



SuperMax
Tools

MANUEL D'UTILISATION



16-32 **PONCEUSE À TAMBOUR**

© SuperMax Tools 08/2017



P. 888.454.3401
F. 651.454.3465

SuperMaxTools.com
sales@SuperMaxTools.com



FÉLICITATIONS

SuperMax Tools est fier de ses produits et s'engage à fournir assistance et support technique à ses clients en tout temps. Cette ponceuse a été pensée et équipée dans l'optique d'intégrer la dimension de productivité à votre atelier. L'ambition de SuperMax Tools est de concevoir et fabriquer les outils les plus abordables possible alliant le maximum de fiabilité, de performance et d'usage pratique. Grâce aux fonctionnalités de la ponceuse à tambour 16-32, vous parviendrez rapidement à de meilleurs résultats. Cette ponceuse a été conçue pour s'adapter à tous les projets et permettre un contrôle du ponçage ultra-précis.

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

IDENTIFICATION DE VOTRE MODÈLE

Votre ponceuse à tambour 16-32 fait partie des machines SuperMax Tools conçues pour vous aider à obtenir à moindre coût des résultats proches de ceux de l'industrie. Reportez ci-dessous le modèle, le lot et le numéro de série de votre machine indiqués derrière celle-ci.

Modèle N°: _____

Date d'achat: _____

Ensemble N°: _____

Distributeur: _____

Numéro de série: _____

IMPORTANT: GARDEZ CE MANUEL À PORTÉE DE MAIN

Veuillez lire ce manuel pour tirer le meilleur parti de votre ponceuse à tambour 16-32. Avant de déballer ou d'utiliser cette machine, identifiez les différentes parties, fonctionnalités et les ajustements de base à effectuer répertoriés dans les pages suivantes. Cela vous sera utile pour installer, utiliser et entretenir cette machine. En cas de problème persistant après lecture de ce manuel, contactez votre distributeur SuperMax Tools.

ATTENTION: PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ

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

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



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

TABLE DES MATIÈRES

CONSIGNES DE SÉCURITÉ	4
INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE	5
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
GARANTIE	6
À PROPOS DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	7
DÉBALLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR	7
ASSEMBLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR	8
INSTALLATION DE LA PONCEUSE À TAMBOUR	9
AJUSTEMENT DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	11
Alignement du tambour	11
Raccordement à un dépoussiéreur	13
Alimentation électrique et consigne de sécurité	13
GUIDE DE SÉLECTION DES BANDES ABRASIVES	13
Enroulement des bandes abrasives	13
Mise en place adéquate de la bande.....	15
Ajustement de la tension de la bande.....	15
Maximisation de la durée de vie de la bande abrasive	15
UTILISATION DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	15
La profondeur de ponçage.....	15
Vitesse du convoyeur	16
Alimentation de la machine en pièces de travail	16
Optimisation de l'alimentation en pièces de travail.....	16
Pression des rouleaux	17
Positionnement des rouleaux.....	18
Tension du tapis de convoyage.....	18
Alignement du tapis de convoyage	18
ENTRETIEN	19
Entretien mensuel	19
Remplacement du tapis de convoyage	19
Nettoyage de la machine	20
LISTE DE FOURNITURES	20
GUIDE DE DÉPANNAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS	21
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	23
LISTES DE PIÈCES ET DIAGRAMMES	24

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

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

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

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

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

TABLEAU A - CALIBRE MINIMAL DU CÂBLE

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

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

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

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

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

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

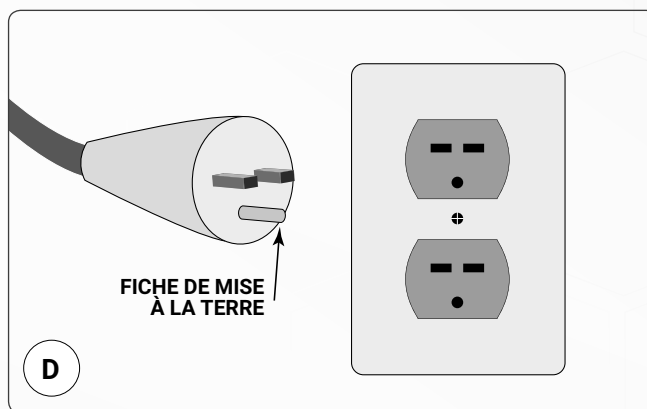
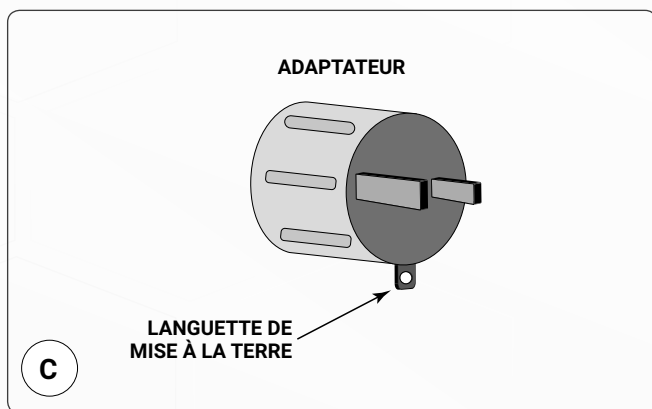
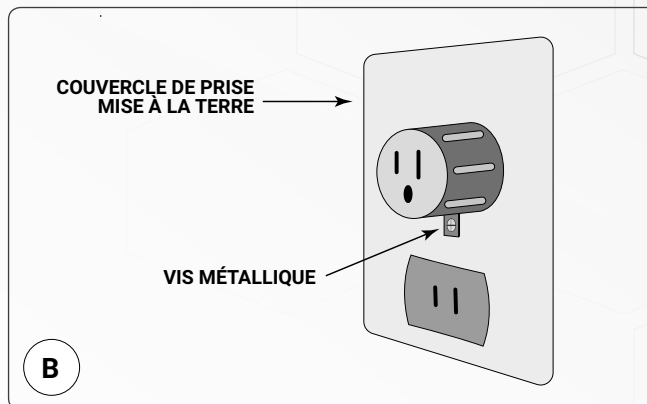
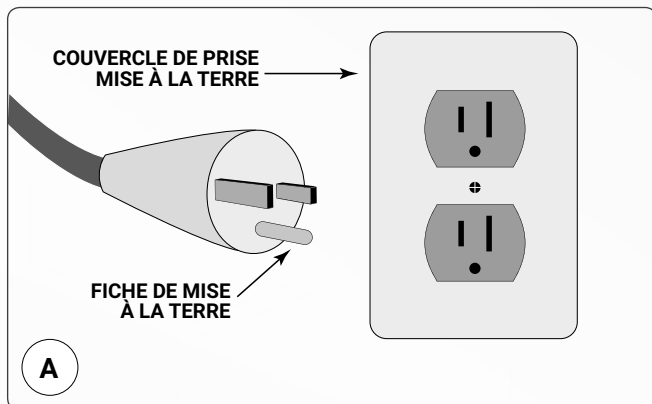
- Cette machine est conçue pour être utilisée sur un circuit muni d'une prise semblable à celle qui est illustrée en **A** (Fig. 1). L'illustration **A** (Fig. 1) montre une prise de courant munie d'un conducteur de mise à la terre. En l'absence d'une prise correctement mise à la terre, on peut utiliser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

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

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

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

DISPOSITIFS DE MISE À LA TERRE



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Largeur maximale	32" (2 passes)
Longueur minimale	2-1/4"
Épaisseur maximale	3"
Épaisseur minimale	1/32"
Dimensions du tambour	5" x 16"
Vitesse du tambour	1740 tr/min
Diamètre de prise de poussière	4"
Vitesse du convoyeur	0 - 10 pi/min
Moteur du tambour	1-1/2 CV
Alimentation électrique	110 V, 1 Ph, 15 A, 20 Amp en service
Poids brut	158 lbs

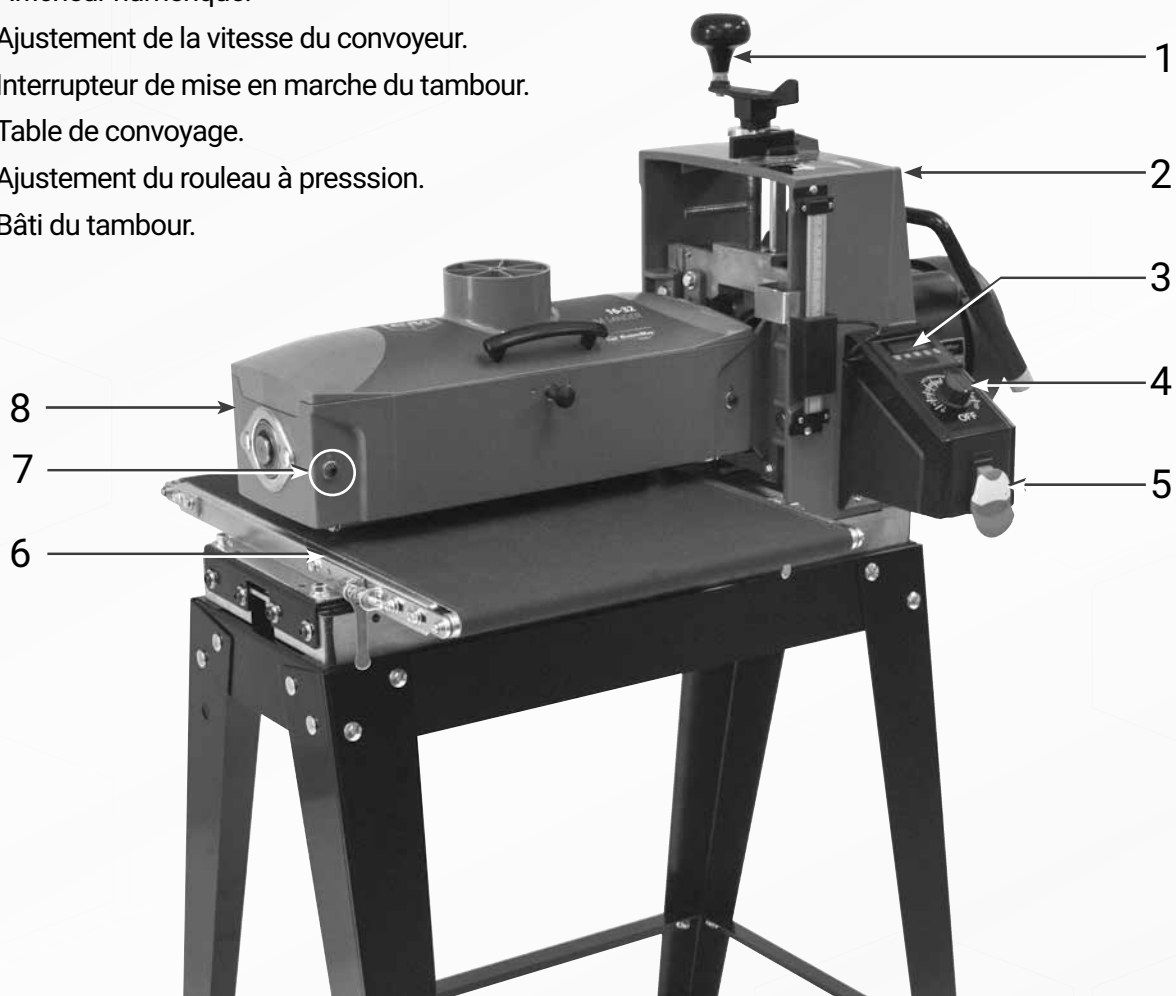
GARANTIE DE 2 ANS

Nous nous engageons à vous fournir toutes les pièces en remplacement de toutes celles qui auront été jugées défectueuses ou comportant un défaut de fabrication. Enregistrez la garantie de votre nouvelle machine en ligne en utilisant le formulaire de garantie simple et rapide que vous trouverez en visitant notre site Internet.

À PROPOS DE LA PONCEUSE SUPERMAX TOOLS

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

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



DÉBALLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS

Votre ponceuse à tambour 16-32 sort d'usine en grande partie assemblée. Si des dommages résultant du transport sont constatés, prière d'en informer la compagnie de transport dès que possible afin qu'une inspection soit immédiatement ordonnée. Demandez à cette occasion un rapport d'inspection et signalez à votre distributeur tout dommage ou perte occasionné par le transport. Veuillez prendre connaissance des conditions de garantie.

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

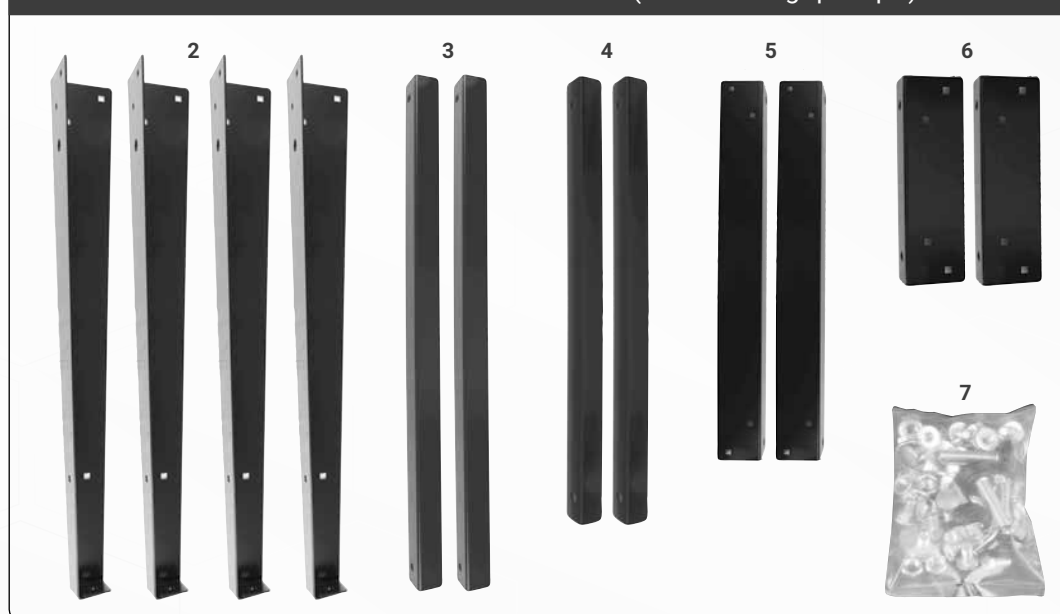


POUR ÉVITER TOUT PROBLÈME OU DOMMAGE, VEUILLEZ LIRE LES CONSIGNES DE DÉBALLAGE CI-DESSOUS AVANT DE PROCÉDER À L'INSTALLATION DE LA MACHINE DANS VOTRE ATELIER.

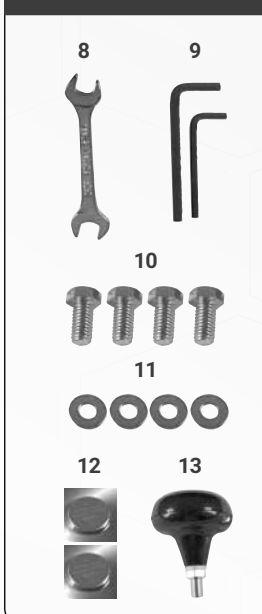
CONTENU DE L'EMBALLAGE

- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Machine (non montrée)..... x 1 | 8. Clé plate de 12 - 14 mm..... x 1 |
| 2. Patte du support.....x 4 | 9. Clé Allen de 4 et 5 mm..... x 2 |
| 3. Longue traverse inférieure.....x 2 | 10. Boulon 3/8"..... x 4 |
| 4. Petite traverse inférieure.....x 2 | 11. Rondelle plate 3/8"..... x 4 |
| 5. Longue traverse supérieure..... x 2 | 12. Pile bouton.....x 2 |
| 6. Petite traverse supérieure..... x 2 | 13. Poignée..... x 1 |
| 7. Sac de quincaillerie..... x 1 | |

CONTENU DE L'EMBALLAGE DU SUPPORT (dans emballage principal)



EMBALLAGE PRINCIPAL



ASSEMBLAGE DE VOTRE PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS

Note: Serrez les boulons et écrous à la main durant la première phase d'assemblage. Cela facilitera la mise à niveau de la ponceuse lors de son installation sur le support.



1

Fixez deux pattes à chacune des petites traverses supérieures avec les boulons de carrosserie et écrous à embase fournis.



2

Fixez ensuite les deux longues traverses supérieures à « l'intérieur » des pattes en veillant à ce que les longues traverses recouvrent bien les petites traverses comme indiqué sur l'image suivante.

Note: Pour éviter les erreurs d'assemblage, les trous situés aux extrémités des traverses ont été positionnés de sorte que seule la patte correspondante peut y être fixée.



3

Note: La longue traverse recouvre la petite traverse et les deux traverses sont logées à « l'intérieur » de la patte.



4

Fixez l'autre paire de pattes aux longues traverses.



5

Fixez les traverses inférieures en veillant, comme précédemment, à ce que la longue traverse recouvre bien la petite traverse.



6

Vissez un écrou sur les pieds puis fixez-les aux extrémités des pattes en installant la quincaillerie comme indiqué ci-dessus (non applicable en cas d'installation du jeu de roulettes en option #98-0130).

Note: Une fois l'assemblage et l'installation de la machine terminée, mettez la machine de niveau à l'aide des boulons installés sur les tiges filetées des pieds.

INSTALLATION DE LA PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS



1

Coupez et rabattez les coins du carton, retirez le film plastique pour rendre l'accès au contenu plus facile.



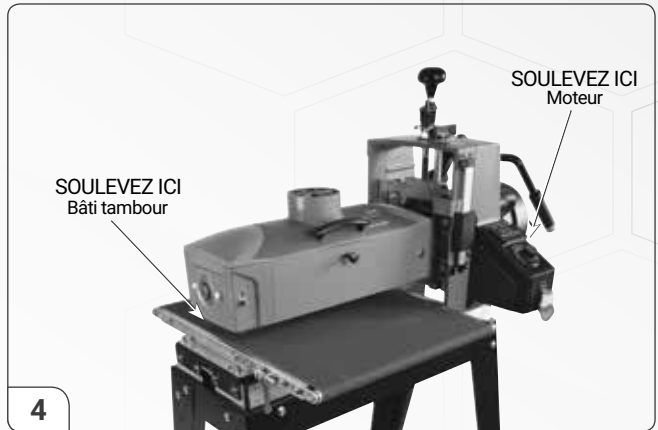
2

Posez la machine avec l'aide d'une personne sur un établi de sorte que le dessous côté gauche ou droit soit accessible.



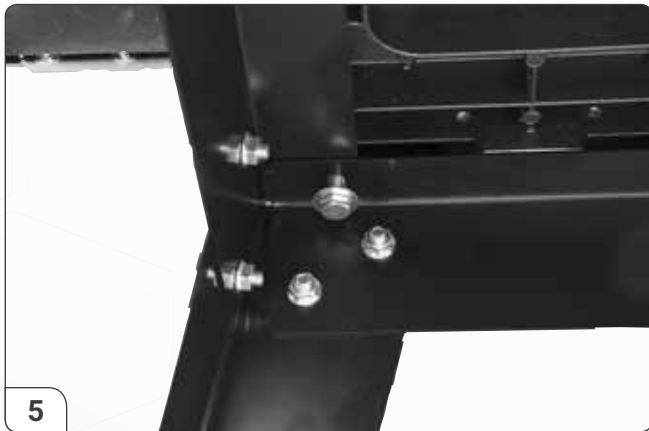
3

Retirez les boulons fixant le socle d'emballage en bois sur le dessous de la machine puis, après avoir fait pivoter la machine avec précaution, répétez de l'autre côté de la machine (ces boulons peuvent être réutilisés pour fixer la machine au support - voir étape 5 - ; des boulons en plus sont fournis avec la machine).



4

Posez ensuite la machine sur son support avec l'aide d'une autre personne en alignant les trous de montage sur le dessus du support avec les trous situés sous la machine. Retirez enfin les blocs de polystyrène et de bois sous la tête de la ponceuse.



5

Fixez la machine au support en serrant à l'aide la clé de 14 mm fournie un boulon et une rondelle à chaque coin.

Note: Une fois la machine fixée de manière sécuritaire, mettez le support à niveau et serrez tous ses boulons avec une clé à douille de 1/2" ou 13 mm.



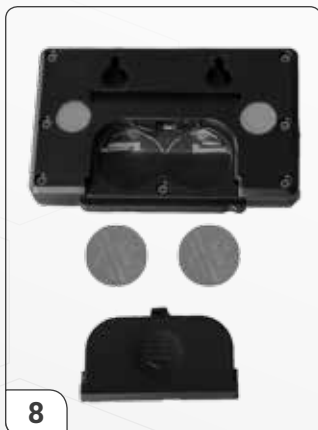
6

Vissez la poignée au volant puis serrez-la avec la clé de 14 mm fournie.



7

Sortez l'afficheur de la console en le faisant glisser vers la droite puis installez-y les piles boutons fournies le signe (+) tourné vers le haut.



8



9

Réinstallez l'afficheur à fond dans la console et branchez le câble de la machine à la console.

INSTALLATION DE LA PONCEUSE À TAMBOUR SUPERMAX TOOLS (SUITE)



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



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

AJUSTEMENT DE LA PONCEUSE À TAMBOUR

À ce stade, votre ponceuse à tambour 16-32 SuperMax Tools est en place et prête pour la finalisation de son installation. Bien que votre ponceuse ait été ajustée à l'usine, il est nécessaire de procéder à quelques vérifications pour être bien sûr que tout est en ordre. Bien des problèmes peuvent être évités si les opérations suivantes sont effectuées avant utilisation de la machine.

VÉRIFICATION DE L'ALIGNEMENT DU TAMBOUR



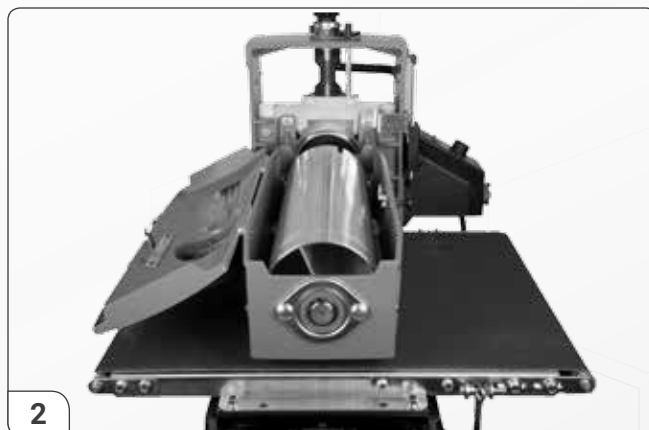
DÉBRANCHEZ LA MACHINE DE SA SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

La vérification de l'alignement du tambour avant utilisation est seulement durant la phase d'ajustement initial de la machine afin de s'assurer que celui-ci est bien parallèle au convoyeur.



Avant de vérifier l'alignement du tambour, assurez-vous que le "Levier rapide" situé entre le moteur du convoyeur et le bâti de la machine est relevé.

Les boulons de montage du convoyeur situés sur le côté gauche ou intérieur de la machine ne doivent pas être serrés au point d'empêcher le Levier rapide de tourner – voir note en page 17.



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



3

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



4

L'ajustement des rouleaux de pression est tel qu'il est difficile de glisser le morceau de bois dessous. Abaissez le tambour avec le volant d'ajustement en hauteur jusqu'à toucher la jauge (le morceau de bois). Allumez l'afficheur et prenez note de l'épaisseur indiquée.



5

Élevez le tambour de la machine en tournant le volant d'ajustement en hauteur d'un tour complet exactement.



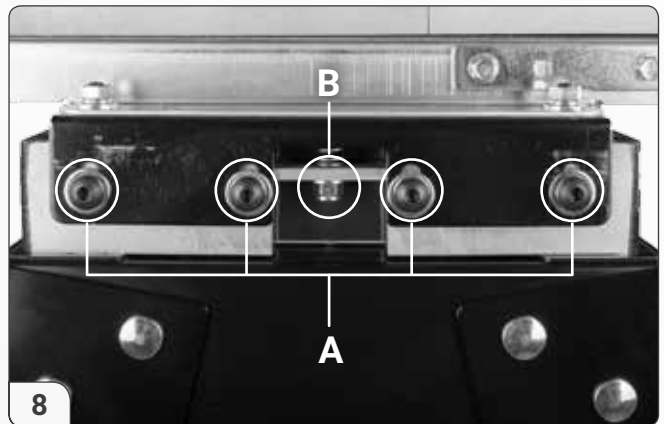
6

Une fois la hauteur de la tambour ajustée, déplacez le morceau de bois à l'autre extrémité puis abaissez le tambour en tournant le volant d'un tour complet exactement jusqu'à ce que l'afficheur indique la valeur notée en 4.



7

Observez l'écart entre le tambour et le morceau de bois. Si le tambour est parallèle, l'écart est identique à celui observé à l'étape 3, lorsque le morceau de bois était placé du côté intérieur de la machine. S'il est impossible de tourner le volant d'un tour complet ou s'il y a une différence d'écart entre le morceau de bois et le tambour, procédez à l'alignement du tambour.



8

Si le tambour n'est pas parallèle, dévissez les 4 vis Allen A situées sur le côté extérieur du convoyeur (à gauche) puis rectifiez la hauteur du convoyeur en tournant l'écrou B dans le sens requis. Enfin, resserrez les 4 vis Allen A.

RACCORDEMENT À UN DÉPOUSSIÉREUR

La ponceuse à tambour 16-32 Supermax Tools doit être raccordée à un dépoussiéreur. Le modèle 16-32 est doté d'une sortie pour dépoussiéreur de 4" de diamètre sur le dessus du couvercle supérieur. Assurez-vous que les consignes de dépoussiéreur de base sont bien respectées. Pour raccorder votre machine, utiliser un boyau de 4". La capacité d'aspiration minimale conseillée est de 600 pi³/min. Pour une performance optimale, référez-vous aux recommandations du fabricant de votre dépoussiéreur. Lors du raccordement à un dépoussiéreur, gardez à l'esprit que des tuyaux droits sont préférables aux tuyaux coudés qui, eux, peuvent faire obstacle à la libre circulation de l'air. Un raccord en "Y" facilite plus le passage de l'air qu'un raccord en "T".

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

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

La ponceuse à tambour 16-32 SuperMax Tools est conçue pour être alimentée en monophasé 110 V de 20 A. Une fois que la machine a été raccordée à un dépoussiéreur et que l'alignement du tambour a été vérifié, votre machine est prête à être mise sous tension et mise en marche.

GUIDE DE SÉLECTION DES BANDES ABRASIVES

GRAINS ET APPLICATIONS COURANTES

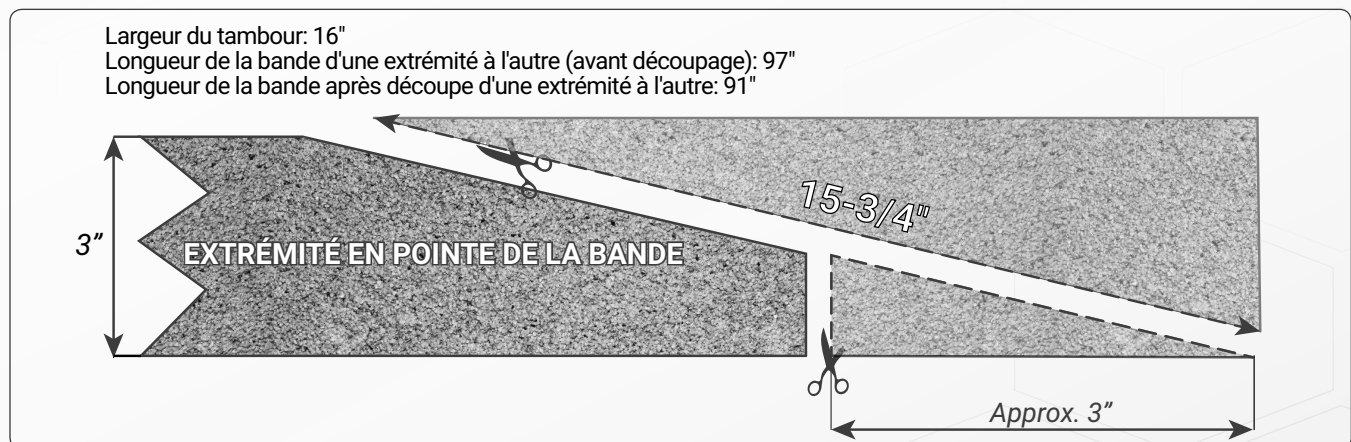
Pour procéder à l'installation de la bande abrasive, suivez les instructions ci-dessous.

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

Note: Voir page 20 pour la liste complète des bandes abrasives pré-découpées que SuperMax Tools propose pour ce modèle.

INSTALLATION DES BANDES ABRASIVES

Bien installer des bandes abrasives est essentiel au bon fonctionnement de la ponceuse. Les bandes abrasives n'ont pas à être pré-marquées. L'extrémité de la bande doit être découpée en pointe, installée sur le côté gauche du tambour puis enroulée autour de celui-ci. Une seconde entaille en pointe est faite à la bande afin de l'installer sur le côté droit du tambour.



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

INSTALLATION DES BANDES ABRASIVES (SUITE)



DÉBRANCHEZ LA MACHINE DE SA SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.



Partez de l'extrémité gauche du tambour. Ouvrez l'attache située sur le bord extérieur (gauche) du tambour. Insérez l'extrémité de la bande en pointe au maximum dans la rainure. Relâchez l'attache afin que celle-ci maintienne la bande en place.

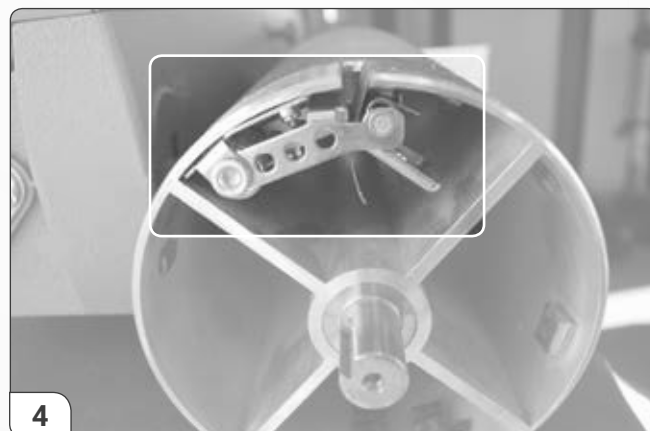


Enroulez la bande autour du tambour en veillant à celle-ci soit bord à bord (sans se chevaucher) et à ce que l'extrémité en pointe de la bande soit bien alignée avec le bord du tambour.

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



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



L'attache de rattrapage est conçue pour retendre la bande à mesure que celle-ci se détend. Si la bande se détend au point l'attache de rattrapage arrivée en fin de course ne peut plus maintenir la bande correctement tendue, suivez les consignes indiquées au chapitre "Ajustement de la tension de la bande".

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

MISE EN PLACE ADÉQUATE DE LA BANDE

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

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA BANDE

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



MAXIMISATION DE LA DURÉE DE VIE DE LA BANDE ABRASIVE

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

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



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

UTILISATION DE LA PONCEUSE À TAMBOUR 16-32

LA PROFONDEUR DE PONÇAGE

L'ajustement de la profondeur de ponçage est le plus important des réglages à faire avant l'utilisation de la machine. Cela passe par plusieurs essais avant de trouver le bon ajustement. Faites des essais sur un morceau de rebut avant de poncer la pièce de travail.

• Utilisation de l'afficheur numérique

Un afficheur numérique d'épaisseur de ponçage de série équipe cette ponceuse pour en faciliter l'utilisation. Cet afficheur offre une lecture plus précise de l'épaisseur de ponçage bien utile pour effectuer les opérations ponçage répétitives.

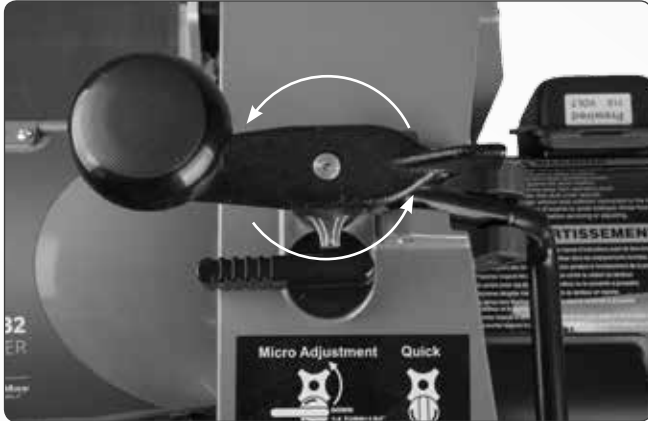


1. Pour le mettre en marche, appuyez sur ON/OFF puis sur "IN/MM" pour sélectionner l'unité de mesure désirée entre pouce (IN) et millimètre (MM) – le mode en pouce (IN) affiche les mesures à la fois en notation décimale et en fraction.
2. Faites descendre le tambour muni d'un bande abrasive jusqu'à toucher le tapis de convoyage. Appuyez sur le bouton "ZERO" et maintenez-le enfoncé pour enregistrer le point d'origine ou point zéro. L'afficheur est prêt à l'emploi.
3. Le bouton "ABS" sert à sélectionner le mode "Absolute" (ABS) ou "Incremental" (INC). Le mode ABS permet d'afficher l'épaisseur de la pièce de travail d'origine (avant ponçage); le mode INC, lui, affiche une valeur négative qui représente la différence d'épaisseur entre la pièce avant ponçage et la pièce après ponçage.
4. Le bouton "SET" permet de sélectionner le niveau de précision désiré entre 1/32", 1/64" ou 1/128" lorsque l'afficheur est mode pouce (IN).

UTILISATION DE LA PONCEUSE 16-32 (SUITE)

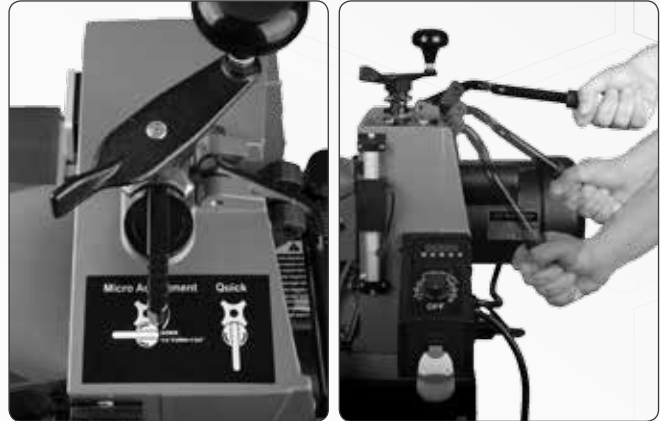
• Ajustements en hauteur du tambour

La hauteur du tambour peut être ajustée de deux façons différentes selon la position du sélecteur du mode d'ajustement.



En mode microajustement, le volant principal permet d'élever le tambour dans le sens horaire, de l'abaisser dans le sens antihoraire.

Note: Un tour complet de volant fait monter ou descendre le tambour d'environ 1/16" (un quart de tour équivaut à 1/64").



En mode "levier d'ajustement rapide", le volant n'est plus enclenché, libérant ainsi complètement le tambour. Abaisser ou relever le levier d'ajustement rapide permet de faire monter ou descendre le tambour de près de 3 pouces d'un coup.

Note: Après l'ajustement en hauteur du tambour avec le levier d'ajustement rapide, replacer le sélecteur d'ajustement sur le mode microajustement.

VITESSE DU CONVOYEUR

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

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

ALIMENTATION DE LA MACHINE EN PIÈCES DE TRAVAIL

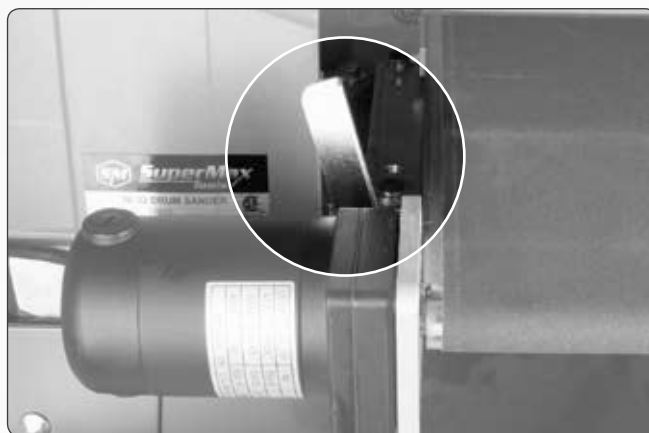
Pour alimenter la machine, posez et tenez la pièce de travail sur le tapis de convoyage, de sorte qu'elle soit acheminée jusqu'au tambour. Une fois la pièce de travail à mi-parcours sous le tambour, placez-vous du côté de la sortie de la machine pour récupérer la pièce de travail poncée et inspectez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

OPTIMISATION DE L'ALIMENTATION EN PIÈCE DE TRAVAIL

La caractère polyvalent de la ponceuse 16-32 SuperMax Tools vous permet de réaliser une multitude de tâches. En maîtrisant les diverses commandes de la machine et en apprenant à l'ajuster, vous parviendrez à en affiner les réglages et à obtenir de meilleures performances quel que soit le projet à réaliser. Pour arriver aux ajustements qui conviennent le mieux à votre projet, la meilleure méthode consiste à procéder par essais successifs.

• Ponçage de pièces de travail plus larges que le tambour

Le "Lever rapide" est très utile pour le ponçage de pièces plus larges que le tambour (voir ci-contre). Le ponçage de pièces larges peut nécessiter d'avoir plus d'espace du côté gauche du tambour et du convoyeur pour éviter les marques de ponçage sur la pièce de travail. Placer le "Lever rapide" à 45°, entre ses points haut et bas, modifie la position du tambour sans altérer son alignement d'origine. Faites un essai avec une pièce de rebut avant de poncer la pièce de travail. S'il y a toujours une ligne ou marque visible après avoir utilisé le "Lever rapide", l'alignement du tambour peut être nécessaire. Une fois la pièce plus large que le tambour poncée, le "Lever rapide" doit être remis dans sa position initiale, c'est-à-dire relevé.



Note: Le "Lever rapide" élève le côté droit de la table de 0,003". À la première utilisation de la ponceuse, vous noterez que les boulons de montage du convoyeur ont tellement été serrés en vue du transport sécuritaire de la machine que le "Lever rapide" est bloqué. Vous devrez les desserrer très légèrement pour permettre au "Lever rapide" de bouger. Ne jamais serrez les boulons à fond. Le "Lever rapide" doit pouvoir tourner dans les deux sens. Les boulons doivent être juste assez serrés pour ne pas bloquer le "Lever rapide".

• Ponçage simultané de plusieurs pièces

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

• Ponçage d'une pièce de travail irrégulière

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

• Ponçage d'une pièce en angle

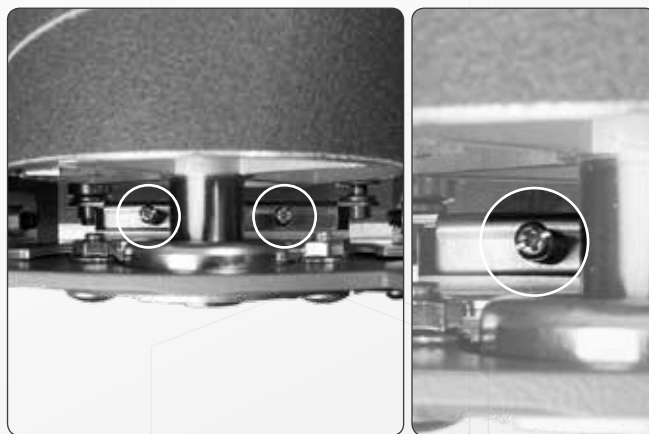
Le passage de la pièce en angle dans la machine permet un ponçage plus efficace et une moindre sollicitation des bandes abrasives, alors que le passage direct de la pièce permet de bénéficier de la capacité de ponçage maximum de la machine et de minimiser les marques de ponçage. En raison des dimensions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

PRESSIION DES ROULEAUX

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

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

Note: Une pression insuffisante peut causer un défaut d'adhérence de la pièce de travail ou une éjection de celle-ci. À l'inverse, trop de pression peut causer des marques de ponçage sur la pièce de travail.



POSITIONNEMENT DES ROULEAUX

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

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



TENSION DU TAPIS DE CONVOYAGE

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

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

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



ALIGNEMENT DU TAPIS DE CONVOYAGE

L'alignement du tapis de convoyage s'effectue pendant son fonctionnement. Une fois la tension du tapis ajustée (voir précédemment), mettez le convoyeur en marche à sa vitesse maximale et regardez si le tapis a tendance à chevaucher l'un ou l'autre des bords du convoyeur.

Pour procéder à son alignement, serrez la vis de compensation située du côté où le tapis chevauche le convoyeur et desserrez la vis de compensation située sur le côté opposé.

L'ajustement des 2 vis de compensation permet d'ajuster l'alignement du tapis de convoyage sans influencer sur la tension de celui-ci.



Note: Tournez les vis de compensation de seulement 1/4 de tour chaque fois, puis laissez au tapis de convoyage un certain d'adaptation avant de procéder à d'autres ajustements. Éviter les ajustements trop nombreux.

ENTRETIEN

ENTRETIEN MENSUEL

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

REPLACEMENT DU TAPIS CONVOYAGE

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



DÉBRANCHEZ LA MACHINE DE SA SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.



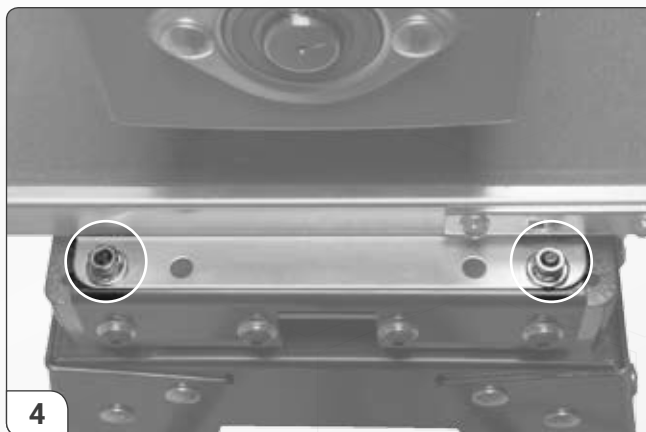
1 Elevez le tambour au maximum avec le volant d'ajustement. Éteignez la machine puis débranchez la prise du moteur principal au niveau de la boîte d'engrenages.



2 Dévissez les vis de compensation pour détendre le tapis de convoyage et faites glisser le rouleau d'entraînement complètement vers l'intérieur.



3 Retirez les 2 vis Allen situées sur le côté intérieur (droit) qui fixent le convoyeur à la base



4 Retirez les 2 écrous et rondelles situés sur le côté gauche du convoyeur. Dégagez le convoyeur de la ponceuse. Posez-le du côté du du moteur. Retirez le tapis sans le déchirer sur les bords du dessous du convoyeur. Effectuez l'opération en sens inverse pour remettre le tapis en place, puis réinstallez le convoyeur.

NETTOYAGE DE LA MACHINE

Pour une performance optimale, nettoyez régulièrement la machine. L'accumulation de poussière et de débris peut affecter la performance de la machine, rendre le tapis de convoyage glissant et fausser le centre de gravité du tambour. Laissez le dépoussiéreur en marche durant le nettoyage du tambour. Epoussetez le tapis de convoyage après tout entretien. Si cela n'est pas fait, la pièce de travail risque de ne pas adhérer correctement au tapis de convoyage.

FOURNITURES ET ACCESSOIRES

ACCESSOIRES OPTIONNELS

59120



Bâton de nettoyage pour bandes abrasives

98-0130



Jeu de roulettes pivotantes et verrouillables ultra-robustes pour support ouvert

71632-7F



Tables rabattables avant/arrière

875600



Convoyeur à rouleaux extensible

TAPIS DE CONVOYAGE

60-0322 (Type 1)	Surface adhérente indice 100 structure renforcée (équipement standard)
61-1003 (Type 2)	Surface texturée en polyuréthane renforcé

BANDES ABRASIVES

60-6036	Grain 36	SuperMax Tools Tools 16-32 - boîte de 4
60-6060	Grain 60	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6080	Grain 80	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6100	Grain 100	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6120	Grain 120	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6150	Grain 150	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6180	Grain 180	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6220	Grain 220	SuperMax Tools 16-32 - boîte de 4
60-6000	Assortiment (grain 36/80/80/120)	SuperMax Tools 16-32 - 1 de chaque par boîte

Pour plus d'information, appelez SuperMax Tools au 1-(888)-454-3401 ou visitez www.SuperMaxTools.com

GUIDE DE DÉPANNAGE DE VOTRE PONCEUSE SUPERMAX TOOLS

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

GUIDE DE DÉPANNAGE: LES MOTEURS

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

GUIDE DE DÉPANNAGE: LE CONVOYEUR

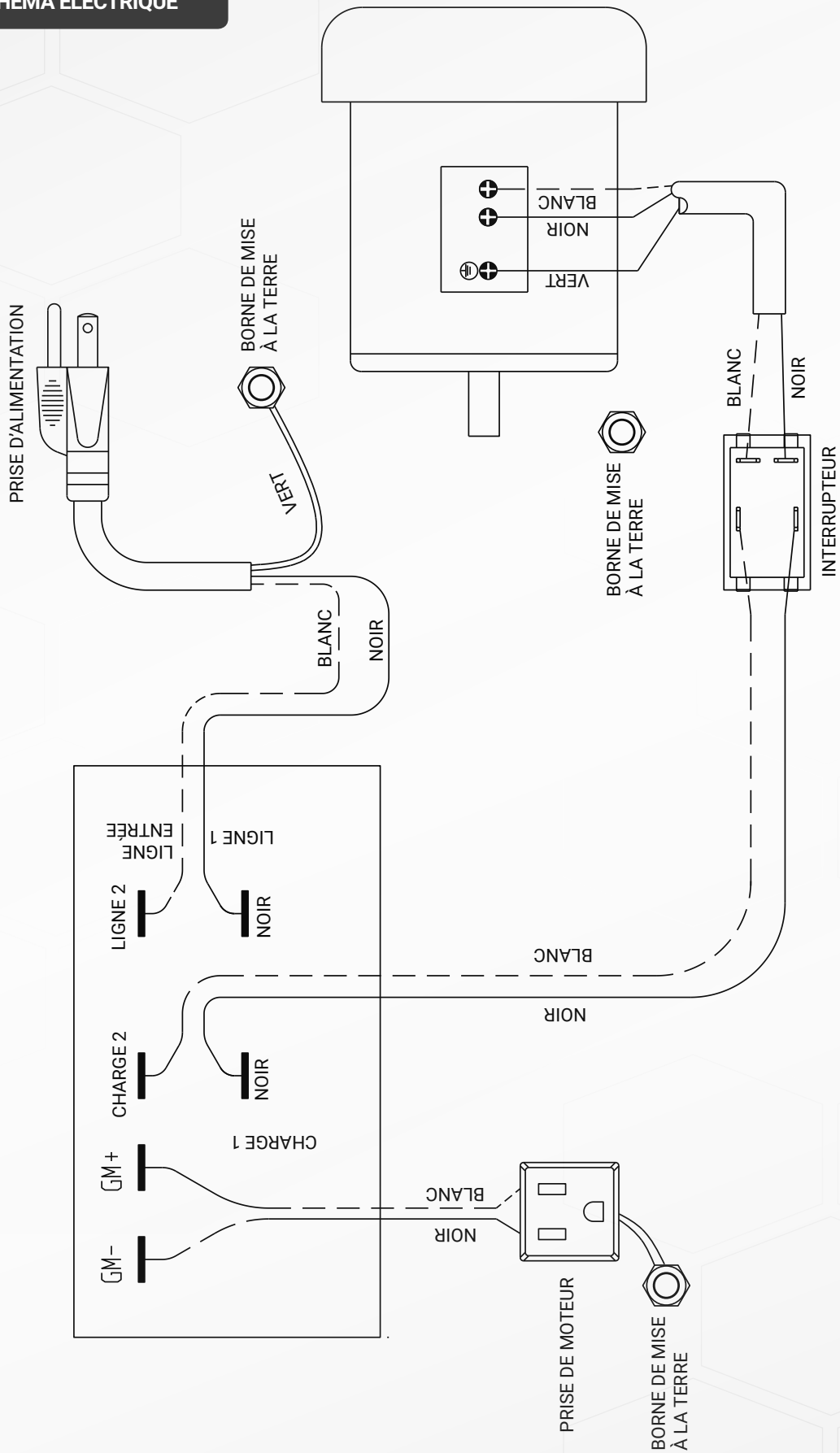
PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
FONCTIONNEMENT DES ROULEAUX DE CONVOYAGE ALÉATOIRE	Manchon de couplage de l'arbre desserré	Alignez l'arbre du moteur et le rouleau d'entraînement puis serrez le manchon de couplage
TAPIS DE CONVOYAGE GLISSE SUR LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT	Tapis de convoyage mal tendu	Ajustez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

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

GUIDE DE DÉPANNAGE: LA MACHINE

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

16-32 - SCHÉMA ÉLECTRIQUE



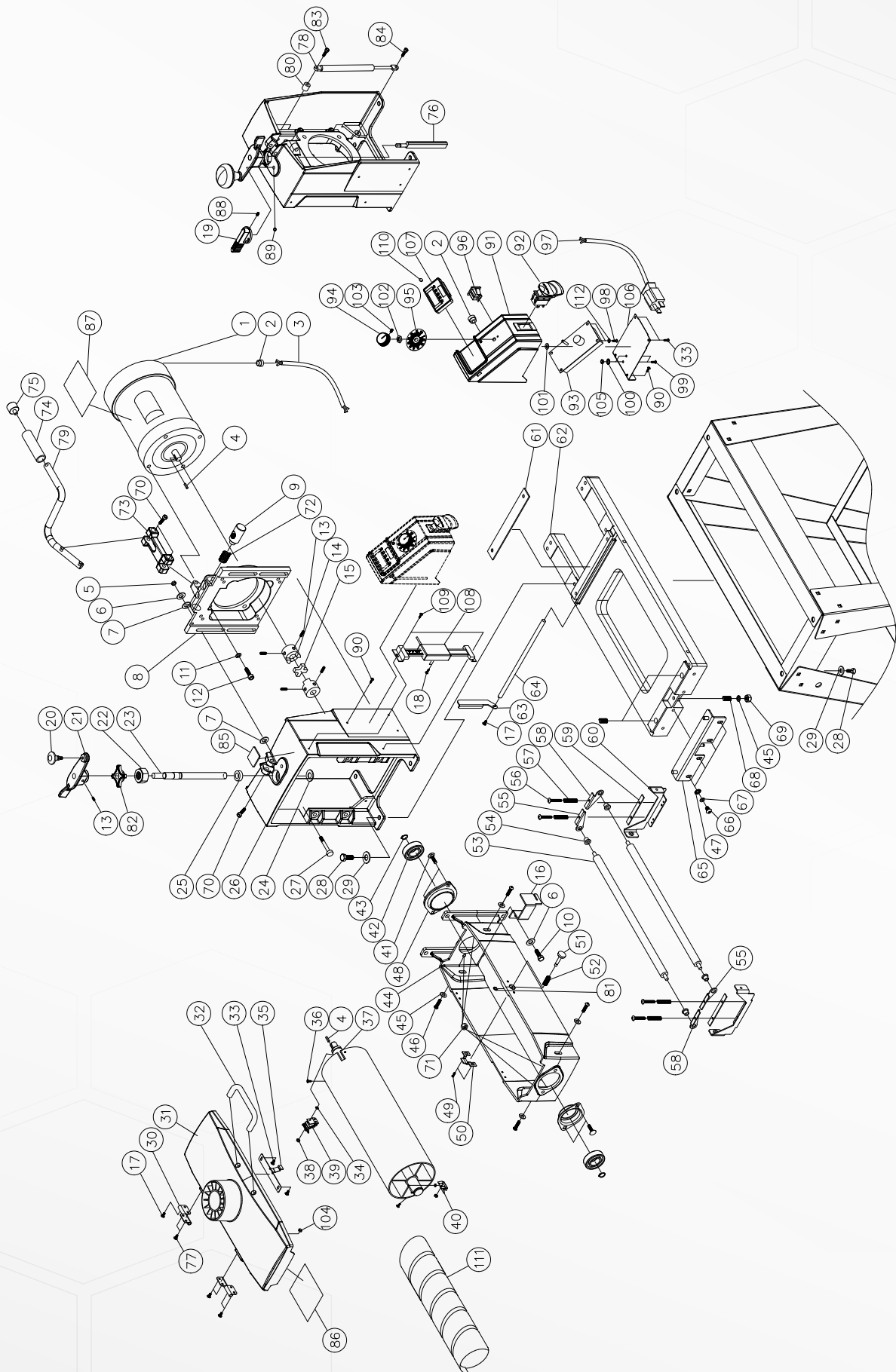
16-32 - LISTE DE PIÈCES - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE

#	PIÈCE NO.	DESCRIPTION	DIMENSIONS	QTÉ
1	71632-101	MOTEUR	1-1/2HP, 115VOLT W/CORD	1
2	480BS-102	PASSE-FIL	7P-2	3
3	71632-103	CORDON PRINCIPAL		1
4	480BS-104	CLÉ	3/16" SQ X 3/4"	2
5	480BS-105	ÉCROU FREIN	5/16"-24	4
6	480BS-106	RONDELLE PLATE	5/16"	8
7	480BS-107	RONDELLE OILITE	5/16"	8
8	71632-108	PLAQUE DU MOTEUR		1
9	71632-109	BOULON		1
10	71632-110	VIS D'ASSEMBLAGE	5/16"-18 X 1"	4
11	480BS-111	RONDELLE RESSORT	3/8"	4
12	71632-112	VIS	3/8"-16 X 3/4"	4
13	480BS-113	VIS DE RÉGLAGE	1/4"-20 X 1/4"	5
14	480BS-114	MANCHON DE COUPLAGE		2
15	480BS-115	JOINT DE TRANSMISSION		1
16	71632-116	PLAQUE DE FIXATION DE L'AFFICHEUR NUMÉRIQUE		1
17	480BS-117	VIS À TÊTE PHILLIPS	M4 X 0.7 X 6	5
18	71632-118	VIS À TÊTE PHILLIPS	M3 X 0.5 X 8	2
19	71632-119	BOUTON DE L'INTÉRRUPTEUR		1
20	480BS-120	BOUTON		1
21	480BS-121	POIGNÉE DE VOLANT		1
22	480BS-122	ÉCROU FREIN	5/8"-11	1
23	71632-123	VIS		1
24	71632-124	RONDELLE ONDULÉ	D17	1
25	480BS-125	ROULEMENT DE SUPPORT	51103	1
26	71632-126	BÂTI		1
27	30-3028	BOULON		4
28	71632-128	VIS D'ASSEMBLAGE	3/8"-16 X 3/4"	8
29	480BS-129	RONDELLE PLATE	3/8"	8
30	480BS-130	CHARNIÈRE		2
31	71632-131	COUVERCLE À POUSSIÈRE		1
32	480BS-132	POIGNÉE		1
33	480BS-133	VIS 6 PANS	#8 X 1/2"	4
34	480DS-134	RONDELLE RESSORT	M3	2
35	480BS-135	LOQUET		1
36	480DS-136	VIS PHILLIPS À TÊTE PLATE	M3 X 0.5 X 10	2
37	71632-137	TAMBOUR		1
38	480DS-138	ÉCROU HEX	M3 X 0.5	2
39	480DS-139	ATTACHE GAUCHE (INTÉRIEUR)		1
40	480DS-140	ATTACHED DROITE (EXTÉRIEUR)		1
41	71632-141	BOULON DE CARROSSERIE	5/16"-18 X 3/4"	4
42	480DS-142	ROULEMENT	6205LLU	2
43	480DS-143	BAGUE	S25	2
44	71632-144	BÂTI		1
45	480BS-145	RONDELLE PLATE	1/4"	5
46	71632-146	VIS	1/4"-20 X 3/4"	4
47	480BS-147	RONDELLE PLATE	5/16"	4
48	480DS-148	SUPPORT DE ROULEMENT		2
49	480BS-149	VIS D'ASSEMBLAGE	#10-24 X 3/8"	2
50	480BS-150	CLENCHE		1
51	480BS-151	BOULON		1
52	480BS-152	RESSORT		1
53	71632-153	ROULEAU DE PRESSION		2
54	480BS-154	BAGUE OILITE		4
55	480BS-180	PATTE DE SUPPORT DE ROULEAU (INT. GAUCHE)		2

16-32 - LISTE DE PIÈCES - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE

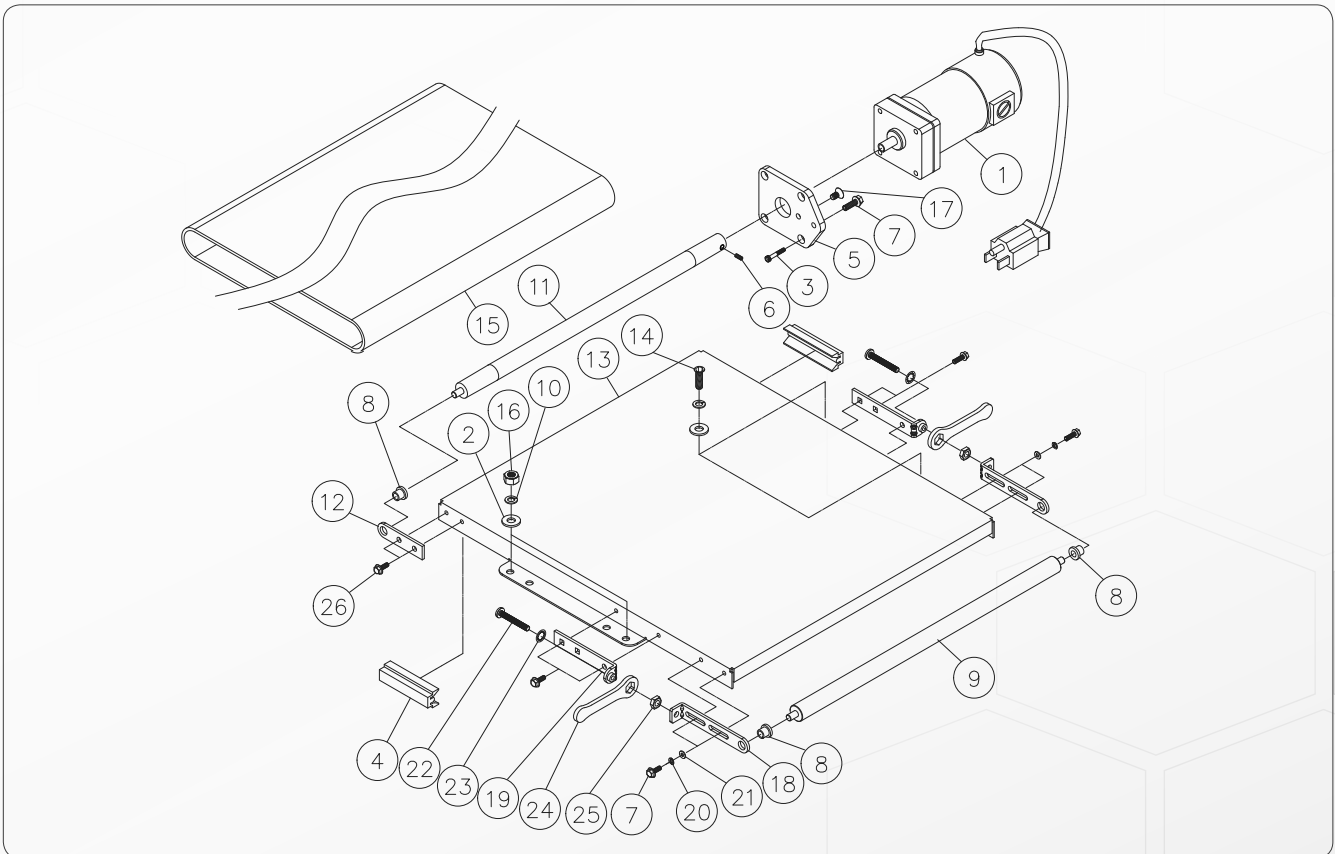
56	480BS-156	VIS	#8-32 X 1"	4
57	480BS-157	RESSORT DU ROULEAU DE PRESSION		4
58	480BS-179	PATTE DE SUPPORT DE ROULEAU (INT. DROITE)		2
59	480BS-159	PATIN DU ROULEAU DE PRESSION		2
60	71632-160	PATTE DE MONTAGE		2
61	480BS-161	PLAQUE		1
62	71632-162	BASE		1
63	480BS-163	LEVIER D'AJUSTEMENT RAPIDE		1
64	480BS-164	TIGE D'AJUSTEMENT		1
65	480BS-165	PLAQUE D'AJUSTEMENT EN HAUTEUR		1
66	71632-166	VIS	5/16"-18 X 3/4"	4
67	480BS-167	RONDELLE RESSORT	5/16"	4
68	480BS-168	RESSORT		3
69	480BS-169	ÉCROU FREIN	1/4"-20	1
70	71632-170	VIS	5/16"-18 X 1-1/2"	3
71	480DS-171	ÉCROU À BRIDE	5/16"	4
72	71632-172	RESSORT		1
73	71632-173	CONNECTEUR		1
74	71632-174	MANCHON		1
75	71632-175	BOUCHON		1
76	71632-176	TIGE		1
77	71632-1110	VIS 6 PANS	M4 X 0.7 X 12	4
78	71632-178	CYLINDRE		1
79	71632-179	POIGNÉE RAPIDE		1
80	71632-180	ESPACEUR		1
81	480BS-181	BAGUE	E5	1
82	71632-182	ÉCROU		1
83	71632-183	VIS	M6 X 1.0 X 30	1
84	71632-184	VIS	M6 X 1.0 X 15	1
85	71632-185	ÉTIQUETTE MICRO-AJUSTEMENT		1
86	480BS-186	ÉTIQUETTE D'ENTRETIEN		1
87	480BS-187	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT		1
88	71632-188	VIS DE RÉGLAGE	#10-24 X 3/8"	1
89	71632-189	JOINT TORIQUE	P8	1
90	71632-190	VIS	M5 X 0.8 X 12	3
91	71632-191	BOITE DE CONTRÔLE		1
92	71632-192	INTÉRUPTEUR MARCH/ARRÊT		1
93	480DS-210	CONTRÔLEUR		1
94	480BS-207	BOUTON		1
95	71632-195	ÉTIQUETTE DE VITESSE		1
96	480DS-213	RECEPTABLE		1
97	480DS-203	CORDON D'ALIMENTATION		1
98	71632-198	VIS 6 PANS	M3 X 0.5 X 10	2
99	480BS-214	VIS	#10-32 X 1/2"	2
100	480BS-215	RONDELLE RESSORT	#10	2
101	480BS-204	RONDELLE PLATE	5/16"	1
102	480BS-242	ÉCROU HEX	5/16"-24	1
103	480BS-243	VIS DE RÉGLAGE	#8-36 X 5/16"	1
104	71632-1104	ÉCROU HEX	M4 X 0.7	4
105	71632-1105	ÉCROU HEX	#10-32	2
106	71632-1106	COUVERCLE		1
107	71632-1107	AFFICHEUR NUMÉRIQUE		1
108	71632-1108	ASSEMBLAGE DE L'AFFICHEUR NUMÉRIQUE		1
109	72550-197	VIS 6 PANS	M4 X 0.7 X 12	2
110	71632-1110	PILE		2
111	71632-1111	ABRASIVE	#80 GRIT	1
112	71632-1112	RONDELLE EN NYLON	M3	1

16-32 - ASSEMBLAGE TÊTE DE LA MACHINE



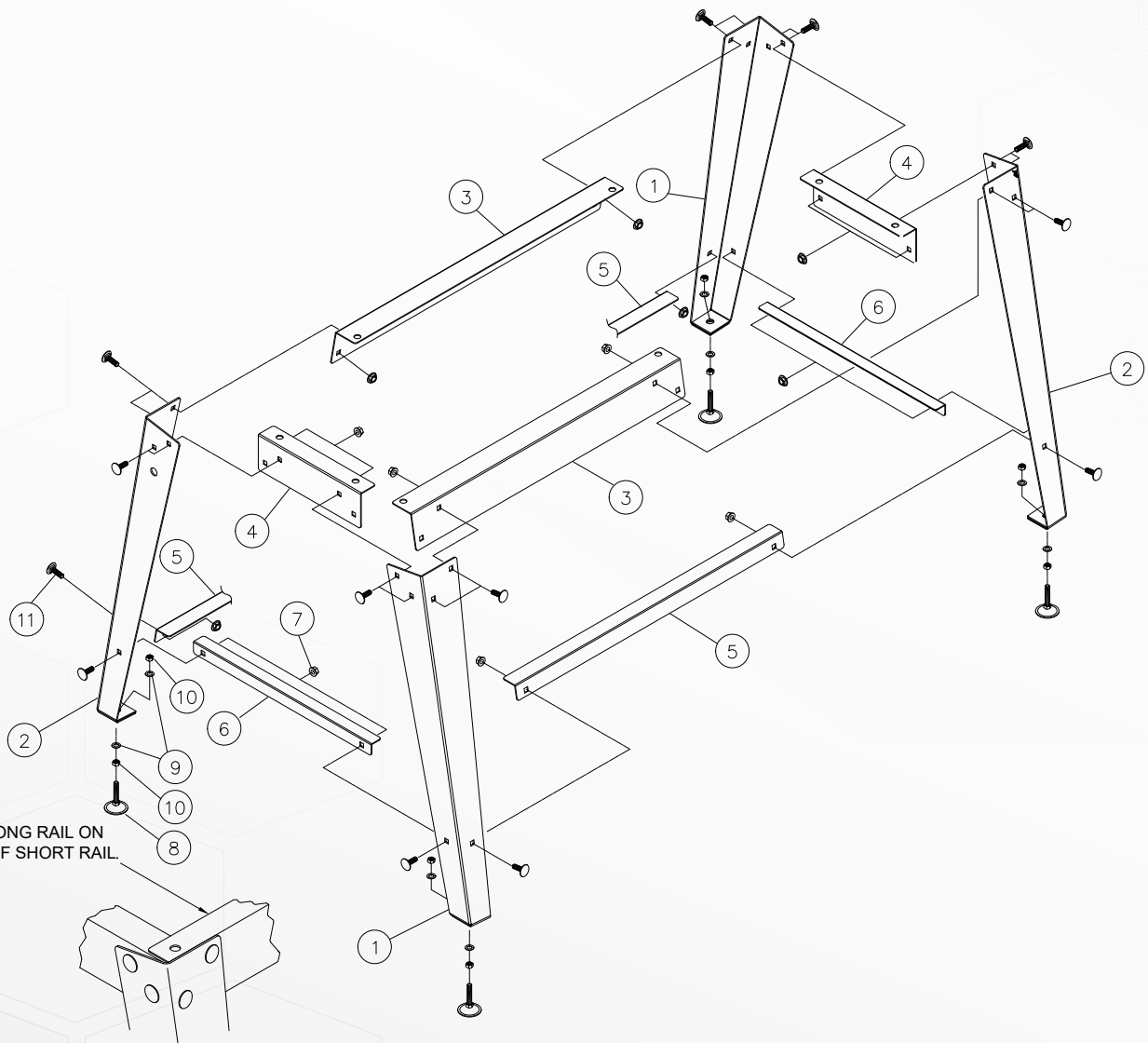
16-32 - CONVOYEUR ET MOTEUR

#	PIÈCE NO.	DESCRIPTION	DIMENSIONS	QTÉ
1	71632-201	MOTEUR DU CONVOYEUR	90 VDC	1
2	480BS-204	RONDELLE PLATE	5/16"	4
3	480BS-205	VIS	#10-32 X 1/2"	4
4	480BS-206	KIT DE CONTRÔLE		2
5	71632-205	PLAQUE DE MONTAGE DU MOTEUR		1
6	480BS-113	VIS DE RÉGLAGE	1/4"-20 X 1/4"	2
7	480BS-224	VIS D'ASSEMBLAGE	1/4"-20 X 3/4"	5
8	480BS-154	BAGUE OILITE		3
9	71632-209	ROULEAU		1
10	480BS-167	RONDELLE RESSORT	5/16"	4
11	71632-211	ROULEAU		1
12	480BS-237	PLAQUE DE SUPPORT DU ROULEAU		1
13	71632-213	TABLE DU CONVOYEUR		1
14	480BS-239	VIS	1/4"-20 X 3/4"	4
15	71632-215	TAPIS DE CONVOYAGE (NON-MONTRE)		1
16	480BS-245	ÉCROU HEXAGONALE	5/16"-18	2
17	71632-217	VIS PHILLIPS À TÊTE PLATE	1/4"-20 X 3/4"	1
18	480BS-227	PATTE		2
19	480BS-234	PATTE		2
20	480BS-225	RODELLE ONDULÉ	1/4"	4
21	480BS-145	RONDELLE PLATE	1/4"	2
22	480BS-233	VIS	1/4"-20 X 1-3/4"	2
23	480BS-232	RONDELLE RESSORT	1/4"	2
24	480BS-230	CLÉ		2
25	480BS-231	ÉCROU HEXAGONALE	1/4"-20	2
26	480BS-247	VIS D'ASSEMBLAGE	1/4"-20X1/2"	6



16-32 - ASSEMBLAGE SUPPORT OUVERT

#.....	PIÈCE NO.....	DESCRIPTION.....	DIMENSIONS.....	QTÉ.....
1.....	480BS-501	PATTE, GAUCHE		2
2.....	480BS-502	PATTE, DROITE (AVEC PORTE-OUTILS)		2
3.....	71632-303	SUPPORT SUPÉRIEUR, LONG		2
4.....	71632-304	SUPPORT SUPÉRIEUR, COURT		2
5.....	71632-305	SUPPORT INFÉRIEUR, LONG		2
6.....	71632-306	SUPPORT INFÉRIEUR, COURT		2
7.....	480BS-507	ÉCROU À BRIDE	5/16"	8
8.....	480BS-508	PIED DE NIVELLEMENT		4
9.....	480BS-129	RONDELLE PLATE	3/8"	8
10.....	480BS-509	ÉCROU HEXAGONALE	3/8"-16	8
11.....	480BS-506	BOULON DE CARROSSERIE	5/16"-18 X 5/8"	24





SuperMax
Tools

SuperMaxTools.com - sales@SuperMaxTools.com

T. 1-888.454.3401 - F. 1-651.454.3465

