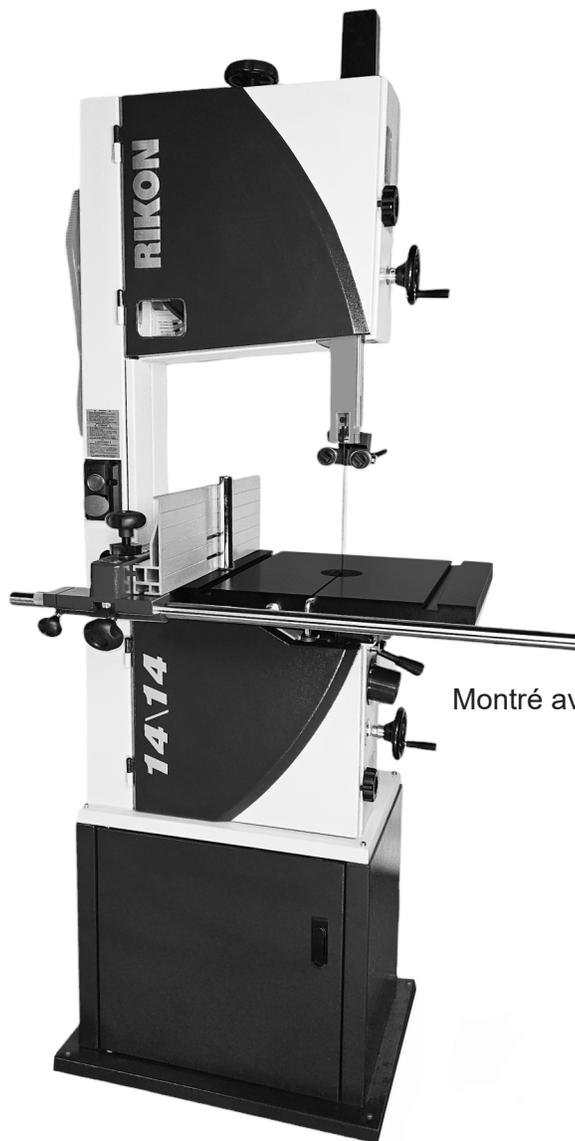


Scie à Ruban Deluxe 14 po.



Montré avec un tableau revêtu de SP

Guide de l'utilisateur

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

Le numéro de série se retrouve sur l'étiquette des spécifications située à l'arrière de votre machine.

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

Pour obtenir un soutien technique ou si vous avez des questions sur les pièces, envoyez un courriel à 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

SPÉCIFICATIONS 10-1414

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	1476 / 3280 pi. / min (450 / 1000 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)	14 po. (335.60 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	75-1/2 po. (1918 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© 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. **AVERTISSEMENT** 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.

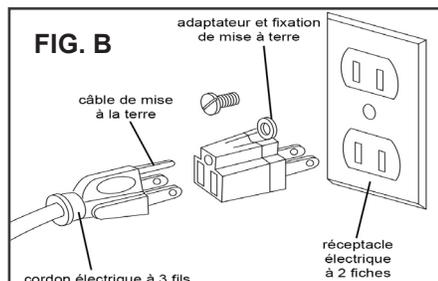
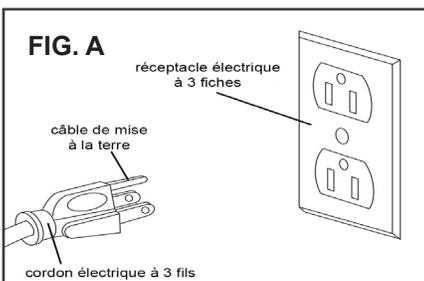
LE RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE INCORRECT du fil conducteur de la mise à terre de l'équipement peut provoquer un choc électrique. Le fil conducteur qui a une isolation verte (avec ou sans rayures jaunes) est le conducteur de mise à terre de l'équipement. **NE PAS** brancher le fil conducteur de mise à terre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

FIG. C Exemple de prise de 220 volts si le filage du moteur est changé.



NEMA 6-15P

Consultez un électricien qualifié si la distance entre la machine et le panneau électrique est supérieure à 9,1 m (30 pi.).

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.

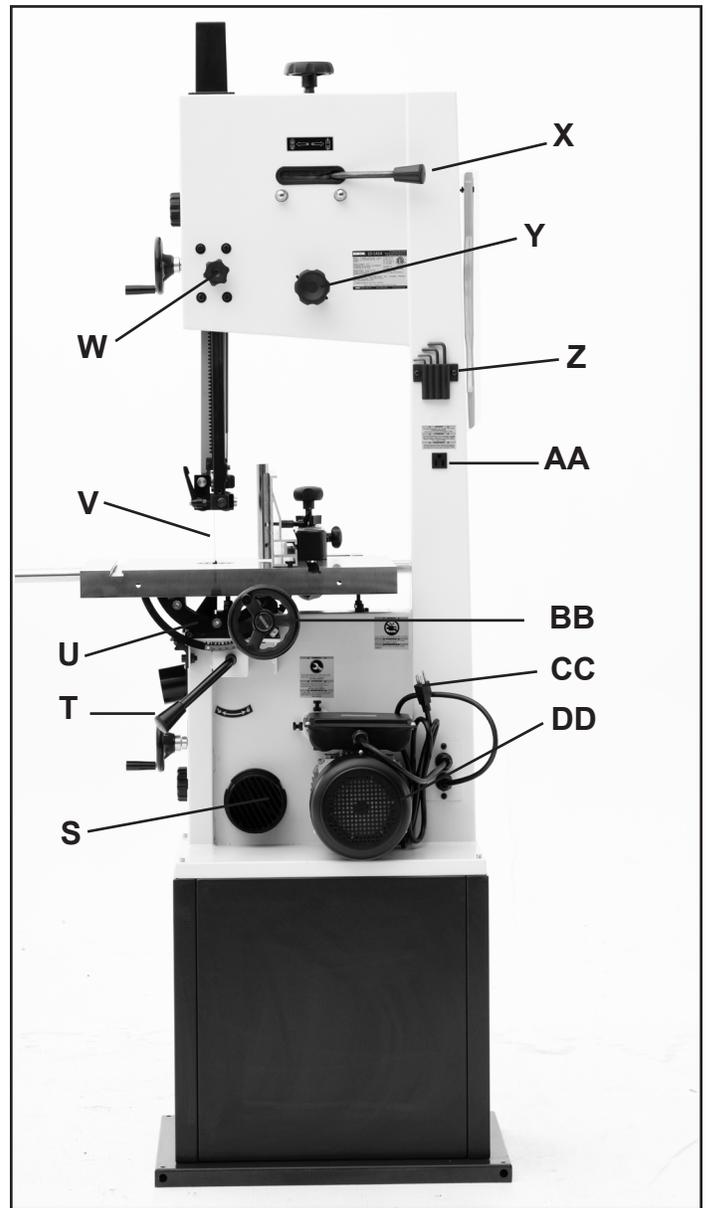
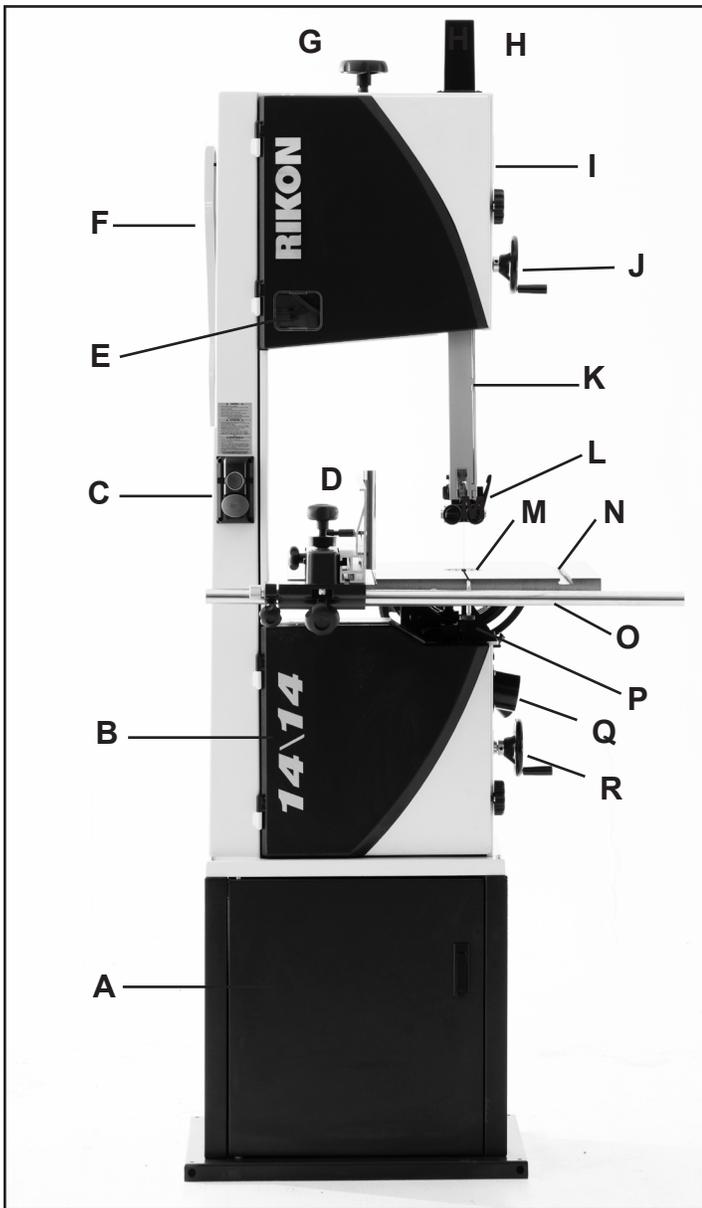
Avertissement de la Proposition 65 de la Californie

 **AVERTISSEMENT:** Forer, scier, poncer ou travailler des produits du bois peut vous exposer à des poussières de bois, une substance identifiée par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer. Évitez d'inhaler la poussière de bois et portez un masque ou autres dispositifs de protection personnelle.

Pour de plus amples informations, prière de consulter www.P65Warnings.ca.gov/wood.

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



- | | |
|--|---|
| A. Meuble de base | P. Guides et protections inférieures de lame |
| B. Porte Inférieure | Q. Port de poussière de 2-1/2 po. |
| C. Interrupteur MARCHÉ / ARRÊT | R. Volant de tension de courroie d'entraînement |
| D. Assemblage de la clôture de découpe | S. Port de poussière de 4 po. |
| E. Fenêtre de tension de lame | T. Poignée de verrouillage de table à dégagement rapide |
| F. Pousseur | U. Trunnion avec échelle d'angle |
| G. Poignée de tension de lame | V. Lame de scie à ruban |
| H. Guide de Poste Cap | W. Bouton de verrouillage de guide de porte |
| I. Fenêtre de suivi de la porte supérieure et de la lame | X. Levier de tension de lame à dégagement rapide |
| J. Roues de réglage de la garde de lame | Y. Poignée de suivi de lame et levier de verrouillage |
| K. Garde de lame avec échelle | Z. Porte-outil |
| L. Guides de lame supérieure | AA. Prise électrique |
| M. Insertion de tableau | BB. Roulette de levage de table |
| N. Table avec fentes en T pour règle à onglet | CC. Cordon d'alimentation |
| O. Table avec des fentes en T pour une règle à onglet | DD. Moteur |

DÉBALLAGE

Le modèle 10-1414 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 MARCHE** 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.

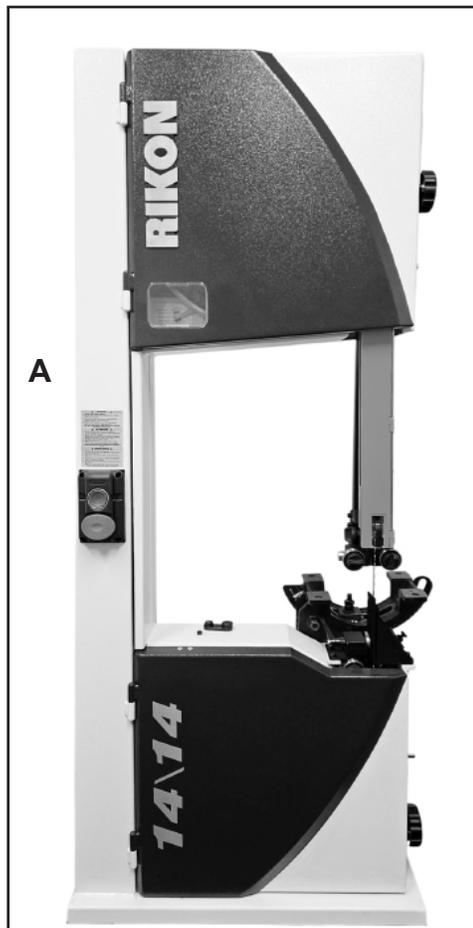
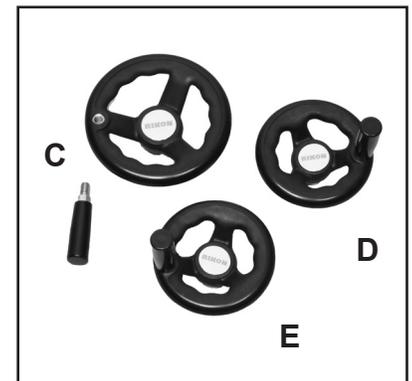
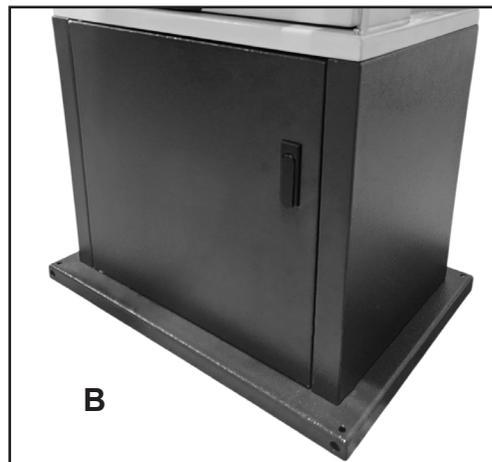


TABLEAU DES PIÈCES DÉTACHÉES

- 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



CONTINUED ON PAGE 9

DÉBALLAGE

TABLEAU DES PIÈCES DÉTACHÉES (suite)

Assemblage de la table :

- A. Table avec goupille de nivellement
- B. Rail avant de clôture de rip et matériel
- C. Boulons et rondelles de montage pour table (4 chacun)
- D. Broche de nivellement de table

Assemblage de la clôture de déchiquetage et autres pièces :

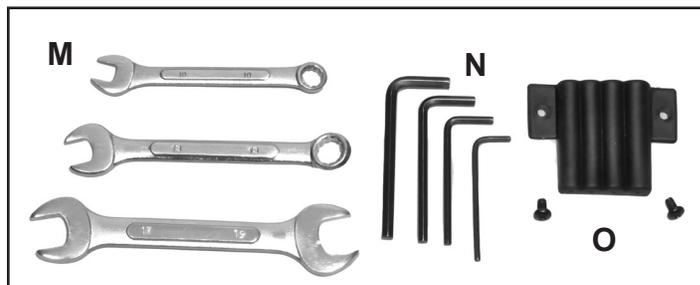
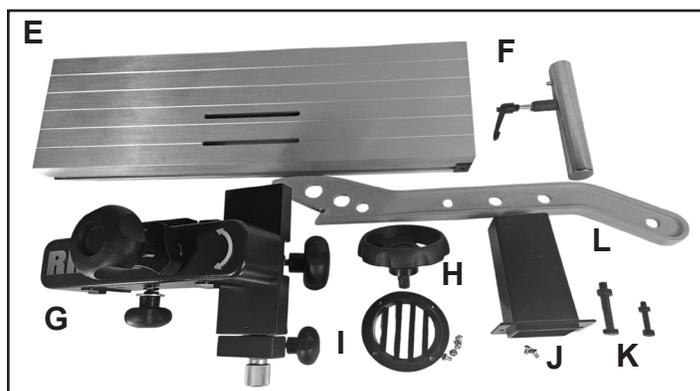
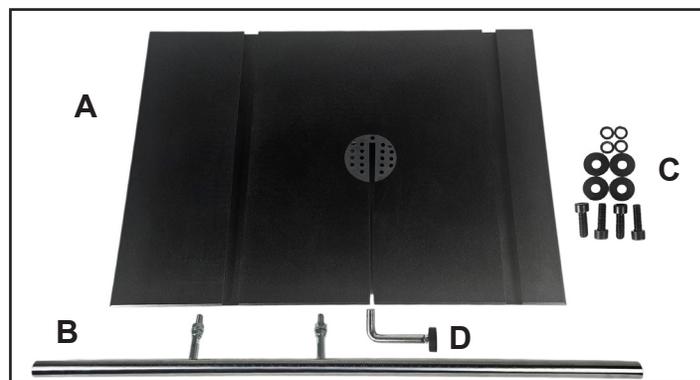
- E. Clôture de déchiquetage
- F. Assemblage de barre de resaisie
- G. Assemblage de transport de clôture de déchiqueteuse
- H. Poignée de tension de lame
- I. Port de poussière de 2-1/2 po et quincaillerie
- J. Guide Post Cap et Quincaillerie
- K. Boulon de nivellement de table et boulon de fixation du bâton de poussée
- L. Pousseur

Outils et support d'outils :

- M. Clés de montage : 10, 13, 17 / 19 mm
- N. Clés hexagonales; 3, 4, 5, 6 mm
- O. 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 129 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.

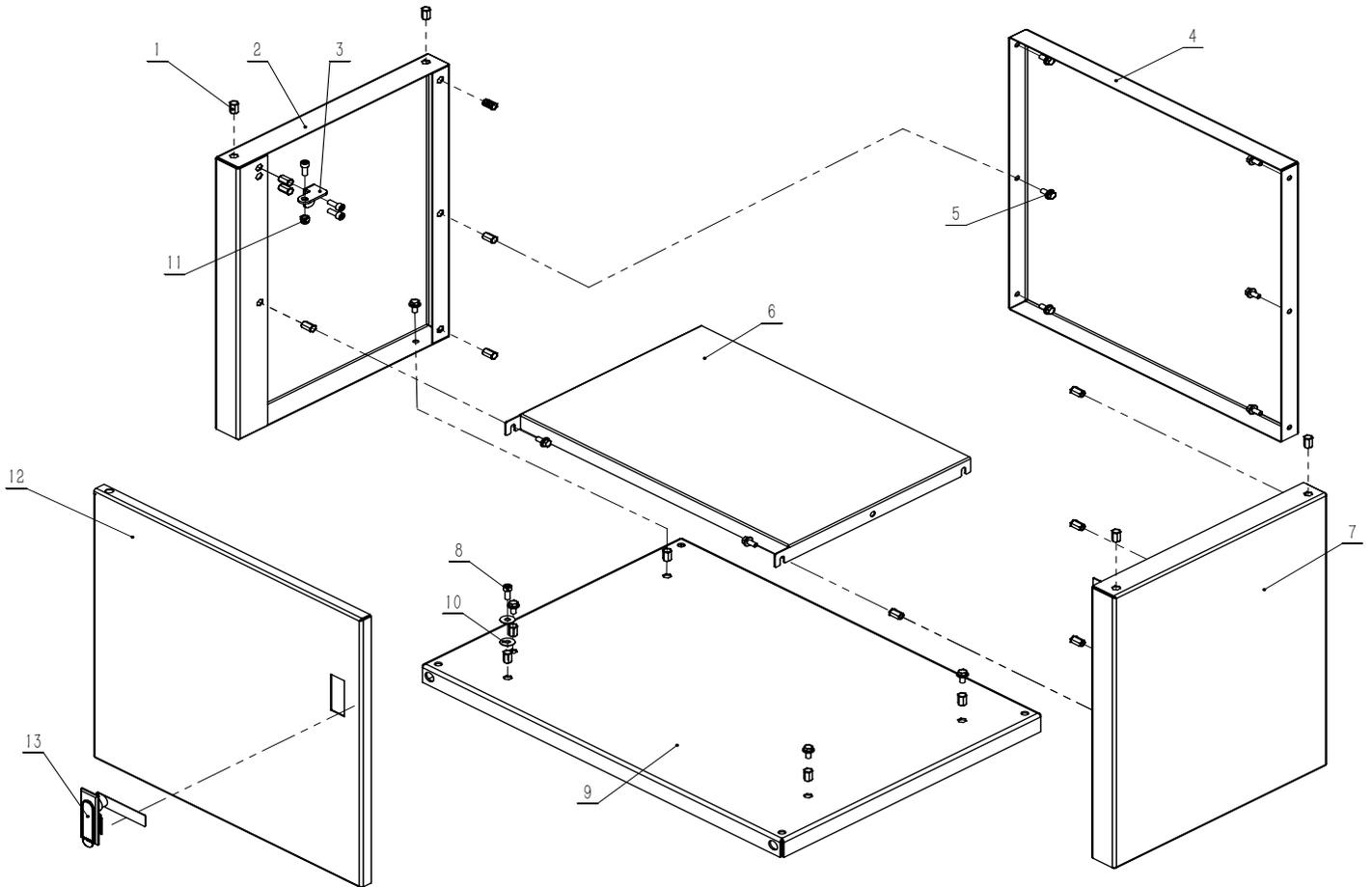
2. Placez la machine sur une base solide et de niveau qui est située dans un endroit qui a suffisamment d'espace en avant, sur le côté droit et en arrière de la scie à ruban pour découper des matériaux qui sont larges ou longs.

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



ARTICLE #	DESCRIPTION	QTÉ	ARTICLE #	DESCRIPTION	QTÉ
1	Écrou à rivet	19	8	Vis à tête hexagonale M6x16	4
2	Panneau latéral gauche	1	9	Panneau de base	1
3	Plaque fixe	1	10	Rondelles en nylon	2
4	Plaque fixe	1	11	Écrou de verrouillage hec M6	1
5	Boulon à tête hex M6x12	12	12	Panneau de porte	1
6	Étagère	1	13	Verrou de porte	1
7	Panneau latéral droit	1			

1. Vérifiez le contenu du support de cabinet par rapport à la liste des pièces, et disposez les pièces pour une consultation rapide.
2. Installez le panneau latéral gauche (2) sur le panneau de base (9) avec deux boulons à tête hexagonale (5).
3. Installez le panneau latéral droit (7) sur le panneau de base (9) avec deux boulons à flasque hexagonaux (5).
4. Installez le panneau arrière (4) sur les panneaux latéraux (2 et 7) avec six boulons à tête hexagonale (5).
5. Installez l'étagère (6) au centre du support avec quatre boulons à flasque hexagonale (5). Les onglets décalés doivent faire face vers l'extérieur.
6. Installez la charnière supérieure de porte (3) sur le panneau latéral gauche (2) avec deux vis à tête hexagonale (8).
7. Placez deux rondelles en nylon (10) sur le panneau de base (9) et installez une vis à tête hexagonale (8). Cela servira de pivot inférieur pour le panneau de porte (12).
8. Abaissez le panneau de la porte (4) sur la charnière supérieure de la porte (3) et sur le pivot de la charnière inférieure. Les têtes des vis à tête hexagonale seront capturées dans les trous du panneau de porte. Le panneau de porte pivotera sur ces vis.
9. Installez le verrou de porte (13) sur le panneau de porte avec les vis fournies dans l'assemblage du verrou.

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.

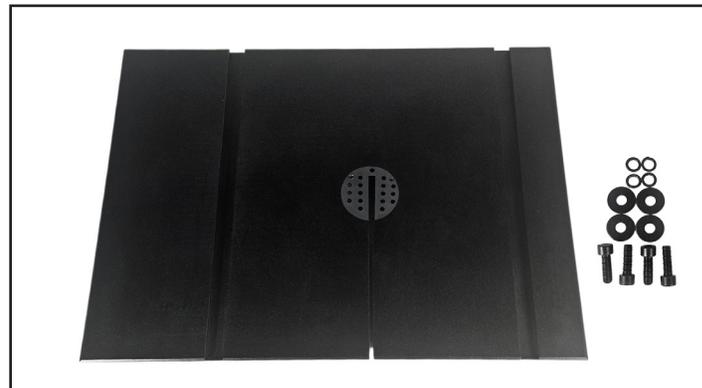


FIGURE 1

ASSEMBLAGE DE TABLE

1. Ces étapes nécessitent la Table (#1C), quatre rondelles plates M8, quatre rondelles ressort M8 et quatre vis à tête hexagonale M8x25 (pièces #20C, 21C, 22C) Fig. 1.

2. Montez la table en place sur le trunnion avec l'aide d'une autre personne. **La table est lourde!** Faites cela à l'arrière de la machine, afin qu'il soit plus facile d'insérer la lame préinstallée dans l'ouverture de la table.

3. Attachez la table au manchon avec les quatre vis à tête hexagonale, les rondelles ressort et les rondelles (pièces #20C, 21C, 22C). Installez deux boulons à droite de la lame, serrés à la main seulement. Fig. 2. Ensuite, inclinez la table à 45 degrés et installez les deux boulons à gauche de la lame. Fig. 3. **NE serrez PAS complètement les boulons à ce moment-là.** Ramenez la table à la position horizontale.

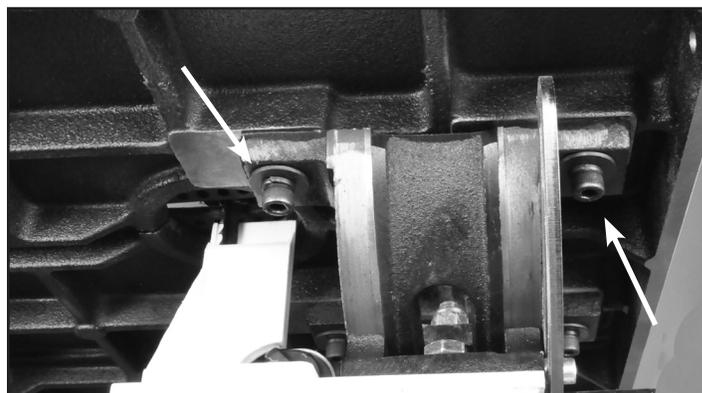


FIGURE 2

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.

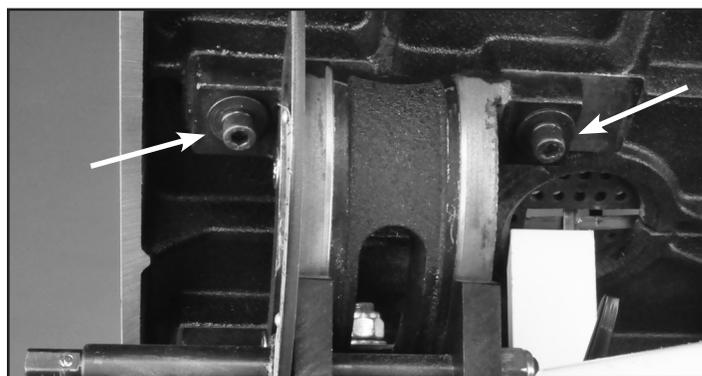


FIGURE 3

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

INSTALLER L'ARRÊT DE TABLE À 90°

Insérez le boulon hexagonal (#8C) et l'écrou (#7C) au bas de la table dans le trou déjà percé et fileté. Voir Fig. 12, page 13. Réglage de la table à 90° par rapport à la lame sera effectué plus tard aux pages 13 et 14.

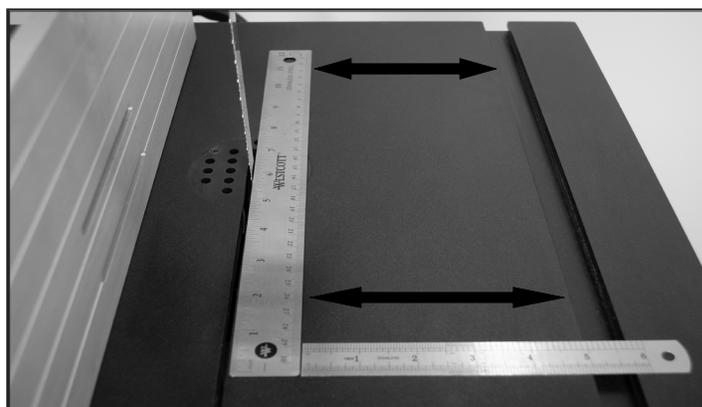


FIGURE 4

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 DE CLÔTURE

1. Montez le guide de clôture (#20F) sur le bord avant de la table à l'aide des deux écrous et rondelles de barrière (#17F, 18F) Fig. 5. Positionnez la barre de manière à ce qu'elle soit parallèle à la surface de la table, et à égale distance du bord avant de la table lorsqu'elle est mesurée aux bords avant gauche et droit de la table.



FIGURE 5

2. Glissez l'ensemble de transport de la clôture sur le rail de guidage de la clôture. Fig. 6.

3. Faites glisser la clôture de guide (#12F) sur le porte-clôture et verrouillez-la en place en serrant le bouton de verrouillage de la clôture (#1F) qui se trouve sur le porte-clôture, du côté opposé à la clôture. Fig. 6, A.

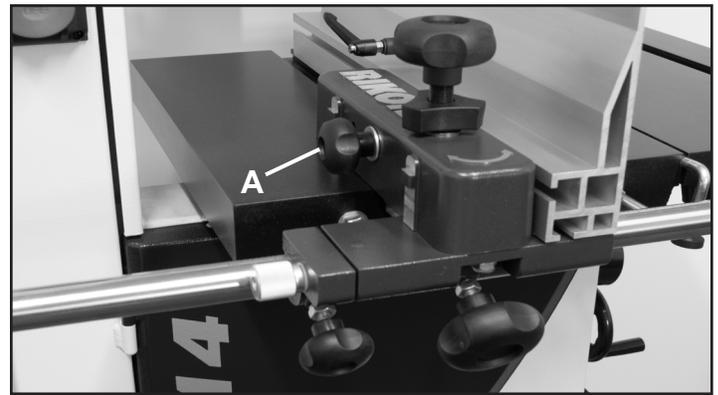


FIGURE 6

4. Avec la poignée de verrouillage avant (#24F), sécurisez la clôture sur le rail afin qu'elle ne bouge pas pendant le reste du processus d'assemblage. Les ajustements finaux de la clôture sont couverts aux pages 19 et 20. Des informations sur la barre de recoupe se trouvent à la page 22.

INSTALLER LES ROUES MANUELLES

1. Attachez la petite poignée (#15C) à la roue de main (#16C) qui incline la table. Ensuite, installez cette roue de main sur l'arbre de pignon (#18C) qui s'étend du trunnion à l'arrière de la machine. Fig. 7, A.

2. Fixez la manivelle (#27E) au côté supérieur droit du cadre de la scie avec la clé hexagonale de 5 mm. Cette manivelle soulève et abaisse le protège-lame. Fig. 7, B.

3. Fixez la roue manuelle (#19B) au coin inférieur droit du cadre avec la clé hexagonale de 5 mm. Cette roue ajuste la tension de la courroie d'entraînement du moteur. Fig. 7, B.

4. Installez la roue de tension de lame (#1D) sur le dessus du cadre de la scie. Aucun outil n'est nécessaire, car l'arbre en métal de la roue de tension a deux simples goupilles qui s'engagent dans la tige de tension de lame (#2D). Fig. 7, C.



FIGURE 7

INSTALLER LE PORTE-OUTIL

1. Assemblez le support d'outil (#8A) à l'arrière de la colonne avec deux vis Phillips M5x10 (#9A). Fig. 8. Rangement pratique pour les clés hexagonales (3, 4, 5, 6mm).

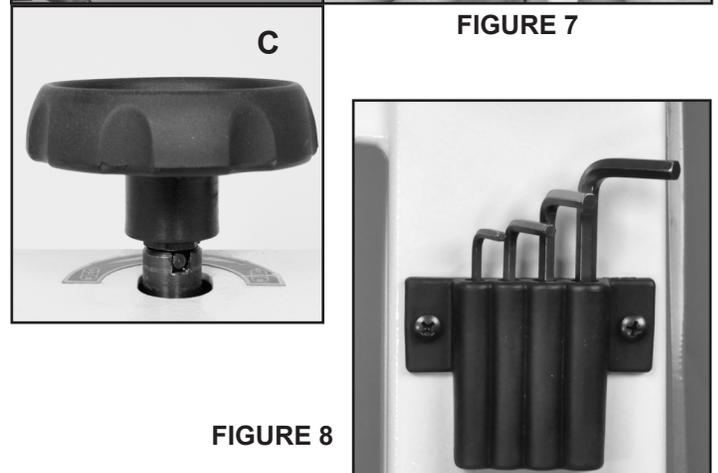


FIGURE 8

ASSEMBLAGE

INSTALLER LE SUPPORT DE BÂTON DE POUSSER

1. Assemblez le boulon de support de bâton pousseur (#1A) sur le côté gauche de la colonne avec une clé hexagonale de 5 mm. FIG. 9A.

INSTALLER LE CAPUCHON DE L'INDICATEUR

1. Placez le guide de poste Cap (#6A) dans le trou carré en haut du cadre supérieur. Fixez-le en place avec deux vis Phillips de tête M4x12. Fig. 9B.

INSTALLER LE PORT À POUSSIÈRE

1. Placez le port de poussière de 2-1/2 po (#42A) sur le trou situé sous la table. Fixez en place avec quatre vis à tête Phillips M4x5. Fig. 10.



FIGURE 9A



FIGURE 9B

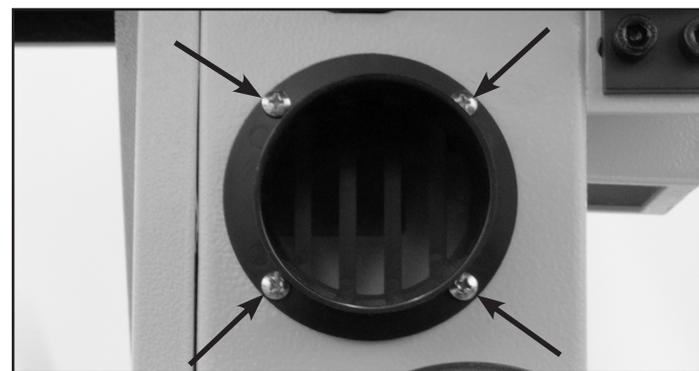


FIGURE 10

AJUSTMENTS

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.

INCLINER LA TABLE

1. À l'arrière de la scie, desserrez la poignée de verrouillage rapide (#32C) sur le châssis de la table en la tirant vers le haut. Fig. 11, A.

2. Tournez la roue à main inclinable de la table (#16C) pour régler la table à l'angle désiré. Fig. 11, B. Utilisez l'échelle d'indicateur d'angle sur le support de trunnion (C) pour trouver l'angle désiré.

3. Resserrer la poignée de verrou pour sécuriser la table.

PLACER LA TABLE SQUARE DU CÔTÉ DE LA LAME DE SCIE

La table peut être réglée à 90° par rapport aux côtés de la lame de scie en ajustant le boulon d'arrêt de la table (#8C) sous la table. Le boulon d'arrêt de la table repose sur le dessus du bloc d'arrêt pivotant (#21A).

1. D'abord, desserrez l'écrou de verrouillage du boulon (#7A) Fig. 12, A.

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

3. Ajustez le boulon (Fig. 12, B), vers le haut ou vers le bas, jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le bloc d'arrêt d'angle de table pivotant (#7A) Fig. 12, C. Resserrer l'écrou de verrouillage en s'assurant que le réglage de l'angle de la table est maintenu.



FIGURE 11

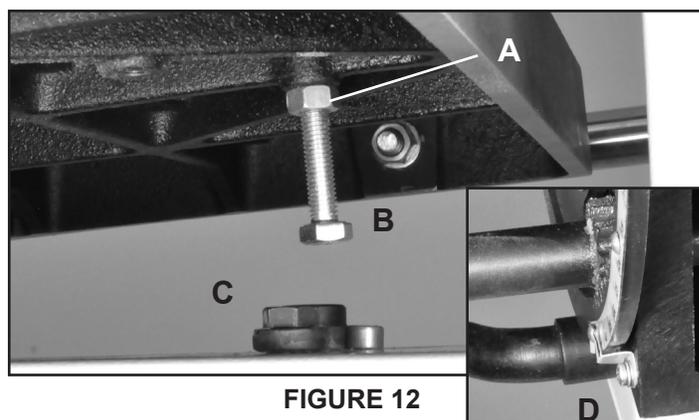


FIGURE 12

4. L'indicateur d'angle sur le trunnion, sous la table, peut être ajusté en desserrant la vis à tête Phillips et en déplaçant l'aiguille en position. Fig. 12 D.

AJUSTMENTS

PLACER LA TABLE SQUARE À L'ARRIÈRE DE LA LAME DE SCIAGE

Bien qu'il soit préalablement réglé avant l'expédition, si nécessaire, la table peut également être réajustée à 90° par rapport à l'arrière de la lame de scie en ajustant les vis de micro-réglage du bras.

1. Sur le support de trunnion inférieur (#28C), desserrez légèrement les deux boulons hexagonaux (#39C) qui maintiennent le support au cadre de la scie à ruban. Fig. 13, A.
2. Placez un carré sur la table et contre le dos de la lame de scie, bord plat.
3. En utilisant la clé hexagonale de 3 mm, tournez les vis hexagonales de micro-réglage du bras arrière (#23C) pour ajuster la position de la table. Fig. 13, B.- Dans le sens des aiguilles d'une montre, cela soulèvera le bras et la table.- Dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, cela abaissera le bras et la table.
4. Vérifiez l'angle de la table et de la lame à 90° et, une fois obtenu, resserrez les boulons pour maintenir la table en position.

SUIVI DE LA LAME DE SCIÉ

AVERTISSEMENT Débranchez la scie à bande. Une lame est installée à l'usine. Il est recommandé de vérifier le suivi de la lame avant utilisation. Assurez-vous que les guides de lame supérieurs et inférieurs sont réglés à l'écart de la lame et que l'échelle de tension est réglée pour correspondre à la largeur de la lame que vous utilisez.

1. Ouvrez les deux portes. À l'arrière de la machine, desserrez le levier de verrouillage (#13A, FIG. 14, A) en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Tournez la poignée de suivi de la lame (#10A, Fig. 14 B) dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse, tout en tournant soigneusement la roue supérieure (#7B) à la main. Fig. 15. Vérifiez le suivi de la lame sur la roue à travers les fenêtres latérales supérieure et inférieure (C, D). Faites au moins trois rotations de la roue ou jusqu'à ce que la lame soit centrée sur la roue.
3. Une fois la lame centrée, serrez le levier de verrouillage et fermez les portes. Pour le suivi de la lame sur la roue inférieure (#25B), voir page 26 pour les instructions.

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.

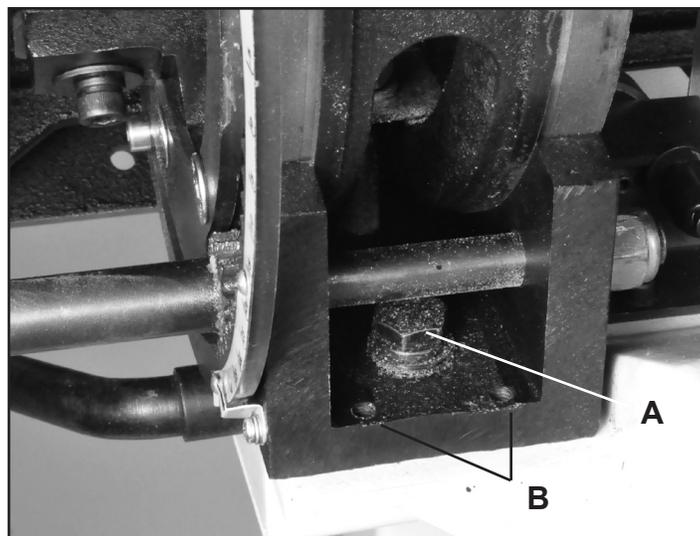


FIGURE 13

Photo des vis de micro-ajustement montrées avec la table inclinée pour plus de clarté.

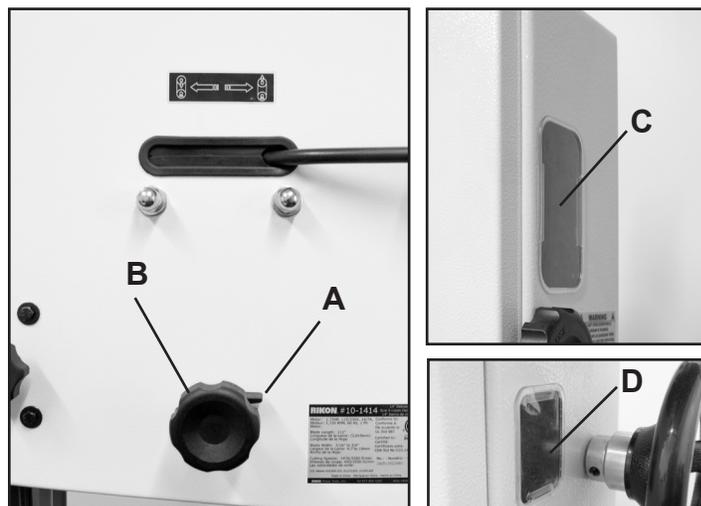


FIGURE 14



FIGURE 15

AJUSTMENTS

⚠ 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.

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA LAME

⚠ MISE EN GARDE Toujours tendre la lame avec le levier de déblocage rapide (#6D) en position « ON ». Ne pas le faire pourrait entraîner un manque de tension de la lame ou une défaillance de la tension. Figure 16.

REMARQUE : Relâchez ou mettez 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 régler la tension de la lame, tournez le volant de tension de la lame (#1D, Fig. 17) sur le dessus de la scie.

Pour resserrer la tension de la lame, tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre. Tendez la lame jusqu'à ce que la flèche indicateur de tension (#27D, Fig. 19) corresponde à la largeur de la lame que vous utilisez. Voyez l'indicateur Flèche à travers la fenêtre 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.

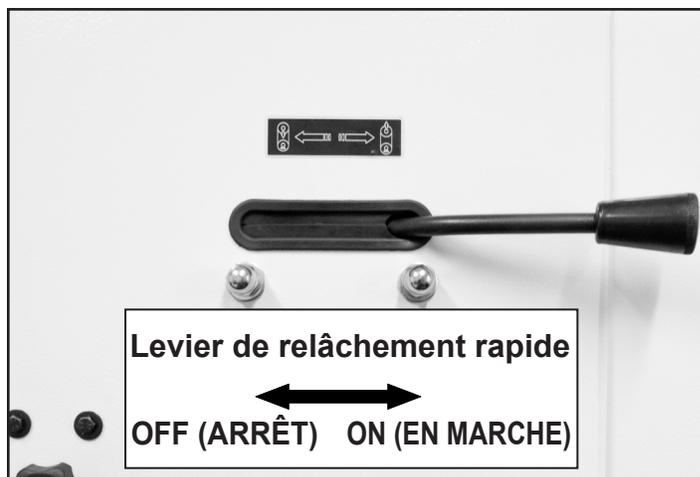


FIGURE 16



FIGURE 17



FIGURE 18

AJUSTMENTS

CHANGING THE BANDSAW BLADE

⚠ 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 des roues du haut et du bas.
2. Relâchez la tension de la lame en déplaçant le levier de dégagement rapide de droite à gauche. Fig. 20.
3. Ouvrez la porte à charnière du guide (#2E) sur la protection de lame. Fig. 21, A.
4. Retirez la lame de scie de la roue supérieure, puis faites-la passer à travers les guides de lame supérieurs (B), la fente du plateau (C), les guides de lame inférieurs et le protège-lame inférieur (D), sortez par la fente dans la colonne de la machine (E), enlevez-la de la roue inférieure, puis autour du rail avant (F).

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

5. Lors de l'installation de la nouvelle lame, inversez les étapes 1-4 ci-dessus. Assurez-vous que les dents de la lame pointent vers le bas et vers vous à l'endroit où la lame passe à travers la table.
6. Centrer la lame sur les deux roues.
7. Retendez la nouvelle lame en ramenant le levier de dégagement rapide en position ON, Fig. 20, et vérifiez le suivi de la lame. La lame doit passer au centre des roues. Reportez-vous à « Suivi de la lame de scie » à la page 14 pour plus de détails.
8. Réinitialisez les guides de lame comme décrit dans la section « Ajustement des guides de lame » aux pages 17 et 18.
9. Réinitialisez la tension de la lame comme décrit dans la section « Ajustement de la tension de la lame » à la page 15.
10. Fermez la porte desserrée sur le protège-lame et serrez la poignée de verrouillage pour maintenir la porte fermée.
11. Fermez et verrouillez les deux portes desserrées avant de reconnecter l'alimentation.

⚠ 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

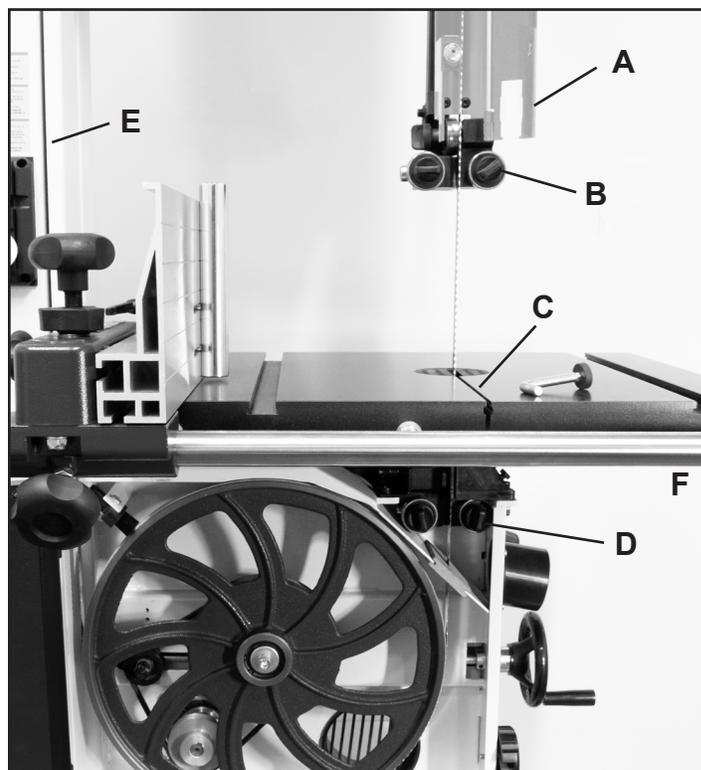


FIGURE 21

AJUSTMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME

La scie à ruban 10-1414 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. Positionnez les guides à rouleaux droits et gauches relativement près de la lame. Tout d'abord, desserrez leurs poignées de verrouillage avant (#39E Fig 22, A). Les axes de guidage (#35E) qui tiennent les roulements de guidage sont à ressort ! Pour déplacer les guides vers la lame, poussez simplement les extrémités des axes de guidage (B), ou utilisez les poignées de verrouillage avant pour tirer les guides vers la lame. Verrouillez les guides en place. Fig. 22.

2. Les guides doivent être à environ 1/16" derrière les gorges de la lame de scie. Si elles doivent être déplacées, desserrez la poignée de serrage arrière (#30E, Fig. 23, C) et déplacez le bloc de guide supérieur (#48E, D) qui maintient les guides afin qu'ils soient correctement positionnés derrière les gorges de la lame. Resserrez la poignée lorsque vous avez terminé. Fig. 23.

3. Réglez les deux guides à roulement à environ 1/32" de la lame de scie - à peu près l'épaisseur d'une carte de visite. Ne réglez pas les guides à roulement trop près, ni en contact avec les côtés de la lame, car cela affectera négativement la durée de vie de la lame de scie et des roulements.

4. Ajustez le guide de roulement arrière (Fig. 24, E) pour qu'il soit juste dégagé à l'arrière de la lame de scie. Relâchez la poignée de verrouillage du guide (#50E, F) et déplacez le guide arrière vers la lame en poussant l'extrémité de l'arbre du guide arrière (#31E, G). Serrez la poignée quand c'est fait. 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. Positionnez les guides à rouleaux droit et gauche près de la lame. Desserrez les poignées de verrouillage avant (#39E, Fig. 25, A). Déplacez les guides vers la lame en poussant les extrémités des arbres de guidage (#35E, 44E, B) ou utilisez les poignées de verrouillage avant pour tirer les guides vers la lame. Verrouillez les guides en place. Fig. 25.

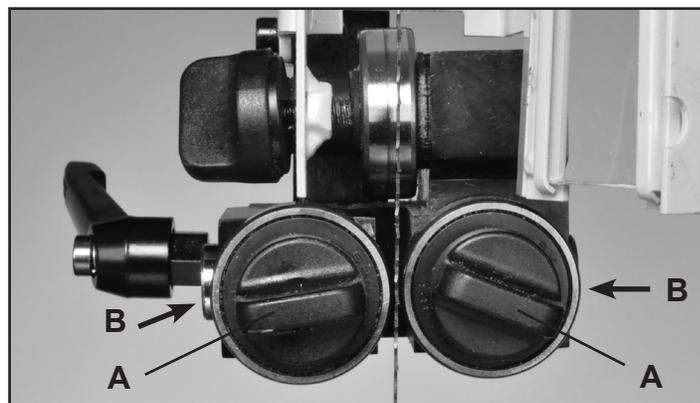


FIGURE 22

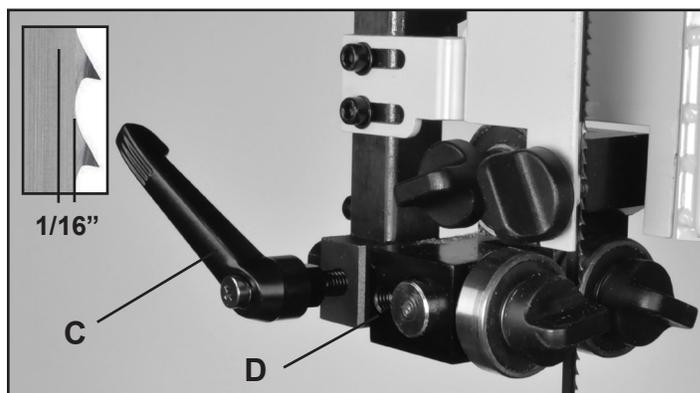


FIGURE 23

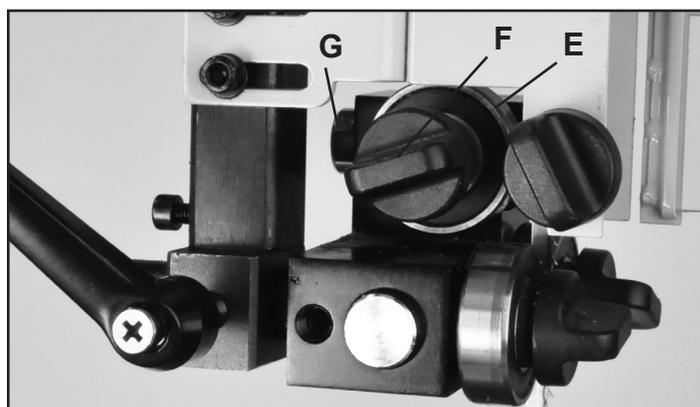


FIGURE 24

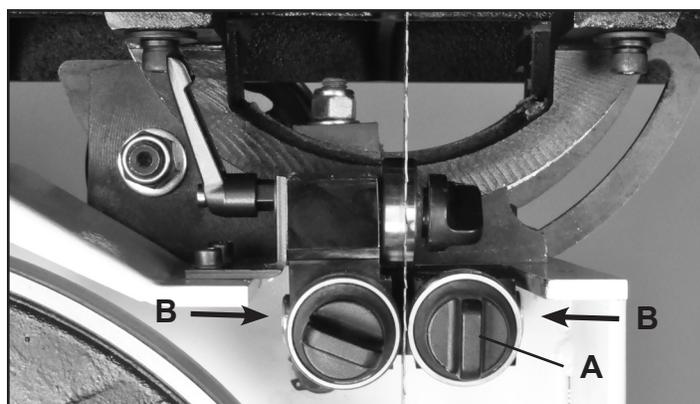


FIGURE 25 REMARQUE : Garde-lame retiré à des fins de photo

SUITE À LA PAGE 18

AJUSTMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME - suite

Guides inférieurs- suite:

2. Les guides doivent être à peu près à 1/16" derrière les gorges de la lame de scie. S'ils doivent être déplacés, desserrez le Manette de levier (#46E, Fig. 26, A), située à gauche du Bloc de guide inférieur (#42E, B), et déplacez ce bloc qui maintient les guides afin que les guides soient correctement positionnés derrière les gorges de la lame. Resserrer la manette de levier lorsque c'est fait.

3. Réglez les deux guides à roulement à environ 1/32" de la lame de scie - à peu près l'épaisseur d'une carte de visite. Ne réglez pas les guides à roulement trop près, ni en contact avec les côtés de la lame, car cela affectera négativement la durée de vie de la lame de scie et des roulements.

4. Ajustez le guide de roulement arrière pour qu'il soit juste dégagé à l'arrière de la lame de la scie. Libérez la poignée de verrouillage du guide (Fig. 27, C) et déplacez le guide arrière vers la lame en poussant l'extrémité de l'arbre du guide arrière (#31E, D), ou utilisez la poignée de verrouillage pour tirer le guide vers la lame. Serrez la poignée une fois que c'est fait.

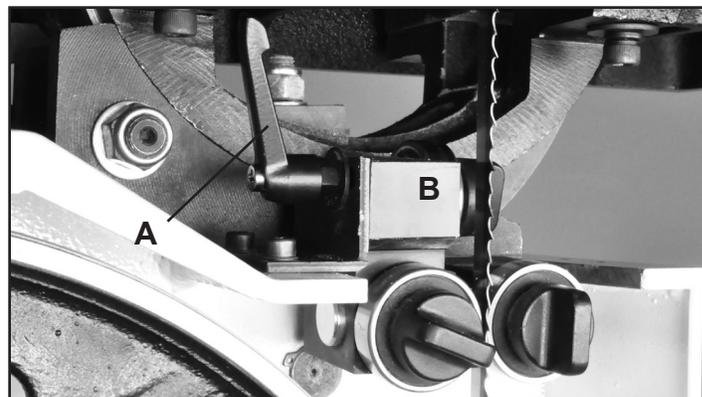


FIGURE 26 REMARQUE : Garde-lame retiré à des fins de photo

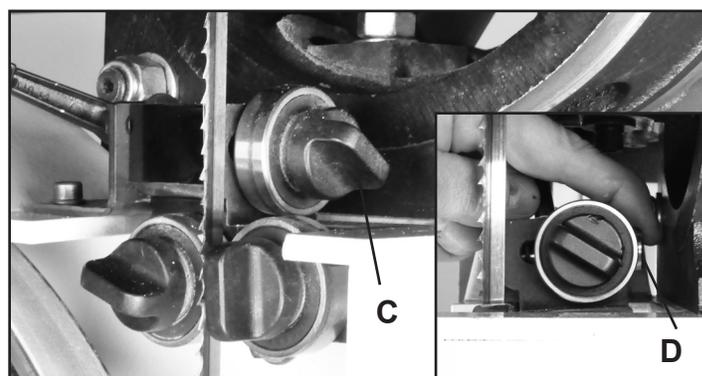


FIGURE 27 REMARQUE : Garde-lame retiré à des fins de photo

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. Desserrer le bouton de verrouillage du guide (#21E, Fig. 30A) et tourner la poignée du guide (#27E, Fig. 29, B) pour relever ou abaisser l'ensemble du guide de la lame supérieure à la hauteur souhaitée.

Une échelle de mesure a été fournie sur le côté droit du poteau de guide pour une référence rapide sur la hauteur des roulements de guide au-dessus de la surface de la table.

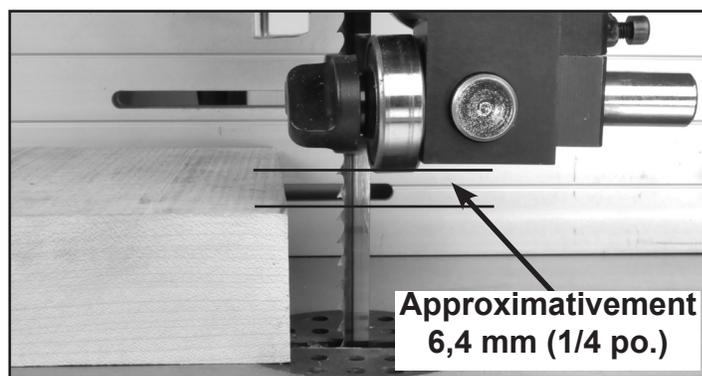


FIGURE 28

2. Lorsque les roulements de guidage sont en bonne position, 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 du haut et abaissez complètement le protège-lame jusqu'à la table pour accéder au support de guide (#18E). Fig. 31.

4. Desserrez les quatre boulons hexagonaux (#20E) situés à l'arrière du cadre supérieur. Fig. 30, C). Cela permettra au

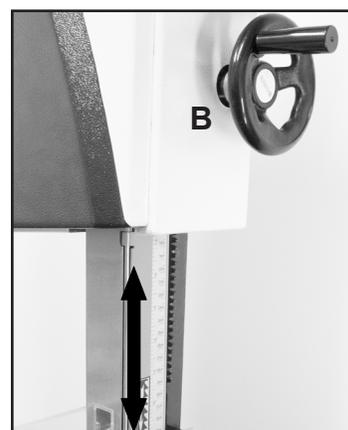


FIGURE 29

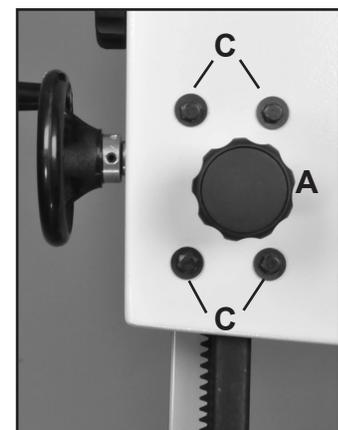


FIGURE 30

SUITE À LA PAGE 19

ADJUSTMENTS

AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME - suite

Le poteau de guidage doit être déplacé/anglé légèrement à gauche ou à droite pour corriger tout problème de positionnement.

5. Il y a aussi quatre vis de réglage (#55E) situées à l'arrière du support de guidage près des coins. Si le poteau de protection doit être légèrement incliné vers l'avant ou l'arrière de la table, ou même tordu sur un angle, effectuez l'ajustement avec ces vis. Fig. 31.- Avancer les deux vis de réglage du haut inclinera le poteau vers l'arrière de la table.- Avancer les deux vis de réglage du bas inclinera le poteau vers l'avant de la table.- Régler les deux vis de gauche ou de droite inclinera le poteau vers la droite ou la gauche.

6. Lorsque le poteau est ajusté verticalement, serrez les quatre boulons hexagonaux qui ont été desserrés à l'étape 4.

AJUSTEMENT DU GUIDE À REFENDRE POUR LA DÉRIVE

La scie à ruban 10-1414 est dotée d'un système de guide innovant qui s'ajuste facilement pour éliminer le 'déviation', et ramène le guide à être parallèle à la lame. De plus, elle permet un changement rapide du guide d'une position verticale à horizontale, ou pour une utilisation à gauche ou à droite de la lame. Pour ajuster le guide pour la déviation :

1. Desserrer la poignée latérale (#1F, Fig. 32, A) qui maintient la butée de coupes contre le support de butée (#6F, B).
2. Desserrez le bouton de verrouillage (#5F, Fig. 32, C).
3. Tournez la poignée de réglage supérieure (#4F, D) pour positionner la barrière à gauche ou à droite selon les besoins afin de l'aligner parallèlement à la lame et aux fentes de scie à onglet dans la table.
4. Une fois la clôture en place, serrez la poignée et le bouton qui ont été desserrés aux étapes 1 et 2.

CARACTÉRISTIQUE DE MICRO-REGULATEUR DE CLÔTURE

1. Déplacez la clôture à l'endroit souhaité.
2. Laissez la poignée de verrouillage (#24F, Fig. 32, E) lâche.
3. Serrez la poignée de verrouillage (#25F, Fig. 32, F).
4. Tournez le bouton de micro-ajustement (#32F, Fig. 32, G). Un quart de tour équivaut à un déplacement de 0,010 pouces de la clôture.
5. Serrez la poignée de verrouillage (#24F, Fig. 32, E) pour maintenir la position.

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.

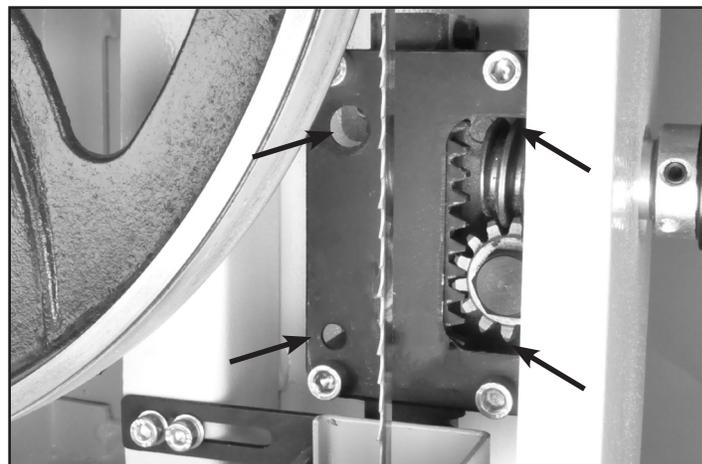


FIGURE 31

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.

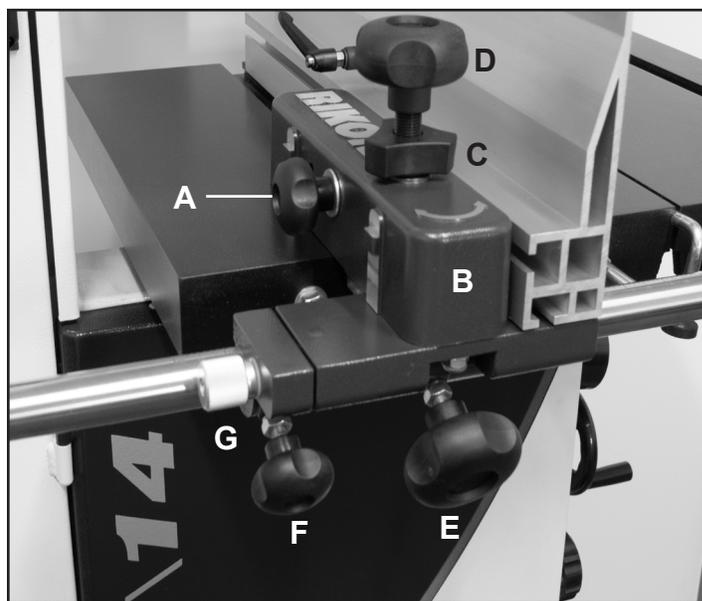


FIGURE 32

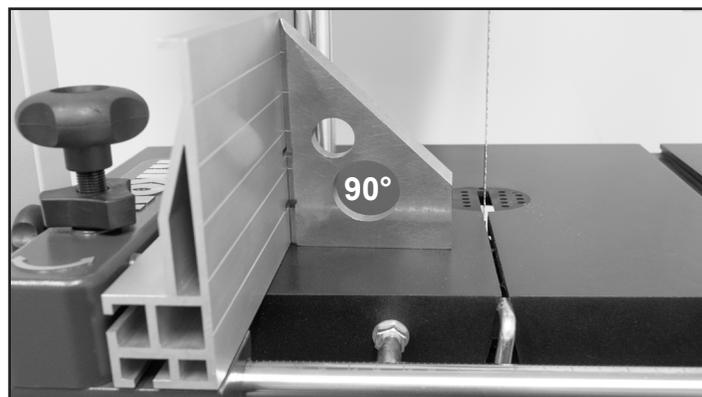


FIGURE 33

AJUSTMENTS

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 (#13F) 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.

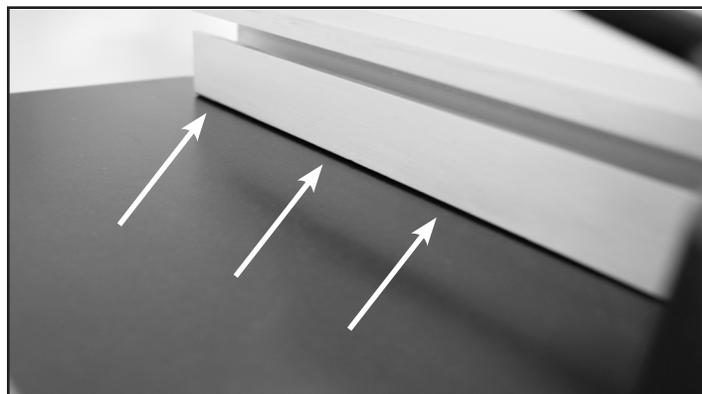


FIGURE 34

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 (#1F, Fig. 35, A) qui maintient la butée de coupes contre le support de butée (#6F, B).
2. Faites glisser la clôture vers l'avant pour l'enlever du bloc coulissant du transporteur (#8F, Fig. 35, C).
3. Abaissez la clôture à sa position horizontale et faites-la glisser sur le support. Le bas de la clôture est fendu pour se fixer le bloc glissant et se positionner sur la petite clé surélevée sur le côté du support. Fig. 36, D.
4. Une fois en place, res-serrez la poignée latérale pour sécuriser la clôture en position sur le support.
5. Vérifiez la clôture pour tout déplacement, et apportez des corrections si nécessaire selon les instructions à la page 19.

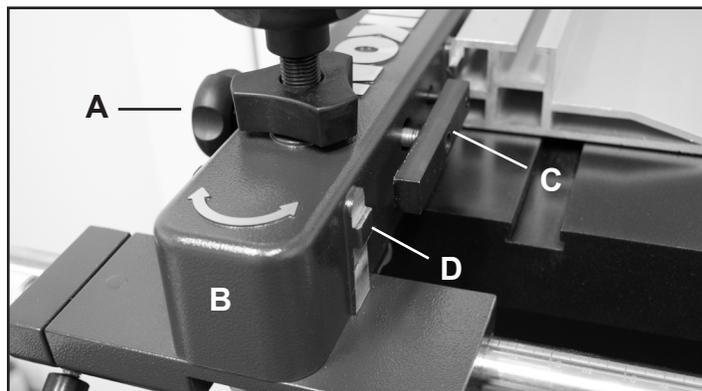


FIGURE 35

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 (#1F, Fig. 35, A) qui maintient la butée de coupes contre le support de butée (#6F, B).
2. Faites glisser la clôture vers l'avant pour l'enlever du bloc coulissant du transporteur (#8F, C). Déplacez le transporteur sur le rail avant vers le côté droit de la table et de la lame.
3. Dévissez complètement la poignée latérale du bloc coulissant et réassemblez les pièces de l'autre côté, à gauche.



FIGURE 36



FIGURE 37

SUITE À LA PAGE 21

AJUSTMENTS

...le coté 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 (3280 pi. /min) et une vitesse réduite (1476 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** (3280 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** (1476 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.

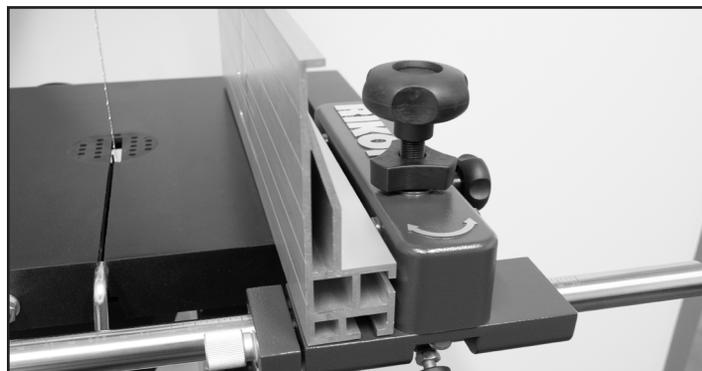


FIGURE 38



FIGURE 39

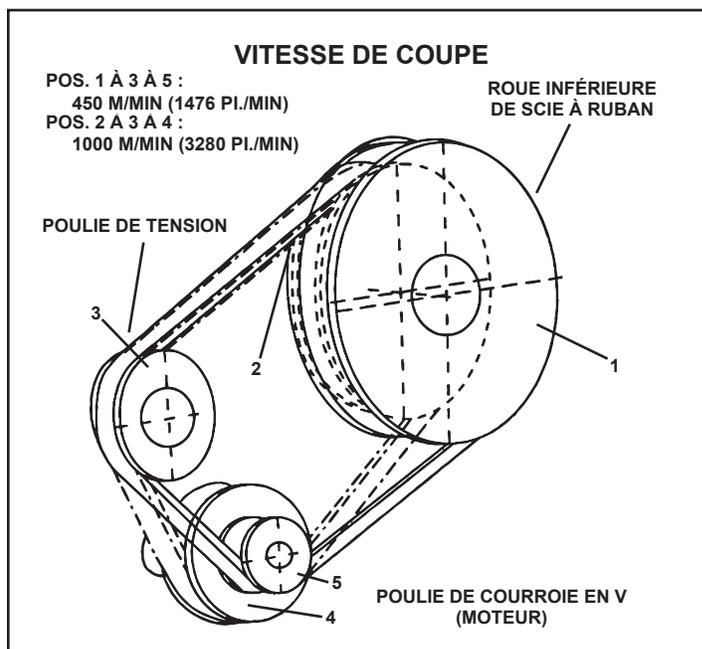
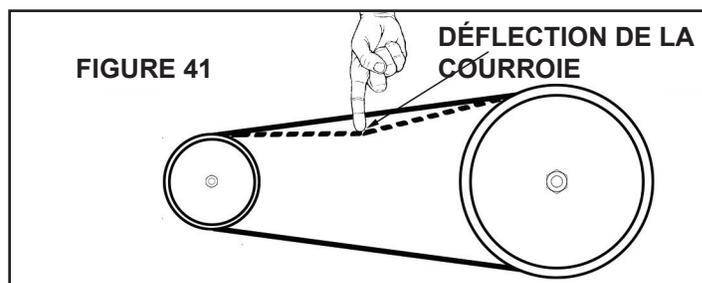


FIGURE 40



AJUSTMENTS

INTERRUPTEUR MARCHÉ / ARRÊT

Pour faire fonctionner la scie, appuyez sur le bouton rond « ON » en haut à fond pour allumer la scie. Il devrait y avoir un « clic » pour indiquer que le contact « ON » est établi.

Une fois le travail terminé, appuyez sur l'interrupteur de sécurité rouge en bas pour éteindre la scie.

Fig. 42.

Si la scie n'est pas utilisée pendant une longue période, débranchez la scie de l'alimentation électrique et relâchez la tension sur la lame.



OPERATION

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.

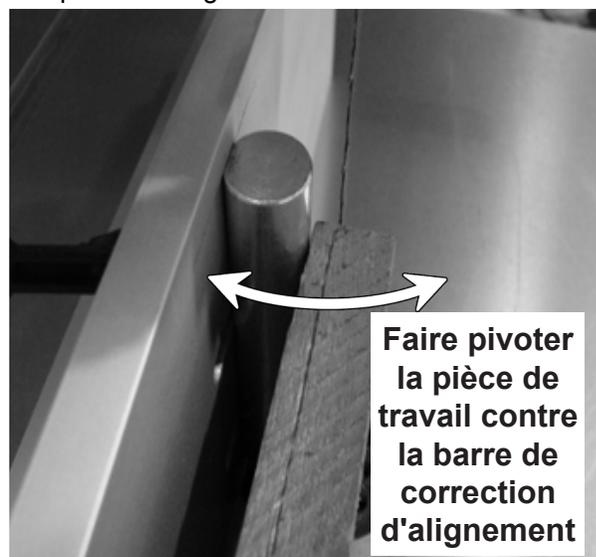


FIGURE 43

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 ROULEMENTS À BILLES L'ENTRETIEN RÉGULIER DE LA MACHINE PRÉVIENDRA LES PROBLÈMES INUTILES.

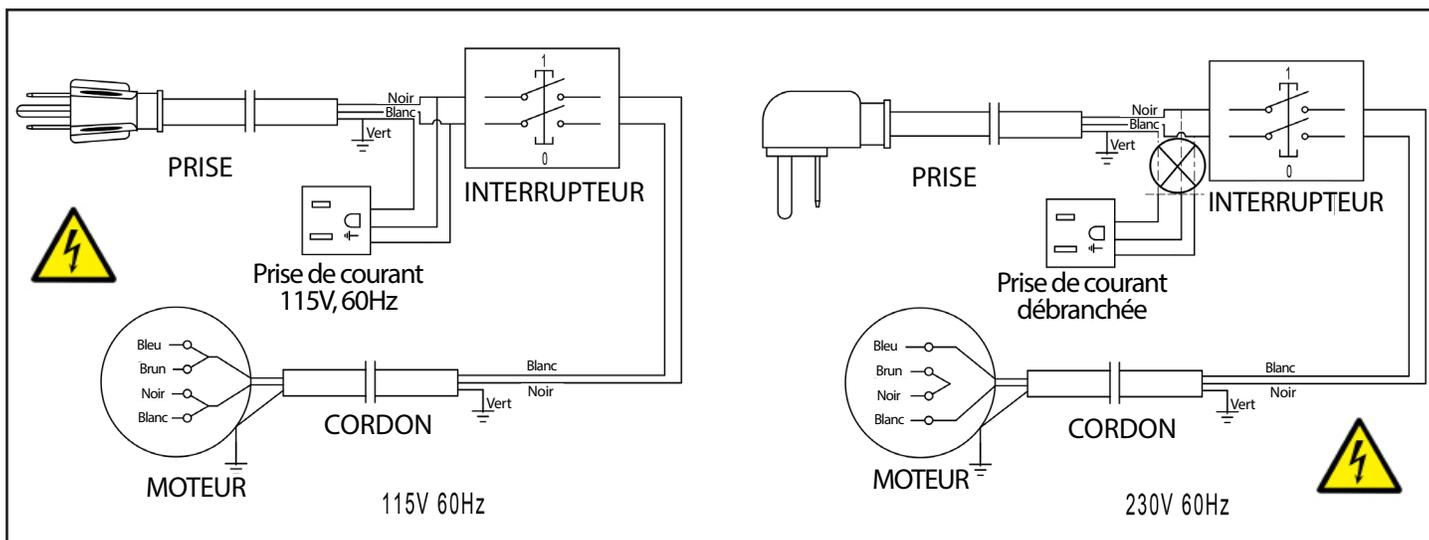
1. Maintenez la table propre pour assurer un découpage précis.
2. Gardez l'extérieur de la machine propre pour assurer un fonctionnement précis de toutes les pièces mobiles et pour empêcher un usage excessif.
3. Maintenez les fentes de ventilation du moteur propres pour l'empêcher de surchauffer.
4. 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



AVERTISSEMENT 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'ya 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 reprend 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.

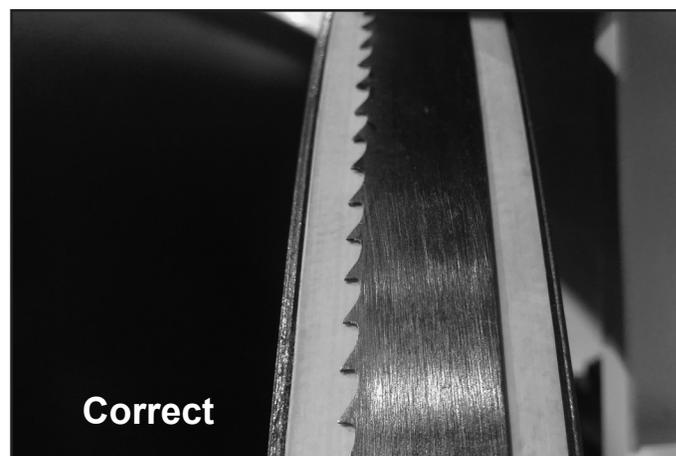
REMARQUE : Pour aider à identifier l'ampleur de la rotation sur un boulon, marquez un point noir sur le bord de la tête du boulon comme indication visuelle.

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.



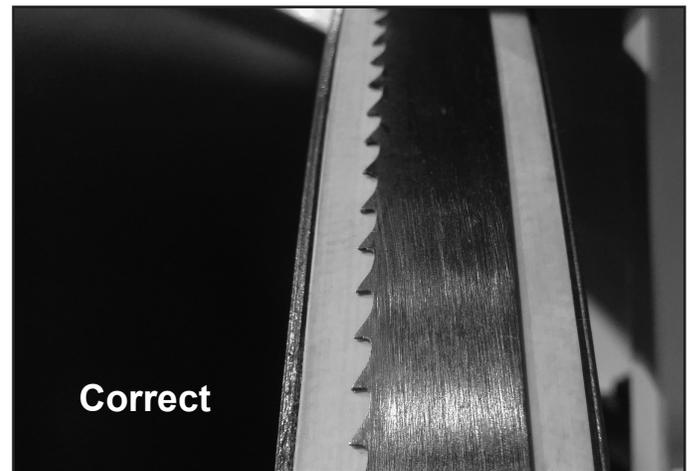
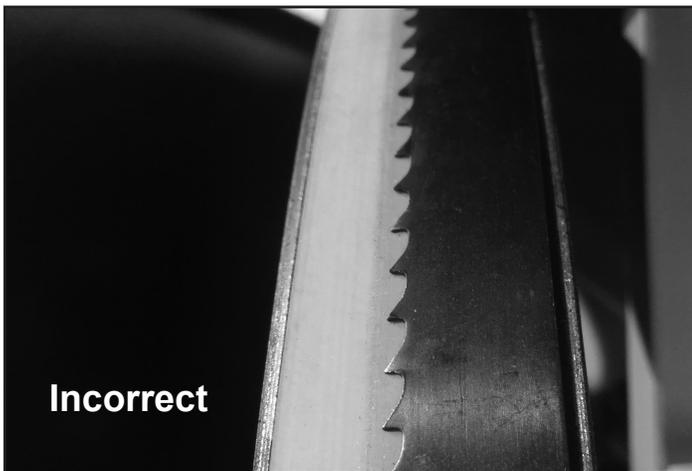
SUITE À LA PAGE 27



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.

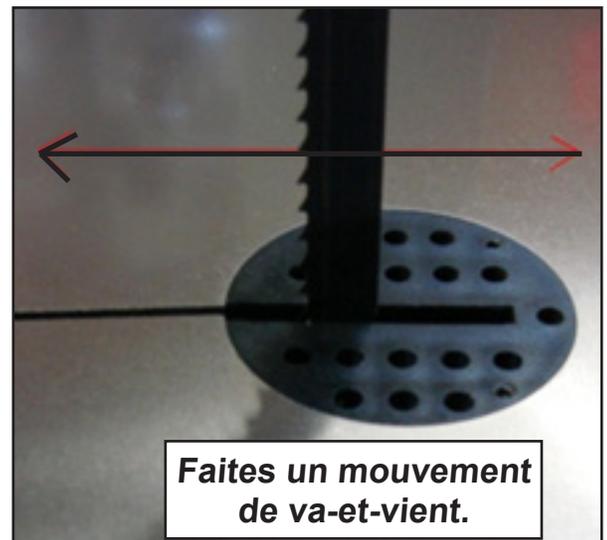
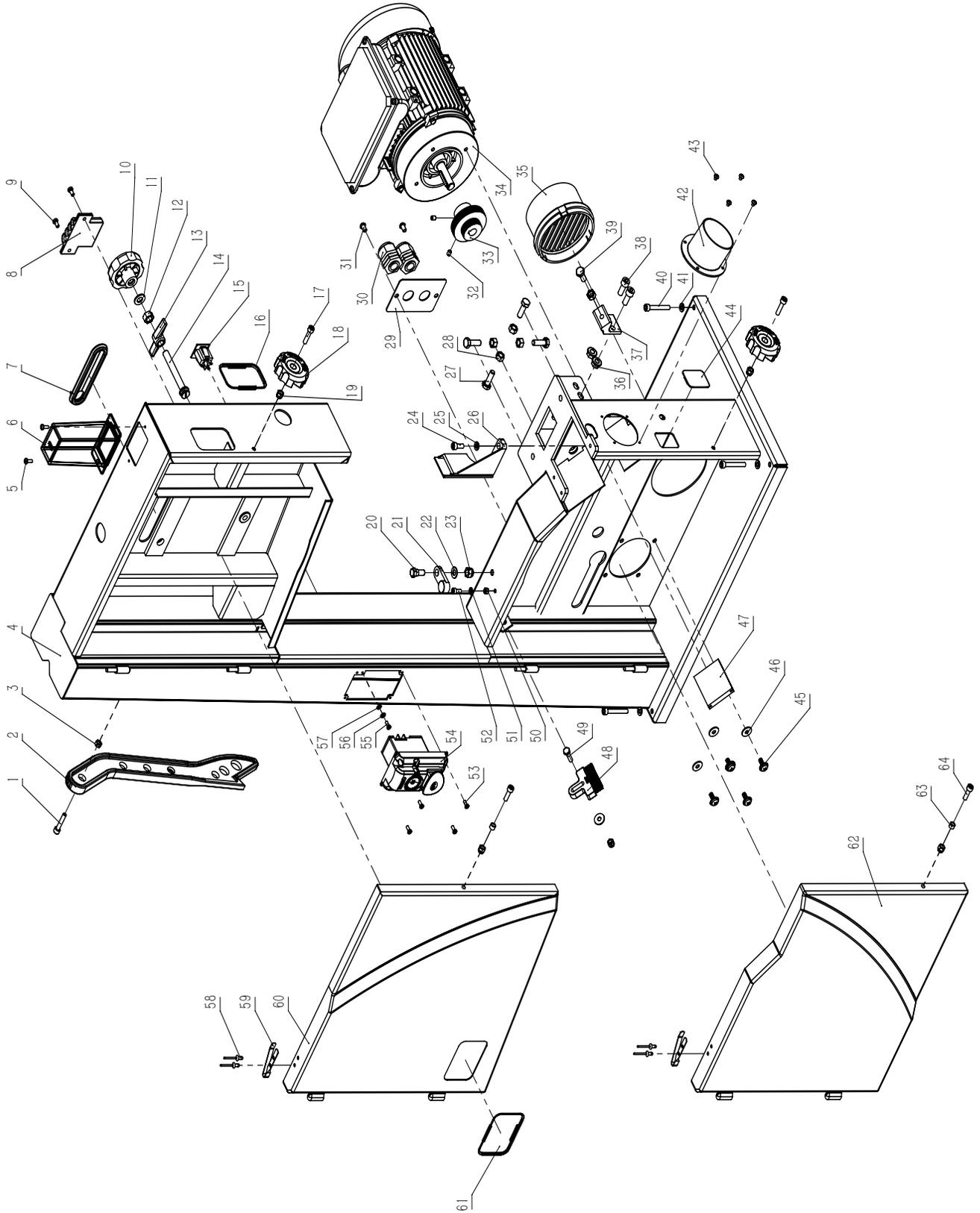


DIAGRAMME DES PIÈCES

ENSEMBLE 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.



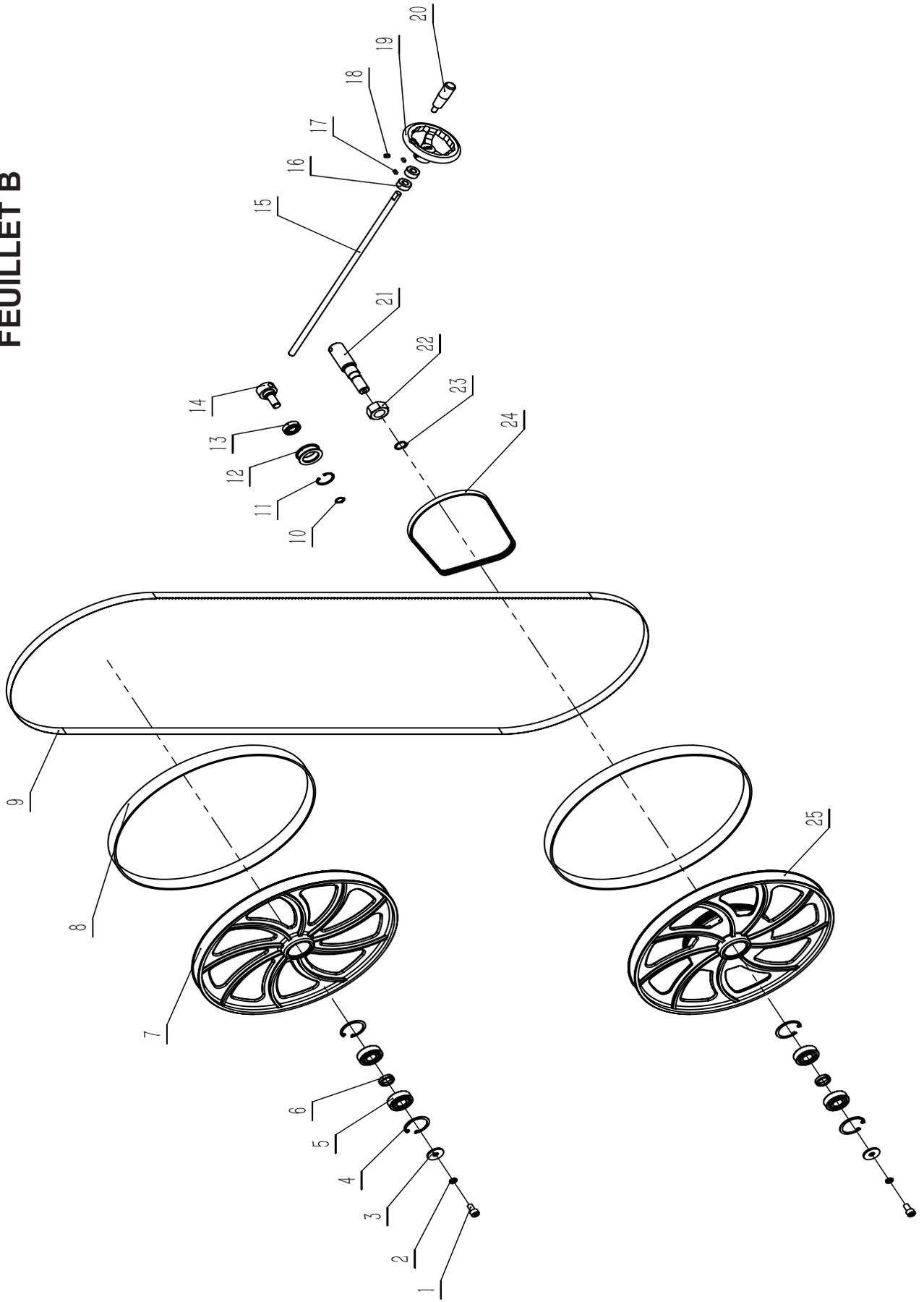
LISTE DES PIÈCES

ENSEMBLE DE CHASSIS - FEUILLET A

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.	NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1A	Vis à tête hexagonale M6x30	P10-1414-1A	1	33A	Poulie moteur	P10-1414-33A	1
2A	Poussez le bâton	P10-1414-2A	1	34A	Moteur	P10-1414-34A	1
3A	Écrou hexagonal M6	P10-1414-3A	1	35A	Port de poussière	P10-1414-35A	1
4A	Cadre	P10-1414-4A	1	36A	Écrou à flange hexagonal M8	P10-1414-36A	2
5A	Vis à tête cylindrique fraisée M4x12	P10-1414-5A	2	37A	Support fixe	P10-1414-37A	1
6A	Cap de poteau indicateur	P10-1414-6A	1	38A	Vis à tête hexagonale M8x20	P10-1414-38A	2
7A	Couvercle en caoutchouc	P10-1414-7A	1	39A	Boulon hexagonal M8x20	P10-1414-39A	1
8A	Porte-outil	P10-1414-8A	1	40A	Vis à tête hexagonale M6x45	P10-1414-40A	4
9A	Vis à tête cylindrique fraisée M5x10	P10-1414-9A	2	41A	Rondelle plate 6	P10-1414-41A	4
10A	Poignée de verrouillage	P10-1414-10A	1	42A	Port de poussière	P10-1414-42A	1
11A	Rondelle plate 10	P10-1414-11A	1	43A	Vis à tête cylindrique fraisée M4x5	P10-1414-43A	4
12A	Écrou hexagonal M10	P10-1414-12A	1	44A	Fenêtre claire	P10-1414-44A	1
13A	Écrou papillon	P10-1414-13A	1	45A	Hex bolt and Spring washer	P10-1414-45A	4
14A	Arbre de bolt	P10-1414-14A	1	46A	Boulon hex et rondelle de ressort	P10-1414-46A	5
15A	Prise	P10-1414-15A	1	47A	Plaque de décontamination	P10-1414-47A	1
16A	Fenêtre claire	P10-1414-16A	1	48A	Brosse	P10-1414-48A	1
17A	Vis à tête hexagonale M6x25	P10-1414-17A	2	49A	Boulon hexagonal M6x25	P10-1414-49A	1
18A	Bouton étoile	P10-1414-18A	2	50A	Écrou hexagonal M5	P10-1414-50A	1
19A	Écrou de verrouillage hexagonal M6	P10-1414-19A	5	51A	Rondelle plate 5	P10-1414-51A	1
20A	Tige de tige	P10-1414-20A	1	52A	Hex socket head screw M5x12	P10-1414-52A	1
21A	Bloc d'arrêt d'angle de table	P10-1414-21A	1	53A	Vis à tête hexagonale M5x12	P10-1414-53A	4
22A	Rondelle plate 8	P10-1414-22A	1	54A	Interrupteur	P10-1414-54A	1
23A	Écrou autobloquant M8	P10-1414-23A	1	55A	Vis à tête cylindrique fraisée M4x10	P10-1414-55A	1
24A	Vis à tête hexagonale M6x16	P10-1414-24A	1	56A	Rondelle plate 4	P10-1414-56A	1
25A	Rondelle plate 6	P10-1414-25A	1	57A	Rondelle plate 4	P10-1414-57A	1
26A	Écran de protection inférieur	P10-1414-26A	1	58A	Rivet aveugles	P10-1414-58A	4
27A	Boulon hexagonal M8x25	P10-1414-27A	4	59A	Feuille de printemps	P10-1414-59A	2
28A	Écrou hexagonal M8	P10-1414-28A	5	60A	Porte supérieure	P10-1414-60A	1
29A	Plaque de soulagement de contrainte	P10-1414-29A	1	61A	Fenêtre claire	P10-1414-61A	1
30A	Détente de traction M20	P10-1414-30A	2	62A	Porte inférieure	P10-1414-62A	1
31A	Vis à tête hexagonale M6x10	P10-1414-31A	2	63A	Bague	P10-1414-63A	2
32A	Vis de réglage hexagonale M6x8	P10-1414-32A	2	64A	Vis à tête hexagonale M6x20	P10-1414-64A	2

DIAGRAMME DES PIÈCES

ENSEMBLE DE ROUE FEUILLET B



LISTE DES PIÈCES

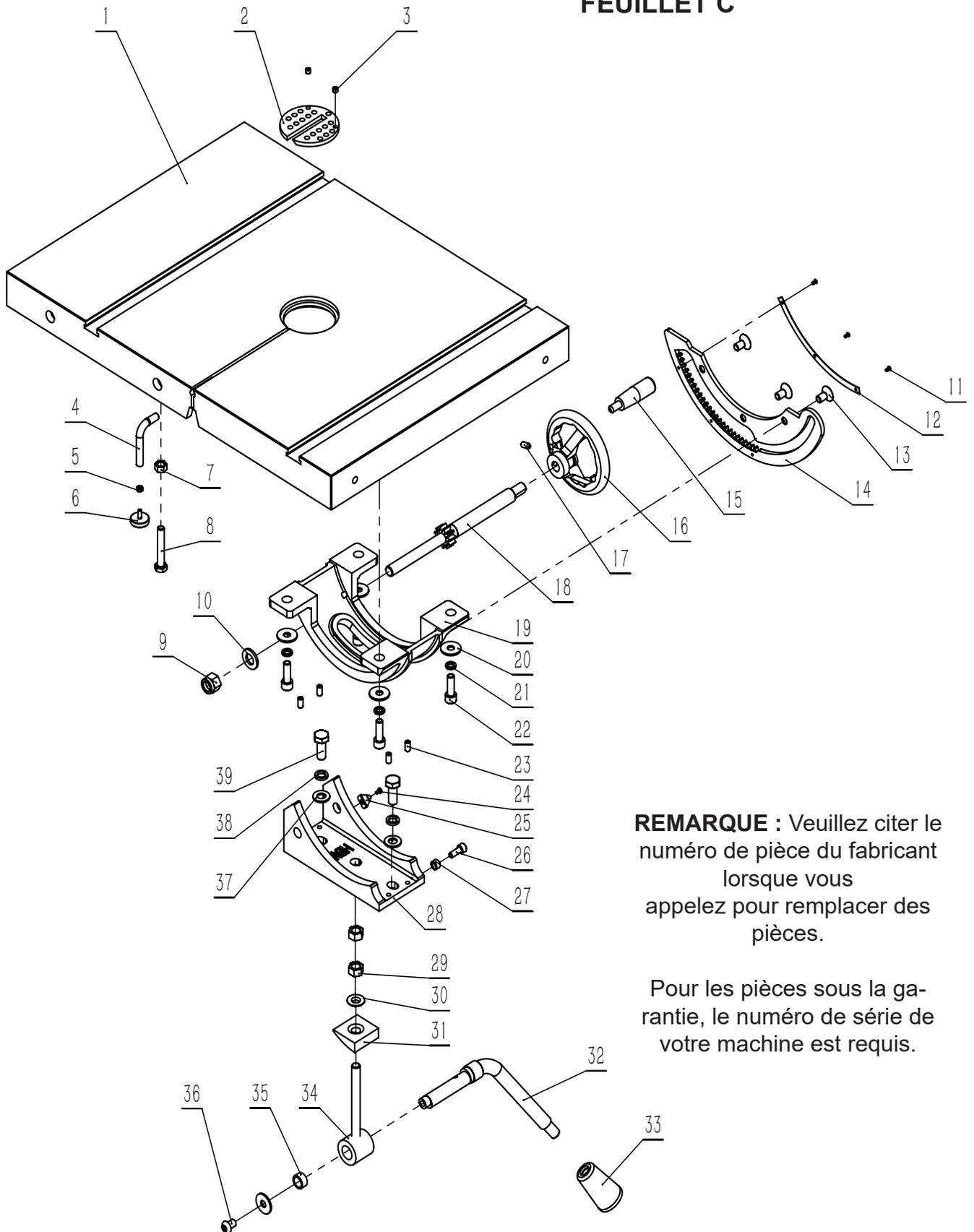
ENSEMBLE DE ROUE FEUILLET B

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1B	Vis à tête hexagonale M8x16	P10-1414-1B	2
2B	Rinçage à ressort 8	P10-1414-2B	2
3B	Écrou hexagonal M6	P10-1414-3B	2
4B	Anneau de retenue 40	P10-1414-4B	4
5B	Roulement	P10-1414-5B	4
6B	Tube	P10-1414-6B	2
7B	Roues supérieures	P10-1414-7B	1
8B	Pneu	P10-1414-8B	2
9B	Lame	P10-1414-9B	1
10B	Anneau de retenue 12	P10-1414-10B	1
11B	Retaining ring 28	P10-1414-11B	1
12B	Anneau de retenue 28	P10-1414-12B	1
13B	Roulement	P10-1414-13B	1
14B	Arbre de tension	P10-1414-14B	1
15B	Tige de tension	P10-1414-15B	1
16B	Mettez le collier	P10-1414-16B	2
17B	Vis de réglage M5x8	P10-1414-17B	2
18B	Vis à tête hexagonale plate M6x8	P10-1414-18B	1
19B	Manivelle à manivelle	P10-1414-19B	1
20B	Petite poignée	P10-1414-20B	1
21B	Arbre de roue inférieur	P10-1414-21B	1
22B	Écrou hexagonal	P10-1414-22B	1
23B	Anneau de retenue 17	P10-1414-23B	1
24B	Courroie multi-V	P10-1414-24B	1
25B	Roues inférieures	P10-1414-25B	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

ENSEMBLE DE TABLE ET DE TRUNNION FEUILLET C



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.

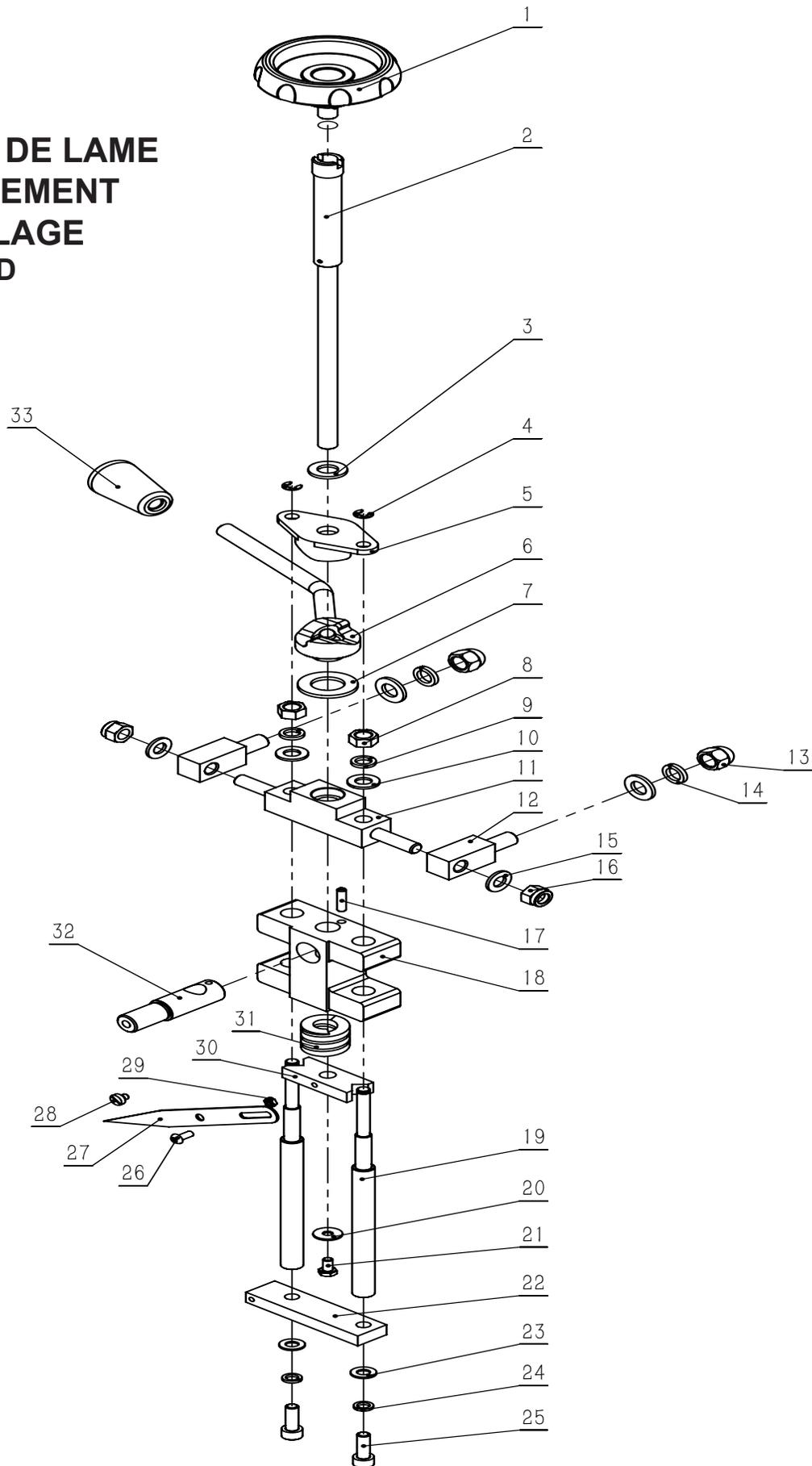
LISTE DES PIÈCES

ENSEMBLE DE TABLE ET DE TRUNNION FEUILLET C

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1C	Table	P10-1414-1C	1
2C	Insertion de table	P10-1414-2C	1
3C	Vis à tête hexagonale plate	P10-1414-3C	2
4C	Goupille d'alignement de table	P10-1414-4C	1
5C	Écrou hexagonal M4	P10-1414-5C	1
6C	Magnète	P10-1414-6C	1
7C	Écrou hexagonal M8	P10-1414-7C	1
8C	Boulon hexagonal M8x50	P10-1414-8C	1
9C	Écrou de verrouillage hexagonal M12	P10-1414-9C	1
10C	Rondelle plate 12	P10-1414-10C	1
11C	Rivet 2D5x5	P10-1414-11C	3
12C	Étiquette de l'échelle angulaire	P10-1414-12C	1
13C	Vis à tête fraisée hexagonale M8x16	P10-1414-13C	3
14C	Étagère	P10-1414-14C	1
15C	Petite poignée	P10-1414-15C	1
16C	Manivelle à manivelle	P10-1414-16C	1
17C	Vis de réglage hexagonale M6x12	P10-1414-17C	1
18C	Arbre de transmission	P10-1414-18C	1
19C	Montant de table	P10-1414-19C	1
20C	Laveuse 8	P10-1414-20C	5
21C	Rinçage à ressort 8	P10-1414-21C	4
22C	Vis à tête hexagonale M8x25	P10-1414-22C	4
23C	Vis de serrage à tête hex plat M6x12	P10-1414-23C	4
24C	Vis à tête fraisée avec empreinte cruciforme M3x5	P10-1414-24C	1
25C	Pointeur	P10-1414-25C	1
26C	Vis à tête hexagonale M6x16	P10-1414-26C	1
27C	Douille excentrique	P10-1414-27C	1
28C	Support de châssis	P10-1414-28C	1
29C	Écrou hexagonal M10	P10-1414-29C	2
30C	Laveuse 10	P10-1414-30C	1
31C	Bloquer	P10-1414-31C	1
32C	Poignée excentrique	P10-1414-32C	1
33C	Bouton	P10-1414-33C	1
34C	Manchon de tension	P10-1414-34C	1
35C	Bague	P10-1414-35C	1
36C	Vis à tête hexagonale M8x12	P10-1414-36C	1
37C	Rondelle plate 10	P10-1414-37C	2
38C	Rinçage à ressort 10	P10-1414-38C	2
39C	Boulon hexagonal M10x25	P10-1414-39C	2

DIAGRAMME DES PIÈCES

TENSION DE LAME ET ALIGNEMENT ASSEMBLAGE FEUILLET D



LISTE DES PIÈCES

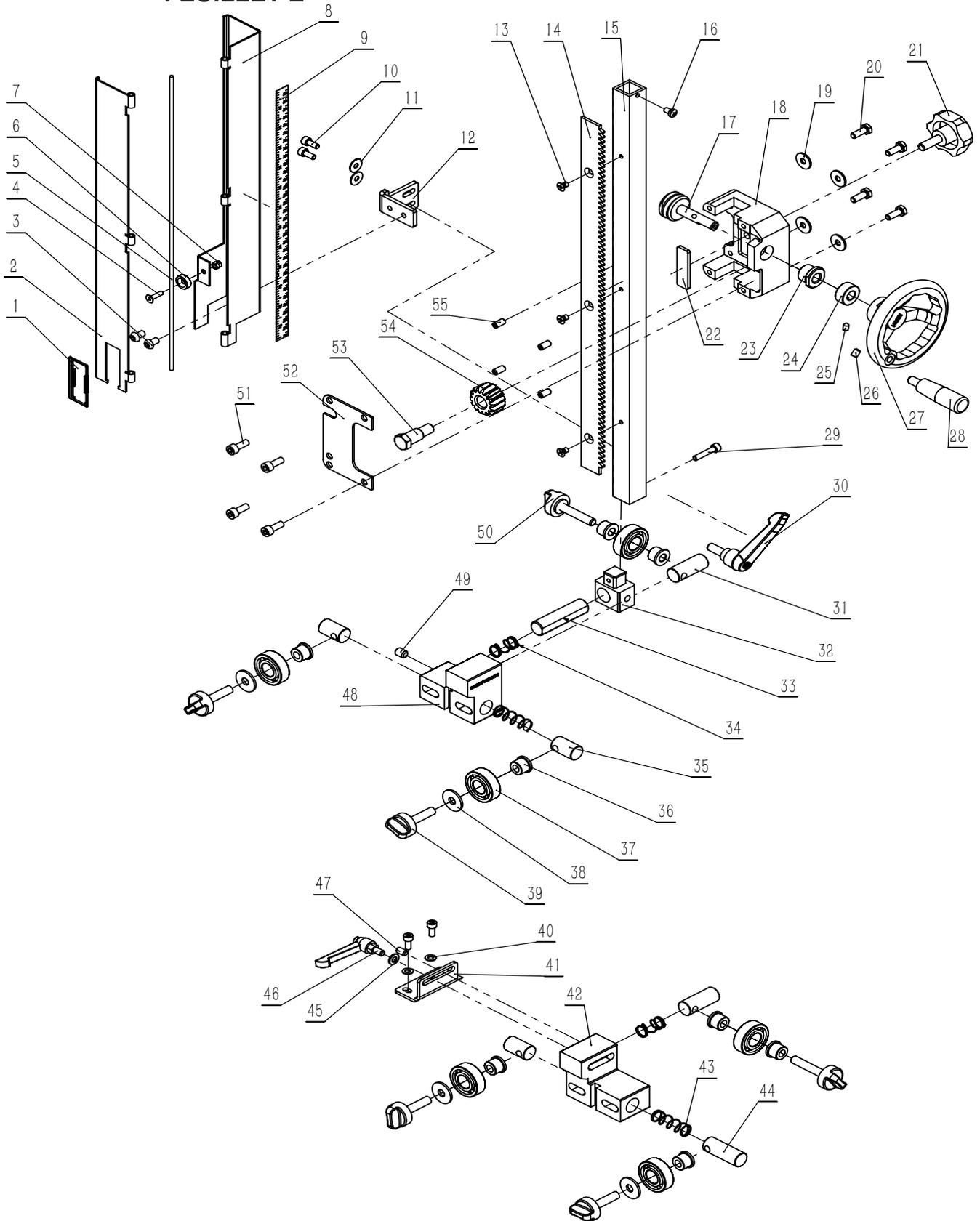
TENSION DE LAME ET ASSEMBLAGE D'ALIGNEMENT - FEUILLET D

NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1D	Roulette de tension de lame	P10-1414-1D	1
2D	Tige de tension de la lame	P10-1414-2D	1
3D	Rondelle plate 12	P10-1414-3D	3
4D	Circlip 6	P10-1414-4D	2
5D	Bloc supérieur coulissant	P10-1414-5D	1
6D	Lower slide block	P10-1414-6D	1
7D	Bloc de glissement inférieur	P10-1414-7D	1
8D	Écrou hexagonal M10	P10-1414-8D	2
9D	Rinçage à ressort 10	P10-1414-9D	2
10D	Rondelle plate 10	P10-1414-10D	2
11D	Plaque de support supérieure	P10-1414-11D	1
12D	Support de fixation	P10-1414-12D	2
13D	Écrou de cap M12	P10-1414-13D	2
14D	Rondelle ressort 12	P10-1414-14D	2
15D	Rondelle plate 10	P10-1414-15D	2
16D	Écrou à verrouillage hexagonal M10	P10-1414-16D	2
17D	Épingle 5x24	P10-1414-17D	1
18D	Siège coulissant	P10-1414-18D	1
19D	Tige coulissante	P10-1414-19D	2
20D	Rondelle plate 6	P10-1414-20D	1
21D	Boulon hexagonal M6x12	P10-1414-21D	1
22D	Plaque de support inférieure	P10-1414-22D	1
23D	Rondelle plate 8	P10-1414-23D	2
24D	Rondelle ressort 8	P10-1414-24D	2
25D	Vis à tête hexagonale M8x25	P10-1414-25D	2
26D	Vis à tête hexagonale M5x12	P10-1414-26D	1
27D	Pointeur	P10-1414-27D	1
28D	Vis	P10-1414-28D	1
29D	Écrou hexagonal M5	P10-1414-29D	1
30D	Plaque coulissante	P10-1414-30D	1
31D	Ressort	P10-1414-31D	1
32D	Arbre supérieur de roue	P10-1414-32D	1
33D	Bouton	P10-1414-33D	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 DE GARDE-LAME ET DE GUIDE SUPÉRIEUR FEUILLET E



LISTE DES PIÈCES

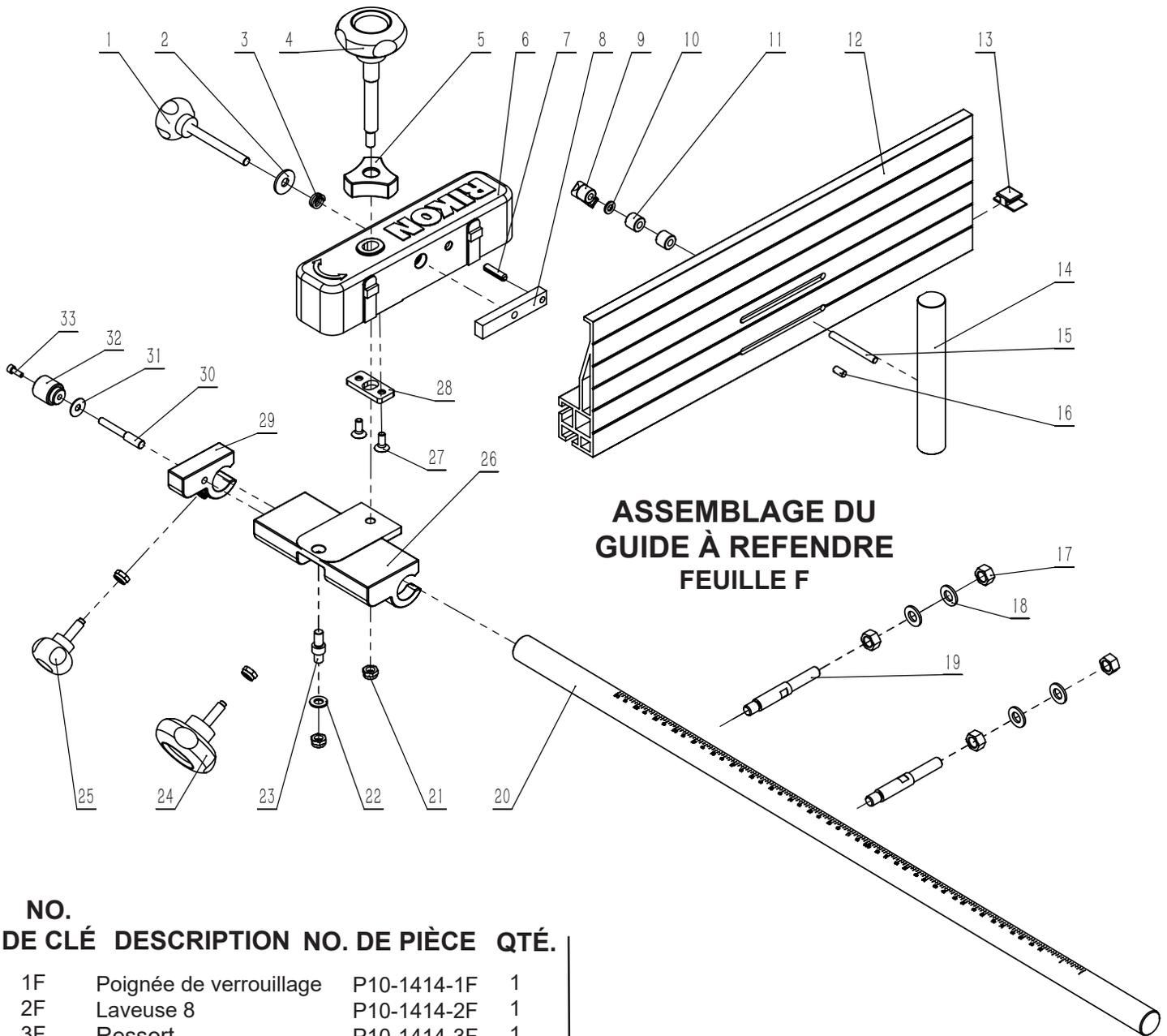
NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1E	Fenêtre claire	P10-1414-1E	1
2E	Guide de porte à charnière	P10-1414-2E	1
3E	Hex flat head screw M6x10	P10-1414-3E	2
4E	Vis à tête hexagonale M6x10	P10-1414-4E	1
5E	Arbre de charnière	P10-1414-5E	1
6E	Magnétique	P10-1414-6E	1
7E	Écrou de verrouillage hex M4	P10-1414-7E	1
8E	Bouclier de guide	P10-1414-8E	1
9E	Échelle	P10-1414-9E	1
10E	Vis à tête hexagonale M5x12	P10-1414-10E	4
11E	Washer 5	P10-1414-11E	2
12E	Connecteur de tableau	P10-1414-12E	1
13E	Vis à tête fraisée croisée M5x8	P10-1414-13E	3
14E	Étagère	P10-1414-14E	1
15E	Panneau indicateur	P10-1414-15E	1
16E	Vis à tête cylindrique fraisée M5x8	P10-1414-16E	1
17E	Ver	P10-1414-17E	1
18E	Support de gear	P10-1414-18E	1
19E	Washer 6	P10-1414-19E	4
20E	Boulon hexagonal M6x16	P10-1414-20E	4
21E	Poignée de verrouillage	P10-1414-21E	1
22E	Assiette	P10-1414-22E	1
23E	Bague	P10-1414-23E	1
24E	Mettre le collier	P10-1414-24E	1
25E	Vis de réglage M5x8	P10-1414-25E	1
26E	Vis à tête hexagonale plate M6x8	P10-1414-26E	1
27E	Manivelle à manivelle	P10-1414-27E	1
28E	Petite poignée	P10-1414-27E	1
29E	Vis à tête hexagonale M5x25	P10-1414-29E	1
30E	Poignée à cliquet	P10-1414-30E	1
31E	Arbre de guidage arrière	P10-1414-31E	2
32E	Bloc de support supérieur	P10-1414-32E	1
33E	Tige de support supérieure	P10-1414-33E	1
34E	Ressort	P10-1414-34E	2
35E	Guide d'arbre	P10-1414-35E	3
36E	Bague	P10-1414-36E	8
37E	Roulement	P10-1414-37E	6
38E	Laveuse 8	P10-1414-38E	4
39E	Poignée de verrouillage	P10-1414-39E	4
40E	Rondelle plate 5	P10-1414-40E	2
41E	Plaque de connexion	P10-1414-41E	1
42E	Bloc de guide inférieur	P10-1414-42E	1
43E	Ressort	P10-1414-43E	2
44E	Guide d'arbre	P10-1414-44E	1
45E	Rondelle plate 6	P10-1414-45E	1
46E	Poignée à cliquet	P10-1414-46E	1
47E	Vis à tête hexagonale plate M6x10	P10-1414-47E	1
48E	Upper guide block	P10-1414-48E	1
49E	Bloc de guide supérieur	P10-1414-49E	1
50E	Poignée de verrouillage	P10-1414-50E	2
51E	Vis à tête hexagonale M6x16	P10-1414-51E	4
52E	Couvercle de support de guide	P10-1414-52E	1
53E	Bolt	P10-1414-53E	1
54E	Engrenage	P10-1414-54E	1
55E	Vis à tête hexagonale plate M6x12	P10-1414-55E	4

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.

ASSEMBLAGE DE GARDE-LAME ET DE GUIDE SUPÉRIEUR
FEUILLET E

DIAGRAMME DES PIÈCES



NO. DE CLÉ DESCRIPTION NO. DE PIÈCE QTÉ.

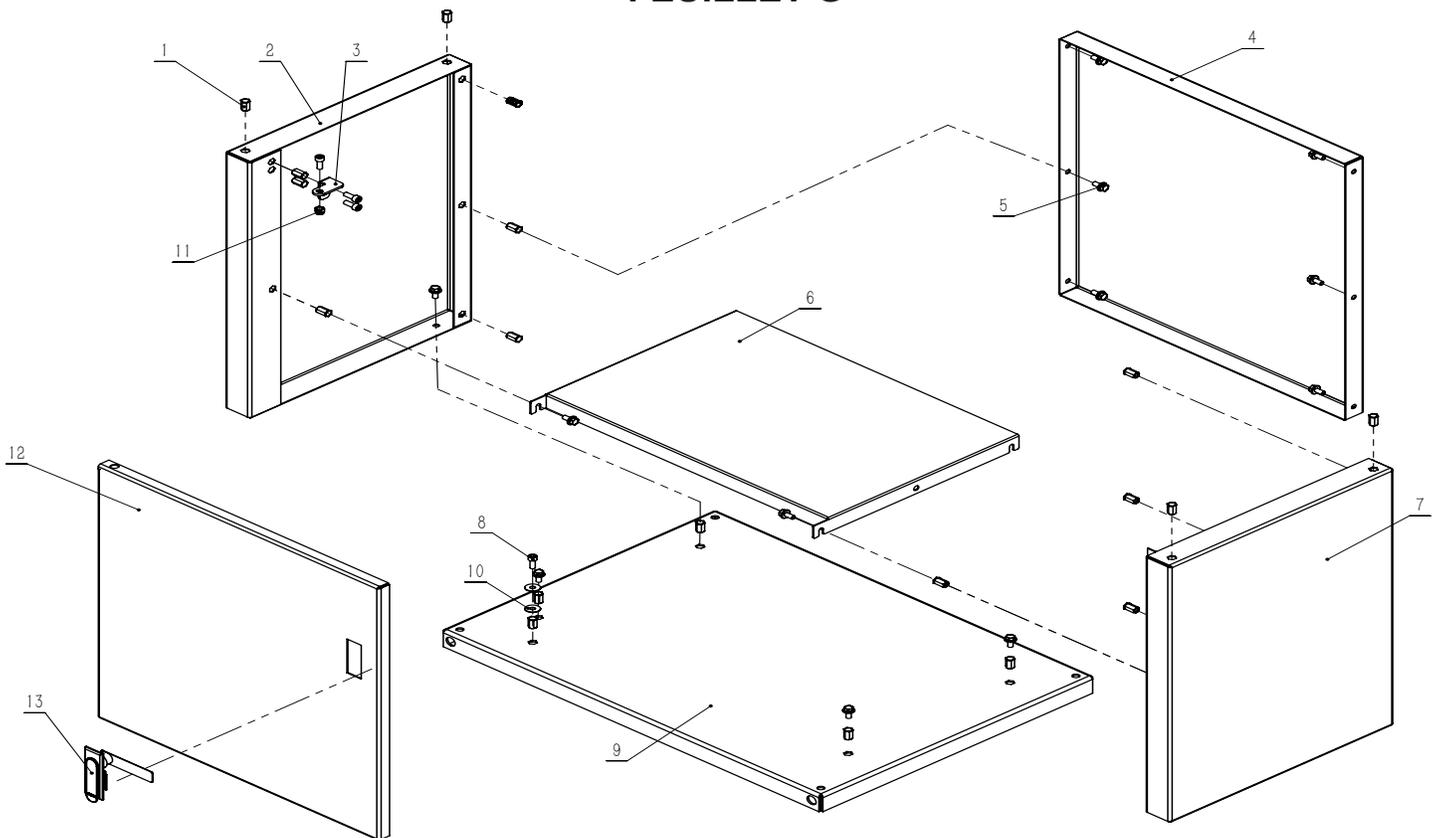
1F	Poignée de verrouillage	P10-1414-1F	1
2F	Laveuse 8	P10-1414-2F	1
3F	Ressort	P10-1414-3F	1
4F	Poignée ronde	P10-1414-4F	1
5F	Bouton de verrouillage	P10-1414-5F	1
6F	Support arm	P10-1414-6F	1
7F	Bras de support	P10-1414-7F	1
8F	Plaque de verrouillage	P10-1414-8F	1
9F	Poignée à cliquet	P10-1414-9F	1
10F	Rondelle plate 6	P10-1414-10F	1
11F	Entretoise	P10-1414-11F	2
12F	Clôture de déchiquetage	P10-1414-12F	1
13F	Plaque en nylon	P10-1414-13F	1
14F	Re-scie barre	P10-1414-14F	1
15F	Boulon d'assemblage	P10-1414-15F	1
16F	Bolt	P10-1414-16F	1
17F	Écrou hexagonal M10	P10-1414-17F	4
18F	Rondelle plate 10	P10-1414-18F	4
19F	Bras de liaison	P10-1414-19F	2
20F	Rail de guidage avant	P10-1414-20F	1

NO. DE CLÉ DESCRIPTION NO. DE PIÈCE QTÉ.

21F	Écrou de verrouillage hex M8	P10-1414-21F	4
22F	Rondelle plate 8	P10-1414-22F	1
23F	Axe de charnière	P10-1414-23F	1
24F	Poignée de verrouillage	P10-1414-24F	1
25F	Poignée de verrouillage	P10-1414-25F	1
26F	Support de barrière	P10-1414-26F	1
27F	Vis hex CS HD M6x16	P10-1414-27F	2
28F	Assiette	P10-1414-28F	1
29F	Branchement micro-ajustable	P10-1414-29F	1
30F	Ajuster légèrement la manette de l'arbre	P10-1414-30F	1
31F	Joint rond	P10-1414-31F	1
32F	Bouton de verrouillage	P10-1414-32F	1
33F	Vis à tête hexagonale M4x12	P10-1414-33F	1

LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE D'ARMOIRE FEUILLET G



NO. DE CLÉ	DESCRIPTION	NO. DE PIÈCE	QTÉ.
1G	Écrou à rivet	P10-1414-1G	19
2G	Panneau latéral gauche	P10-1414-2G	1
3G	Plaque fixe	P10-1414-3G	1
4G	Panneau arrière	P10-1414-4G	1
5G	Boulon à tête hexagonale M6x12	P10-1414-5G	12
6G	Étagère	P10-1414-6G	1
7G	Panneau latéral droit	P10-1414-7G	1
8G	Vis à tête hexagonale M6x16	P10-1414-8G	4
9G	Panneau de base	P10-1414-9G	1
10G	Rondelle en nylon	P10-1414-10G	2
11G	Écrou de verrouillage hexagonal M6	P10-1414-11G	1
12G	Panneau de porte	P10-1414-12G	1
13G	Verrou de porte	P10-1414-13G	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.

Quoi Faire Pour Lames de Scie à Ruban

Comment choisir la bonne largeur de lame

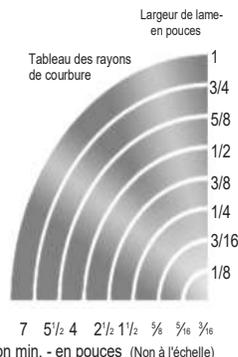
La largeur de lame mesurée à partir de la pointe des dents jusqu'au bord arrière de lame, comme montré ci-contre. Les instructions de la machine doivent être suivies lors du choix.



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

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

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



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, 3 TPI) 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.

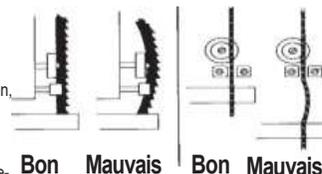
Consultez le guide de l'utilisateur de votre scie à ruban pour savoir la vitesse SFM, ou bien :

- 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.
- 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 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

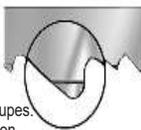
- Débranchez la scie, desserrez la tension de la roue du haut. Éloignez les guides-lame, insérez la lame autour des roues et appliquez une tension.
- Lorsque vous avez suffisamment tendu la lame pour qu'elle reste bien en place sur les roues, faites-la circuler en tournant la roue supérieure avec une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



Diagnostic des problèmes

1. Usure prématurée et excessive des dents

- Pression d'avancement trop légère - augmentez-la; diminuez la vitesse.
- Mauvais choix de dents, utilisez un calibre plus fin; mauvais rodage de la lame neuve - la vitesse et l'avancement doivent être réduits durant les premières coupes.
- Les dents circulent dans la mauvaise direction - assurez-vous que les dents pointent dans la bonne direction.



2. Vibration de la lame

- Augmentez ou diminuez la vitesse du ruban; augmentez la tension du ruban; augmentez la pression d'avancement.
- Dents trop grosses pour la pièce de travail.
- Matériel non maintenu de façon sécuritaire.

3. 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.

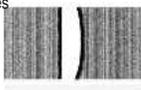
5. Cassure prématurée de la lame

- 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.



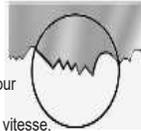
6. Lame faisant des coupes éventrées

- 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 - réduire pour obtenir un bon frisage de copeau.
- Vitesse de bande trop lente - augmentez la vitesse.



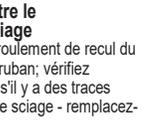
8. Ruban avec cambrure négative

- 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.



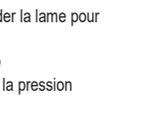
9. Lame ne circule pas vraiment contre le roulement de recul du guide de sciage

- 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 - ressouder 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.

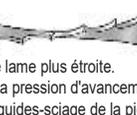
13. Ruban avec cambrure positive

- 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®

Pro Tools for Tool Pros.

Garantie à vie Limitée

RIKON Power Tools Inc. (« Vendeur ») garantit uniquement au consommateur/acheteur de détail original de nos produits que ce produit est exempt de défauts de matériaux et de fabrication pour une durée limitée à vie à partir de la date d'achat au détail. Cette garantie n'est pas transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts dus directement ou indirectement à un usage abusif, à des abus, à de la négligence, à des accidents, à des réparations, à des modifications, à un manque d'entretien ou à l'usure normale. Les exclusions de garantie sous cette déclaration comprennent les surfaces métalliques peintes et revêtues de polymère.

En aucun cas, le Vendeur ne sera responsable des dommages accessoires ou consécutifs résultant de produits défectueux. Toutes les autres garanties, expresses ou implicites, qu'elles soient de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier ou autres, sont expressément refusées par le Vendeur.

Pro Tools for Tool Pros.

Cette garantie à durée limitée ne couvre pas les produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducatives. La durée de la garantie pour ces réclamations sera limitée à une période de deux ans.

La garantie des composants électriques et électroniques est limitée à une période de cinq ans, d'un an pour un usage commercial, industriel ou éducatif.

Cette garantie à durée limitée ne s'applique pas aux accessoires consommables tels que les lames, les forets, les disques/courroies de ponçage, les meules, les courroies de transmission, les roulements et d'autres articles connexes.

Le vendeur ne pourra en aucun cas être tenu responsable des décès, des blessures aux personnes ou aux biens, ou des dommages accessoires, contingents, spéciaux ou consécutifs découlant de l'utilisation de nos produits.

Pour bénéficier de cette garantie, une preuve d'achat doit être fournie, indiquant la date d'achat et une explication de la plainte.

Le vendeur se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, aux modifications des pièces, des accessoires et de l'équipement accessoire qu'il juge nécessaires pour quelque raison que ce soit.

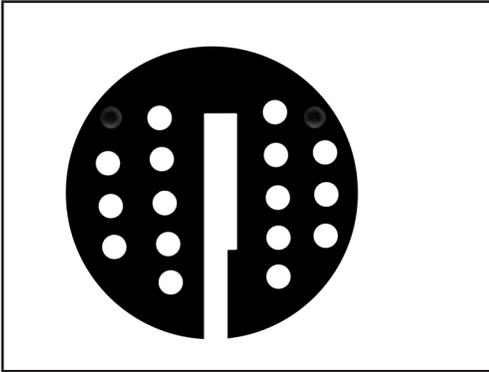
Périodes de Garantie Limitée

	Utilisation de Bricolage Commercial	
Libre de Défauts -	Durée de Vie	
Moteurs -	5 ans	1 ans
Interrupteurs -	5 ans	1 ans
Câblage -	5 ans	1 ans
Électronique -	5 ans	1 ans

Pour profiter de cette garantie, ou si vous avez des questions, veuillez nous contacter au 877-884-5167 ou par courriel à warranty@rikontools.com

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

ACCESSOIRES



C10-391 PLAQUE AMOVIBLE - PK 4

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



13-326 KIT DE MOBILITÉ Le kit de conversion vous permet de facilement déplacer la scie autour de votre atelier. Comprend un assemblage de roue arrière, support avant, pédale, quincaillerie et 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 pousser.



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.



Pour obtenir plus d'information :
25 Commerce Way
North Andover, MA 01845 USA

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