vous installez ou remplacez une prise.

UTILISEZ SEULEMENT UN CORDON DE RALLONGE À 3 FILS QUI A LE BON TYPE DE PRISE À 3 BROCHES AVEC UNE MISE À LA TERRE QUI CORRESPOND À LA PRISE À 3 BROCHES DE LA MACHINE ET AUSSI AU RÉCEPTACLE À 3 TIGES QUI REÇOIT LA PRISE DE L'OUTIL. * Voir les Figures A et B.

REMPLECEZ TOUT CORDON ENDOMMAGÉ OU USÉ IMMÉDIATEMENT.

Cet outil est prévu pour être utilisé sur un circuit électrique qui a un réceptacle de 120 volts. **LA FIGURE C** montre le type de prise électrique à 3 fils et le réceptacle de 220V qui a le fil conducteur de mise à terre requis si le filage du moteur est changé. Voir à la page 23.



CORDONS DE RALLONGE

AVERTISSEMENT L'UTILISATION D'UN CORDON DE RALLONGE N'EST PAS RECOMMANDÉE AVEC CETTE MACHINE. Pour une meilleure performance et sécurité, branchez la machine directement dans une prise électrique exclusive avec une mise à la terre qui est suffisamment rapprochée selon la longueur du cordon de la machine.

Si un cordon de rallonge doit être utilisé, il devrait seulement être employé pour un fonctionnement limité de la machine. Le cordon de rallonge devrait être d'une longueur aussi courte que possible et d'un gabarit minimum de 14AWG.

AVERTISSEMENT Vérifiez les cordons de rallonge avant chaque utilisation. Si endommagés, remplacez-les immédiatement. N'utilisez jamais un outil avec un cordon endommagé, car un contact avec la section endommagée pourrait causer un choc électrique et des blessures graves.

Utilisez un cordon de rallonge approprié. Utilisez seulement les cordons inscrits sur la liste de recommandation du Underwriters Laboratories (UL). Certains cordons de rallonge peuvent causer une baisse de tension du secteur, ayant pour résultat une perte de puissance et la surchauffe de la machine. Lorsque vous faites fonctionner un outil électrique à l'extérieur, utilisez une rallonge extérieure marquée « W-A » ou « W ». Ces cordons sont évalués pour un usage extérieur et réduisent 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 le cordon de rallonge éloigné de l'aire de travail. Placez le cordon de sorte qu'il ne se fasse pas attraper par du bois d'œuvre, des outils ou d'autres obstructions quand vous travaillez avec votre machine-outil.

* 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 PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ POUR LES SCIES À RUBAN

Cette machine est prévue pour le découpage du bois naturel, du bois massif, des matériaux composites, des plastiques et des métaux non ferreux. Les dimensions permises des pièces de travail doivent être respectées (voir les spécifications techniques). Toute autre utilisation non indiquée, y compris la modification de la machine ou l'utilisation de pièces non testées et non approuvées par le fabricant d'équipement, peut causer des dommages imprévus et annuler la garantie.

ATTENTION : L'utilisation de cette scie à ruban représente certains risques qui ne peuvent pas être éliminés par le fabricant. Par conséquent, l'utilisateur doit être conscient que les machines pour le travail du bois sont dangereuses si elles ne sont pas utilisées avec soin et en suivant toutes les mesures de sécurité.

1. N'actionnez pas cette machine tant que vous n'avez pas tout lu les instructions suivantes.
2. Si vous n'êtes pas familier avec le fonctionnement de la machine, obtenez l'aide d'une personne qualifiée.
3. Portez toujours un équipement de protection oculaire et auditif approuvé, lors de l'utilisation de cette machine.
4. Toujours portez un masque contre la poussière et utilisez un équipement de ramassage de la poussière et une ventilation appropriée.
5. Ajustez les guides de lame supérieurs à environ 1/8 po. à 1/4 po. (3,2 mm à 6,4 mm) au-dessus du matériel qui est coupé.
6. Vérifiez la taille et le type de lame selon l'épaisseur et le type du matériel qui est coupé.
7. Assurez-vous que la tension et l'alignement de la lame soient correctement ajustés.
8. Éloignez toujours les mains et les doigts de la lame.
9. Faites des coupes « d'allègement » avant de faire du chantournage pour éliminer toute torsion de lame.
10. Tenez toujours le matériel fermement, bien à plat sur la table et introduisez-le vers la lame à une vitesse modérée.
11. N'essayez jamais de scier un morceau qui n'a pas une surface plate, à moins qu'un appui approprié soit utilisé.
12. Lors de la coupe de petites pièces de travail, utilisez toujours un bâton-poussoir, pour tenir le gabarit en place ou tout autre dispositif afin de garder vos mains en sécurité et à l'écart de la lame. Insérez la pièce d'« insertion à dégagement zéro » pour empêcher les petits morceaux de se bloquer dans la plaque amovible ou sur les guides de lame inférieurs.
13. Permettez toujours à la lame de la scie à ruban de s'arrêter avant d'enlever des morceaux de retaille sur la table.
14. Ne pas enlever des morceaux bloqués dans la scie jusqu'à ce que la machine et la lame soient arrêtées. Débranchez la scie à ruban de la source de courant, et puis enlevez le morceau de matériel bloqué.
15. Arrêtez toujours la machine si le matériel doit être reculé de sa coupe inachevée.
16. Utilisez des appuis additionnels (supports à rouleau, chevalets de sciage, tables, etc.) pour toute pièce de travail assez grande pour basculer, si elle n'est pas retenue sur la surface de la table.
17. Arrêtez et débranchez toujours la machine lors du changement de lame ou de l'entretien de la machine.
18. Relâchez la tension de la lame quand la scie n'est pas utilisée sur une longue période.
19. Enlevez tout matériel ou débris de la zone de travail. Gardez la zone de travail bien ordonnée et propre.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS. Consultez-les souvent.

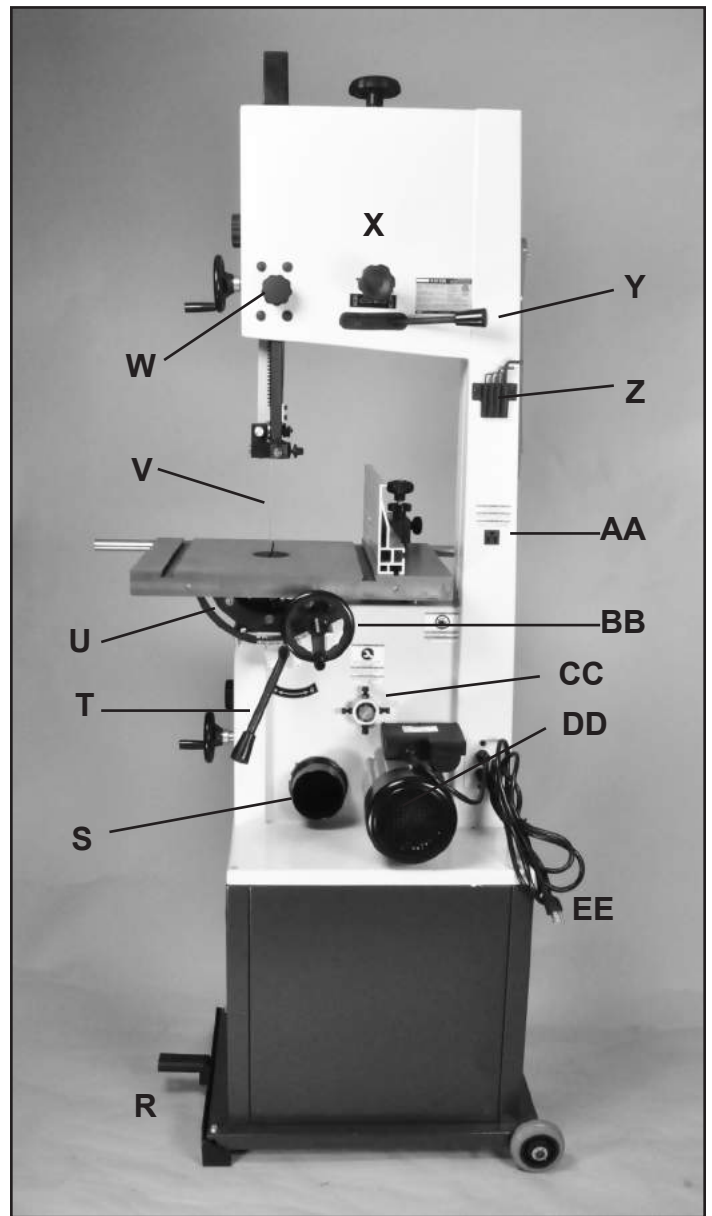
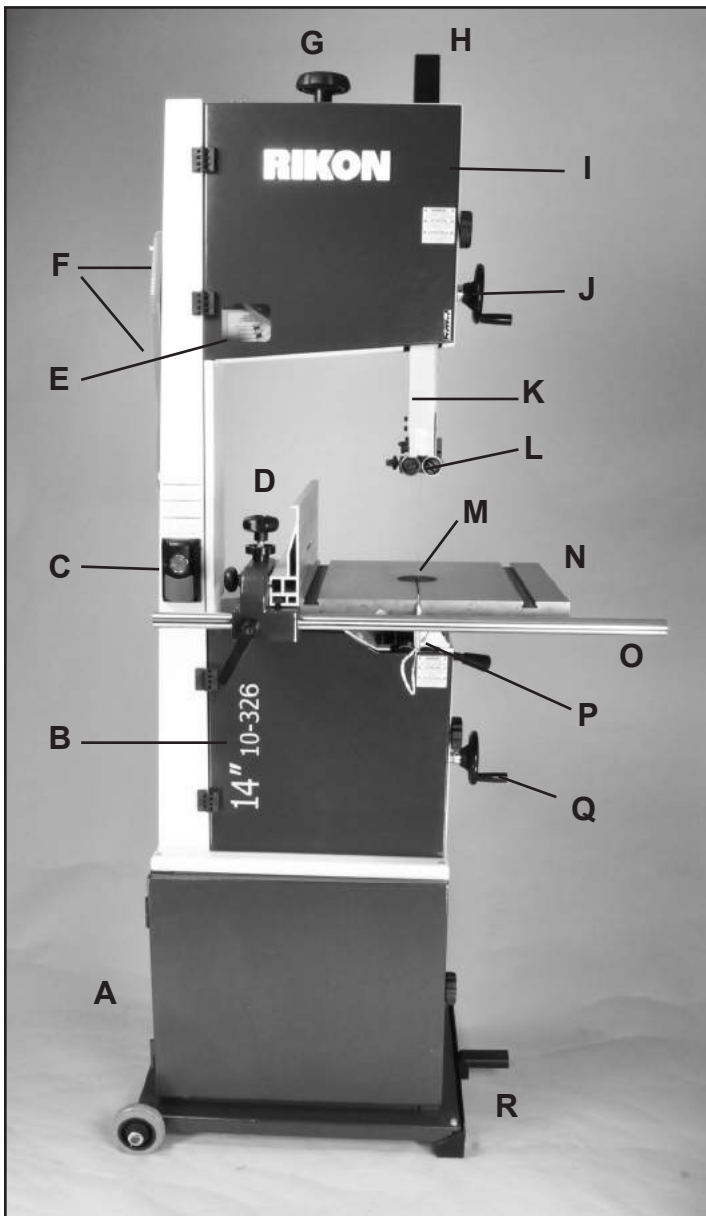
Avertissement de la Proposition 65 de la Californie

AVERTISSEMENT : Certaines poussières produites par le sablage électrique, le sciage, la perforation et d'autres activités de construction peuvent contenir des agents chimiques reconnus par l'état de Californie comme pouvant causer le cancer, des défauts à la naissance et des dommages au système reproducteur humain. Votre risque d'exposition à ces agents chimiques peut varier selon votre exposition à ces types de travaux. Pour réduire votre exposition, travaillez dans un endroit bien aéré et avec de l'équipement de protection approuvé, tels que les masques contre la poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

Pour obtenir plus d'information sur la Proposition 65 de la Californie allez sur rikontools.com.

Ce manuel du propriétaire n'est pas un aide pédagogique. Utilisez ce manuel du propriétaire pour visualiser l'assemblage, les ajustements et l'utilisation générale.

APPRENDRE À CONNAITRE VOTRE MACHINE



SCIE À RUBAN 10-326 MONTRÉE AVEC LE KIT DE MOBILITÉ DE LA BASE EN OPTION (13-325). BARRE DE TIRE OPTIONNELLE NON MONTRÉE.

- | | |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| A. Armoire de la base | P. Guides avant de lame et garde |
| B. Porte inférieure | Q. Roulette manuelle d'ajustement de tension de courroie |
| C. Interrupteur MARCHÉ / ARRÊT | R. Kit de mobilité (accessoire en option) |
| D. Ensemble du guide à refendre | S. Prise d'évacuation de poussière, diam. 4 po. |
| E. Fenêtre d'indication de tension de lame | T. Poignée de verrouillage de table à dégagement rapide |
| F. Bâton-poussoir et boulons à double filetage de barre de tire | U. Tourillon avec échelle de mesure d'angle |
| G. Poignée de tension de lame | V. Lame de scie à ruban |
| H. Capuchon de tige de guidage | W. Bouton de verrouillage de tige de guidage |
| I. Porte supérieure et fenêtre d'alignement de lame | X. Poignée d'alignement de lame et levier de verrouillage |
| J. Roulette manuelle d'ajustement du garde lame | Y. Levier à dégagement rapide de tension de lame |
| K. Garde-lame avec échelle | Z. Support à outil |
| L. Guides supérieurs de lame | AA. Prise de courant |
| M. Plaque amovible | BB. Roulette manuelle d'inclinaison de table |
| N. Table avec fentes en T pour guide à onglets | CC. Fixations d'axe de la roue inférieure |
| O. Rail avant pour guide à refendre | DD. Moteur |
| | EE. Cordon d'alimentation |

DÉBALLAGE

Le modèle 10-326 de scie à ruban 14 po. Deluxe est livré au complet dans une seule boîte.

Déballage, Vérification du Contenu et Nettoyage

1. Enlevez soigneusement tout le contenu de la boîte d'expédition. Comparez le contenu à la liste du contenu pour vérifier que tous les articles sont comptabilisés, avant de jeter tout matériel d'emballage. Placez les pièces sur une surface protégée pour faciliter l'identification et l'assemblage. Si des pièces sont manquantes ou endommagées, veuillez communiquer avec le Service à la clientèle de RIKON (1-877- 884-5167) aussitôt que possible pour obtenir des pièces de remplacement. **NE METTEZ PAS** votre machine **EN MARCHÉ** si une de ces pièces est manquante. Vous pourriez vous blesser ou endommager la machine.
2. Rapportez tout dommage d'expédition à votre distributeur local. Prenez des photos pour toute réclamation possible d'assurance.
3. Avec l'aide d'une autre personne, soulevez soigneusement la scie à ruban de son emballage et placez-la sur un plancher de niveau.
4. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec un nettoyant ménager contre la graisse ou les taches. Ne pas utiliser :
essence, diluant à peinture, solvant minéral, etc. Ceux-ci peuvent endommager les surfaces peintes.
5. Appliquez une couche de cire en pâte sur la table pour prévenir la rouille. Essuyez entièrement toutes les pièces avec un tissu sec et propre. Faites attention, car la lame préinstallée de la scie à ruban a des dents aiguisées et elle peut causer des blessures si elle est touchée.
6. Placez le matériel d'emballage et le carton d'expédition de côté. Ne le jetez pas jusqu'à ce que la machine soit montée et fonctionne correctement.

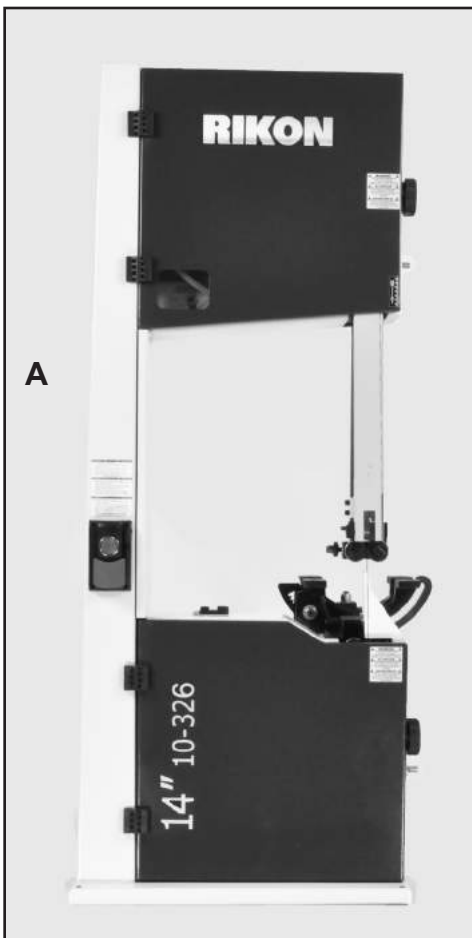
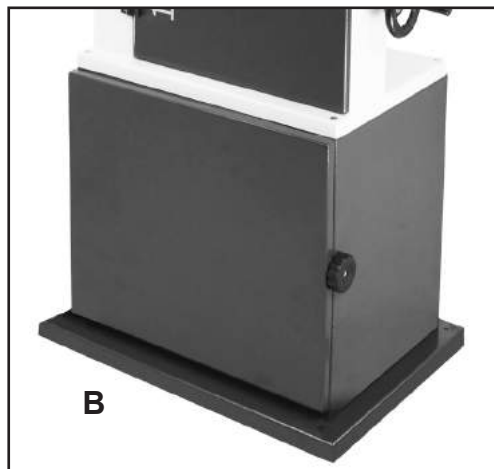


TABLEAU DES PIÈCES DÉTACHÉES

- A. Ensemble du châssis de scie à ruban
- B. Ensemble d'armoire de base - voir à la page 10 pour la liste des pièces
- C. Roulette manuelle de tourillon et poignée
- D. Roulette manuelle pour soulever le garde-lame
- E. Roulette manuelle pour ajuster la tension de la courroie d'entraînement
- F. Guide et Carte de garantie - non montré



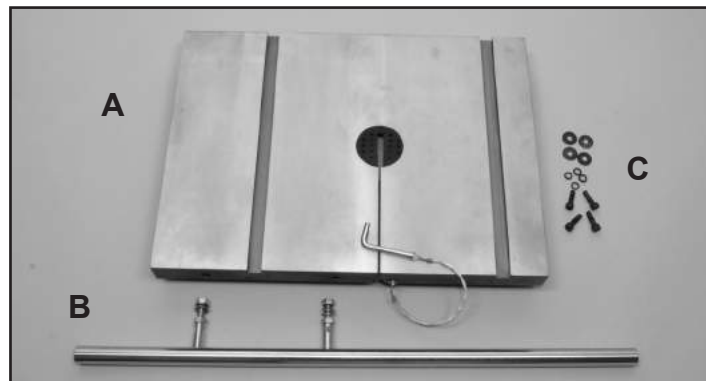
SUITE À LA PAGE 9

DÉBALLAGE

TABLEAU DES PIÈCES DÉTACHÉES (suite)

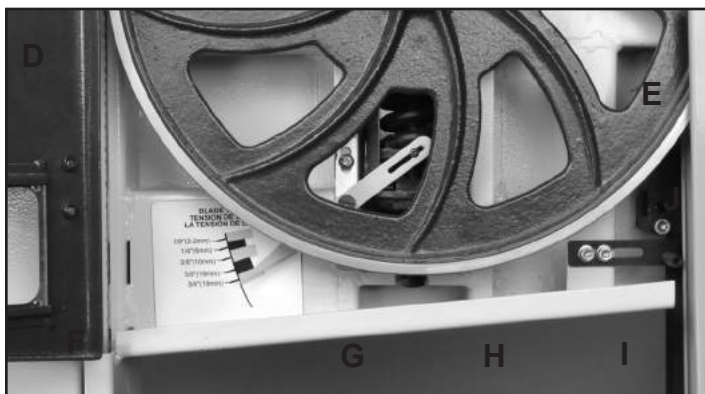
Pièces d'assemblage de la table :

- A. Table avec goupille de nivellement et cordon
- B. Rail avant du guide à refendre et quincaillerie
- C. Boulons et rondelles de montage (4) de la table



Assemblage du Guide à Refendre et Pièces :

- D. Guide à refendre
- E. Ensemble de barre de correction d'alignement
- F. Ensemble de support au guide à refendre
- G. Poignée de tension de lame
- H. Capuchon de poteau de guidage
- I. Boulon et écrou de nivelage de table
- J. Bâton-poussoir avec boulons et écrous de montage (3) de la barre de tire (avec kit de mobilité, en option)



Outils et Supports d'outil :

- K. Clés de montage : 10, 13, 17 / 19 mm
- L. Clés hexagonales; 3, 4, 5, 6 mm
- M. Support d'outil et vis de montage (2)



Outils additionnels requis - non fourni

Tournevis cruciforme (phillips) #2

CONSIGNES

DÉPLACEMENT ET INSTALLATION DE LA SCIE À RUBAN

MISE EN GARDE La scie à ruban est lourde - elle pèse plus de 95 kg ! Il est préférable d'assembler la machine près de l'endroit où elle sera finalement placée. En déplaçant ou en positionnant une scie à bande déjà assemblée, NE SAISISSEZ PAS la table ou les ensembles supérieurs du garde-lame car cela pourrait endommager la machine. Déplacez la scie à bande en saisissant la colonne de soutien et le châssis inférieur qui sont soudés ensemble pour la rigidité. La scie à bande peut également être déplacée en l'étendant à terre sur le côté arrière/ gauche de la colonne de sorte que l'assemblage de la table ne soit pas compromis.

1. Enlevez soigneusement la machine du carton d'expédition. Voyez les instructions ci-dessus sur la manutention de la scie.

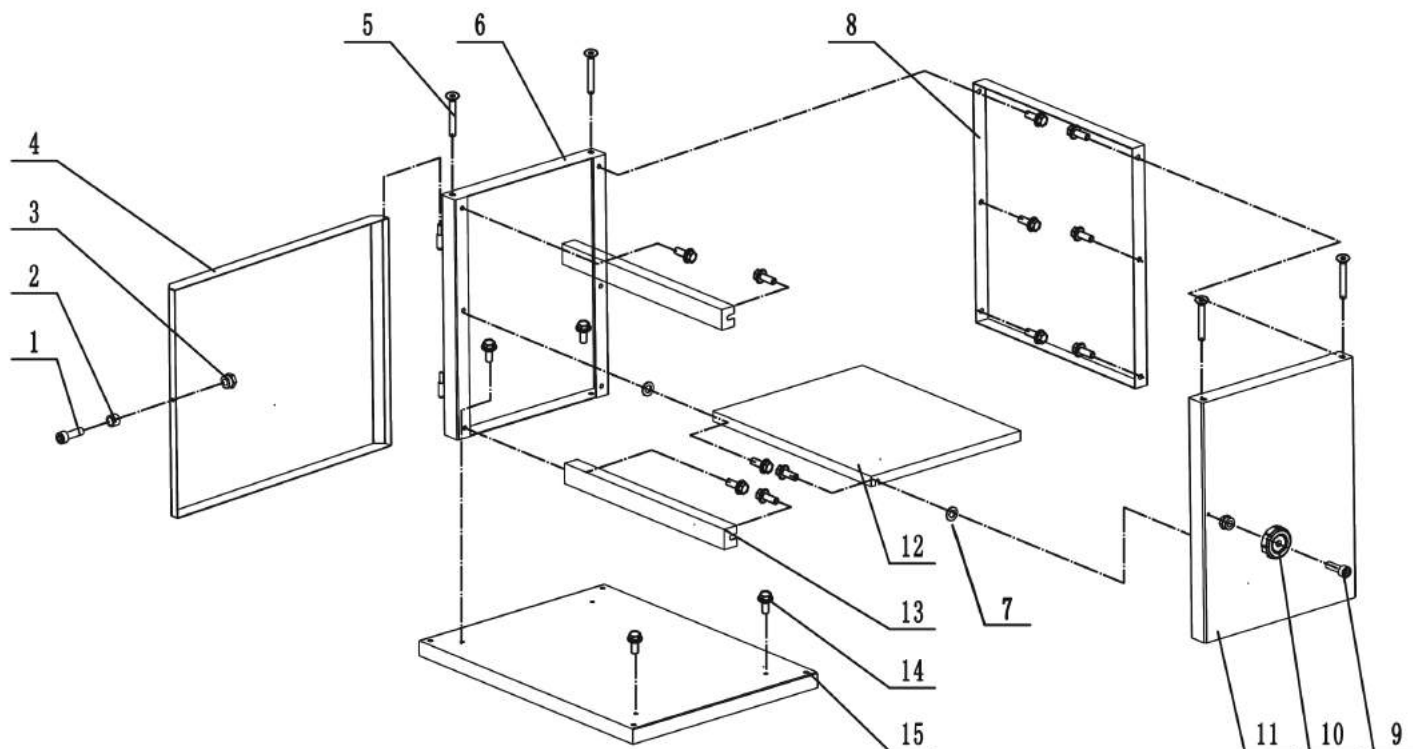
2. Placez la machine sur une base solide et de niveau qui est située dans un endroit qui a suffisamment d'espace en avant, sur le côté droit et en arrière de la scie à ruban pour découper des matériaux qui sont larges ou longs.

Pour une meilleure performance et sécurité, la scie à ruban devrait être branchée directement dans une prise électrique avec mise à terre qui lui est dédiée, selon la longueur de cordon fournie avec la machine. L'utilisation d'un cordon de rallonge est déconseillée.

3. Alignez la machine de sorte que, pendant son utilisation, le matériel découpé ne fasse pas face aux allées, entrées de porte, ou à d'autres zones de travail où des passants peuvent circuler. Ne localisez pas ou n'utilisez pas la machine dans un endroit humide ou mouillé.

4. Une fois en place dans votre atelier, mettez la machine à niveau avec des entretoises et fixez-la au plancher avec des vis de compression (non fournies) en vous servant des 4 trous situés dans l'armoire de la base.

ASSEMBLAGE DU SUPPORT



RELIER À 10-326
ASSEMBLAGE VIDÉO



ARTICLE #	DESCRIPTION	QTÉ	ARTICLE #	DESCRIPTION	QTÉ
1	Vis M6x16	1	9	Capuchon de vis à tête hex. M6x20	1
2	Manchon	1	10	Poignée	1
3	Écrou autobloquant M6	2	11	Panneau latéral droit	1
4	Ensemble de porte	1	12	Étagère	1
5	Vis à tête hexagonale (hex.) M6x50	4	13	Traverse	2
6	Panneau latéral gauche	1	14	Boulon hex. avec bride M8x20	16
7	Grande rondelle	2	15	Panneau de base	1
8	Panneau arrière	1			

- Vérifiez le contenu de l'armoire de base par rapport à la liste des pièces et étalez les pièces pour faire une référence rapide.
- Installez le panneau latéral gauche (article # 6) sur le panneau de base (15) avec deux vis à tête hexagonale (14).
- Installez le panneau latéral droit (11) sur le panneau de base (15) avec deux vis à tête hexagonale (14).
- Ajoutez deux boulons hex. avec bride (14) aux rebords inférieurs en avant de chaque panneau latéral mais ne les serrez pas. Sur ces deux boulons, rattachez une traverse de raccordement (13) et fixez-la en place.
- Installez la poignée sur le panneau latéral droit avec une vis à tête hexagonale, avec un écrou (9) et capuchon.
- Ajoutez trois boulons avec brides et têtes hex. (14) aux rebords en arrière des deux panneaux de gauche et de droite sans les resserrer. Sur ces six boulons faites glisser le panneau arrière (8). Fixez seulement les boulons du dessus et en bas, en laissant les deux boulons du milieu desserrés. Ces boulons serviront à rattacher l'étagère à l'étape 7.
- Installez une grande rondelle (7) et un boulon hexagonal avec bride (14) dans les trous du milieu des rebords en avant des deux panneaux à gauche et à droite. Sur ces quatre boulons desserrés du centre, installez l'étagère et resserrer les boulons pour fixer l'étagère en place.
- Ajoutez deux boulons hexagonaux avec brides (14) aux rebords supérieurs en avant de chaque panneau latéral, mais ne les serrez pas. Sur ces deux boulons, rattachez la dernière traverse de raccordement (13) et fixez-la en place. Assurez-vous que tous les écrous soient bien vissés.
- Installez l'ensemble de porte (4) sur le panneau latéral gauche en faisant glisser ses charnières sur les goupilles de charnière.
- Sur le rebord droit de la porte, installez la vis de blocage de la poignée (1), le manchon (2) et l'écrou (3).
- Montez la scie à ruban sur l'armoire de la base avec quatre vis (5). Vous pouvez le faire de deux manières ; A) Avec de l'aide, soulevez la scie à bande et placez-la soigneusement en position sur le dessus du support. B) Si vous êtes seul, étendez la scie à bande par terre du côté de la colonne sur des blocs de bois 4x4, et étendez également le support de côté sur des blocs pour être à la même hauteur que la scie à ruban. Ceci permettra d'avoir suffisamment d'espace pour installer les vis. Ensuite remettez la scie à la verticale, une fois fait.

ASSEMBLAGE

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION D'ARRÊT JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT COMPLÉTÉ.

REMARQUE : Les pièces identifiées dans le contenu de ce guide se rapportent aux différents feuillets et à des numéros de pièces spécifiques inscrits sur les diagrammes de pièces et sur les listes de pièces aux pages 28 à 39.
Exemple : (#1A) réfère à la Partie #1 du Feuille A.

ASSEMBLAGE DE LA TABLE

1. Enlevez la goupille de nivellement de table (Pièce #4B) placée à l'avant de la table. Cette goupille en métal garde les deux côtés de la table à niveau selon 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 cette manœuvre à partir de l'arrière de la machine, de sorte qu'il soit plus facile d'aligner la lame préinstallée dans la fente de la table.
3. Attachez la table au tourillon avec les quatre vis à tête hexagonale, avec des rondelles à ressort et des rondelles ordinaires (Pièces #12B, 11B, 10B). Installez deux boulons à la droite de la lame et serrez-les seulement à la main. Fig. 2. Ensuite, inclinez la table à 45 degrés et installez les deux boulons à la gauche de la lame. Fig. 3. Ne PAS serrer complètement les boulons tout de suite. Remettez la table en position horizontale.

REMARQUE : Avant d'être fixée finalement en position, la table peut être légèrement déplacée, à gauche ou à droite. Vérifiez pour vous assurer que la fente du guide à onglets soit parallèle au côté de la lame de scie. Cela permettra de faire une coupe précise durant le débitage du matériel. Placez une règle mince en métal contre le côté de la lame de scie. Assurez-vous qu'elle ne touche pas les dents de la scie, qui peuvent faire replier la règle. Mesurez la distance d'une extrémité de la règle jusqu'à la fente du guide à onglets. FIG. 4. Ensuite mesurez la même distance de l'autre extrémité de la règle jusqu'à la fente du guide à onglets. Comparez ces deux mesures et faites pencher la table au besoin jusqu'à ce que les distances soient identiques.

4. Une fois que la table est alignée et parallèle à la lame, serrez chacun des quatre boulons installés pour fixer la table en place.

INSTALLATION D'ARRÊT À 90° DE LA TABLE

Vissez le boulon à tête hexagonale (#8B) et l'écrou (#7B) au bas de la table dans le trou pré-perforé et taraudé. Voir Fig. 12, à la page 13. Le réglage de la table à 90° par rapport à la lame sera fait plus tard aux pages 13 et 14.

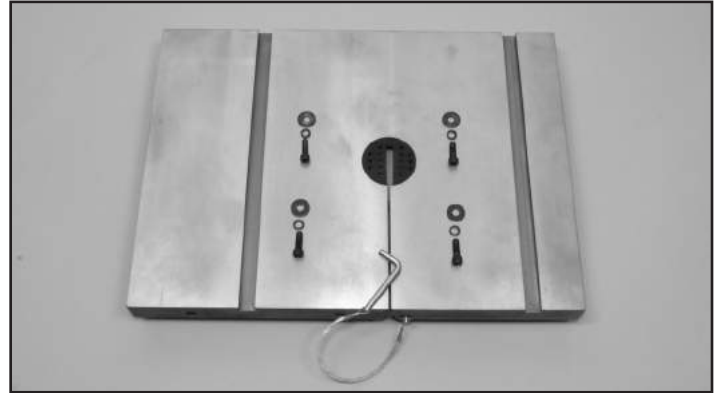


FIGURE 1

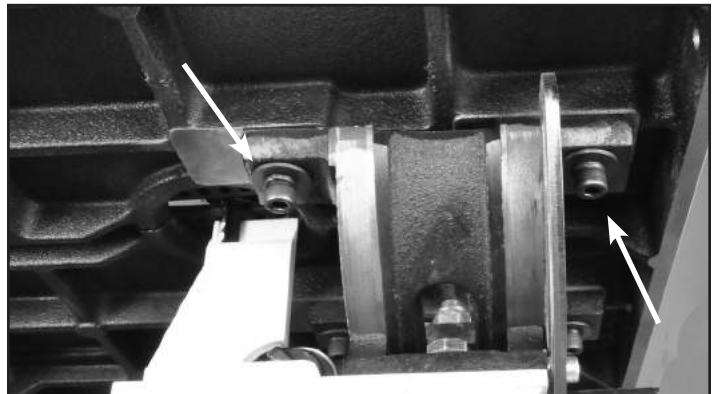


FIGURE 2

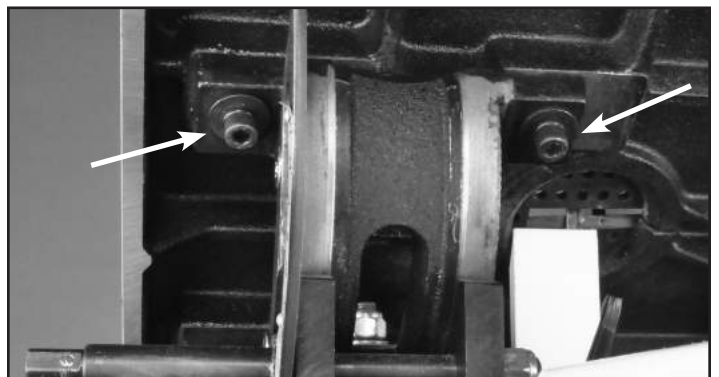


FIGURE 3

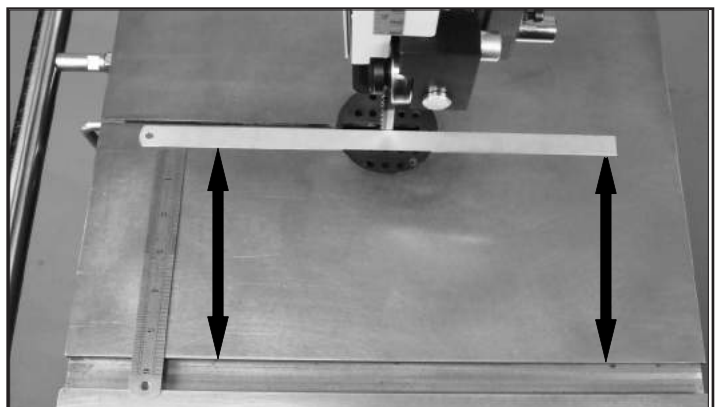


FIGURE 4

ASSEMBLAGE

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION D'ARRÊT JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT COMPLÉTÉ.

ASSEMBLAGE DU GUIDE À REFENDRE

1. Montez le rail du guide à refendre (#12F) sur le bord avant de la table avec les deux écrous et rondelles (#14F, 5F) du guide. Placez la barre de sorte qu'elle soit parallèle à la surface de la table, et à une distance égale du rebord avant de la table, une fois mesurée sur les deux rebords à gauche et à droite situés à l'avant de la table.
2. Glissez l'ensemble du porte-guide à refendre (#9F) sur le rail de guidage. Fig. 6.
3. Glissez le guide à refendre(#18F) sur le porte-guide et verrouillez-le en place en resserrant le bouton de blocage du guide (#7F) qui est situé sur le porteur du côté opposé au guide. Fig. 6, A.
4. Avec la poignée avant de verrouillage (#10F), fixez le guide à refendre sur le rail de sorte qu'il ne puisse pas se déplacer pendant le reste de l'assemblage. Des ajustements finaux au guide à refendre sont décrits aux pages 19 et 20. L'information sur la barre de correction d'alignement se retrouve à la page 22.

INSTALLATION DES ROULETTES MANUELLES

1. Attachez la petite poignée (#24B) sur la roulette manuelle (#23B) qui fait incliner la table. Ensuite installez la roulette manuelle sur l'arbre de transmission (#22B) qui se prolonge à l'extérieur du tourillon à l'arrière de la machine. Fig. 7, A.
2. Attachez la roulette manuelle (#38C) au côté supérieur droit du châssis de la scie avec la clé à pans de 5mm. Cette roue soulève et abaisse le garde-lame. Fig. 7, B.
3. Attachez la roulette manuelle (#26E) au côté inférieur droit du châssis avec la clé à pans de 5mm. Cette roulette ajuste la tension de la courroie d'entraînement du moteur. Fig. 7, B.
4. Installez la roulette manuelle de tension de lame (#1D) située au-dessus du châssis de la scie. Aucun outil n'est nécessaire, car l'axe en métal de la roulette manuelle possède deux goupilles qui s'engagent sur la barre de tension (#2D) de la lame. Fig. 7, C.

INSTALLATION DU SUPPORT À OUTIL

1. Attachez le support à outil (#78A) à l'arrière de la colonne avec deux vis à tête cruciforme (#77A). Fig. 8. Entreposage pratique pour les clés à six pans (3, 4, 5, 6mm).



FIGURE 5

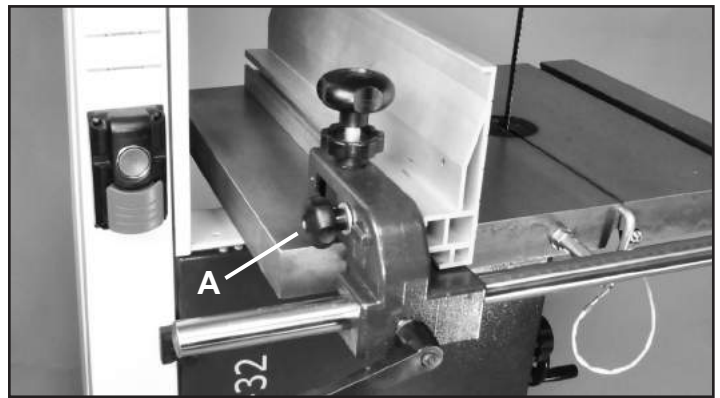


FIGURE 6

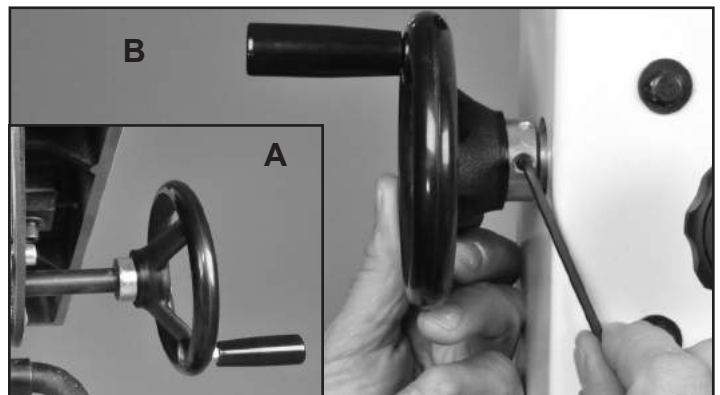


FIGURE 7



FIGURE 8



ASSEMBLAGE

INSTALLATION DU BATON-POUSOIR ET DES SUPPORTS DE LA BARRE DE TIRE

1. Fixez le boulon de support du bâton-poussoir (#6A) et aussi les deux boulons du kit de mobilité en option de la barre de tire au côté gauche de la colonne avec une clé à pans de 5 mm. Endroits pratiques de rangement quand ces outils ne sont pas utilisés. FIG. 9.

INSTALLATION DU CAPUCHON DE LA TIGE DE GUIDAGE

1. Placez le capuchon du poteau de guidage (#1A) dans le trou carré situé sur le dessus du châssis supérieur. Ce capuchon protège l'ensemble du poteau de guidage contre la poussière ou les débris d'atelier qui retombent. Fig. 10.



FIGURE 9



FIGURE 10

AJUSTEMENTS

⚠ AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

INCLINAISON DE LA TABLE

1. À l'arrière de la scie, desserrez la poignée de fermeture rapide (#50A) sur le tourillon de table en le tirant vers le haut. Fig. 11, A.

2. Tournez la roulette manuelle d'inclinaison (#23B) de la table pour ajuster la table à l'angle désiré. Fig. 11, B. Employez l'échelle d'indication d'angle située sur le support du tourillon (C) pour trouver l'angle désiré.

3. Resserrez la poignée de verrouillage pour bien fixer la table.

REGLAGE À ANGLE DROIT DE LA TABLE AVEC LE CÔTÉ DE LA LAME DE SCIE

La table peut être mise à 90° par rapport aux côtés de la lame de scie en ajustant le boulon d'arrêt de table (#8B) situé sous la table. Le boulon d'arrêt de table repose sur le dessus de la cale pivotante d'arrêt (#69A).

1. D'abord vous devez dévisser l'écrou de blocage du boulon (#7B) Fig. 12, A.

2. Placez une équerre 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, ensuite verrouiller la table dans cette position.

3. Ajustez le boulon (Fig. 12, B), vers le haut ou le bas jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la cale pivotante d'arrêt d'inclinaison (#69A) Fig. 12, C. Resserrez l'écrou de blocage en vous assurant que le réglage de l'angle de la table soit maintenu.



FIGURE 11

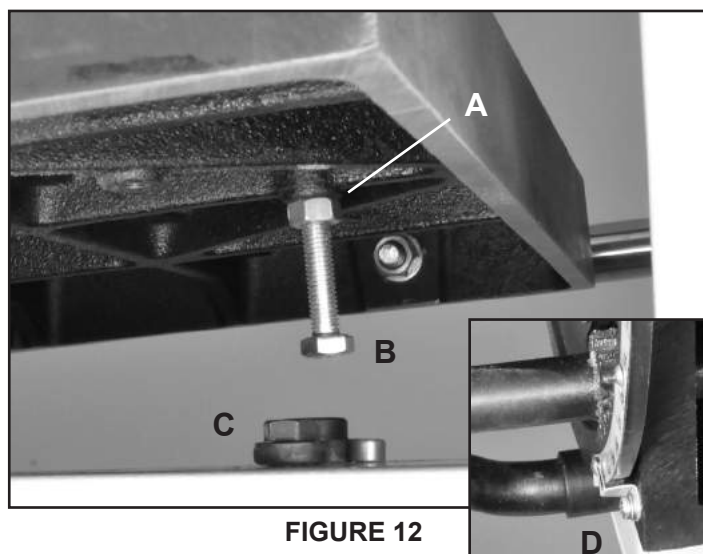


FIGURE 12

4. L'indicateur d'angle du tourillon, situé sous la table, peut être ajusté en desserrant la vis à tête cruciforme et en amenant le pointeur en position. Fig. 12 D.

AJUSTEMENTS

RÉGLAGE À ANGLE DROIT DE LA TABLE AVEC L'ARRIÈRE DE LA LAME DE SCIE

Bien que la table soit pré réglée avant son expédition, elle peut être réglée à nouveau à 90° par rapport à l'arrière de la lame de scie, en ajustant les vis de micro-ajustement du tourillon.

1. Sur le support inférieur du tourillon (#17B), desserrer légèrement les deux boulons hexagonaux (#13B) qui retiennent le support au châssis de la scie à ruban. Fig. 13, A.
2. Placez une équerre sur la table et contre l'arrière de la lame du bord plat.
3. En utilisant la clé à pans de 3mm, tournez les vis à tête hexagonale de micro-ajustement du tourillon arrière (#16B) pour ajuster la position de la table. Fig. 13, B.
 - Un mouvement dans le sens des aiguilles d'une montre soulèvera le tourillon et la table.
 - Un mouvement dans le sens contraire abaissera le tourillon et la table.
4. Vérifiez que l'angle de la table et de lame soit de 90° et une fois réalisé, resserrez les boulons pour fixer la table dans cette position.

ALIGNEMENT DE LA LAME DE SCIE

AVERTISSEMENT Débranchez la scie à ruban. Une lame est installée en usine. Il est recommandé de vérifier d'alignement de la lame avant son utilisation. Assurez-vous que les guides supérieurs et inférieurs de lame soient placés à l'écart de la lame et que l'échelle de tension soit réglée pour correspondre à la largeur de la lame que vous utilisez.

1. Ouvrez les deux portes. À l'arrière de la machine, desserrer le levier de verrouillage (#22D, FIG. 14, A) en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
2. Tournez la poignée d'alignement de lame (#23D, Fig. 14 B) dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse, et en même temps, tournez délicatement la roulette supérieure (#24E) à la main. Fig. 15. Vérifiez l'alignement de la lame sur la roue en regardant par la fenêtre latérale (C). Faites faire au moins trois rotations de roue ou jusqu'à ce que la lame soit alignée sur le centre de la roue.
3. Une fois que la lame circule de manière bien centrée, resserrez le levier de verrouillage et refermez les portes. Pour l'alignement de lame sur la roue inférieure (#13E), consultez les instructions de la page 26. **REMARQUE** : la roue inférieure a été pré réglée en usine et tout changement effectué à cette roue devrait être fait seulement après avoir bien lu et compris les instructions. Le non-respect de cette consigne peut endommager la machine.

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

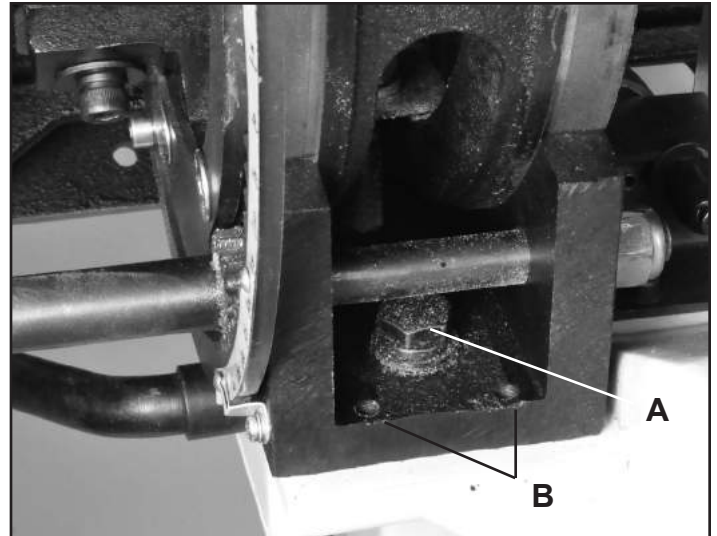


FIGURE 13

Photo montrant les vis de micro-ajustement avec la table inclinée pour plus de clarté.

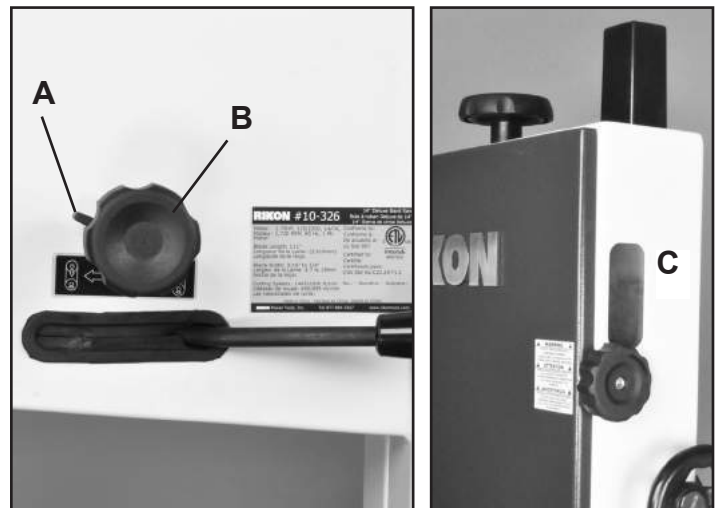


FIGURE 14

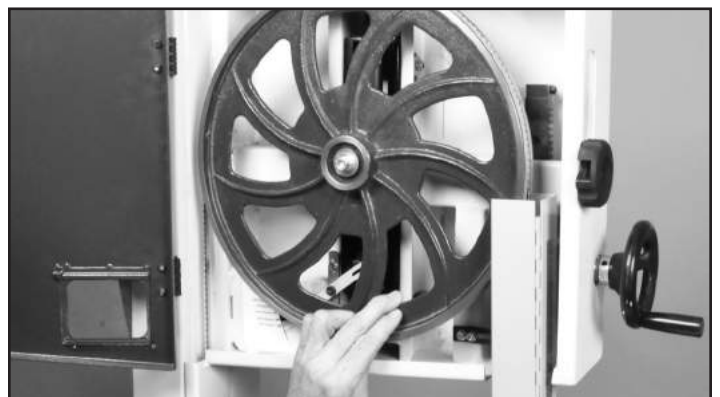


FIGURE 15

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LAME

▲ MISE EN GARDE

Tendez toujours la lame avec le levier de dégagement rapide (#17D) en position «ON». Le non-respect de cette consigne peut engendrer un manque de tension de la lame ou un échec de tension. Figure 16.

REMARQUE : Relâchez ou mettre le levier de tension de lame en position «OFF» seulement pour changer la lame, ou pour prolonger la vie de la lame quand la scie n'est pas utilisée pendant de longues périodes.

1. Pour ajuster la tension de lame, tournez la roulette manuelle de tension de lame (#1D, Fig. 17) située sur le dessus de la scie.

Pour resserrer la tension de la lame, tournez la roulette manuelle dans le sens des aiguilles d'une montre. Tendez la lame jusqu'à la flèche de l'indicateur de tension (#19A, Fig. 19) corresponde à la largeur de la lame que vous utilisez. Regardez la flèche de l'indicateur au travers de la fenêtre située en avant de la porte supérieure. Fig. 18.

REMARQUE : L'échelle de tension de la lame peut donner une lecture différente en raison, des différences caractéristiques de lame des fabricants - l'épaisseur de l'acier, du matériel, ou bien des variations de longueur de soudure de la lame. Il sera peut être nécessaire d'ajuster d'un cran la tension indiquée par la flèche vers le haut ou le bas sur l'échelle de tension de lame pour correspondre à votre lame. Notez le réglage de la lame pour la prochaine fois que la même lame sera utilisée.

Voir la page 16 pour obtenir de l'information sur « l'arrêt de l'ajustement de tension de la lame » pour régler les lames qui sont soudées sur une longueur plus grande que la longueur spécifiée de 111 pouces.

Règle générale pour la tension de lame : Avec la scie débranchée et le garde-lame soulevé vers le haut, la lame de scie devrait dévier d'environ 6,3 mm (1/4 po.) avec une pression du doigt sur le côté de la lame.

AJUSTEMENT DE L'INDICATEUR DE TENSION DE LA LAME

La flèche indicatrice de la tension de lame (#19A, Fig. 19 A) devrait être vérifiée et ajustée la première fois que la scie est mise en place et utilisée et par la suite, à chaque fois qu'une nouvelle lame est installée.

L'indicateur de tension de lame devrait être ajusté pour les lames faites d'acier plus épais, si elles sont de longueur plus courte ou plus longue ou si elles sont faites par des fabricants différents.

1. Avec une tension modérée sur la lame, desserrez la vis d'ajustement (#17A) avec un tournevis cruciforme (Fig. 19, B).

2. Ajustez l'indicateur de tension de lame vers le haut ou le bas au besoin et ensuite resserrez la vis d'ajustement.



FIGURE 16



FIGURE 17



FIGURE 18

▲ AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

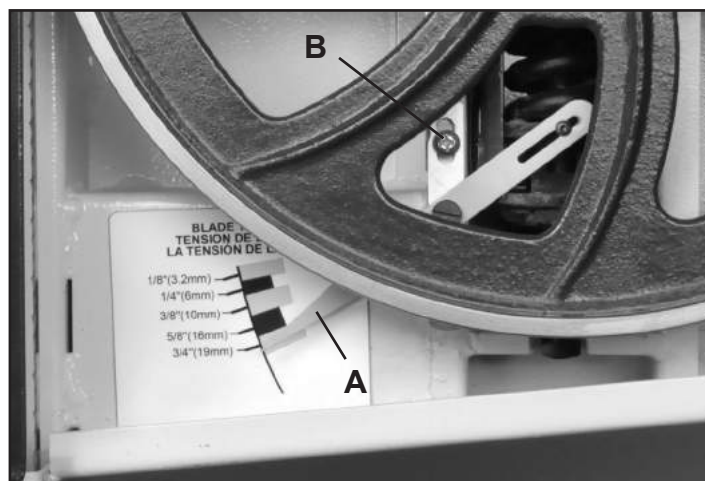
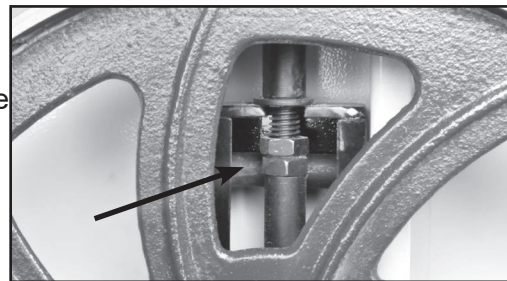


FIGURE 19

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE L'ARRÊT DE TENSION DE LA LAME

Si vous ne pouvez pas régler la pleine tension sur une lame neuve, la lame est très probablement soudée sur une longueur un peu plus grande que les 111 pouces standard, et elle se situe au delà de la gamme de tension pré-réglée de la scie. Pour arranger ça, vous trouverez la barre filetée de tension de lame (#2C) située derrière la roue supérieure de la scie à ruban. Desserrez les écrous (#3C) et vissez-les vers le haut sur environ 6,4 mm (1/4 po.), et ensuite resserrez-les. Ceci augmentera la gamme de tension de la scie pour votre lame neuve.



CHANGEMENT DE LA LAME DE SCIE À RUBAN

⚠ AVERTISSEMENT

Débranchez la machine de la prise de courant. Afin d'assurer que la scie à bande ne se mette pas en marche accidentellement si le commutateur ON/OFF est accroché.

1. Ouvrez les portes du haut et du bas des roues d'entraînement.
2. Relâchez la tension de la lame en déplaçant le levier d'ouverture rapide à partir de la droite vers la gauche. Fig. 20.
3. Ouvrez la porte à charnières (#11C) sur le garde-lame en dégageant la poignée de verrouillage (#14C). Fig. 21, A.
4. Enlevez la lame de scie de la roue supérieure, ensuite faites-la passer par les guides de lame du haut (B), la fente dans la table (C), les guides de lame du bas et le garde-lame inférieur (D), ensuite faites-la ressortir par la fente de la colonne de la machine (E), puis la roue inférieure et finalement autour du rail avant (F).

⚠ MISE EN GARDE

Faites attention de ne pas vous couper sur les dents aiguisées de la scie. Portez des gants pour vous protéger.

5. En installant la lame neuve, renversez les étapes 1-4 ci-dessus. Assurez-vous que les dents de lame soient dirigées vers le bas et vers vous, à la position où la lame passe au travers de la table.
6. Centrez la lame sur les deux roues.
7. Retendez la nouvelle lame en replaçant le levier de dégauchement rapide à la position «ON», voir la Fig. 20, et vérifiez l'alignement de la lame. La lame devrait fonctionner au centre des roues. Consultez la section « Alignement de la lame de scie » à la page 14 pour obtenir plus de détails.
8. Réglez à nouveau les guides de lame comme il est décrit à la section « Ajustement des guides de lame », aux pages 17 et 18.
9. Réglez à nouveau la tension de lame comme il est décrit à la section « Ajustement de la tension de lame », à la page 15.
10. Fermez la porte à charnières sur le garde-lame et resserrez la poignée de verrouillage pour garder la porte refermée.
11. Fermez et verrouillez à la fois les portes des roues avant de remettre le courant.

⚠ AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.



FIGURE 20

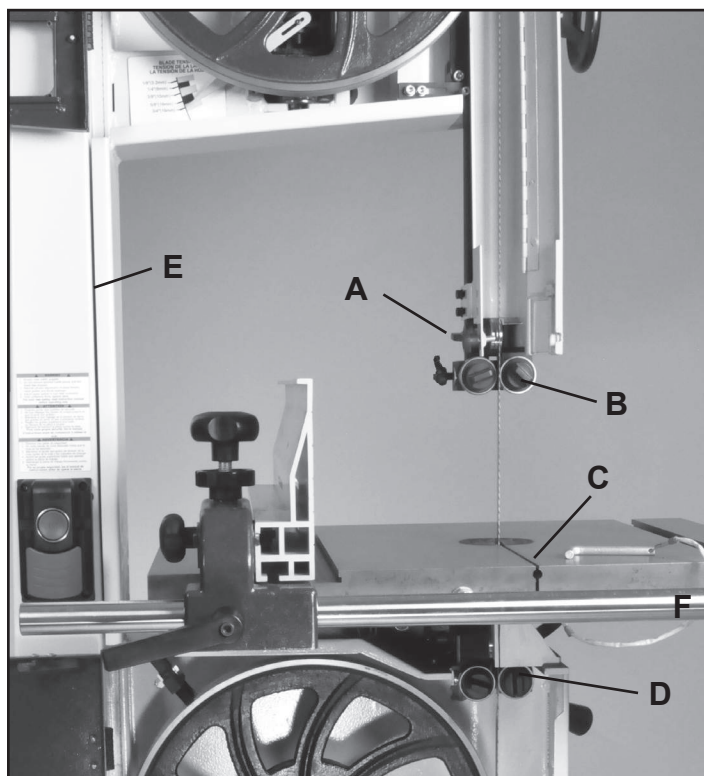


FIGURE 21

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME

La scie à ruban 10-326 a des guides d'ajustement rapide de lame munis de ressorts et de roulements à billes pour effectuer un réglage rapide et facile des lames. Une fois que la scie à ruban est correctement centrée sur les roues d'entraînement, les roulements du guide peuvent être réglés. Pour ajuster les guides de lame :

Guides supérieurs :

1. Placez les rouleaux de guidage de gauche et de droite relativement près de la lame. D'abord, desserrer leurs poignées de verrouillage situées en avant. (#21C, Fig. 22, A). Les moyeux du guide (#25C) qui retiennent les roulements à bille du guide sont à ressort ! Pour déplacer les guides vers la lame, poussez simplement les extrémités des moyeux du guide (B), ou utilisez les poignées de verrouillage situées en avant pour tirer les guides vers la lame. Verrouillez les guides en place. Fig. 22.
2. Les guides devraient être approximativement à 1,6 mm (1/16 po.) derrière la gorge des dents de la lame de scie. S'ils doivent être déplacés, desserrer la poignée-pince à l'arrière (#31C, Fig. 23, C) et déplacez le bloc de guidage supérieur (#20C, D) qui retient les guides de sorte que les guides soient correctement positionnés derrière la gorges des dents de lame. Resserrez ensuite la poignée. Fig. 23.
3. Réglez les deux guides de roulement à une distance de 0,8 mm (1/32 po.) de la lame de scie - soit à peu près l'équivalent de l'épaisseur d'une carte de visite. Ne réglez pas les roulements du guide trop près de la lame et ne touchez pas les côtés de la lame, car cela compromettra la durée de vie de la lame et des roulements.
4. Ajustez le guide de roulement à l'arrière (Fig. 24, E) pour qu'il soit tout juste dégagé de l'arrière de la lame de scie. Relâchez la poignée de verrouillage du guide (#17C, F) et déplacez le guide arrière vers la lame en poussant l'extrémité de l'axe du guide arrière (#27C, G). Resserrez ensuite la poignée. Fig. 24.

Guides inférieurs :

L'ajustement des guides inférieurs à roulement à billes, situés en-dessous de la table, est semblable à celui des étapes suivies pour les guides supérieurs.

1. Placez les rouleaux de guidage de gauche et de droite à proximité de la lame. Desserrer les poignées de verrouillage à l'avant (#38A, Fig. 25, A). Déplacez les guides vers la lame en poussant les extrémités des axes du guide (#42A, B), ou utilisez les poignées de verrouillage à l'avant pour tirer les guides vers la lame. Refermez les guides en place. Fig. 25.

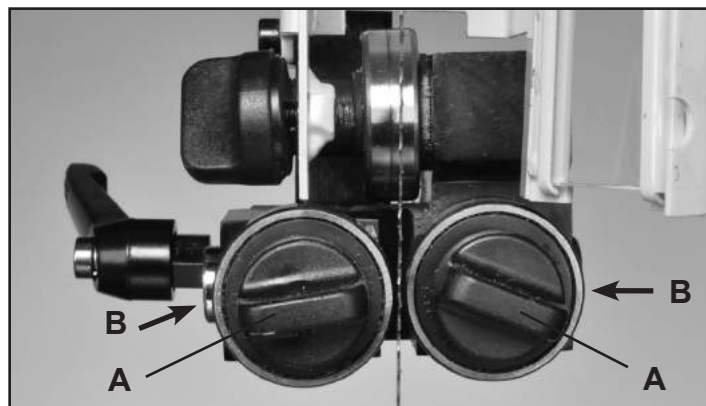


FIGURE 22

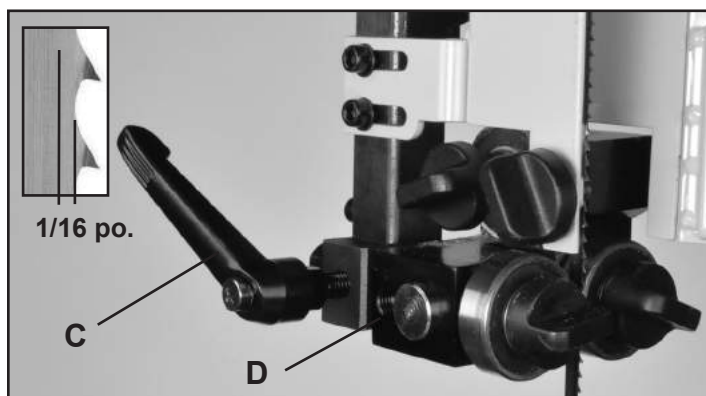


FIGURE 23

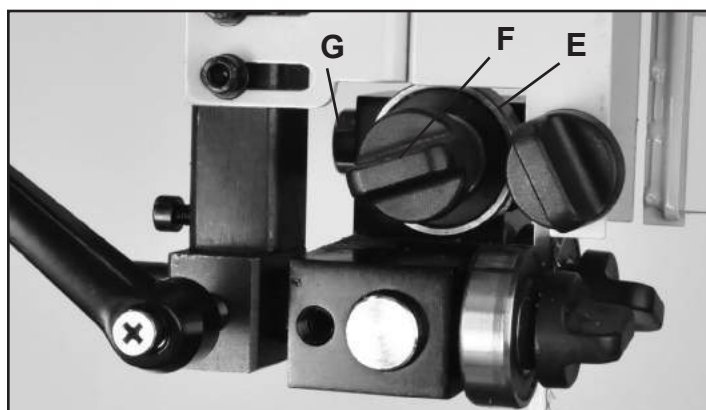


FIGURE 24

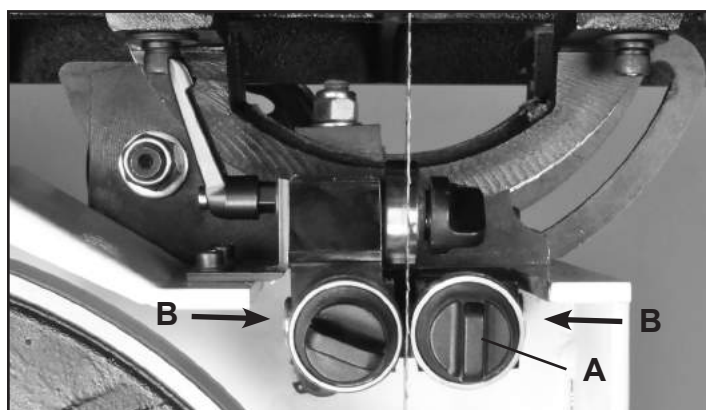


FIGURE 25 REMARQUE : Garde-lame enlevée pour la photo

SUITE À LA PAGE 18

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME - suite

Guides inférieurs- suite:

2. Les guides devraient être approximativement à 1,6 mm (1/16 po.) derrière la gorge des dents de la lame de scie. S'ils doivent être déplacés, desserrer la poignée à levier (#60A, Fig. 26, A), située à la gauche du bloc de guidage inférieur (#43A, B), et déplacez ce bloc qui retient les guides, de sorte que les guides soient correctement placés derrière la gorge des dents de lame. Resserrez la poignée du levier une fois fait.

3. Réglez les deux guides de roulement à 0,8 mm (1/32 po.) de la lame de scie - soit à peu près l'équivalent de l'épaisseur d'une carte de visite. Ne réglez pas les roulements du guide trop près de la lame et ne touchez pas les côtés de la lame, car cela compromettra la durée de vie de la lame et des roulements.

4. Ajustez le roulement à bille de guidage à l'arrière pour qu'il soit tout juste dégagé de l'arrière de la lame de scie. Relâchez la poignée de verrouillage du guide (Fig. 27, C) et déplacez le guide arrière vers la lame en poussant l'extrémité de l'axe du guide arrière (#45A, D), ou en utilisant la poignée de verrouillage pour tirer le guide vers la lame. Resserrez ensuite la poignée.

AJUSTEMENT DU GUIDE DE LAME ET DU GARDE-LAME

REMARQUE : Avant de découper, réglez les roulements du guide supérieur à environ 6,4 mm (1/4 po.) au-dessus de la surface supérieure de la pièce de travail. Cette action donnera le meilleur contrôle de la lame. Fig. 28.

1. Desserrez le bouton de verrouillage du poteau de guidage (#1C, Fig. 30A) et tournez la poignée du poteau de guidage (#38C, Fig. 29, B) pour soulever ou abaisser le poteau de guidage et le guide supérieur de lame à la hauteur désirée. Une échelle de mesure est disponible sur le côté droit du poteau de guidage pour une référence rapide sur la hauteur des roulements du guide au-dessus de la surface de la table.

2. Quand les roulements du guide sont dans une position appropriée, resserrez le bouton de verrouillage du poteau de guidage.

REMARQUE : Le poteau de guidage est préréglé à l'usine pour être aligné à la verticale par rapport à la lame de la scie à ruban. Si le poteau de guidage a besoin d'un léger réglage d'ajustement :

3. Ouvrez la porte supérieure et abaissez le garde-lame complètement vers le bas de la table pour pouvoir accéder au support du guide (#4C). Fig. 31.

4. Desserrer les quatre boulons à tête hex. (#2C) situés à l'arrière et en haut du châssis. Fig. 30, C. Cela permettra au..

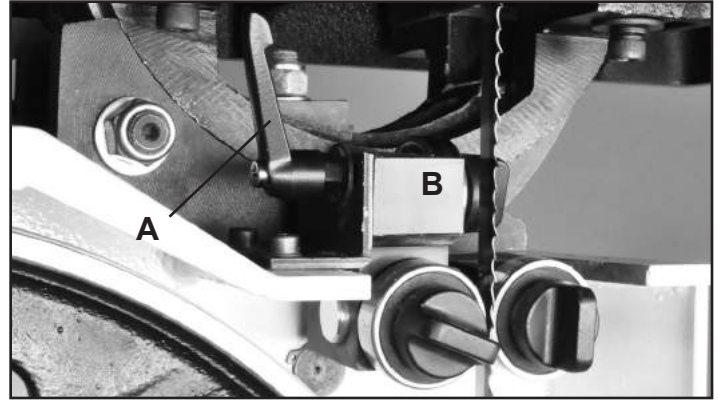


FIGURE 26 REMARQUE : Garde-lame enlevée pour la photo

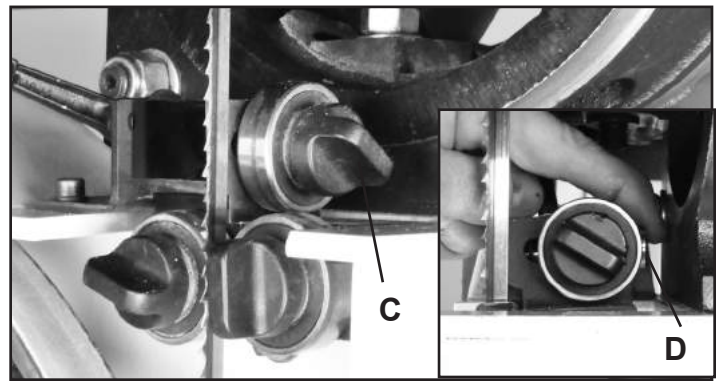


FIGURE 27 REMARQUE : Garde-lame enlevée pour la photo

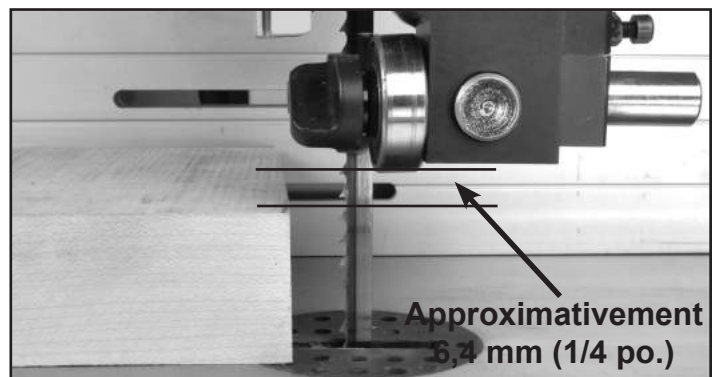


FIGURE 28

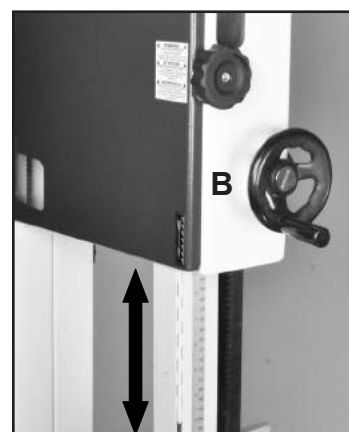


FIGURE 29

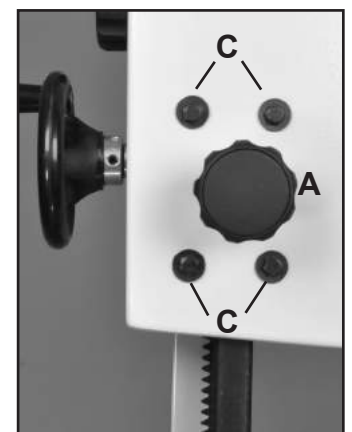


FIGURE 30

SUITE À LA PAGE 19

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME - suite

le poteau de guidage devra être décalé /incliné un peu vers la gauche ou la droite pour corriger tout problème de positionnement.

5. Il y a aussi quatre vis de réglage (#5C) à l'arrière du support au guide près des coins. Si le poteau de garde a besoin d'être légèrement incliné vers l'avant ou vers l'arrière de la table, ou même être tordu selon un angle, faites l'ajustement avec ces vis. Fig. 31.

- Le fait d'avancer les deux vis de réglage du haut inclinera le poteau vers l'arrière de la table.
- Le fait d'avancer les deux vis de réglage du bas inclinera le poteau vers l'avant de la table.
- Le réglage des deux vis de gauche ou de droite inclinera le poteau vers la droite ou la gauche.

6. Quand le poteau est ajusté à la verticale, resserrez les quatre boulons à tête hex. qui ont été desserrés à l'étape 4.

AJUSTEMENT DU GUIDE À REFENDRE POUR LA DÉRIVE

La scie à ruban 10-326 possède un système innovateur de guide à refendre qui s'ajuste facilement pour éliminer la « dérive », et ramène le guide à refendre pour qu'il reste parallèle à la lame. En plus, il permet de changer rapidement le guide d'une position verticale à horizontale, ou pour l'utiliser vers la gauche ou la droite de la lame. Pour ajuster le guide pour la dérive :

1. Desserrer la poignée latérale (#7F, Fig. 32, A) qui retient le guide à refendre contre le porte-guide (#9F, B).
2. Desserrer le bouton de verrouillage (#2F, Fig. 32, C).
3. Tournez la poignée d'ajustement supérieure (#1F, D) pour déplacer au besoin le guide à gauche ou à droite afin de l'aligner parallèlement à la lame et aux fentes du guide à onglets situées dans la table. La poignée tourne une came (#4F, E) qui fait pression contre le guide et le fait pivoter au besoin.
4. Une fois que le guide est réglé, resserrez la poignée et le bouton qui ont été relâchés aux étapes 1 et 2.

AJUSTEMENT À 90° DU GUIDE PAR RAPPORT À LA TABLE

Vérifiez que le guide est à 90 degrés par rapport à la table en utilisant une équerre appropriée. Si des ajustements sont requis, augmentez ou abaissez l'un ou l'autre des côtés du rail de guidage jusqu'à ce que le corps du guide soit à 90 degrés par rapport à la surface de la table. Une fois réglé à 90 degrés, serrez complètement les écrous de la barre de guidage. FIG. 33.

Voir la page 12 pour la méthode d'installation du rail de guidage.

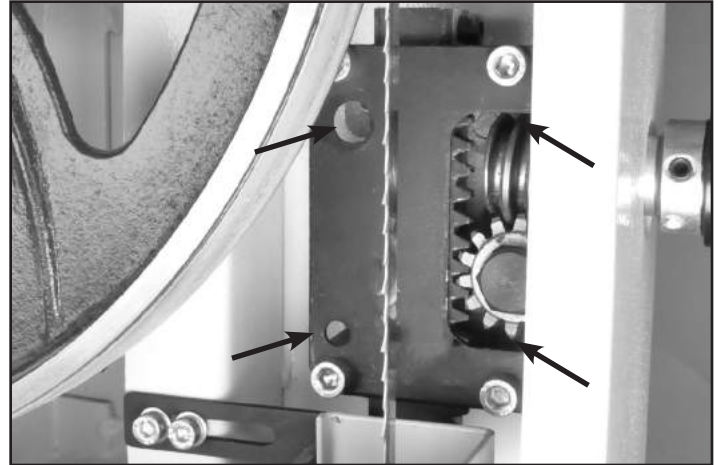


FIGURE 31



AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

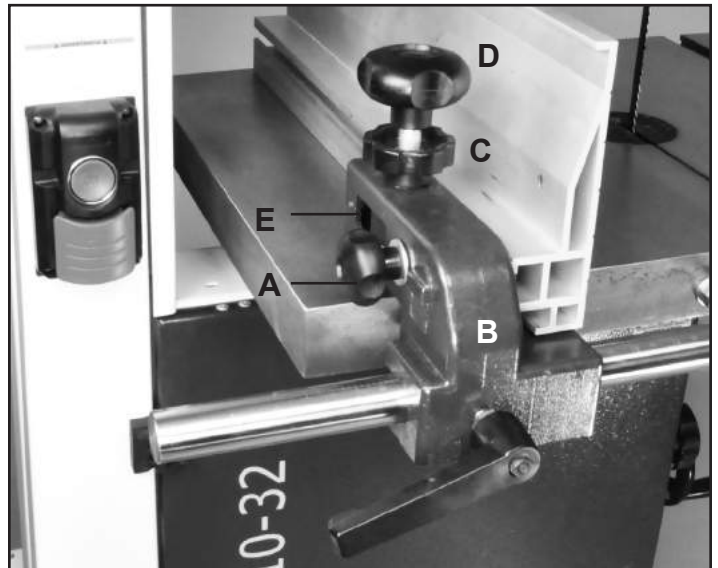


FIGURE 32

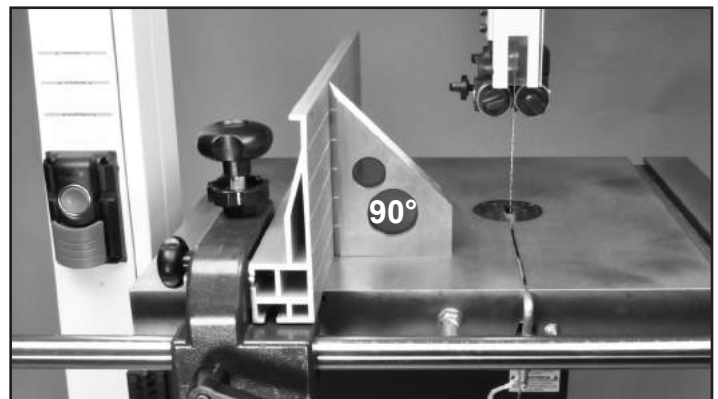


FIGURE 33

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DU GUIDE PAR RAPPORT À LA TABLE

Vérifiez que le guide se trouve bien à plat ou parallèle à la surface de table. L'espace entre la table et le bas du guide devrait être égal sur toute la longueur du guide. Le fond en arrière du guide inclut une plaque de nylon (#23F) qui aide à faire glisser le guide sur la table. Cette plaque permet un petit espace de dégagement entre le guide et la table. Fig. 34.

Si cet espace est plus grand, consultez la page 12 sur le montage et le repositionnement du rail de guidage en avant.

AJUSTEMENT DU GUIDE SUR LE PORTEUR

Le guide peut être changé d'une position verticale à une position horizontale, ou de son montage du côté gauche de la lame à la droite avec des ajustements simples des poignées et de la quincaillerie du porte-guide.

Pour changer le guide d'une position verticale à une position horizontale :

1. Desserrer la poignée latérale (#7F, Fig. 35, A) qui retient le guide à refendre contre le porte-guide (#9F, B).
2. Glissez le guide vers l'avant pour l'enlever de la cale de glissement du porte-guide (#11F, Fig. 35, C).
3. Tournez le guide vers le bas à sa position horizontale et glissez-le à nouveau sur le porte-guide. Le bas du guide est rainé pour monter sur la cale de glissement, et il se place lui-même sur la petite clé surélevée située sur le côté du porte-guide. Fig. 36, D.
4. Une fois en place, resserrez la poignée latérale pour fixer le guide en place sur le porte-guide.
5. Vérifiez le guide pour la dérive et faites des corrections au besoin selon les instructions de la page 19.

Pour changer la position du guide de la gauche à la droite du porte-guide, lors de l'utilisation du guide à refendre situé à la droite de la lame :

1. Desserrer la poignée latérale (#7F, Fig. 35, A) qui retient le guide à refendre contre le porte-guide (#9F, B).
2. Glissez le guide vers l'avant pour l'enlever de la cale de glissement du porte-guide (#11F, C). Déplacez le porte-guide situé sur le rail avant vers le côté droit de la table et de la lame.
3. Dévissez complètement la poignée latérale de la cale de glissement et réassemblez les pièces sur le coté opposé, à gauche

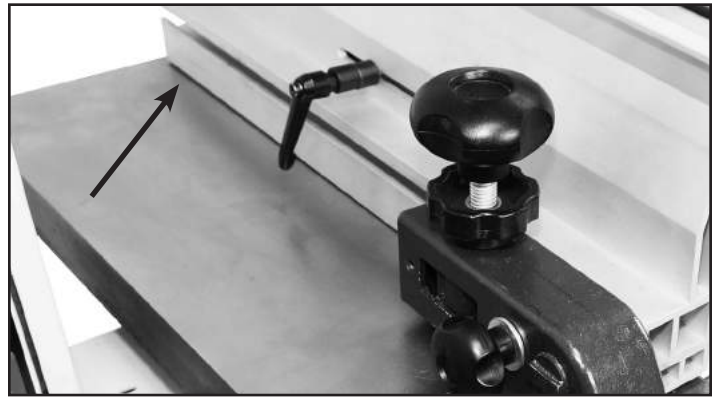


FIGURE 34

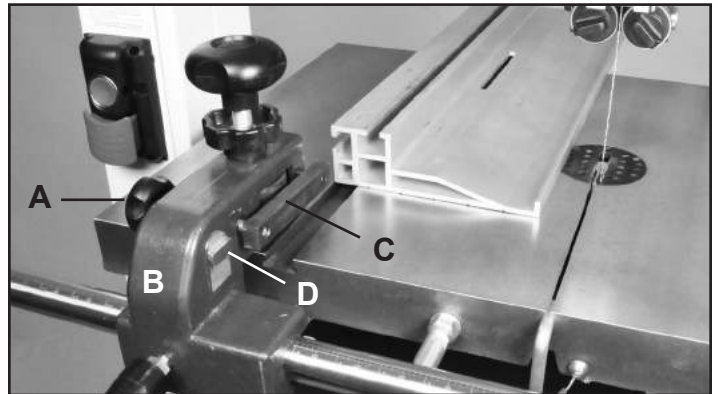


FIGURE 35

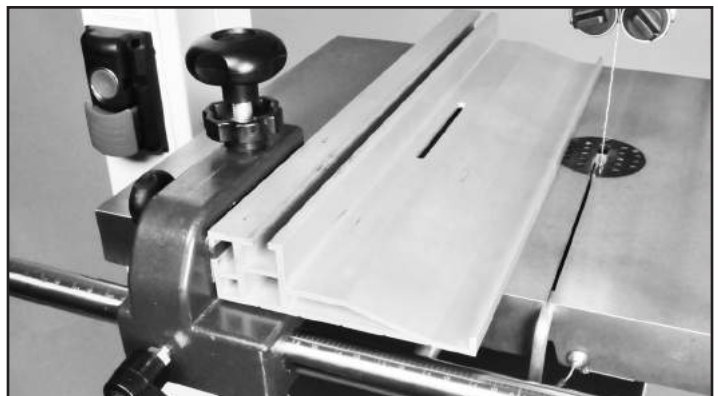


FIGURE 36

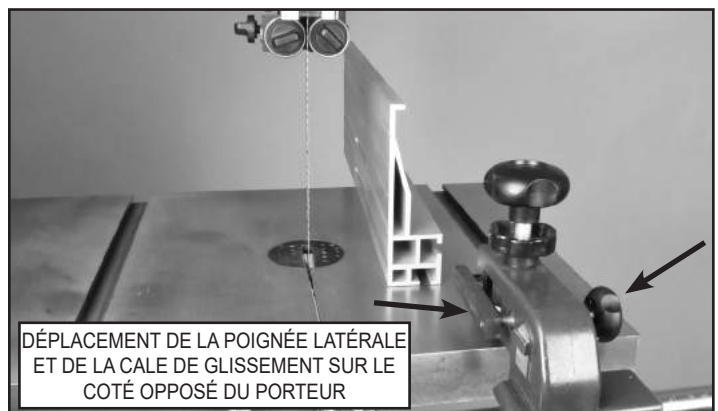


FIGURE 37

AJUSTEMENTS

...le côté du porteur. Ensuite faire tourner le guide de 180° de bout à bout et glissez-le encore sur le porte-guide. Fig. 37 et 38.

4. Une fois en place, resserrez la poignée latérale pour fixer le guide en place sur le porte-guide. Fig. 38.

5. Vérifiez le guide pour la dérive et faites des corrections au besoin selon les instructions de la page 19.

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

CHANGEMENT DE LA VITESSE DE LAME

Cette scie à ruban a deux vitesses de lame, une grande vitesse (2950 pi. /min) et une vitesse réduite (1445 pi. /min). **REMARQUE** : La scie à ruban est expédiée avec le mode grande vitesse.

La roue inférieure a deux poulies intégrées et à encoches multiples (Multi-vee) et l'axe du moteur a une poulie double aussi munie d'encoches multiples. La courroie « Multi-vee » passe autour de la poulie de la roue et de celle du moteur. La tension de la courroie est relâchée et appliquée en utilisant la roulette manuelle (#26E) Fig. 39, A.

Pour la **GRANDE VITESSE** (2950 pi. /min), la courroie devrait être installée à la fois sur la poulie arrière du moteur et celle de la roue, selon les indications de la Fig. 40. Le réglage à grande vitesse est la norme pour tous les besoins de sciage des différents bois et matériaux composites.

Pour la **VITESSE RÉDUITE** (1445 pi. /min), la courroie devrait être installée à la fois sur la poulie avant du moteur et celle de la roue, selon les indications de la Fig. 40. Le réglage à vitesse réduite est le meilleur pour découper le matériel extra-dur - bois, plastiques et métaux non ferreux. Une lame appropriée est nécessaire pour une action de découpage propre et efficace de ces matériaux.

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

Pour ajuster la tension de la courroie, tournez la roulette du bas (#26E, Fig. 39, A) jusqu'à ce qu'il y ait une déflexion de 9,5 mm à 12,7 mm (3/8 po. à 1/2 po.) de la courroie d'entraînement « Multi-vee ». NE PAS surtensionner la courroie car cela peut mettre une pression excessive sur la courroie et endommager à la fois la courroie, les poulies et le moteur. Fig. 41.

VOIR À LA PAGE 25 POUR LES INSTRUCTIONS SUR LE CHANGEMENT DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT.

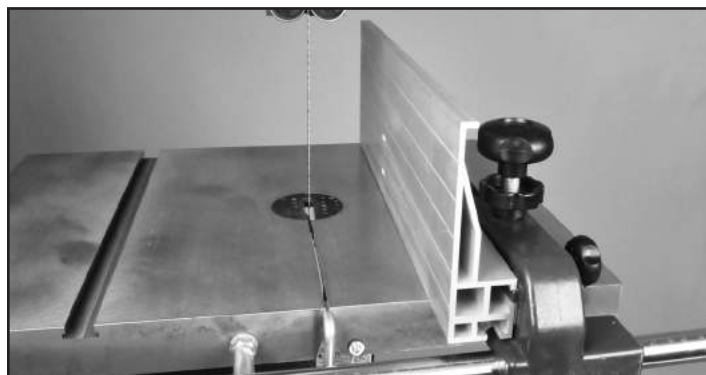


FIGURE 38



FIGURE 39

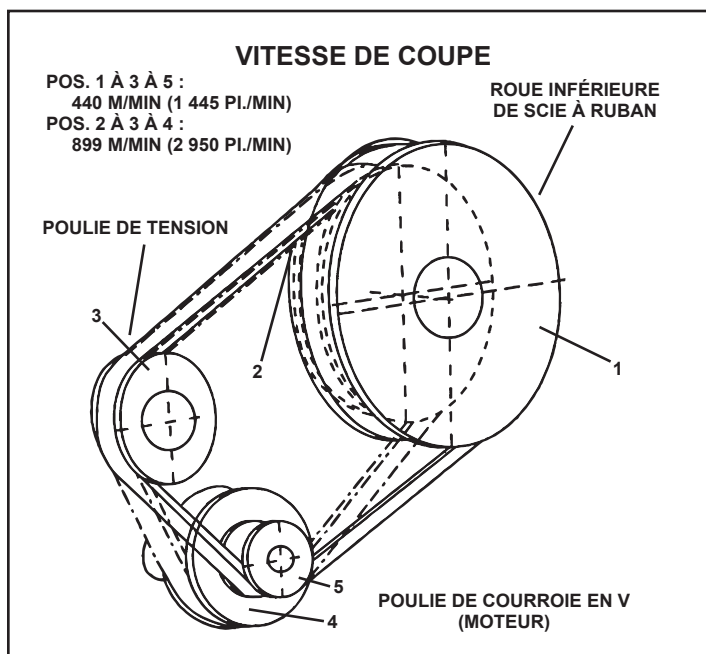
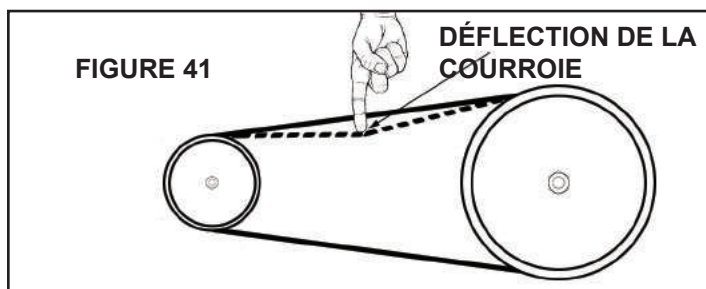


FIGURE 40



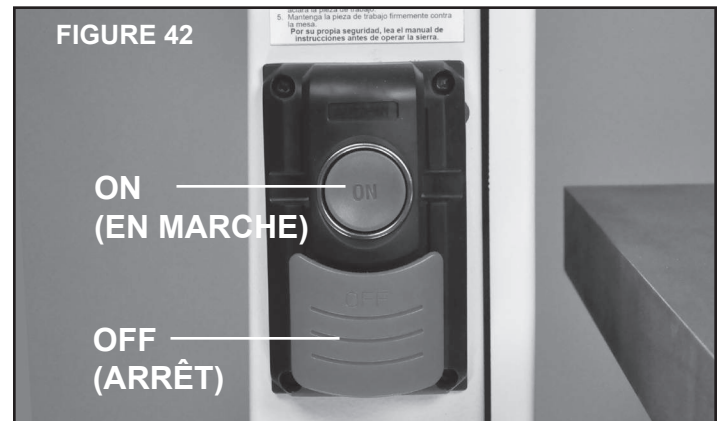
AJUSTEMENTS

INTERRUPTEUR MARCHÉ / ARRÊT

Pour actionner la scie, enfoncez complètement le bouton rond «ON», qui se trouve en haut, pour mettre la scie en marche. Il devrait y avoir un «clac» pour indiquer que le contact «ON» a été fait.

Quand le travail est terminé, tapez sur le contacteur à palette rouge de sécurité, placé en bas, pour arrêter «OFF» la scie. Fig. 42.

Si la scie n'est pas utilisée pendant une période prolongée débranchez la scie de sa source de courant et détendez la lame.



FONCTIONNEMENT

FONCTIONNEMENT DE BASE

La lame coupe dans un mouvement continu vers le bas. Ne mettez jamais la scie en marche avec une pièce de travail en contact avec la lame.

Tenez fermement la pièce de travail appuyée contre la table avec vos deux mains et faites-la progresser lentement vers la lame, en lui soumettant seulement une légère pression tout en gardant vos mains éloignées de la lame.

Gardez vos mains et vos doigts à l'écart de la lame. Utilisez un bâton-poussoir chaque fois que vous travaillez près de la lame.

Pour de meilleurs résultats, la lame doit être bien aiguisée. Une lame émoussée ne coupera pas correctement, surtout en faisant une coupe droite et causera un excès de pression qui sera appliquée sur les roulements à l'arrière du guide.

Choisissez la bonne lame pour le travail, selon l'épaisseur du bois et de la coupe à faire. Le bois plus mince et plus dur aura besoin de dents plus fines sur la lame. Utilisez une lame à dents fines pour découper des courbes prononcées. Voir à la page 40 pour obtenir plus d'information sur des lames.

La machine est particulièrement adaptée pour le chantournage, mais elle peut aussi faire des coupes droites. En découpant, suivez le modèle indiqué en poussant et en tournant la pièce de façon régulière dans le sillon de la lame.

N'essayez pas de faire tourner la pièce de travail sans la pousser, car elle risque de se coincer ou de faire plier la lame. Pour les coupes droites, utilisez le guide fourni pour faire avancer lentement la pièce de travail le long de la lame dans une ligne droite. Utilisez la barre de correction d'alignement pour les bois plus épais ou difficiles à couper. Utilisez un guide à onglets pour faire une coupe transversale ou une coupe en losange.

Voir à la page 6 pour obtenir plus d'information.

CORRECTION DE L'ALIGNEMENT DE COUPE

Une barre de correction d'alignement est fournie pour aider à corriger toute errance de la lame durant certaines séquences de correction d'alignement de coupe.

Pour faire une correction d'alignement de coupe, attachez la barre d'alignement à la fente du guide. Positionnez la barre de correction d'alignement de sorte qu'elle soit alignée avec partie avant de la lame. Tracez une ligne de référence sur la pièce de travail. Utilisez la barre comme point de pivot, en appuyant la pièce de travail contre la barre, tout en lui donnant l'angle voulu, soit à gauche ou à droite, afin de suivre le tracé de la ligne de coupe. Fig. 43.

Remarque : La barre de correction d'alignement n'est pas nécessaire pour toutes les actions d'alignement de coupe. Une tension et un choix appropriés de lame, ainsi que la mise en place adéquate d'un guide, permettront de corriger l'alignement de la coupe d'une pièce de travail à plat en la plaçant contre le guide sans utiliser la barre de correction d'alignement.

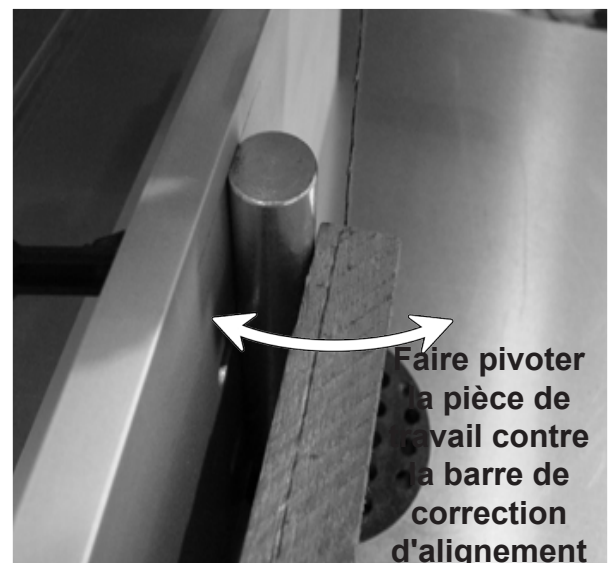


FIGURE 43

MAINTENANCE

⚠ MISE EN GARDE

AVANT DE FAIRE LE NETTOYAGE OU LA MAINTENANCE, DÉBRANCHEZ LA MACHINE DE SA SOURCE DE COURANT (PRISE MURALE). N'UTILISEZ JAMAIS DE L'EAU OU D'AUTRES LIQUIDES POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISEZ UNE BROSSE D'ÉTABLI. N'UTILISEZ PAS L'AIR COMPRIMÉ PRÈS DES ROUEMENTS À BILLES L'ENTRETIEN RÉGULIER DE LA MACHINE PRÉVIENDRA LES PROBLÈMES INUTILES.

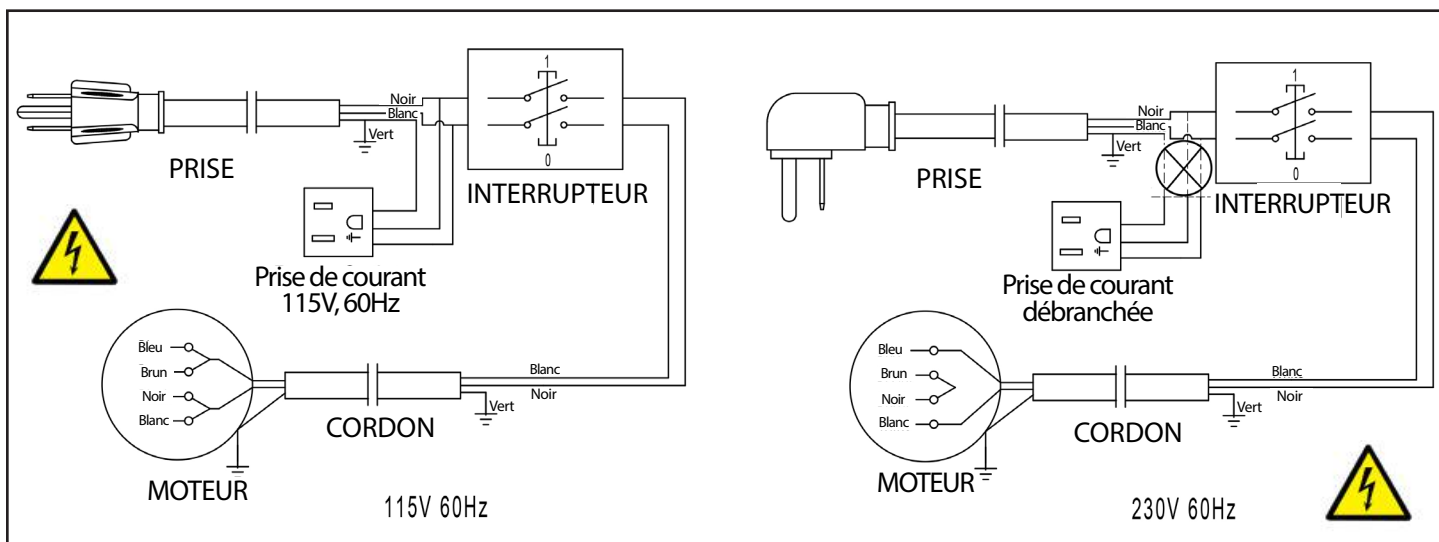
1. Maintenez la table propre pour assurer un découpage précis.
2. Gardez l'extérieur de la machine propre pour assurer un fonctionnement précis de toutes les pièces mobiles et pour empêcher un usage excessif.
3. Maintenez les fentes de ventilation du moteur propres pour l'empêcher de surchauffer.
4. Gardez l'intérieur de la machine (près de la lame de scie, etc.) propre pour empêcher l'accumulation de la poussière. Utilisez, si possible un collecteur de poussière.
5. Pour prolonger la vie de la lame, quand la scie à ruban n'est pas utilisée sur des périodes prolongées, relâchez la tension de la lame. Avant de réutiliser la scie à ruban, assurez-vous que la lame soit retendue et que l'alignement soit vérifié.
6. Gardez les roulements du guide exempts de poussière et nettoyez fréquemment les roulements du guide.

DIAGRAMME DE CÂBLAGE

⚠ AVERTISSEMENT

Cette machine doit être mise à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation devrait seulement être fait par un électricien qualifié. Voir à la page 5 pour obtenir plus d'information électrique.

Comme reçu de l'usine, votre scie à ruban est prête à fonctionner sur 115V. Elle peut être modifiée à 230V selon le schéma et les instructions ci-dessous. Notez l'avertissement pour neutraliser la sortie électrique.



Pour le câblage de 115V ; branchez les bornes du fil noir et du fil blanc du moteur au fil noir conducteur du commutateur et reliez les bornes du fil bleu et du fil brun au fil blanc conducteur du commutateur. Ignorez les câbles qui mènent au condensateur.

Pour le câblage de 230V ; rattachez les bornes du fil noir et du fil brun ensemble, branchez la borne du fil blanc du moteur au fil noir conducteur du commutateur, et ensuite reliez la borne du fil bleu du moteur au fil blanc conducteur du commutateur. Ignorez les câbles qui mènent au condensateur.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour le câblage de 220V, DÉBRANCHEZ les câbles qui mènent à la prise de courant pour la rendre non opérationnelle. Cette prise est seulement pour le câblage de 115V.

DÉPANNAGE



POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, ARRÊTEZ ET DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE AVANT DE FAIRE UN DÉPANNAGE.

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
La machine ne fonctionne pas quand le commutateur est allumé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il n'y a pas de courant. 2. Le commutateur est défectueux. 	<p>Examinez le câble pour déceler un bris.</p> <p>Contactez votre distributeur local pour des pièces de réparation.</p>
La lame ne se déplace pas avec le fonctionnement du moteur.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le levier de dégagement rapide ou la roulette de tension de la lame n'ont pas été serrés. 2. La lame s'est désengagée d'une des roues. 3. La lame de scie s'est brisée. 4. La courroie d'entraînement s'est cassée. 	<p>Coupez le moteur, resserrez le levier de dégagement rapide ou la roulette de tension de la lame.</p> <p>Ouvrez la porte à charnières et vérifiez.</p> <p>Remplacez la lame.</p> <p>Remplacez la courroie.</p>
La lame ne coupe pas dans une ligne droite.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le guide à refendre n'est pas utilisé. 2. La vitesse d'entrée est trop rapide. 3. Les dents de lame sont émoussées ou endommagées. 4. Les guides de lame ne sont pas bien ajustés. 	<p>Utilisez un guide.</p> <p>Faites une légère pression sur la pièce de travail et assurez-vous que la lame ne se plie pas.</p> <p>Utilisez une lame neuve.</p> <p>Ajustez les guides de lame (voir la section aux pages 17 et 18).</p>
La lame ne coupe pas, ou coupe très lentement.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les dents sont émoussées, en raison d'une coupe de matériel dur ou d'une longue utilisation. 2. La lame a été montée dans la mauvaise direction. 	<p>Remplacez la lame, utilisez une lame 6 T.P.I. pour le bois et les matériaux mous. Utilisez une lame 14 T.P.I. pour les matériaux plus durs. Une lame 14 T.P.I. coupe toujours plus lentement en raison de ses dents plus fines.</p> <p>Installez la lame correctement.</p>
La sciure s'accumule à l'intérieur de la machine.	<ol style="list-style-type: none"> 1. C'est normal 	<p>Nettoyez la machine régulièrement. Ouvrez la porte à charnières et enlevez la sciure avec un aspirateur. Attachez un système de ramassage de poussière.</p>
La sciure se repend à l'intérieur du boîtier du moteur.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Accumulation excessive de poussière sur les composants extérieurs de la machine. 	<p>Nettoyez les fentes d'aération du moteur avec un aspirateur. Enlevez de temps en temps la sciure pour l'empêcher d'être tirée vers le boîtier du moteur.</p>
La machine ne coupe pas à un angle de 45° ou de 90°.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La table n'est pas perpendiculaire à la lame. 2. La lame est émoussée ou trop de pression a été appliquée sur la pièce de travail. 	<p>Ajustez la table.</p> <p>Remplacez la lame ou appliquez moins de pression sur la pièce de travail.</p>
La lame ne peut pas être correctement placée sur les roues à ruban.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les roues ne sont pas alignées. 2. Le bouton d'alignement de la lame n'a pas été correctement ajusté. 3. Lame de qualité inférieure. 	<p>Contactez le Support Technique @ 1-877-884-5167 ou techsupport@rikontools.com.</p> <p>Ajustez le bouton (voir les pages 14, 26 et 27).</p> <p>Remplacez la lame.</p>

Pour obtenir de l'information sur les pièces ou des réponses à vos questions techniques, contactez : techsupport@rikontools.com ou téléphonez au 1-877-884-5167.

⚠ AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE DANS SA POSITION D'ARRÊT, JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

CHANGEZ LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT DU MOTEUR

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

1. Détendez la lame de la scie à ruban et enlevez la lame de la roue inférieure, ou enlevez totalement la lame de la scie. Voir à la page 16.
2. Enlevez la tension de la courroie d'entraînement en tournant la roulette manuelle de tension de courroie (#26E). Enlevez la vieille courroie de la roue et des poulies.
3. Enlevez la roue inférieure (#13E) de la scie. Enlevez la vis à tête creuse (Allen), la rondelle à ressort et la rondelle plate (#22, 23, 21E) située au milieu de la roue inférieure. Retirez soigneusement la roue de son axe (#15E).
4. Installez la nouvelle courroie et renversez le processus décrit ci-dessus. Tendez la courroie d'entraînement jusqu'à une déflexion de courroie de 9,5 mm à 12,7 mm (3/8 po. à 1/2 po.). Voir à la page 21.

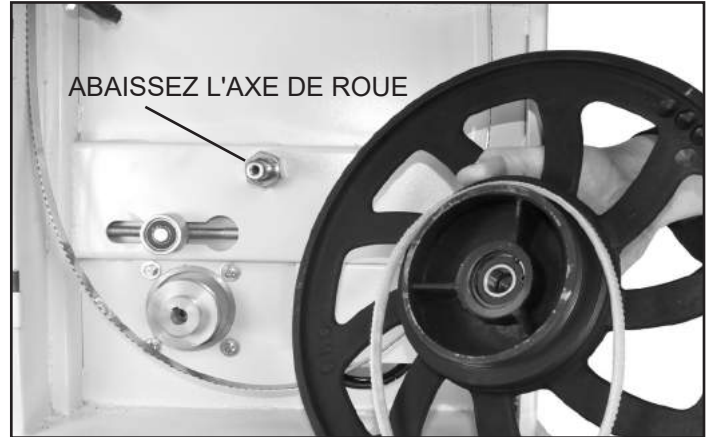


FIGURE 44



FIGURE 45

MISE À NIVEAU DE LA PLAQUE AMOVIBLE

La plaque amovible a un dispositif intégré et innovateur de micro-ajustement. Cet ajustement peut être utilisé si la plaque amovible est trop haute ou trop basse par rapport au bord de la table. Si la plaque amovible repose au-dessus du niveau de la table, tournez les micro-vis avec une clé Allen dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour abaisser l'insertion. Si la plaque amovible repose en-dessous du niveau de la table, tournez les micro-vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever la plaque amovible au niveau de la table.

Danger : Si la plaque amovible est au-dessous du niveau de la table, elle peut faire coincer la pièce de travail sur le rebord de table, en particulier sur la partie arrière du rebord de table, derrière la lame.

CHANGEMENT DES PNEUS DE ROUE DE LA SCIE À RUBAN

Utilisez un couteau à mastic pour dégager sous le pneu, le soulever et le retirer de la roue. Utilisez le couteau à mastic tout autour de la roue pour dégager le pneu. Puis, utilisez le couteau à mastic comme levier pour retourner le pneu par-dessus et l'enlever de la roue. Nettoyez l'intérieur de la cannelure, en enlevant toute saleté, débris ou ciment avec un diluant à laque.

Trempez le pneu de rechange dans l'eau chaude pour le rendre plus flexible. Séchez le pneu, et tandis qu'il est encore chaud, étendez-le sur la roue. Commencez par placer le pneu dans la cannelure de la roue en haut de la roue. En utilisant un couteau de mastic, travaillez le nouveau pneu autour de la roue, en veillant à ne pas couper le pneu. Si de la colle caoutchouc doit être utilisée comme agent liant, veillez à l'appliquer d'une manière égale. Le fait d'avoir des points plus élevés entre la roue et le pneu causera une vibration et aura un effet sur l'alignement de la lame.

DÉPANNAGE

AJUSTEMENTS DE LA ROUE INFÉRIEURE

Les instructions suivantes corrigeront les problèmes de lame reliés à l'alignement de la roue inférieure par rapport à la roue supérieure. Ces ajustements corrigeront la position de la lame sur la roue inférieure et l'oscillation ou le tremblement de la lame. Ce sont des ajustements critiques qui affectent l'exécution et l'exactitude de la scie à ruban.

▲ MISE EN GARDE

VEUILLEZ LIRE ET COMPRENDRE CES ÉTAPES COMPLÈTEMENT AVANT DE FAIRE TOUT AJUSTEMENT. LE NON-ESPECT DE CETTE CONSIGNE PEUT ENDOMMAGER LA MACHINE.

Contactez un représentant du support technique, si vous avez des questions avant d'essayer de faire ces ajustements. Contactez le Support Technique de RIKON au 1-877-884-5167 ou à techsupport@rikontools.com
Relâchez complètement la tension de la lame avant de faire tout ajustement de la roue inférieure. De la pression doit être libérée sur la roue inférieure pour permettre les ajustements appropriés et pour éviter d'endommager la machine.

Si la lame ne court pas correctement, ou si elle ne court pas au centre de la roue inférieure, mais court correctement sur la roue supérieure, alors un ajustement au moyeu de la roue à la partie arrière de la scie à ruban est requis.

Les numéros identifiés sur la photo du moyeu arrière représentent les positions sur un cadran d'horloge.

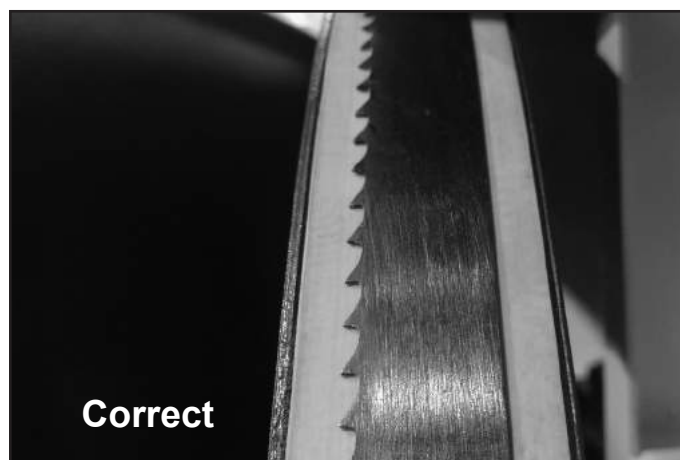
REMARQUE : Pour aider à identifier l'ampleur de la rotation sur un boulon, marquez un point noir sur le bord de la tête du boulon comme indication visuelle.

Si une lame est alignée vers l'avant de la roue inférieure, vers la porte, suivre ces étapes de correction :

- 1.) Détendez la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon d'axe de 9 heures pour enlever la pression appliquée sur l'axe.
- 3.) Desserrer le boulon d'axe de 12 heures d'une demi-rotation.
- 4.) Resserrez le boulon d'axe de 6 heures jusqu'à ce que l'axe touche le boulon d'ajustement de 12 heures.
- 5.) Verrouillez les trois boulons d'axe.
- 6.) Retendez la lame de scie et réglez la roue supérieure à la verticale en ajustant le bouton d'alignement. Faites tourner la roue supérieure à la main et alignez la lame.
- 7.) Répétez si un meilleur ajustement est nécessaire.



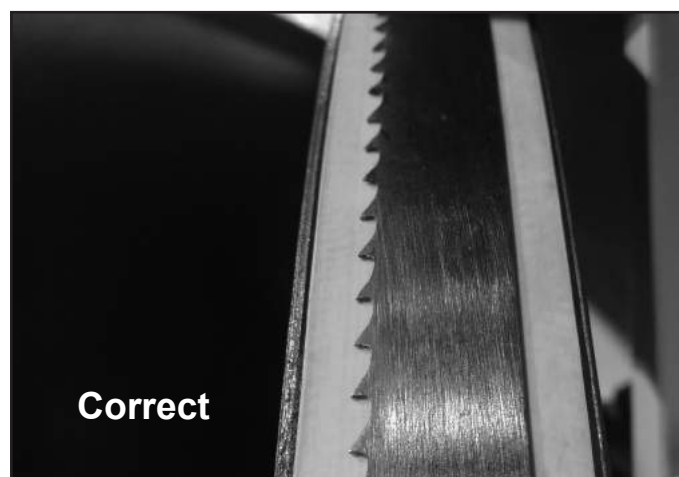
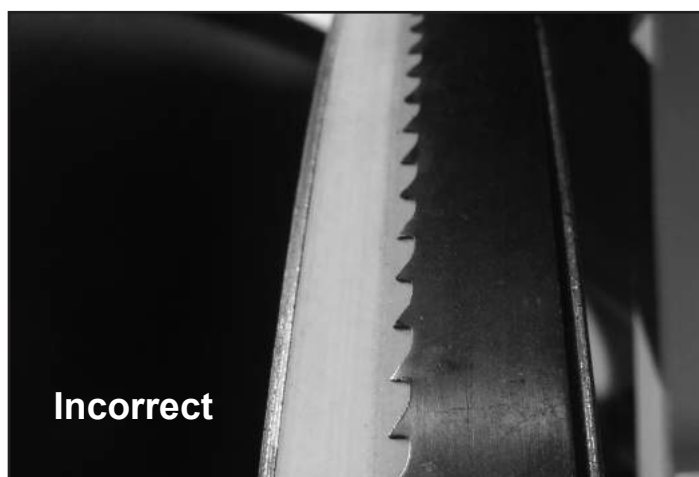
SUITE À LA PAGE 27



DÉPANNAGE

Si une lame est alignée sur l'arrière de la roue inférieure, du côté éloigné de la porte, suivez ces étapes :

- 1.) Détendez la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon d'axe de 9 heures pour enlever la pression appliquée sur l'axe.
- 3.) Desserrer le boulon d'axe de 6 heures d'une demi-rotation.
- 4.) Resserrez le boulon d'axe de 12 heures jusqu'à ce que l'axe touche le boulon d'ajustement de 6 heures.
- 5.) Verrouillez les trois boulons d'axe.
- 6.) Retendez la lame de scie et réglez la roue supérieure à la verticale en ajustant le bouton d'alignement. Faites tourner la roue supérieure à la main et alignez la lame.
- 7.) Répétez si un meilleur ajustement est nécessaire.



Si une lame se déplace dans les deux sens (vacille) suivre ces étapes :

D'abord, vérifiez la lame de scie à ruban pour vous assurer qu'elle a été soudée correctement, de sorte que l'arrière de la lame soit dans un alignement approprié - à plat (si elle est posée sur une surface de table).

Si la lame est bien soudée, alors un ajustement est requis sur le moyeu de la roue situé à l'arrière de la scie à ruban.

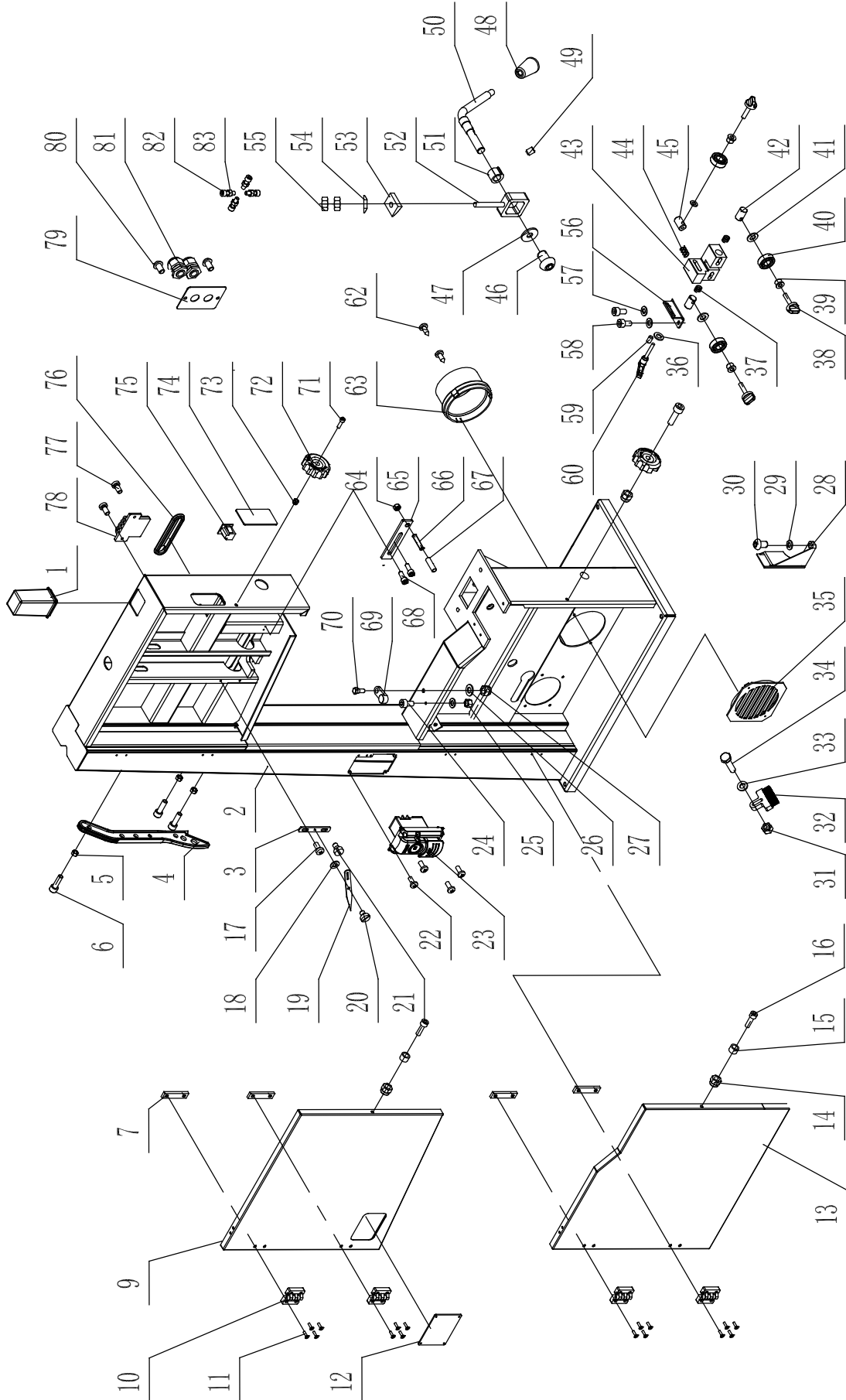
- 1.) Détendez la lame de scie.
- 2.) Desserrer le boulon d'axe de 6 heures pour enlever la pression sur l'axe.
- 3.) Desserrer le boulon d'axe de 9 heures d'une demi-rotation.
- 4.) Resserrez le boulon d'axe de 3 heures jusqu'à ce que l'axe touche le boulon d'ajustement de 9 heures.
- 5.) Verrouillez les trois boulons d'axe.
- 6.) Retendez la lame de scie et réglez la roue supérieure à la verticale en ajustant le bouton d'alignement. Faites tourner la roue supérieure à la main et alignez la lame.
- 7.) Mettez en marche la scie à ruban et vérifiez le mouvement de lame.
- 8.) Si le mouvement a diminué alors continuez l'ajustement.
- 9.) Si le mouvement est pire, renversez les ajustements des étapes 3 et 4.



DIAGRAMME DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU CHASSIS FEUILLET A

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



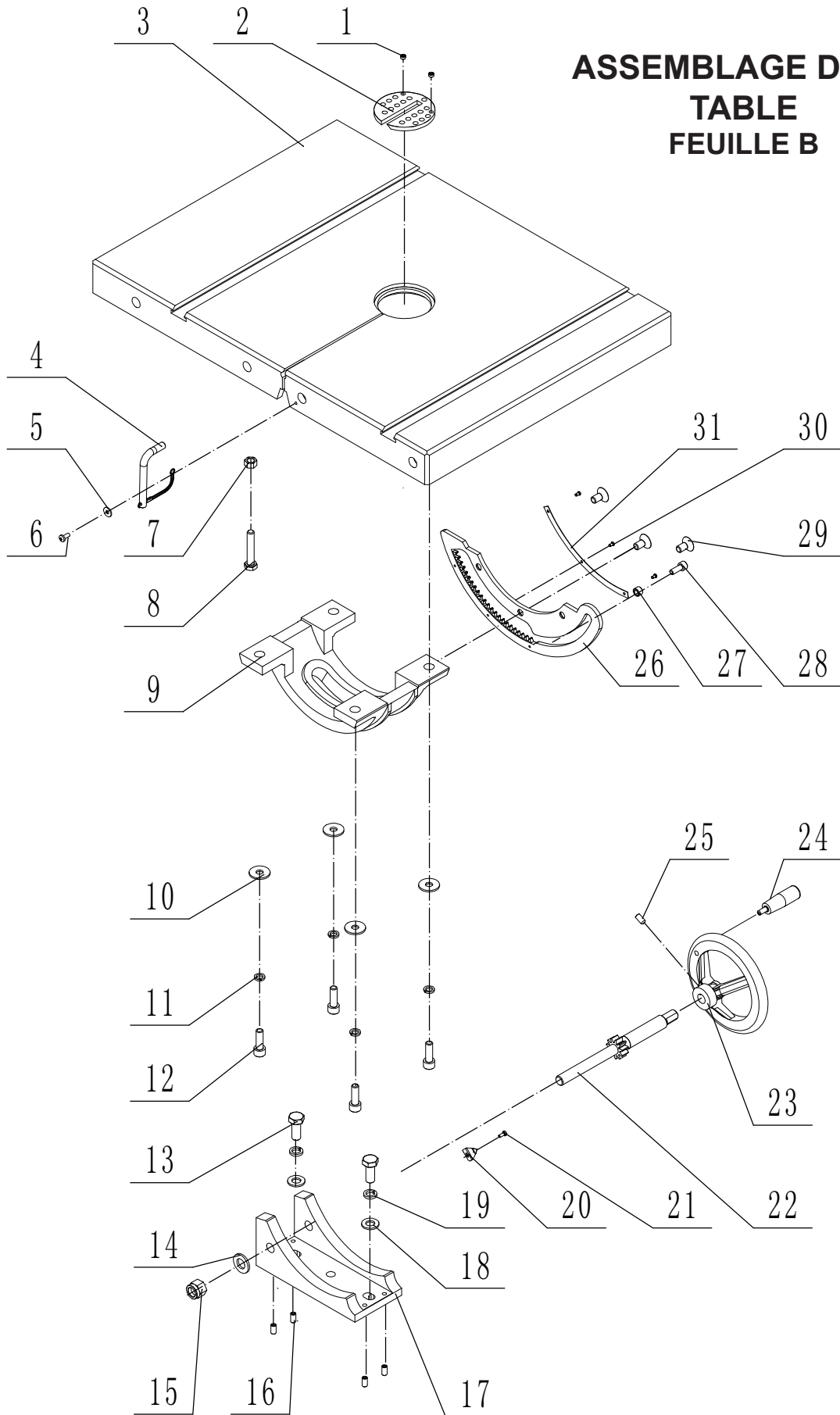
LISTE DES PIÈCES

ENSEMBLE DE CHASSIS - FEUILLET A

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.	NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1A	Capuchon de poteau de guidage	1-JL28010003-001S	1	43A	Bloc inférieur du guide de la lame	1-JMBS1401013001	1
2A	Chassis	1-JMBS1401011000-117U	1	44A	Ressort	1-JMBS1403014008	1
3A	Indicateur d'ajustement de plaque	1-JL27010005	1	45A	Axe du guide arrière	1-JMBS1403014004	1
4A	Bâton-poussoir	1-JL81100003-146S	1	46A	Vis M8x12	1-M8X12GB70D2B	1
5A	Écrou hex. M6	1-M6GB6170B	3	47A	Grande rondelle	1-WSH8GB96B	1
6A	Boulon hex. M6x30	1-M6X30GB70D1B	3	48A	Levier de dégagement rapide	1-1904011	1
7A	Plaque fileté	1-JMBS1401010005	4	49A	Capuchon de tête de vis à pans M8x8	M8X8GB80B	1
9A	Couvert de roue supérieure	1-JMBS1404010200-076U	1	50A	Arbre à cames	1-JMBS1401012001	1
10A	Charnière	1-JMBS1404010400	4	51A	Came	1-JMBS1403016004	1
11A	Vis à tête hexagonale M4x16	1-M4X16GB70D3B	16	52A	Support de glissoire	1-JMBS1403016003	1
12A	Fenêtre transparente	1-JL26010001	1	53A	Rondelle d'espacement	1-JMBS1403030004	1
13A	Porte inférieure de roue à ruban	1-JMBS1401010003-076U	1	54A	Rondelle	1-WSH10GB849B	1
14A	Écrou en nylon M6-1.0	1-M6GB889Z	2	55A	Écrou M10	1-M10GB6170B	2
15A	Manchon	1-JL26010007	2	56A	Plaque de raccordement	1-JMBS1401010001-117U	1
16A	Boulon de carrosserie M6x20	1-M6X20GB70D1Z	2	57A	Boulon de carrosserie M5x12	1-M5X12GB70B	2
17A	Vis M5x10	1-M5X10GB818Z	1	58A	Rondelle	1-WSH5GB97D1B	2
18A	Rondelle	1-WSH5GB97D1Z	2	59A	Vis de réglage	1-M6X10GB77B	1
19A	Pointeur	1-JL27010004-114X	1	60A	Poignée d'ajustement	1-KTSB-1-B-M6X50X10	1
20A	Vis spéciale	1-JL26010010	1	62A	Vis taraudeuse	1-ST3D5X9D5GB845B	2
21A	Boulon fixe	1-JL27010019	1	63A	Prise de capteur de poussière	1-JL20010007-001S	1
22A	Tête de vis à pans M4x10	1-M4X10GB823B	4	64A	Écrou M6	1-M6GB6170Z	1
23A	Interrupteur Marche/Arrêt	1-HY56-6	1	65A	Plaque de raccordement	1-JMBS1401010004	1
24A	Vis M5x10	1-M5X10GB70Z	1	66A	Vis de réglage M6x30	1-M6X30GB77B	1
25A	Écrou M5	1-M5GB6170Z	1	67A	Tuyau en plastique	1-JXBS2401010018	1
26A	Rondelle	1-WSH8GB97D1B	1	68A	Écrou M5x12	1-M5X12GB70Z	1
27A	Écrou en nylon M8	1-M8GB889B	1	69A	Cale d'arrêt d'angle de table	1-JL21010014	1
28A	Garde-lame inférieur	1-JMBS1401010002-001S	1	70A	Arbre de montage	1-JL26010015	1
29A	Rondelle	1-WSH6GB97D1B	1	71A	Boulon de carrosserie M6x20	1-M6X20GB70D1Z	2
30A	Boulon M6x12	1-M6X12GB70D2B	1	72A	Bouton étoile	1-JL26010006-001S	2
31A	Écrou autobloquant M6	1-M6GB889Z	1	73A	Écrou en nylon M6-1.0	1-M6GB889Z	2
32A	Brosse	1-JL26010003	1	74A	Fenêtre transparente	1-JMBS1404010001	1
33A	Rondelle	1-WSH6GB96Z	1	75A	Bordure de prise	1-DB-F-M	1
34A	Boulon hex. M6x25	1-M6X25GB5783Z	1	76A	Capuchon de caoutchouc	1-JL28010005-001S	1
35A	Grille de capteur de poussière Grande	1-JL20010019-001S	1	77A	Tête de vis à pans M5x10	1-M5X10GB818B	2
36A	rondelle	1-WSH6GB96B	1	78A	Support à outil	1-JL26090001	1
37A	Ressort	1-JMBS1403014005	2	79A	Plaque d'arrêt de traction	1-JL26010011-117U	1
38A	Poignée de verrouillage	1-JMBS1403014006-001S	3	80A	Vis à tête hexagonale M6x10	1-M6X10GB70D2B	2
39A	Manchon de roulement à bille supérieur	1-JMBS1403014002	3	81A	Arrêt de traction M20	1-JL91046100	2
40A	Roulement à bille	1-BRG6202-2RSGB276	3	82A	Vis à tête hexagonale M8x25	1-M8X25GB5783B	4
41A	Rondelle	1-WSH8GB96B	3	83A	Écrou M8	1-M8GB6170B	4
42A	Arbre de guide	1-JMBS1403014003	2				

DIAGRAMME DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE LA TABLE FEUILLE B



LISTE DES PIÈCES

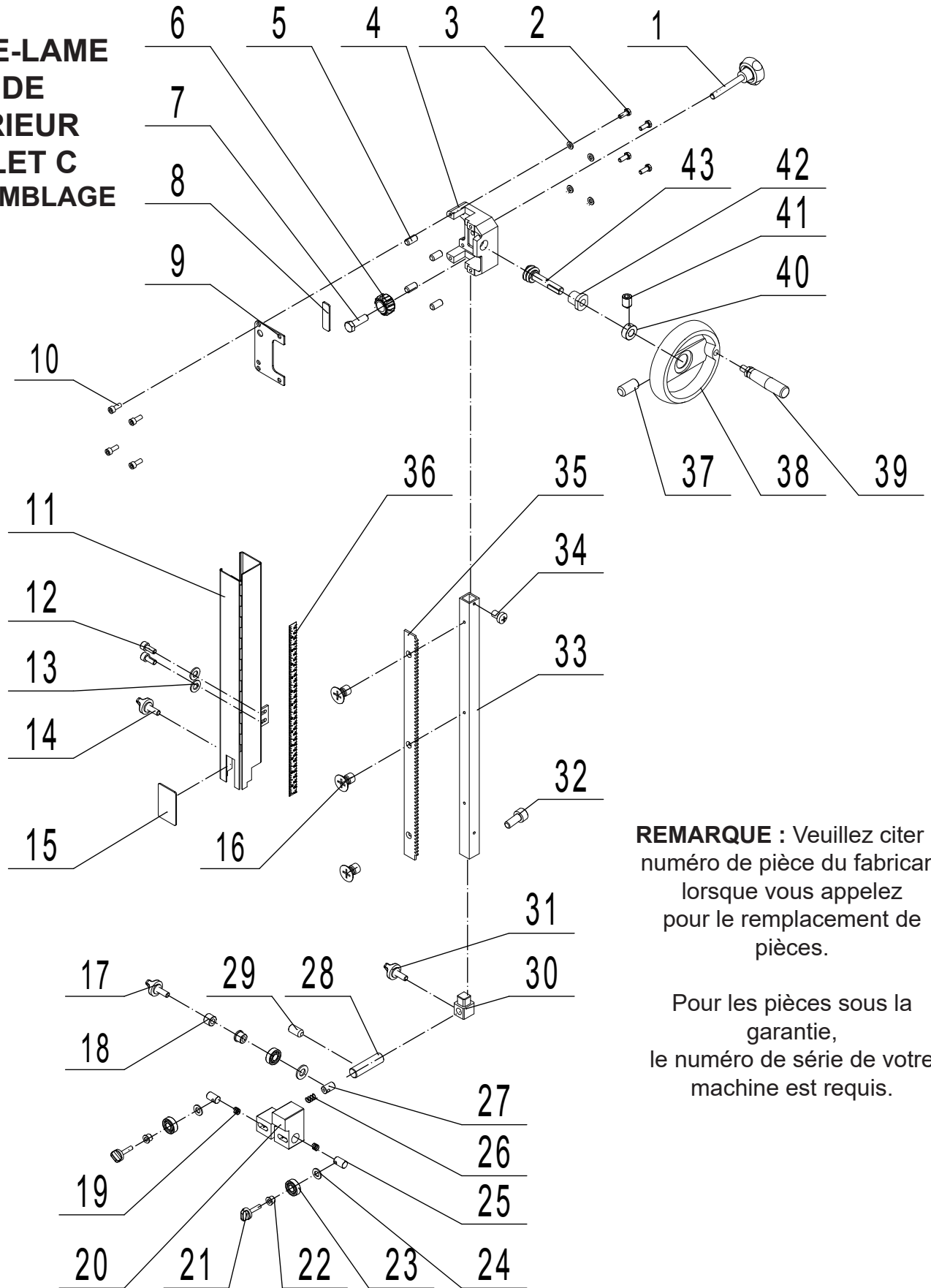
ASSEMBLAGE DE LA TABLE FEUILLE B

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1B	Vis de réglage	1-M6X4GB77B	2
2B	Plaque amovible	1-JL26050008A-001S	1
3B	Table	1-JMBS1401030001-001L	1
4B	Goupille d'alignement de table et cordon	1-JMBS1404030002	1
5B	Rondelle	1-WSH4GB96Z	1
6B	Tête de vis à pans M4x10	1-M4X10GB818Z	1
7B	Écrou hex. M8	1-M8GB6170Z	1
8B	Boulon hex. M8x45	1-M8X45GB5783Z	1
9B	Tourillon de table	1-JMBS1403030002	1
10B	Rondelle	1-WSH8GB96B	4
11B	Rondelle à ressort	1-WSH8GB93B	4
12B	Vis à tête hexagonale M8x25	1-M8X25GB70B	4
13B	Boulon hex. M10x25	1-M10X25GB5783B	2
14B	Rondelle plate M12	1-WSH12GB97D1B	1
15B	Écrou hex. autobloquant M12	1-M12GB889B	1
16B	Vis de réglage M6x12	1-M6X12GB77B	4
17B	Support de tourillon	1-JMBS1403030005	1
18B	Rondelle plate M10	1-WSH10GB97D1B	2
19B	Rondelle à ressort	1-WSH10GB93B	2
20B	Pointeur	1-JXBS2401031008A	1
21B	Vis à tête cruciforme et à pans M3x8	1-M3X8GB818Z	1
22B	Arbre de transmission	1-JMBS1403030007	1
23B	Roulette manuelle à manivelle	1-SGSL-D125-d12	1
24B	Petite poignée	1-JL26020014-001S	1
25B	Vis de blocage M6x12	1-M6X12GB80B	1
26B	Étagère	1-JMBS1403030003	1
27B	Douille excentrique	1-JMBS1403030008	1
28B	Vis M6x16	1-M6X16GB70B	1
29B	Vis hex. à tête fraisée M8x16	1-M8X16GB70D3Z	3
30B	Rivet 2D5x5	1-RVT2D5X5GB827C	3
31B	Étiquette d'échelle d'angle	1-JMBS1403030006	1

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

DIAGRAMME DES PIÈCES

**GARDE-LAME
ET GUIDE
SUPÉRIEUR
FEUILLET C
D'ASSEMBLAGE**



REMARQUE : Veuillez citer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez pour le remplacement de pièces.

Pour les pièces sous la garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

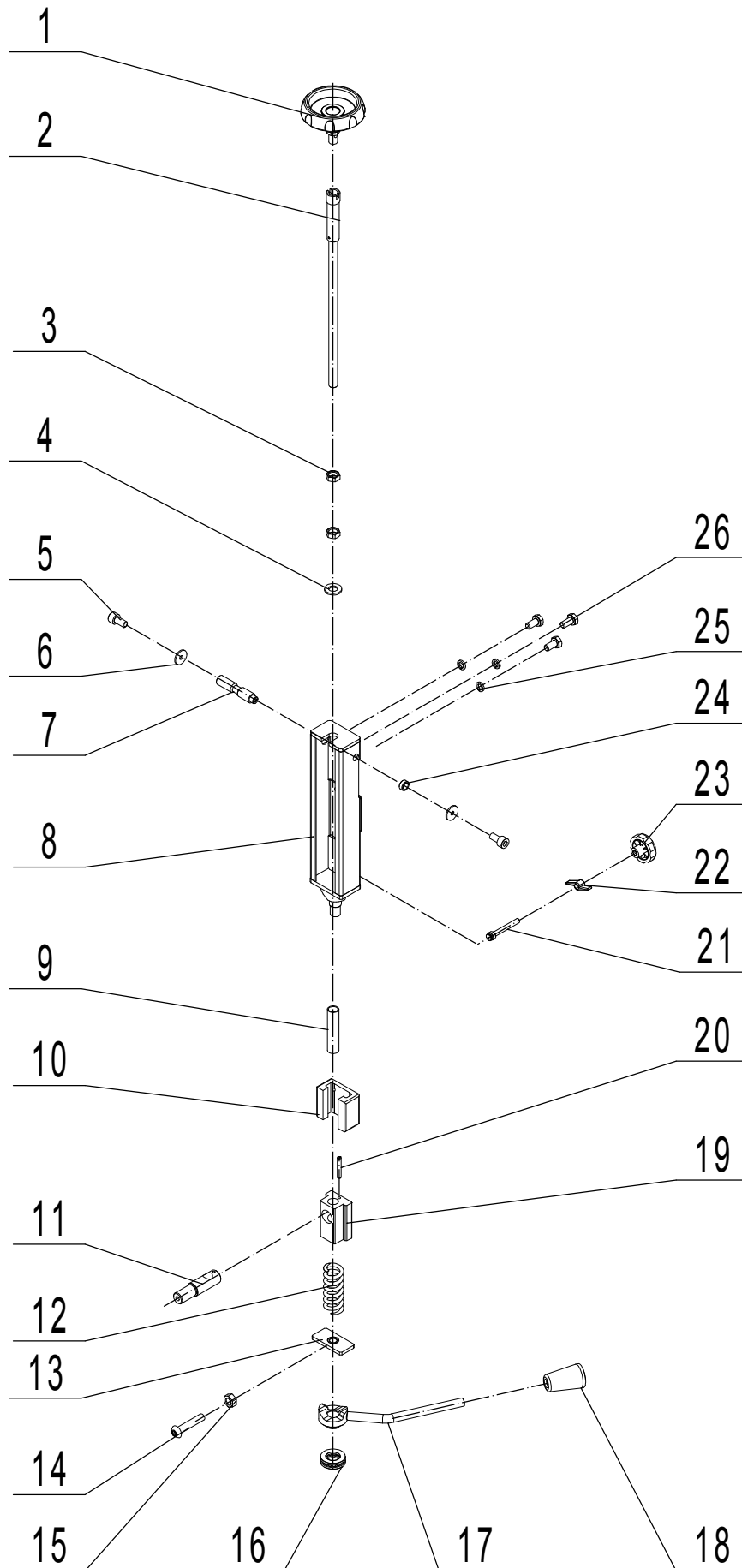
LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE GARDE-LAME ET DE GUIDE SUPÉRIEUR- FEUILLET C

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1C	Poignée de verrouillage	1-JL82240011-001S	1
2C	Boulon hex. M6x16	1-M6X16GB5783B	4
3C	Rondelle	1-WSH6GB96B	4
4C	Support de guide	1-JL27040006	1
5C	Vis de réglage	1-M6X12GB77B	4
6C	Engrenage	1-1501006	1
7C	Boulon fixe	1-JL26040006	1
8C	Plaque fixe	1-JL26040007	1
9C	Couvert de support de guide	1-JL27040002A	1
10C	Vis à tête hexagonale M6x16	1-M6X16GB70Z	4
11C	Porte à charnière	1-JMBS1401052000-114X	1
12C	Boulon de carrosserie M5x12	1-M5X12GB70B	2
13C	Rondelle	1-WSH5GB97D1B	2
14C	Poignée de verrouillage	1-JMBS1403050004-001S	1
15C	Fenêtre transparente	1-JMBS1404050001	1
16C	Vis à tête hexagonale M5x8	1-M5X8GB819B	3
17C	Poignée-pince longue	1-JMBS1801052002	1
18C	Cale fixe	1-JMBS1403014007	1
19C	Ressort	1-JMBS1403014005	2
20C	Guide supérieur	1-JMBS1401051001	1
21C	Poignée de verrouillage	1-JMBS1403014006-001S	2
22C	Manchon	1-JMBS1403014002	3
23C	Roulement à bille	1-BRG6202-2RSGB276	3
24C	Rondelle	1-WSH8GB96B	3
25C	Arbre de guide	1-JMBS1403014003	2
26C	Ressort	1-JMBS1403014008	1
27C	Axe du guide arrière	1-JMBS1403014004	1
28C	Guide	1-JMBS1401051002	1
29C	Vis hex. à embout bloquant M6X12	1-M6X12GB80B	1
30C	Cale de support au guide supérieur	1-JMBS1401050001	1
31C	Poignée de verrouillage à cliquet	1-KTSB-1-B-M8X63X20	1
32C	Vis M5X25	1-M5X25GB70D1B	1
33C	Poteau de guidage	1-JMBS1401050002	1
34C	Tête de vis à pans M5x8	1-M5X8GB818B	1
35C	Étagère arrière	1-1-JL28040001A	1
36C	Échelle de mesure	1-JMBS1401050003	1
37C	Vis hex. à embout bloquant M6X12	1-M6X12GB77B	1
38C	Roulette manuelle à manivelle	1-SGSL-D100-d10	1
39C	Poignée de roulette manuelle	1-JL26020014B-001S	1
40C	Collier de réglage	1-JL20010015	1
41C	Vis de réglage	1-M5X8GB71B	1
42C	Manchon	1-JL27040003	1
43C	Cylindre vrillé	1-JL27040004	1

DIAGRAMME DES PIÈCES

TENSION
DE LAME
ET
ALIGNEMENT
ASSEMBLAGE
FEUILLE D



LISTE DES PIÈCES

TENSION DE LAME ET ASSEMBLAGE D'ALIGNEMENT - FEUILLET D

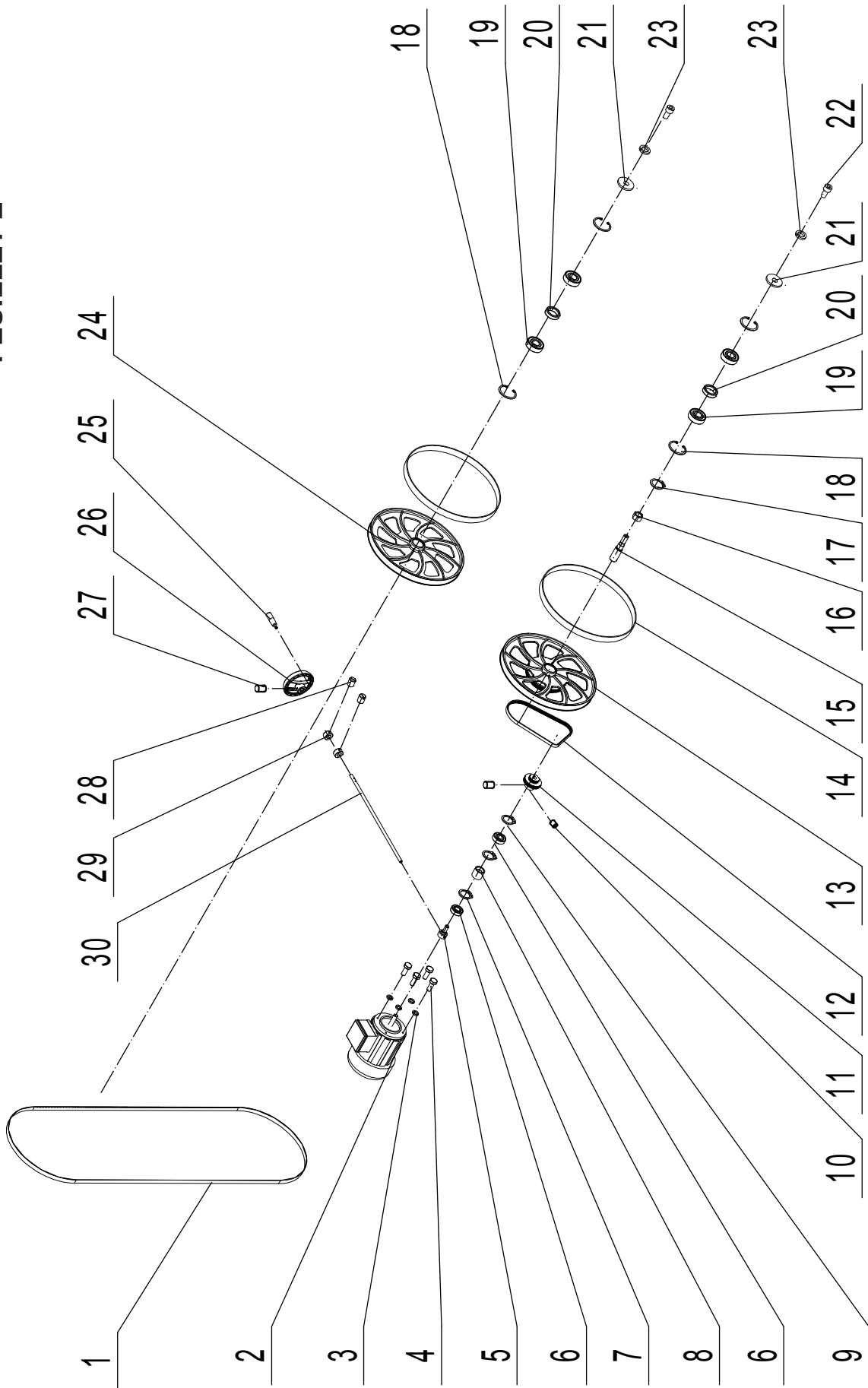
NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1D	Roulette manuelle de tension de lame	1-JL21025000A001S	1
2D	Tige de tension de lame	1-JL28032000A	1
3D	Écrou hex. spécial	1-JL28030003	2
4D	Rondelle	1-WSH12GB97D1Z	1
5D	Vis à tête hexagonale M6x12	1-M6X12GB70D1Z	2
6D	Rondelle	1-WSH6GB5287Z	2
7D	Arbre supérieur	1-JL28030008	1
8D	Support de glissoire	1-JL28031000	1
9D	Tube	1-JL28030001	1
10D	Rail de glissement	1-JL28030010	1
11D	Axe de roue supérieure	1-JL28030004	1
12D	Ressort	1-JL27030011A	1
13D	Cale	1-JMBS1404040001	1
14D	Vis à tête hexagonale M3x16	1-M3X16GB70D2B	1
15D	Écrou hex. M3	1-M3GB6170B	1
16D	Roulement de poussée	1-BRG51104GB301	1
17D	Poignée de dégagement rapide	1-JL28033000	1
18D	Bouton de dégagement rapide	1-1904011	1
19D	Charnière d'axe de roue supérieure	1-JL28030007	1
20D	Cylindre à clous 5x35	1-PIN5X35GB879D1B	1
21D	Boulon d'arrêt rapide	1-JL28030005	1
22D	Écrou papillon	1-JL20010016A-001S	1
23D	Poignée d'alignement de lame	1-JL26040015A-001S	1
24D	Rondelle	1-JL28030009	1
25D	Rondelle à ressort	1-WSH6GB93B	3
26D	Boulon hex. M6x12	1-M6X12GB5781B	3

REMARQUE : Veuillez citer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez pour remplacer des pièces.

Pour les pièces sous la garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

DIAGRAMME DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU MOTEUR ET DE LA ROUE FEUILLET E



LISTE DES PIÈCES

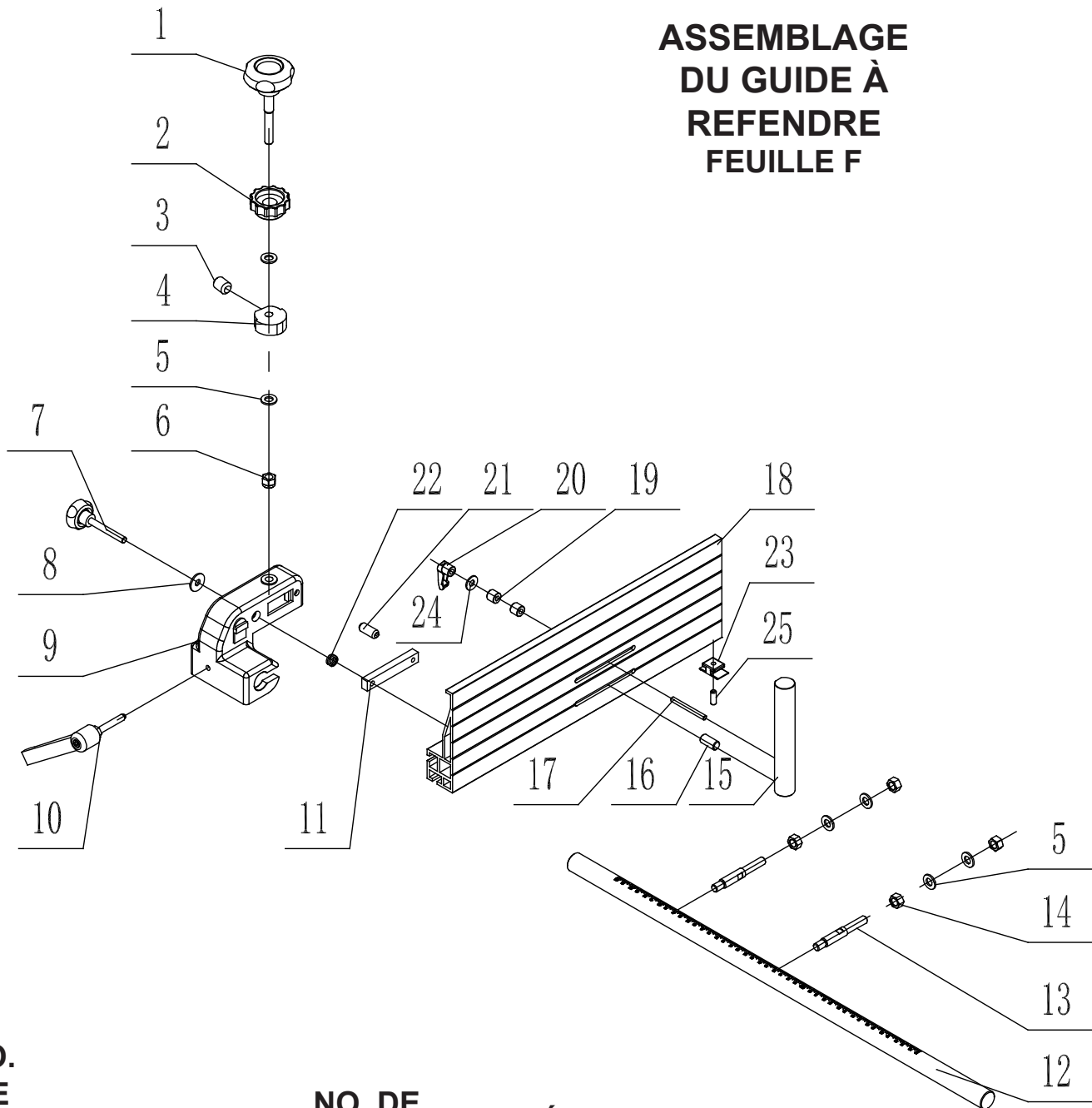
NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1E	Lame	1-JL28020001C	1
2E	Moteur	2-YLH906134	1
3E	Rondelle à ressort	1-WSH6GB93Z	4
4E	Hex. Boulon M6x16	1-M6X16GB5783Z	4
5E	Arbre coulissant	1-JL20014001	1
6E	Roulement à bille	1-BRG6001-2RSGB276	2
7E	Anneau de rétention	1-CLP28GB893D1B	2
8E	Roue de tension	1-JL20014002A	1
9E	Ressort de rétention	1-CLP12GB894D1B	1
10E	Vis à tête hexagonale M6x8	1-M6X8GB80B	2
11E	Poulie du moteur	1-JL20070001	1
12E	Courroie Multi-vee	1-JL20020002	1
13E	Roue inférieure de lame	1-JL28023001-001L	1
14E	Pneu	1-JL21022002B	2
15E	Arbre de roue inférieure de lame	1-JL28020002A	1
16E	Écrou	1-JL20020004	1
17E	Anneau de rétention 17	1-CLP17GB894D1B	1
18E	Anneau de rétention 40	1-CLP40GB893D1B	4
19E	Roulement à bille	1-BRG6203-2RSGB276	4
20E	Tube	1-JL28020004	2
21E	Rondelle	1-WSH8GB5287Z	2
22E	Vis à tête hexagonale M8x16	1-M8X16GB70Z	2
23E	Rondelle à ressort	1-WSH8GB93Z	2
24E	Roue supérieure de lame	1-JL28022001-001L	1
25E	Poignée de roulette manuelle	1-JL26020014B-001S	1
26E	Roulette manuelle à manivelle	1-SGSL-D100-d10	1
27E	Vis de réglage M6x8	1-M6X8GB77B	1
28E	Vis de réglage M5x8	1-M5X8GB71Z	2
29E	Collier de réglage	1-CLP10GB884Z	2
30E	Manivelle	1-JL28020003A	1

REMARQUE : Veuillez citer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez pour remplacer des pièces.

Pour les pièces sous la garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

DIAGRAMME DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU GUIDE À REFENDRE FEUILLE F

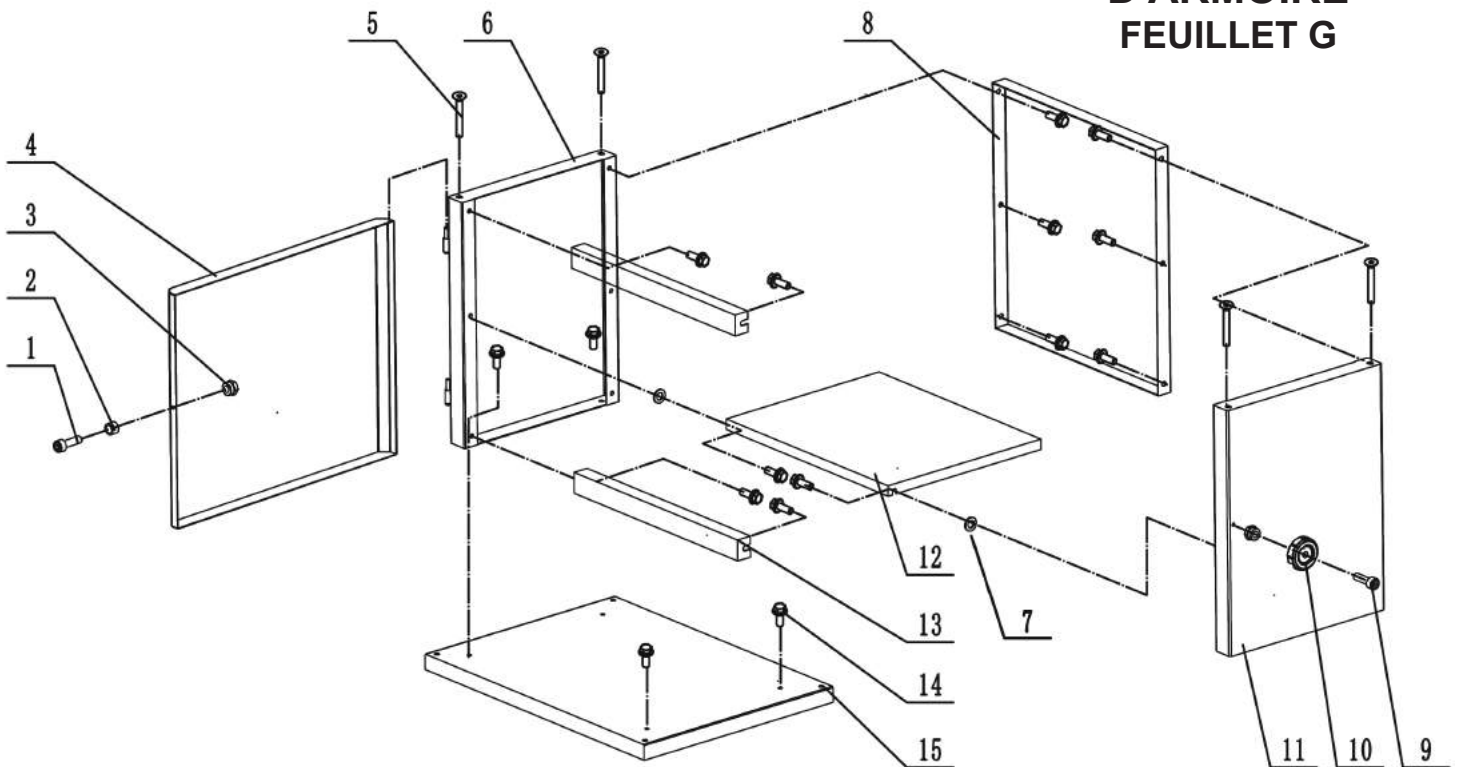


NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1F	Poignée d'ajustement	1-JMBS1403060009-001S	1
2F	Bouton de verrouillage	1-JMBS1403060010-001S	1
3F	Capuchon de vis M8X10	1-M8X10GB80B	1
4F	Came	1-JMBS1403060004	1
5F	Rondelle plate	1-WSH10GB97D1Z	6
6F	Écrou M10	1-M10GB889Z	1
7F	Poignée	1-JMBS1403060003-001S	1
8F	Grande rondelle	1-WSH8GB96Z	1
9F	Porteur de guide à refendre	1-JMBS1403060001-076U	1
10F	Poignée de verrouillage	1-JMBS1403060011	1
11F	Cale de glissement	1-JMBS1403060005	1
12F	Rail de guide avant	1-JMBS1403060006	1
13F	Tringle de liaison	1-JXBS2001060003	2
14F	Écrou hex. M10	1-M10GB6170Z	4

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
15F	Barre de correction d'alignement	1-JMBS1403061001	1
16F	Vis	1-JL26061003	1
17F	Boulon	1-JMBS1403061002	1
18F	Guide à refendre	1-JMBS1403060002	1
19F	Tube	1-JL93010018	2
20F	Poignée de verrouillage	1-KTBS-1-A-M6X50	1
21F	Goupille cylindrique	1-PIN6X26GB879B	1
22F	Ressort	1-JMBS1403060007	1
23F	Plaque de nylon	1-JMBS1401060001	1
24F	Rondelle	1-WSH6GB97D1B	1
25F	Vis de réglage	1-M6X16GB77B	1

LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE D'ARMOIRE FEUILLET G



NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	QTÉ.	NO. DE PIÈCE
1G	Vis M6x16	1	1-M6X16GB70Z
2G	Manchon	1	1-JL20010001A
3G	Écrou autobloquant M6	2	1-M6GB889Z
4G	Ensemble de porte	1	1-JL28051000-076U
5G	Vis hex. à tête fraisée M6x50	4	1-M6X50GB70D3Z
6G	Panneau latéral gauche	1	1-JL28050002A-076U
7G	Grande rondelle	2	1-WSH8GB96Z
8G	Panneau arrière	1	1-JL28050001A-076U
9G	Vis à tête hexagonale M6x20	1	1-M6X20GB70D1Z
10G	Poignée	1	1-JL26010006-001S
11G	Panneau latéral droit	1	1-JL28050006A-076U
12G	Étagère	1	1-JL28050004-076U
13G	Poutrelle	2	1-JL28050003A-076U
14G	Boulon hex. avec bride M8x20	16	1-M8X20GB5789Z
15G	Planche pour la base	1	1-JL28050005B-076U

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

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.

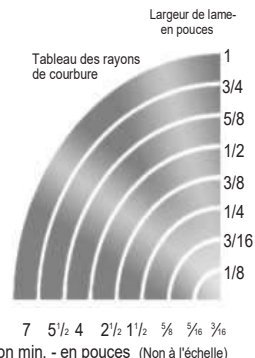


Largeur de lame

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.



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 3/4 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.

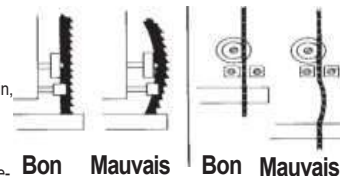
Consultez le guide de l'utilisateur de votre scie à ruban pour savoir la vitesse SFM, ou bien:

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 diam. 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 de lame ou le «SFM».
RPM x diamètre en pouces x 0,262 = 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

1. 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.
2. 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.**
3. 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.
4. 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.

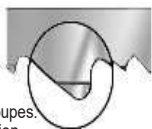


Bon Mauvais Bon Mauvais

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. Surcharge de la gorge

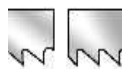
- Les dents sont trop fines pour la pièce de travail - utilisez un calibre plus gros.
- Diminuez la vitesse de la bande.

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.

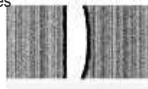
5. Cassure prématurée de la lame

- 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 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 recul.



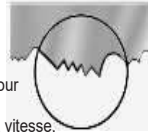
6. Lame faisant des coupes éventrées

- Augmentez la tension; rapprochez les guides de la pièce.
- Dents trop fines - utilisez 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 - réduisez pour obtenir un bon frisage 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.

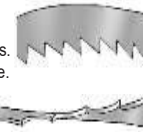


12. Usure prématurée de l'ensemble de dents

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

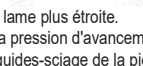
13. Ruban avec cambrure positive

- 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.



RIKON

POWER TOOLS

Garantie Restreinte – 5 ANS

Rikon Power Tools Inc. (« le vendeur ») offre une garantie seulement au client/ acheteur au détail original de ses produits, et à l'effet que son produit est exempt de défauts de matériaux et de fabrication pour une période de cinq (5) ans à partir de la date de son achat au détail. Cette garantie n'est pas transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts directs et indirects occasionnés par une mauvaise utilisation, un abus, une négligence, un accident, une réparation, une altération, un manque de maintenance ou une usure normale. En aucun cas, le vendeur ne sera tenu responsable de dommages consécutifs ou indirects provenant de produits défectueux.

Toute autre garantie explicite ou implicite, de qualité marchande ou de conformité d'utilisation ou autre est expressément exclue par le vendeur. Cette garantie de cinq ans ne couvre pas les produits utilisés sur une base commerciale, industrielle ou pédagogique. Les termes de la garantie pour ces types de réclamations se limitent à une période de deux ans.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux accessoires, comme les lames, les mèches de perçage, les disques de sablage, les meules, les courroies, les roulements de guide et tout autre article associé.

Dans aucun cas, le vendeur ne sera tenu responsable de la mort, de blessure ou de dommage à la propriété, qu'ils soient accidentels, accessoires, indirects, consécutifs ou punitifs et issus de l'utilisation de nos produits.

Afin de pouvoir bénéficier de cette garantie, une documentation de preuve d'achat doit être fournie qui indique la date de l'achat et une explication de la plainte.

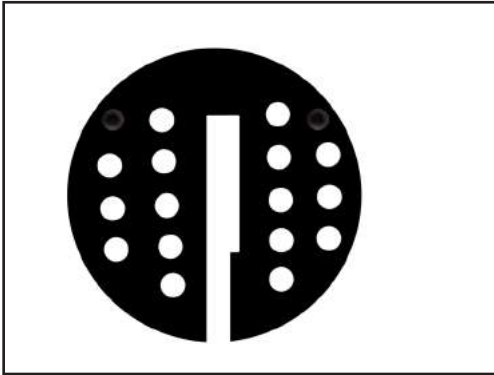
Le vendeur se réserve le droit, avec effet immédiat et sans avis préalable, de faire des altérations aux pièces, aux raccords et accessoires d'équipement qui sont tenus comme nécessaires pour quelque raison que ce soit.

Afin de pouvoir bénéficier de cette garantie, veuillez remplir notre carte de garantie ci-incluse et l'expédier à:

RIKON Warranty
16 Progress Rd.
Billerica, MA 01821 USA

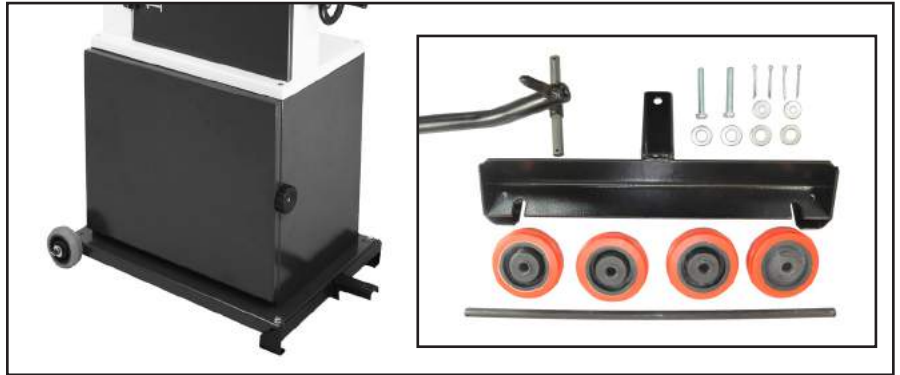
Cette carte doit être entièrement complétée afin d'être valide. Si vous avez des questions, veuillez nous rejoindre au 1-877-884-5167 ou à: warranty@rikontools.com.

ACCESSOIRES



C10-391 PLAQUE AMOVIBLE - PK 4

Plaque amovible de rechange en plastique munie de trous taraudés pour vis hexagonales de nivellement.

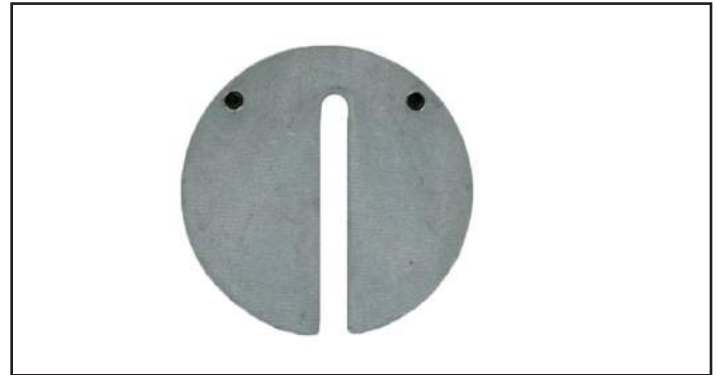


13-325 KIT DE MOBILITÉ Ce kit de conversion s'installe sur la base de la scie à ruban pour la rendre plus facile à déplacer dans l'atelier. Le kit inclue un ensemble de roue arrière, un support avant, une barre de tire, la quincaillerie et des instructions.



13-912 FENTE EN «T» DE GUIDE À ONGLETS

S'adapte aux fentes de guides à onglets de 19,1 mm x 9,5 mm (3/4 po. x 3/8 po.) Échelle de mesure pour des angles allant jusqu'à 60° à gauche et à droite, incluant une rallonge de guide ajustable de 23 cm (9 po.) en aluminium et une poignée de poussoir.



C10-395 PLAQUE AMOVIBLE EN ALUMINIUM

Rallonge de rechange en aluminium coulé avec fente centrale pour positionner la lame de la scie à ruban. Fournit un appui solide et comprend des vis de nivellement pour l'arrière de la table.



C10-392 PIÈCE AMOVIBLE À DÉGAGEMENT ZÉRO - PK 4

Paquet de quatre pièces amovibles en plastique avec vis de nivellement de table. Les pièces amovibles n'ont pas de fente et ont besoin que l'utilisateur découpe ses propres fentes à l'installation. Ce qui permet de minimiser la largeur de la fente, pour que des débris ou de petites éclisses de bois ne se coincent pas ou ne tombent pas dans la petite fente. Idéal pour la coupe de petites pièces sur la bande à ruban, comme cale, lamelle ou pièces de casse-tête, etc.



LAMES DE SCIE À RUBAN

Pour obtenir la gamme complète de lames de 111 pouces pour scie à ruban, contactez votre distributeur RIKON local, ou visitez le site Web à www.rikontools.com.

LIEN POUR SITE INTERNET DE RIKON





Pour obtenir plus d'information :
16 Progress Road
Billerica, MA 01821 USA

877-884-5167 / 978-528-5380
techsupport@rikontools.com

