

RIKON
POWER TOOLS®

70-1824VSR
70-1824VSR2

Tours à bois VVR 18" x 24"

Modèles 1.75HP, 115V et 2.5HP, 230V



Manuel de l'utilisateur

Inscrire le numéro de série et la date d'achat dans votre manuel pour référence future.

Le numéro de série se trouve sur la plaque signalétique au dos de la machine.

Numéro de série : _____ Date d'achat : _____

Pour du support technique ou des questions sur les pièces,
écrire à techsupport@rikontools.com ou appelez sans frais au (877) 884-5167

TABLE DES MATIÈRES

Caractéristiques	2
Consignes de sécurité	3 - 7
Diagramme électrique	5, 6, 24 & 25
Apprenez à connaître votre machine	8
Contenu de l'emballage	8 & 9
Installation	9
Assemblage	10 - 12
Utilisation	13 - 17
Ajustements	18 - 22
Entretien	23
Diagnostic	26 - 28
Notes	28
Diagrammes et listes des pièces	29 - 36
Accessoires	37 - 39
Garantie	39

CARACTÉRISTIQUES 70-1824VSR & 70-1824VSR2

Moteur TEFC	1.75 HP	2.5 HP
Voltage, phase (Entrée/Sortie)	115 V, 1/3 Ph	230 V, 1/3 Ph
Ampérage, fréquence	16 A, 50/60 Hz	14 A, 50/60 Hz
Vitesse du moteur (à vide)	1,720 RPM	
Capacité recommandée de disjoncteur	20A	
Rotation de la broche	Avant/Arrière	
Dégagement au-dessus du bâti	18" (457 mm)	
Dégagement au-dessus de la base du porte-outil	13-3/4" (350 mm)	
Distance entre les pointes	24" (610 mm)	
Vitesses	Variable 50 - 3,850 RPM	
Plages de vitesses (3)	50 - 900; 100 - 1,850; 200 - 3,850 RPM	
Filetage de la broche	1-1/4" x 8 TPI Droite	
Fuselage de la poupée fixe	MT-2	
Fuselage de la poupée mobile	MT-2	
Diamètre du perçage de la broche	3/8" (10 mm)	
Diamètre du perçage de la poupée mobile	3/8" (10 mm)	
Extension maximale de la poupée mobile	4-1/2" (115 mm)	
Nombre de positions d'indexation	24 (15 degrés)	
Rotation de la poupée fixe	180 degrés	
Diamètre du poteau du porte-outil	1" (25.4 mm)	
Hauteur du plancher à la broche	43-5/16" (1100 mm)	
Hauteur hors-tout	47-3/8" (1205 mm)	
Longueur hors-tout	63" (1600 mm)	
Largeur hors-tout	24-3/8" (620 mm)	
Dégagement extérieur sur extension (optionnelle)	27-1/2" (700 mm)	
Dégagement extérieur sur la base du porte-outil	23-1/2" (600 mm)	
Dégagement extérieur sur la patte du tour à 90°	44" (1118 mm)	
Dimension de la base de fonte (LxP)	47-1/4" x 24-3/8" (1120 x 620 mm)	
Net Weight	373 lbs (169 kgs)	
Fabriqué dans le pays	Chine	

NOTE: Les caractéristiques, photos, dessins et informations de ce manuel montrent le modèle courant de la machine au moment de la rédaction du manuel. Des changements et améliorations peuvent survenir à tout moment, sans obligation de la part de Rikon Power Tools de modifier les unités déjà livrées. Une attention spéciale a été prise pour s'assurer que l'information contenue dans ce manuel est exacte afin de donner des lignes directrices pour un assemblage et une utilisation sécuritaire de cet appareil.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

IMPORTANT! La sécurité est la plus importante préoccupation lors de l'utilisation de cette machine. **Les instructions qui suivent doivent être respectées en tout temps.** Le non-respect de toutes les instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures corporelles.

Cet outil a été conçu pour accomplir certaines tâches. Nous vous recommandons fortement de ne pas modifier cet outil et/ou ne pas l'utiliser pour accomplir une tâche autre que celles pour lesquelles il a été conçu. Si vous avez des questions sur ses capacités, ne pas utiliser l'outil avant de nous avoir contacté et avoir obtenu les réponses adéquates.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ



SYMBOLE DE DANGER: Indique un danger, un avertissement ou une mise en garde. Ce symbole peut être utilisé en combinaison avec d'autres symboles ou pictogrammes.



Indique une situation présentant un risque imminent, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement risquée, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement risquée, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

NOTE: Affiché sans symbole d'alerte de sécurité, cela indique une situation pouvant causer des dommages matériels

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

APPRENEZ À CONNAÎTRE VOTRE OUTIL. Lisez le manuel de l'utilisateur attentivement. Apprenez les applications de l'outil, ses capacités et ses risques particuliers.

AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE

Pour éviter des blessures graves et des dommages à l'outil, lire et suivre toutes les directives de sécurité avant d'opérer la machine.

1. Certaines poussières causées par l'utilisation d'outils contiennent des produits chimiques connus par la Californie pour causer le cancer, des malformations ou autres..

Des exemples de ces produits chimiques :

- Plomb contenu dans les peintures au plomb.
- Silice cristalline des briques, ciment et autres produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant du bois traité.

Votre risque d'exposition varie en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce genre de travail. Pour réduire le risque, travaillez dans endroit bien aéré et portez des équipements de sécurité comme des masques à poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

2. **LISEZ** au complet le manuel de l'utilisateur. Apprenez à utiliser l'outil pour son usage prévu.

3. **METTEZ À LA MASSE TOUS LES OUTILS.** Si l'outil est livré avec une fiche à 3 tiges, elle doit être branchée dans une prise à 3 ouvertures. La 3e tige sert à mettre l'outil à la masse et fournit une protection contre les chocs accidentels. **NE PAS** retirer la 3e tige. Voir les instructions de mise à la masse dans les pages suivantes.

4. **ÉVITEZ LES ESPACES DE TRAVAIL DANGEREUX.**

NE PAS utiliser d'outils électriques dans un endroit humide ou les exposer à la pluie.

5. **NE PAS** utiliser d'outils électriques en présence de liquides ou vapeurs inflammables.

6. **TOUJOURS** garder la surface de travail propre, bien éclairée et rangée. **NE PAS** travailler dans un environnement avec une surface de plancher rendue glissante en raison de débris, graisse ou cire.

7. **GARDEZ LES VISITEURS ET LES ENFANTS À L'ÉCART.** **NE PAS** admettre de gens dans l'espace de travail immédiat, particulièrement quand un outil électrique est en marche.

8. **NE PAS FORCER L'OUTIL** à effectuer une opération pour laquelle il n'a pas été conçu. Il livrera un travail de qualité et sécuritaire uniquement en effectuant les tâches pour lesquelles il a été conçu.

9. **HABILLEZ-VOUS CONVENABLEMENT.** **NE PAS** porter de vêtements amples, gants, cravates ou bijoux. Ces objets peuvent être pris dans la machine durant l'utilisation et entraîner l'utilisateur vers les pièces en mouvement. L'utilisateur doit attacher les cheveux longs derrière la tête afin d'éviter tout contact avec les pièces en mouvement.

10. **PROTÉGEZ L'ATELIER DES ENFANTS** en retirant les clés des interrupteurs, en débranchant les outils des prises électriques et en utilisant des cadenas.

11. **TOUJOURS DÉBRANCHER L'OUTIL DE LA PRISE ÉLECTRIQUE** lorsque vous effectuez des ajustements, remplacez des pièces ou effectuez de l'entretien.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

12. MAINTENEZ LES PROTECTEURS ET GARDES EN BON ÉTAT.

13. ÉVITEZ LES DÉMARRAGES INOPINÉS. Assurez-vous que l'interrupteur est à la position "Arrêt" avant de brancher le fil d'alimentation dans la prise.

14. RETIREZ TOUS LES OUTILS D'ENTRETIEN autour de la machine avant de mettre la machine en marche.

15. UTILISEZ SEULEMENT DES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. L'utilisation d'accessoires inappropriés peut causer des blessures graves à l'utilisateur et endommager l'outil. En cas de doute, vérifiez le manuel d'instructions fourni avec l'accessoire en question.

16. NE JAMAIS LAISSER UN OUTIL EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. Placez l'interrupteur en position "ARRÊT". **NE PAS** quitter l'outil avant qu'il ne soit complètement arrêté.

17. NE PAS GRIMPER SUR UN OUTIL. De graves blessures pourraient résulter si l'outil bascule ou si vous entrez accidentellement en contact avec l'outil.

18. NE PAS ranger rien au-dessus ou autour de l'outil afin que quelqu'un ait à grimper sur l'outil pour atteindre l'objet.

19. GARDEZ VOTRE ÉQUILIBRE. NE PAS vous étirer au-dessus de l'outil. Portez des chaussures avec semelles de caoutchouc résistantes à l'huile. Gardez le plancher libre de débris, graisse et cire.

20. ENTRETENEZ LES OUTILS AVEC SOIN. Toujours garder les outils propres et en bon état de marche. Gardez les lames et fers affûtés, rectifiez les meules et remplacez les autres abrasifs lorsqu'ils sont usés.

21. VÉRIFIEZ AVANT CHAQUE UTILISATION SI DES PIÈCES SONT ENDOMMAGÉES. Vérifiez attentivement le bon fonctionnement de tous les gardes, qu'ils ne sont pas brisés et remplissent leurs fonctions. Vérifiez l'alignement, le coinçage ou le bris des pièces mobiles. Toute pièce brisée devrait être réparée ou remplacée immédiatement.

22. NE PAS UTILISER L'OUTIL SI FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DROGUES, MÉDICAMENTS, ALCOOL.

23. SÉCURISEZ LES PIÈCES. Utilisez des serres ou gabarits pour retenir la pièce à travailler. C'est plus sécuritaire que de tenter de retenir la pièce avec vos mains.

24. DEMEUREZ ALERTE, REGARDEZ CE QUE VOUS FAITES ET USEZ DE BON SENS LORS DE L'UTILISATION D'UN OUTIL MOTORISÉ. Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'un outil motorisé peut engendrer de graves blessures.

25. TOUJOURS PORTER UN MASQUE À POUSSIÈRE POUR EMPÊCHER L'INHALATION DE POUSSIÈRES NOCIVES OU DE PARTICULES EN SUSPENSION, incluant la poussière de bois, la silice cristalline et la poussière d'amiante. Dirigez les particules loin du visage et du corps. Toujours opérer l'outil dans un endroit bien aéré et utiliser un système d'extraction de poussière lorsque possible. L'exposition à la poussière peut causer des problèmes respiratoires graves permanents ou d'autres blessures, incluant la silicose (une grave maladie pulmonaire), le cancer, et la mort. Évitez de respirer la poussière et son contact prolongé. Permettre à la poussière de s'introduire dans votre bouche ou vos yeux, ou de se déposer sur votre peau peut entraîner l'absorption de matières nocives. Toujours utiliser une protection respiratoire approuvée NIOSH/OSHA bien ajustée et appropriée en fonction de l'exposition à la poussière, et laver les endroits exposés au savon et à l'eau.

26. UTILISEZ UNE RALLONGE EN BON ÉTAT. Lorsque vous utilisez une rallonge, assurez-vous d'en utiliser une avec un calibre suffisant en fonction de la demande électrique de votre produit. Le tableau de la page 8 montre la taille correcte à utiliser en fonction de la longueur de la rallonge et de l'ampérage. En cas de doute, utilisez le calibre supérieur. Plus le chiffre du calibre est bas, plus gros sera le diamètre du fil. Si vous doutez de la taille adéquate d'une rallonge, utilisez une rallonge plus courte et plus grosse. Une rallonge trop petite entraînera une baisse de voltage amenant une perte de puissance et une surchauffe.

UTILISEZ SEULEMENT UNE RALLONGE À 3 CONDUCTEURS AYANT UNE FICHE DE MISE À LA TERRE À 3 TIGES ET UNE PRISE À 3 OUVERTURES ACCEPTANT LA FICHE DE L'OUTIL.

27. DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES concernant l'utilisation adéquate et sécuritaire de ce produit sont disponibles auprès des sources suivantes :

- Power Tool Institute
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute
25 West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036
www.ansi.org
- ANSI O1.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor regulations
www.osha.gov

28. CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS. Référez-y fréquemment et utilisez-les pour former les autres personnes.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ - 70-1824VSR

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

⚠ AVERTISSEMENT CET OUTIL 115V DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORS DE L'UTILISATION POUR PROTÉGER DES CHOC ÉLECTRIQUES.

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT OU DE BRIS, La mise à la terre fournit un chemin de faible résistance pour le courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est muni d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et requiert une fiche de mise à la terre (non incluse). La fiche **DOIT** être branchée dans une prise électrique correctement installée et mise à la terre conformément à **TOUTES** les exigences des normes locales.

NE PAS MODIFIER AUCUNE FICHE. Si elle ne convient pas à la prise électrique, faites installer une prise appropriée par un électricien qualifié.

UNE CONNEXION INADÉQUATE du conducteur de mise à la terre de l'appareil peut entraîner des chocs électriques. Le conducteur avec la gaine verte (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de mise à la terre. **NE PAS** brancher ce conducteur de mise à la terre sur un terminal alimenté si une réparation ou un remplacement du cordon électrique est nécessaire.

VÉRIFIEZ avec un électricien qualifié ou le personnel de service si vous ne comprenez pas entièrement les instructions de mise à la terre, ou si vous n'êtes pas certain que l'outil est correctement mis à la terre lors de l'installation ou du remplacement d'une fiche.

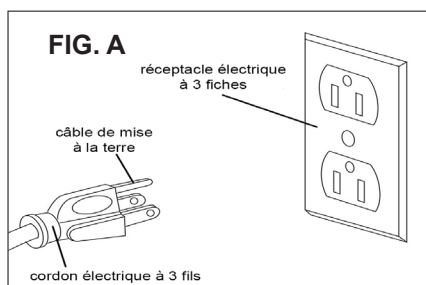
UTILISEZ SEULEMENT UNE RALLONGE À 3 CONDUCTEURS MUNIE D'UNE PRISE ADÉQUATE À 3 OUVERTURES CORRESPONDANTE À CELLE DE LA MACHINE ET AUSSI D'UNE FICHE À 3 TIGES CORRESPONDANTE À LA PRISE OÙ EST BRANCHÉE LA MACHINE. *

REMPLACEZ IMMÉDIATEMENT UN CORDON USÉ OU ENDOMMAGÉ.

Cet outil est conçu pour un usage sur un circuit muni d'une prise électrique comme celle à la **FIGURE A**. On y présente une fiche et une prise à 3 conducteurs pour la mise à la terre. Si une prise correctement mise à la terre n'est pas disponible, un adaptateur comme illustré à la **FIGURE B** peut être utilisé temporairement pour connecter cette fiche à une prise à 2 ouvertures.

Cet adaptateur a un terminal rigide qui en dépasse et qui **DOIT** être connecté à mise à la terre permanente, comme une boîte électrique correctement mise à la terre.

CET ADAPTATEUR EST INTERDIT AU CANADA.



RALLONGES ÉLECTRIQUES

⚠ AVERTISSEMENT L'UTILISATION D'UNE EXTENSION AVEC CETTE MACHINE N'EST PAS RECOMMANDÉE. Pour plus de puissance et de sécurité, branchez la machine directement dans une prise électrique mise à la terre qui se trouve à l'intérieur de la portée du cordon fourni avec la machine.

Si une extension est nécessaire, ce devrait être uniquement pour une opération limitée de la machine. L'extension devrait être aussi courte que possible et avoir un calibre minimum de 14AWG.

⚠ AVERTISSEMENT Vérifiez les extensions avant chaque utilisation. Remplacez immédiatement si endommagé. Ne jamais utiliser un outil avec un cordon endommagé, car un contact avec la zone endommagée pourrait causer un choc électrique, ce qui entraînerait de graves blessures.

Utilisez une extension appropriée. Utilisez seulement les extensions homologuées CSA. Les autres extensions peuvent entraîner une chute de voltage, entraînant une perte de puissance et une surchauffe de l'outil. Quand vous utilisez des outils motorisés à l'extérieur, utilisez une extension marquée "W-A" ou "W". Ces extensions sont approuvées pour l'utilisation extérieure et réduisent le risque de choc électrique.

JAUGE MINIMALE DE CORDON DVE RALLONGE (Système AWG)

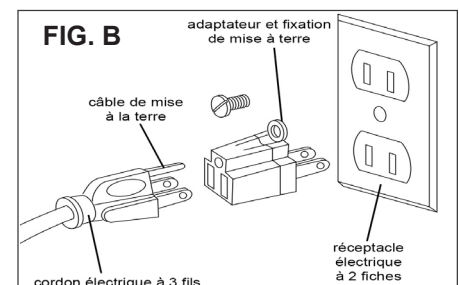
FONCTIONNEMENT SUR 120 V SEULEMENT

	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 les extensions à l'écart de la zone de travail. Placez le cordon de manière à ce qu'il ne prenne pas dans les pièces de bois, outils ou autres obstructions lorsque vous travaillez avec vos outils motorisés.

* Le code électrique canadien requiert des extensions approuvées de type SJT ou mieux.

** L'utilisation d'adaptateur est interdite au Canada.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ - 70-1824VSR2

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

⚠️ AVERTISSEMENT

CET OUTIL NÉCESSITE UNE FICHE 220V (NON-INCLUSE), ET DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORS DE L'UTILISATION POUR PROTÉGER L'UTILISATEUR DES CHOCS ÉLECTRIQUES.

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT OU DE

BRIS, La mise à la terre fournit un chemin de faible résistance pour le courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est muni d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et requiert une fiche de mise à la terre (non incluse). La fiche **DOIT** être branchée dans une prise électrique correctement installée et mise à la terre conformément à **TOUTES** les exigences des normes locales.

NE PAS MODIFIER AUCUNE FICHE. Si elle ne convient pas à la prise électrique, faites installer une prise appropriée par un électricien qualifié.

REMPLECEZ IMMÉDIATEMENT UN CORDON USÉ OU ENDOMMAGÉ.

UNE CONNEXION INADÉQUATE du conducteur de mise à la terre de l'appareil peut entraîner des chocs électriques. Le conducteur avec la gaine verte (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de mise à la terre. **NE PAS** brancher ce conducteur de mise à la terre sur un terminal alimenté si une réparation ou un remplacement du cordon électrique est nécessaire.

VÉRIFIEZ avec un électricien qualifié ou le personnel de service si vous ne comprenez pas entièrement les instructions de mise à la terre, ou si vous n'êtes pas certain que l'outil est correctement mis à la terre lors de l'installation ou du remplacement d'une fiche.

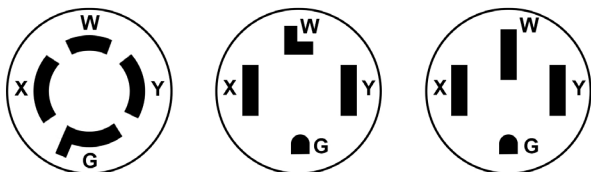
Cet outil est conçu pour un usage sur un circuit muni d'une prise électrique 220 volts. La **FIGURE A** illustre le type de fiche et de prise 220V à 4 conducteurs pour la mise à la terre requis.

* Le code électrique canadien requiert des extensions approuvées de type SJT ou mieux.

** L'utilisation d'adaptateur est interdite au Canada

FIG. A

Exemples de fiches 220 volts requise par cette machine.



Consultez un électricien qualifié si la distance entre la machine et le panneau électrique dépasse 30 pieds.

RALLONGES ÉLECTRIQUES

⚠️ AVERTISSEMENT

L'UTILISATION D'UNE EXTENSION AVEC CETTE MACHINE N'EST PAS RECOMMANDÉE. Pour plus de puissance et de sécurité, branchez la machine directement dans une prise électrique mise à la terre qui se trouve à l'intérieur de la portée du cordon fourni avec la machine.

Si une extension est nécessaire, ce devrait être uniquement pour une opération limitée de la machine. L'extension devrait être aussi courte que possible et avoir un calibre minimum de 14AWG.

UTILISEZ SEULEMENT UNE RALLONGE À 4 CONDUCTEURS AYANT UNE FICHE DE MISE À LA TERRE À 4 TIGES ET UNE PRISE À 4 OUVERTURES ACCEPTANT LA FICHE DE L'OUTIL.

⚠️ AVERTISSEMENT

Vérifiez les extensions avant chaque utilisation. Remplacez immédiatement si endommagé. Ne jamais utiliser un outil avec un cordon endommagé, car un contact avec la zone endommagée pourrait causer un choc électrique, ce qui entraînerait de graves blessures.

Utilisez une extension appropriée. Utilisez seulement les extensions homologuées CSA. Les autres extensions peuvent entraîner une chute de voltage, entraînant une perte de puissance et une surchauffe de l'outil. Quand vous utilisez des outils motorisés à l'extérieur, utilisez une extension marquée "W-A" ou "W". Ces extensions sont approuvées pour l'utilisation extérieure et réduisent le risque de choc électrique.

⚠️ AVERTISSEMENT

Gardez les extensions à l'écart de la zone de travail. Placez le cordon de manière à ce qu'il ne prenne pas dans les pièces de bois, outils ou autres obstructions lorsque vous travaillez avec vos outils motorisés.

NOTE : Le schéma électrique pour le tour 70-1824VSR2 se trouve à la page 25.

Le boîtier de contrôle de l'onduleur AC situé en dessous la poupée fixe ne requiert aucune reprogrammation. Il est pré-programmé en usine. Les boutons et poignées sur la façade de l'onduleur ne devraient pas être changés. Utilisez uniquement les 4 contrôles électroniques à l'avant de la poupée fixe pour opérer le tour.



CE SYMBOLE INDIQUE QUE CET OUTIL EST RECONNU CONFORME SELON LES STANDARDS DE INTERTEK TESTING SERVICES AUX CANADA ET AUX ÉTATS-UNIS.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES AUX TOURS À BOIS

Cette machine est conçue pour le façonnage, le raclage et la finition des bois naturels solides. Les dimensions admissibles de la pièce à travailler doivent être respectées (voir les spécifications techniques). Tout autre utilisation non spécifiée, incluant la modification de la machine ou l'utilisation non testée et approuvée de pièces par le fabricant peut entraîner des dommages imprévisibles.

ATTENTION : L'utilisation de ce tour à bois présente toujours des risques qui ne peuvent être éliminés par le fabricant. Ainsi, l'utilisateur doit être avisé que les machines pour le travail du bois sont dangereuses si mal utilisées et que les mesures de sécurité ne sont pas respectées.

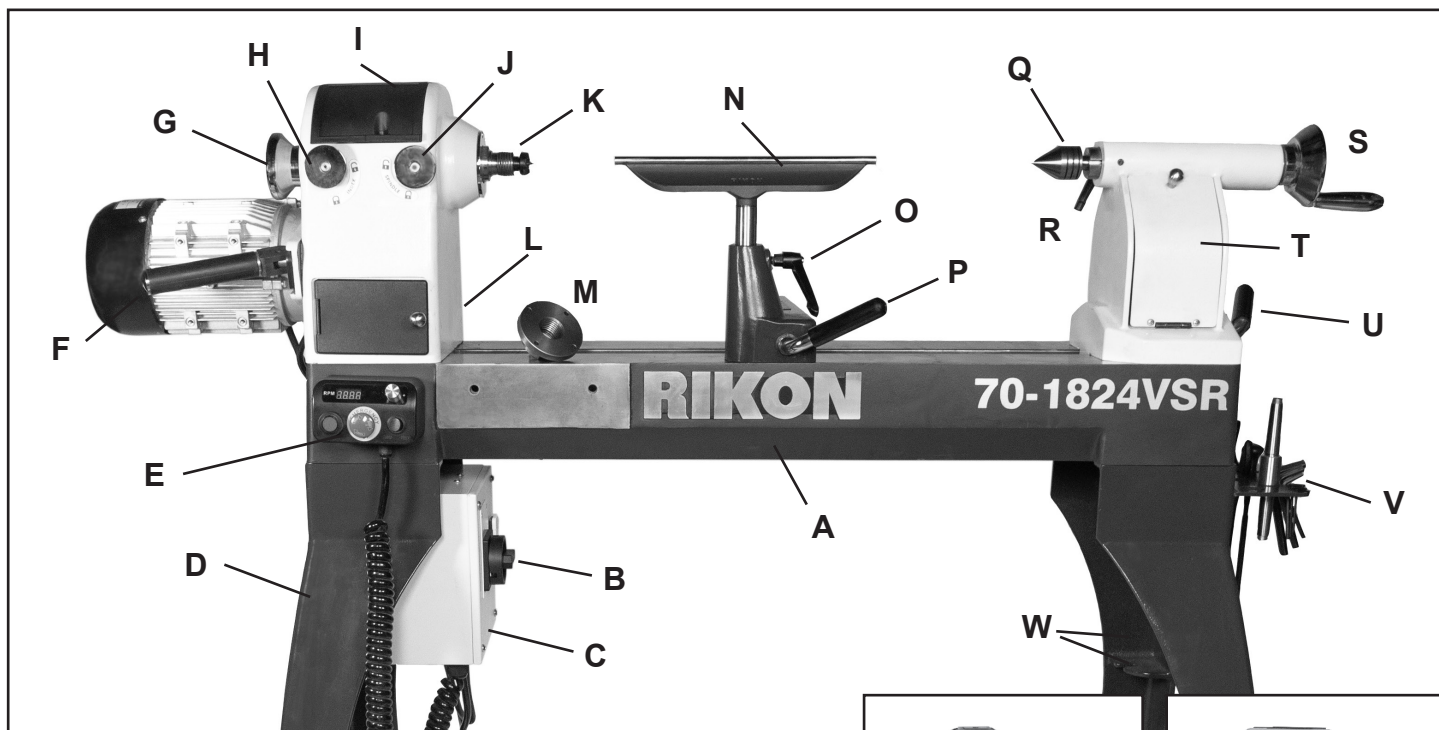
1. Ne pas opérer cette machine avant d'avoir lu toutes les consignes de sécurité suivantes.
2. Ne pas tenter de démarrer cette machine tant que l'assemblage n'est pas complété.
3. Ne pas démarrer cette machine si des pièces sont endommagées ou manquantes.
4. Cette machine doit être correctement mise à la terre.
5. Si vous n'êtes pas familier avec l'utilisation de la machine, demandez de l'aide à une personne qualifiée.
6. Toujours porter des équipements approuvés de protection oculaire et auditive lors de l'utilisation de cette machine.
7. Toujours porter un masque anti-poussière et utilisez un dépoussiéreur et une ventilation adéquats.
8. Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux lors de l'utilisation de cette machine. Attachez les cheveux longs derrière le dos.
9. Toujours vous assurer que l'interrupteur est à la position ARRÊT avant de brancher la machine.
10. Toujours vous assurer que l'interrupteur est à la position ARRÊT et que la machine est débranchée lors du nettoyage, de l'assemblage, des ajustements, ou lorsque non-utilisée.
11. Utilisez seulement des outils pour tour à bois bien affûtés. Des outils émoussés peuvent endommager votre pièce et sont dangereux à utiliser.
12. Lors du tournage entre pointes, assurez-vous que la poupée fixe et la poupée mobile sont bien serrées contre chacun des côtés de la pièce.
13. Lors du tournage de face, dégrossir la pièce le plus près possible de la forme finale avant de la monter sur le plateau.
14. Ne jamais planter d'outils dans la pièce ou prendre des coupes trop profondes.
15. Assurez-vous qu'il n'y ait pas de noeuds libres, clous, broches, terre ou autres corps étrangers dans la pièce à tourner.
16. Le bois ne devrait pas être tordu, craqué ou présenter des joints de colle mal faits ou mal séchés.
17. Faites tourner manuellement la pièce de bois avant de démarrer le tour pour vérifier le dégagement.
18. Démarrez le tour à basse vitesse pour vérifier les ajustements, puis augmentez la vitesse jusqu'au niveau souhaité pour la tâche à effectuer.
19. Les vitesses basses sont idéales pour dégrossir des pièces, et pour des pièces longues ou de grand diamètre.
20. Si des vibrations excessives surviennent, arrêtez le tour pour vérifier les ajustements de la pièce entre les pointes ou sur le plateau de montage.
21. Pour poncer ou appliquer une finition sur une pièce, retirez le porte-outil de la machine. Utilisez les vitesses basses pour éviter de chauffer la pièce.
22. Ne pas engager le blocage de la broche lorsque le tour est en rotation, et assurez-vous de le débloquer une fois le travail terminé pour éviter d'endommager la machine lors du prochain démarrage.
23. Ne jamais arrêter la machine en agrippant la pièce à travailler, le plateau de montage ou le volant. Laissez la machine s'immobiliser par elle-même.
24. L'utilisation d'accessoires non-recommandés peut entraîner des blessures pour vous et des dommages à la machine.
25. Retirez les matériaux ou débris de la zone de travail. Maintenez le plancher et la zone de travail propres et dégagés.

Ce manuel de l'utilisateur n'est pas un guide pédagogique et vise à démontrer l'assemblage, les ajustements et l'utilisation générale.

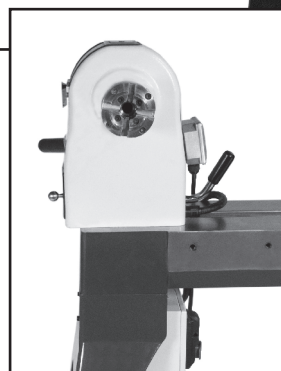
Proposition 65 de l'État de Californie

 **AVERTISSEMENT:** Le perçage, sciage, ponçage ou l'usinage de produits de bois peut vous exposer à la poussière de bois, une substance reconnue par l'État de la Californie pour causer le cancer. Évitez d'inhaler la poussière de bois ou porter un masque anti-poussière ou d'autres mesures de protection personnelle. Pour plus d'informations, rendez-vous au www.P65Warnings.ca.gov/wood.

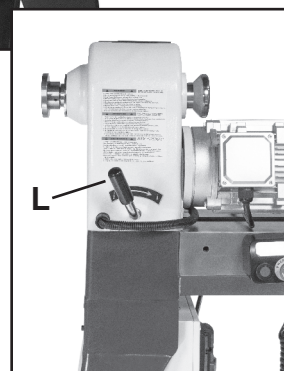
APPRENEZ À CONNAÎTRE VOTRE MACHINE



- | | |
|--|---|
| A. Bâti du tour | L. Verrou de la poupée fixe (non-illustrée) |
| B. Interrupteur principal & prise 115V (non-illustrée) | M. Plateau de 3-3/8" |
| C. Boîtier de l'onduleur | N. Porte-outil PRO de 12" |
| D. Pattes (2) | O. Poignée de blocage du porte-outil |
| E. Contrôles électroniques | P. Poignée de blocage de la base du porte-outil |
| F. Moteur & poignée de blocage | Q. Contrepointe de 60° |
| G. Volant extérieur | R. Verrou de la poupée mobile |
| H. Contrôle d'indexation | S. Volant de la poupée mobile |
| I. Poupée fixe & accès à la broche | T. Rangement (avant & arrière) |
| J. Contrôles du blocage de la broche | U. Verrou de la poupée mobile |
| K. Broche avec pointe fixe | V. Support à outils |
| | W. Équerres pour tablettes (4) |



Poupée fixe tournée vers l'avant.
Montrée avec mandrin (non-inclus)



Poupée fixe tournée vers l'extérieur.
Montrée avec plateau.

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Les tours à bois 70-1824VSR et 70-1824VSR2 sont livrés complets dans une seule boîte.

Déballage et nettoyage

1. Retirez soigneusement tout le contenu de la boîte. Comparez le contenu avec la liste de contenu pour vous assurer que tous les items sont présents avant de disposer du matériel d'emballage. Placez les pièces sur une surface protégée pour une identification et un assemblage facile. Si des pièces sont manquantes ou brisées, svp contactez le service à la clientèle de RIKON (877- 884-5167) dès que possible pour les remplacer. NE PAS démarrer votre machine si des items sont manquants. Vous pourriez vous blesser ou endommager la machine.
2. Signalez tout dommage durant le transport à votre distributeur local. Prenez des photos en cas de réclamation d'assurances.
3. Nettoyez toutes les surfaces de métal nu avec un dégraisseur domestique. Ne pas utiliser de produits inflammables; essence, diluant à peinture, huile minérale, etc. Ces produits peuvent endommager les surfaces peintes. Nettoyez à fond sous la poupée fixe, la poupée mobile et le bâti du porte-outil. Couvrez ensuite la base du tour d'une mince couche de lubrifiant sec ou de cire afin de faciliter le déplacement du porte-outil et de la poupée fixe sur la base. Évitez les solvants à base d'eau car ils entraînent la corrosion du métal..
4. Appliquez une couche de cire aux surfaces usinées pour empêcher la rouille. Essayez toutes les pièces avec un chiffon propre et sec.
5. Mettez de côté la boîte et le matériel d'emballage. Ne pas disposer du matériel d'emballage tant que la machine n'est pas installée et fonctionnelle, au cas où un retour serait nécessaire.

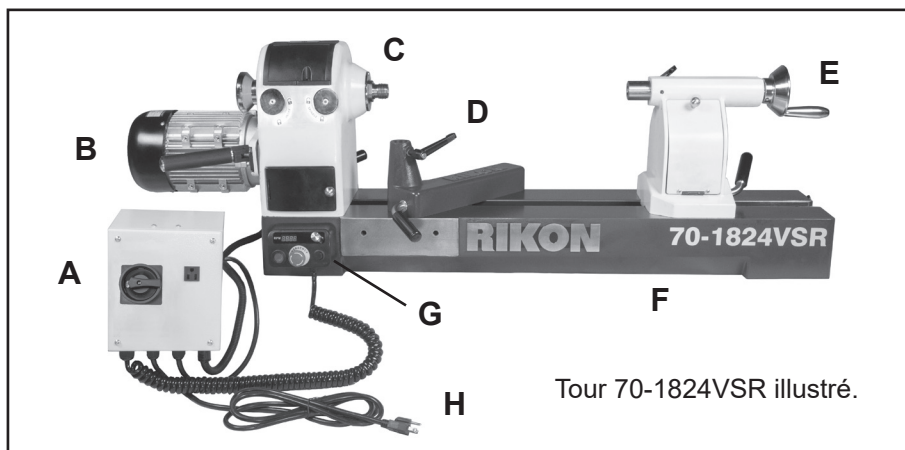
CONTENU DE L'EMBALLAGE

CONTENU DE L'EMABLLAGE

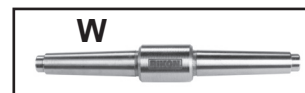
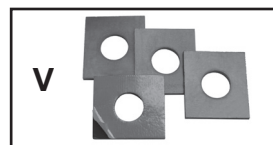
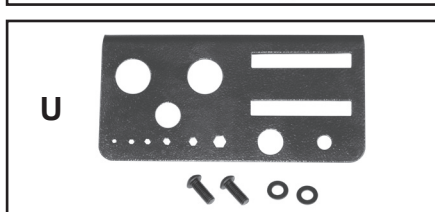
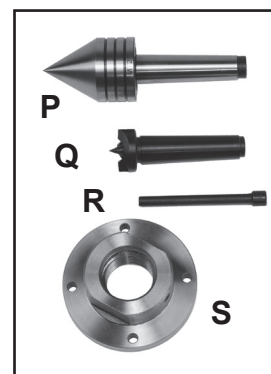
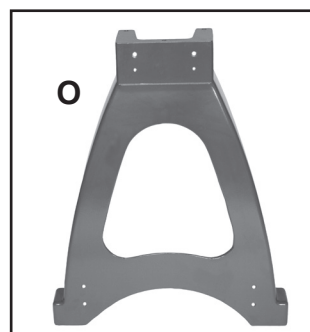
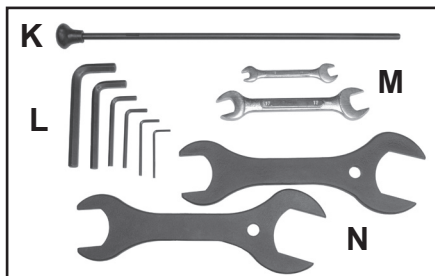
Assemblage du bâti du tour

- A. Boîtier de l'onduleur
- B. Moteur
- C. Poupée fixe
- D. Porte-outil
- E. Poupée mobile
- F. Bâti du tour
- G. Contrôles électroniques
- H. Cordon d'alimentation *

* Le 70-1824VSR 115V inclut la fiche électrique. Le 70-1824VSR2 230V n'inclut pas la fiche électrique.



Tour 70-1824VSR illustré.



- | | | | |
|--|-----------------------------------|--|--|
| I. Boulons (6) & rondelles (12) | M. Clés plates (2) 8/10 & 17/19mm | Q. Pointe fixe | U. Support à outils & boulons (2) & rondelles(2) |
| J. Boulons (2) pour l'onduleur | N. Clés plates (2) 38/46mm | R. Barre de dégagement courte pour pointe fixe | V. Pieds de caoutchouc (4) |
| K. Barre de dégagement longue | O. Pattes (2) | S. Plateau de 3-3/8" | W. Jauge MT2-MT2 |
| L. Clés hexagonales (6) - 2.5, 3, 4, 5, 8 & 10mm | P. Contrepointe de 60° | T. Porte-outil de 12" | X. Manuel (non-illustré) |

INSTALLATION

INSTALLATION & DÉPLACEMENT DU TOUR

⚠ ATTENTION Le tour est TRÈS lourd – plus de 360 livres! Un chariot-élévateur, un treuil, un transpalette ou de l'aide sera requis pour assembler la machine. Il est préférable d'assembler la machine dans un espace dégagé et bien éclairé près de son emplacement final.

Lorsque vous déplacez un tour assemblé, NE PAS soulever par la poupée fixe, le moteur, le porte-outil ou la poupée fixe, car ceci pourrait endommager la machine. Utilisez un chariot-élévateur, ou un transpalette sous le bâti du tour ou les pattes pour déplacer la machine. Des courroies ou des barres placées sous le bâti du tour peuvent aussi être utilisées pour soulever la machine.

1. Retirez avec soin la machine de la palette de transport. Ne pas pousser ou lever le tour par la poupée fixe, la poupée mobile ou le porte-outil, car ceci peut endommager la machine. Voir les pages 10 à 12 pour les instructions d'assemblage du tour.

2. Placez la machine sur une base solide et de niveau située dans un endroit ayant suffisamment d'espace devant et derrière le tour pour y travailler et se déplacer. Pour plus de puissance et de sécurité, le tour devrait être branché directement dans une prise électrique mise à la masse située dans la portée du cordon d'alimentation de la machine. L'utilisation d'une rallonge n'est pas recommandée.

3. Alignez la machine de sorte que les débris de tournage ou les rebonds ne soient pas face aux passages, portes ou autres zones dans lesquelles peuvent se trouver des spectateurs. Ne pas placer ou utiliser la machine dans des conditions humides ou trempées.

4. Une fois en place dans votre atelier, nivelez la machine avec des cales ou les pieds optionnels ajustables. Ou, si le plancher est de niveau, fixez la machine au sol avec des tire-fonds (non fournis). Retirez les pieds ajustables (si installés) et utilisez les trous dans le bas des pattes pour cet usage.

ASSEMBLAGE

NOTE : Les pièces listées dans les instructions réfèrent au contenu de l'emballage à la page 9 (A, B, C....), et/ou les diagrammes et listes des pièces aux pages 29 à 36 (La pièce #4 de la feuille A est listée #4A, etc.).

⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT TANT QUE L'ASSEMBLAGE N'EST PAS COMPLÉTÉ.

INSTALLEZ LES COUSSINETS OU LES PIEDS SUR LES PATTES

Le tour 70-1824VSR a une hauteur du plancher à la broche approximative de 43-5/16" (1100mm).

Si cette hauteur convient, alors le tour peut être utilisé tel quel.

1. Installez les 4 pieds de caoutchouc fournis (V) sous les pattes du tour (o) pour réduire les vibrations possibles ou le déplacement du tour durant l'utilisation. Figure 1.

2. Assemblez les pattes au bâti du tour. Voir page 11.

Pour une meilleure stabilité, il est conseillé de boulonner le tour au plancher. Les pattes du tour ont des trous de 11/16" (17mm) de diamètre à leur base pour permettre de les fixer au plancher. Les ancrages (tire-fonds, vis, rondelles, etc) ne sont pas fournis.

NOTE : Si le tour sera fixé de façon permanente au plancher, NE PAS installer les pieds ajustables (voir ci-bas), car ils s'installent dans les trous des pattes. Des blocs d'élévation ou des cales devront être faites par l'utilisateur pour mettre sous les pattes pour niveler le tour et/ou élever la hauteur du tour avant de fixer au plancher.

Si la hauteur du tour est trop basse, un jeu de quatre pieds ajustables (70-972) est disponible pour installer au bas des pattes. Voir Fig. 2. Ces pieds peuvent s'installer sur les pattes si les coussinets de caoutchouc sont installés ou non.

Voir page 37 pour plus de détails sur ces accessoires optionnels.

1. Avant de fixer les pattes au bâti du tour, installez les quatre pieds ajustables optionnels sous les pattes. Les pieds augmentent la hauteur de 43-5/16" de la broche d'approximativement 1-3/4" à 2-1/2".

2. Les pieds ajustables possèdent deux écrous hexagonaux et rondelles assemblés sur leur tige filetée. Retirez l'écrou supérieur et la rondelle (Fig. 3, A) et laissez l'écrou inférieur et la rondelle sur la tige. L'écrou inférieur sert à ajuster le niveau du tour plus tard. Figure 3..

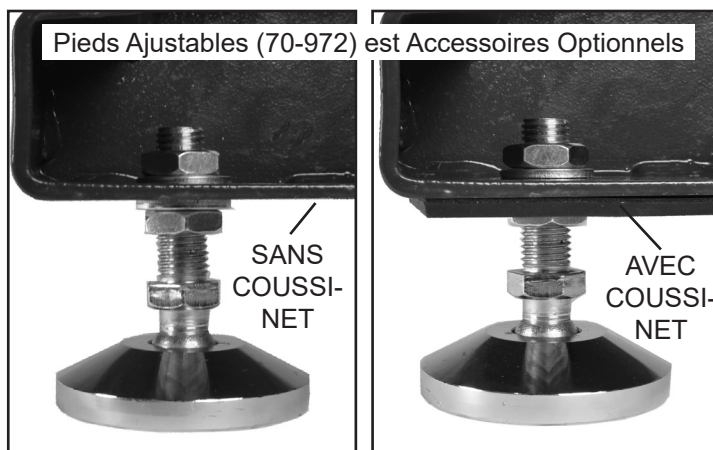
3. Insérez la tige filetée dans le trou au bas de la patte, et ré-installez la rondelle et l'écrou supérieurs sur la tige pour fixer le pied sur la patte. Ne pas serrez l'écrou à fond pour le moment.

4. Installez les trois autres pieds ajustables sur les trois autres pattes en suivant les étapes 2 et 3 ci-dessus.

5. Attachez les pattes au bâti du tour. Voir page 11.



FIG. 1



A

FIG. 2

B

NOTE : Par souci de clarté, les figures 2A & 3 sont illustrées sans les coussinets anti-vibration de caoutchouc fixés au bas des pattes du tour.

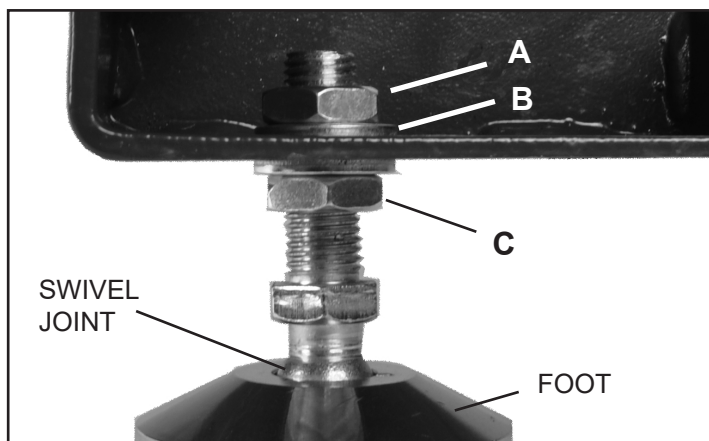


FIG. 3

NOTE : Une fois le tour assemblé et à son endroit définitif, ajustez les écrous inférieurs (Fig. 3, C) qui sont juste par-dessus le pied pour ajuster la hauteur et le niveau du tour. Une fois ajusté, serrez les écrous supérieurs pour bloquer les pieds ajustables en place.

ASSEMBLAGE

INSTALLATION DU BÂTI SUR LES PATTES

1. Placez les deux pattes (O) environ à 44" (1118mm) une de l'autre en mesurant depuis les bords extérieurs. Assurez-vous que les supports de tablette font face vers l'intérieur, un vers l'autre. Figure 4.

2. Fixez la poupée mobile (E), et la base du porte-outil (D) sur le bâti du tour (F) en serrant leur poignées de blocage. Voir page 20 de ce manuel sur la façon de faire des ajustements si requis.

NOTE : Pour alléger le poids du bâti, la poupée mobile et la base du porte-outil peuvent être retirés du tour.

- À l'extrémité droite du bâti, avec une clé hexagonale de 5mm, desserrez le boulon afin que la rondelle d'arrêt décalée pivote vers le bas sous la surface du bâti. Fig. 5.

- Desserrez la poignée de la poupée mobile, et glissez la poupée mobile vers l'extrémité du bâti du tour.

- Desserrez la poignée de la base du porte-outil, et glissez la base du porte-outil vers l'extrémité du bâti du tour.

3. Avec l'aide de 4 amis ou plus, un palan ou un chariot-élévateur, levez le bâti du tour et placez-le doucement sur les pattes afin d'aligner les 6 trous de boulons. **NOTE :**

⚠ ATTENTION Levez le bâti du tour par le dessous de celui-ci seulement, pas par le moteur, la poupée fixe, la poupée mobile ou le porte-outil. Empêchez le tour de basculer, car la poupée fixe est extrêmement lourde.

⚠ ATTENTION Le boîtier de l'onduleur (A) est fixé à la poupée fixe (C) et au boîtier de l'interrupteur (G) par les fils, il faut donc faire très attention de sécuriser le boîtier de l'interrupteur lorsque l'on manipule le bâti du tour pur le fixer aux pattes.

4. Fixez le bâti du tour aux pattes avec les six rondelles plates, les rondelles fendues et les boulons hexagonaux (I). Utilisez la clé hexagonale de 8mm fournie. La figure 6 montre 3 boulons fixant les pattes au bâti du tour à l'extrémité de la poupée mobile.

5. Fixez le boîtier de l'onduleur (A) à l'intérieur de la patte gauche sous la poupée fixe avec les 2 boulons (J) et la clé de 5mm fournie. Fig. 7.

6. Le tour peut maintenant être placé à son endroit final pour le tournage. Si enlevée plus tôt (étape 2), réinstallez le porte-outil et la poupée fixe sur le bâti du tour. Renversez le processus décrit à la NOTE de l'étape 2 ci-dessus.

7. Si les pattes sont assemblées avec les pieds ajustables optionnels (voir page 10), les pieds peuvent être ajustés. Ajustez les écrous inférieurs, page 10 Fig. 3C, qui sont juste sous la patte pour ajuster la hauteur de broche voulue et pour niveler le tour. Une fois ajusté, serrez les écrous supérieurs, Fig. 3A, pour bloquer les pieds en position.

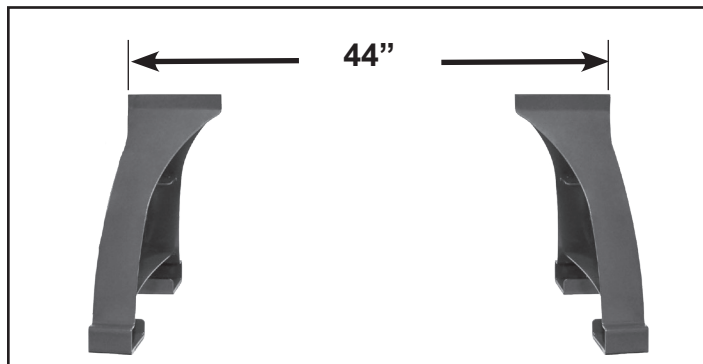


FIG. 4

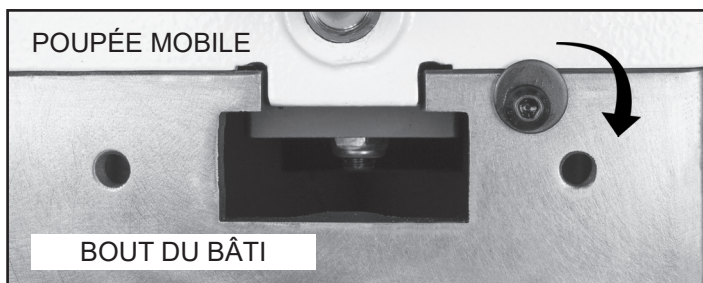


FIG. 5



FIG. 6

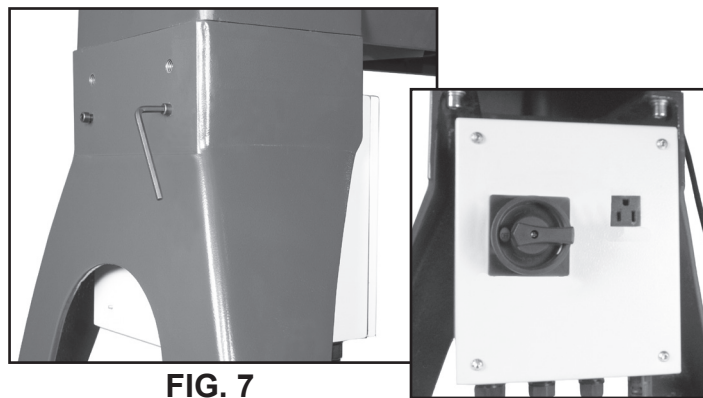


FIG. 7

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

ASSEMBLAGE

INSTALLATION DU PORTE-OUTIL

Installez le porte-outil PRO de 12" dans la base du porte-outil (aussi appelée un banjo) (D). Fixez le poteau de 1" de diamètre du porte-outil dans la base avec la poignée de blocage ajustable. Figure 8, A.

NOTE : La poignée peut être ajustée à toutes les positions pour une meilleure utilisation, en serrant ou desserrant, ou pour la placer à un endroit où elle ne nuira pas durant le travail. Tirez simplement sur la poignée à ressort, tournez-la à la position voulue sur son arbre, et relâchez-la à sa nouvelle position.

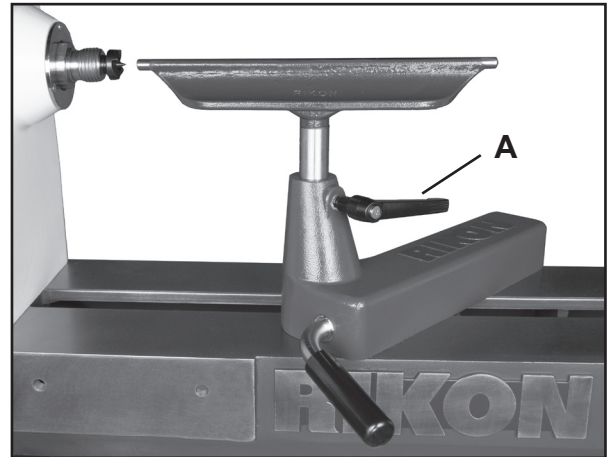


FIG. 8

INSTALLATION DU VOLANT DE LA POUPÉE MOBILE

S'il n'est pas pré-assemblé lors de l'expédition, installez le volant de la poupée mobile sur la broche arrière du fourreau. Fixez-le à l'aide des 2 vis de blocage sur les 2 zones plates de la broche avec la clé hexagonale de 3mm fournie. Figure 9, A.

RANGEMENT DE LA CONTREPOINTE

Pour ranger les pointes et contrepointes, la poupée mobile possède un petit porte-outil derrière la porte avant. Il permet aussi de ranger la barre de dégagement courte utilisée pour retirer la contrepointe. Figure 9.

À l'arrière de la poupée mobile, un poteau est présent pour ranger le plateau de 3-3/8" lorsqu'elle n'est pas utilisée. Figure 10.

NOTE : Le plateau (S) peut être livré préinstallé sur la broche de la poupée fixe. Si du tournage sur face ou de bol est fait, alors l'utilisation du plateau est requise. Pour retirer le plateau, desserrez les deux vis du moyeu arrière du plateau avec la clé hexagonale de 3mm. Dévissez-le ensuite de la broche (rotation antihoraire) à l'aide des deux clés de 38/46mm (N) ou une clé en utilisant le verrouillage de la broche (voir page 13, Fig. 13, A).

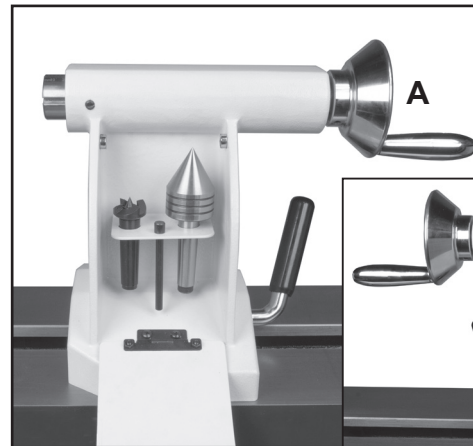


FIG. 9



FIG. 10

INSTALLATION DU SUPPORT À OUTILS

Installez le support à outils (U) à l'extérieur de la patte droite avec les deux vis hexagonales et les rondelles fournies. Utilisez la clé hexagonale de 5mm fournie. Fig. 11.

Le support à outils possède des trous et des rainures pour ranger les clés, la jauge MT2-MT2, la barre de dégagement longue et tout autre porte-outils ou pointes.

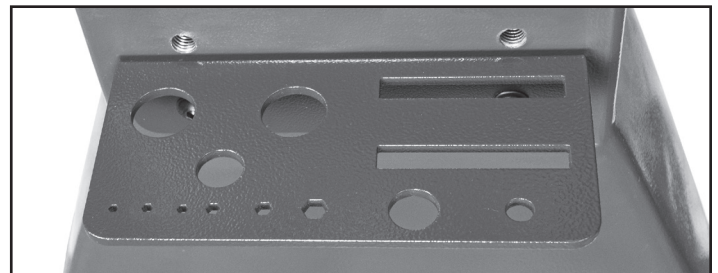


FIG. 11

INSTALLATION DES TABLETTES (OPTIONNELLES)

Une ou deux tablettes peuvent être ajoutées entre les pattes pour ranger les outils, fournitures de tournage ou pour ajouter du poids supplémentaire avec des sacs de sable ou des blocs de béton. Chaque patte a 2 jeux de supports, un bas et un haut, pour installer et fixer des tablettes faites maison. Utiliser des 2x4 et du contreplaqué épais pour construire ces tablettes selon vos goûts ou besoins spécifiques. (Plans non-fournis).

NOTE : L'installation d'une tablette pleine grandeur entre les pattes assemblées n'est pas possible. Il faut construire vos tablettes en pièces qui peuvent être fixées ensemble en place sur les supports. Fig. 12.

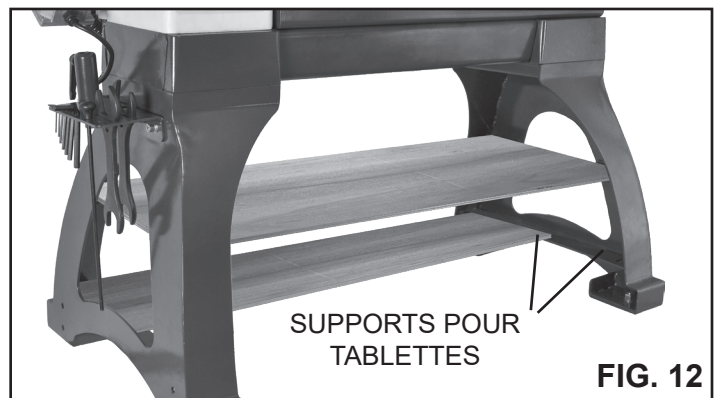


FIG. 12

UTILISATION

CONTRÔLES DE LA POUPÉE FIXE

A. CONTRÔLES DE BLOCAGE DE LA BROCHE (FIG. 13, A) bloque la broche de la poupée mobile pour installer ou retirer des plateaux ou des mandrins. Pour utiliser, tournez simplement la poignée qui insérera sa tige arrière dans l'un des 4 trous du disque de blocage de la broche (Fig. 16, E). Tournez la poignée en direction opposée pour déverrouiller la broche et reprendre le travail.

B. CONTRÔLES D'INDEXATION DE LA BROCHE: (FIG. 13, B) La tige d'indexation sert à placer et maintenir la broche pour tailler avec précision des motifs espacés sur des pièces telles que des cannelures droites, des rainures, du perçage, de la sculpture, de la gravure, le traçage de designs et plus. Voir page 19 pour plus de détails sur ce point.

C. PORTES DE LA POUPÉE FIXE : (FIG. 13, C & D) Levez la porte du haut (C) pour accéder à la poulie d'entraînement et d'indexation, le lecteur de vitesse et le blocage de la broche (Fig. 16). Ouvrez la porte (D) pour accéder à la poulie du moteur (page 18, Fig. 31).

NOTE : La vis du couvercle avant est une mesure de sécurité pour empêcher l'accès à la broche lorsque le tour est en marche.

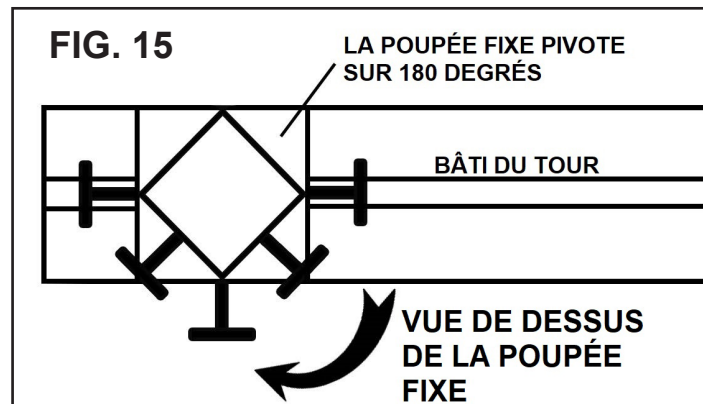
D. POIGNÉE DE BLOCAGE DE LA POUPÉE FIXE : (FIG. 14, A) Le levier arrière bloque la poupée fixe en place sur le bâti du tour. Pour pivoter la poupée fixe sur le bâti, libérer le levier, puis resserrer le levier une fois la poupée fixe repositionnée.

E. POSITIONS DE LA POUPÉE FIXE : Figure 15. La poupée fixe peut pivoter sur 180° sur le bâti pour permettre à l'utilisateur de placer les pièces pour un meilleur travail/accès des outils ou pour des bols de grand diamètre en utilisant des plateaux ou des mandrins.

- La position "intérieure" normale sert pour le tournage entre pointes ou le tournage sur plateau jusqu'à un diamètre de 18".

- La position "extérieure" avec la poupée fixe tournée dos à la poupée mobile et en utilisant l'extension optionnelle 70-908 permet le tournage de bols ou sur plateau allant jusqu'à un diamètre de 27-1/2". Voir page 17 pour les détails.

- La position "avant" avec la poupée fixe tournée à 90° par rapport aux pattes permet des tournages jusqu'à environ 44" de diamètre. L'utilisation d'un porte-outil de plancher (non-inclus) est nécessaire pour travailler avec la poupée fixe dans cette position.



⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

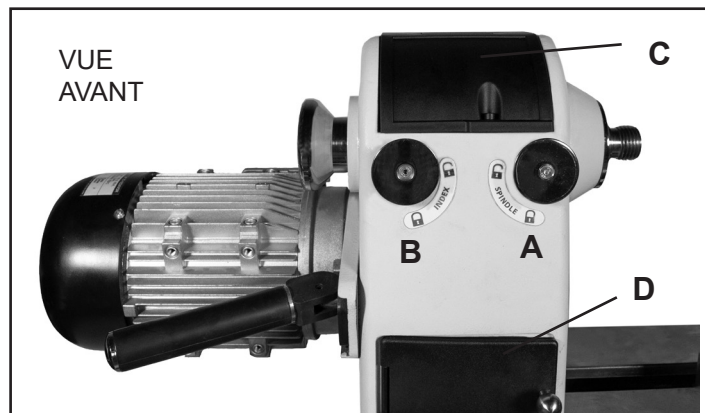


FIG. 13

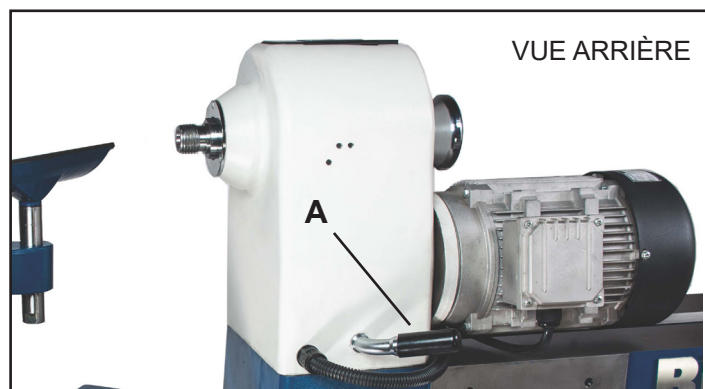


FIG. 14

NOTE : L'alignement de la poupée fixe et de la poupée mobile devrait être vérifié si la poupée fixe est pivotée hors de la position "intérieure" normale face à la poupée mobile. Voir page 20 pour les détails sur l'alignement des pointes des poupées mobiles et fixes.

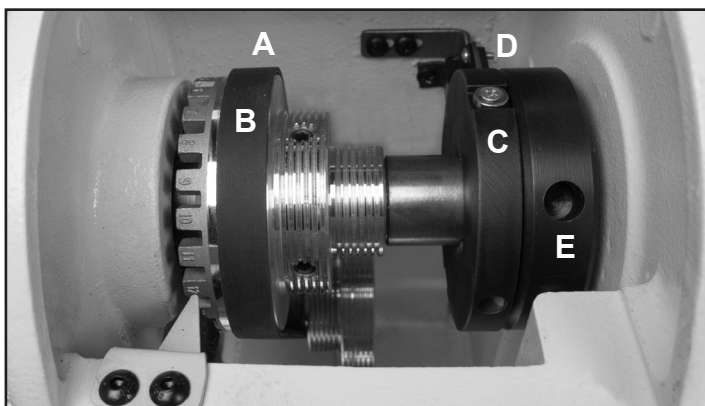


FIG. 16

VUE INTÉRIEURE DE LA BROCHE DE LA POUPÉE FIXE
A. Poulie 3 niveaux de la broche avec coches d'indexation
B. Courroie C. Disque d'indicateur de vitesse
D. Indicateur de vitesse E. Disque de blocage de la broche

UTILISATION

POINTE DE LA POUPÉE FIXE

La pointe (Q) est utilisée pour tourner entre pointes. Elle s'insère dans la broche. La broche et la pointe ont des fuselages MT-2 compatibles. La pointe peut être retirée de la broche avec la longue barre de dégagement (K). Insérez la barre de dégagement à travers l'extrémité opposée, sur l'extrémité gauche de la broche, et frapper l'arrière de la pointe pour la dégager de la broche.

NOTE : Soyez prudents et maintenez la pointe durant ce processus afin qu'elle ne soit pas projetée ou tombe pas au sol. Figure 17.

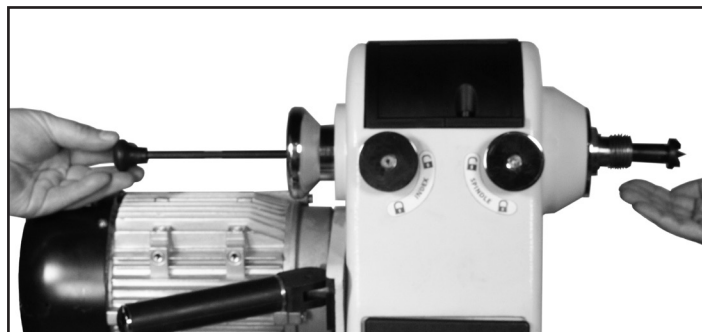


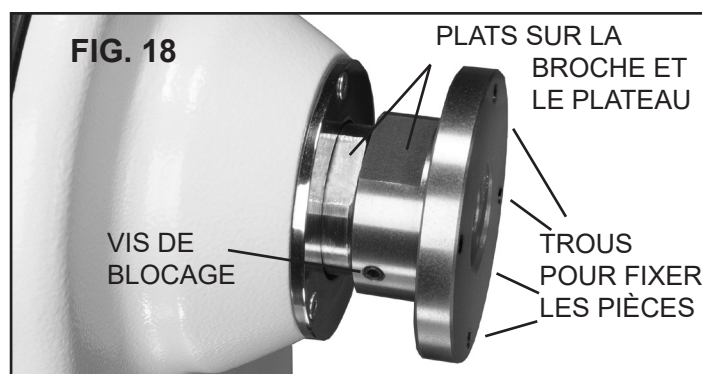
FIG. 17

PLATEAU DE MONTAGE DE LA POUPÉE FIXE

Les plateaux (S) sont utilisés pour tourner des bols et des assiettes. Il y a un certain nombre de trous de vis sur le plateau pour fixer des pièces pour le tournage.

Pour INSTALLER le plateau, vissez le plateau sur la broche en sens horaire, et serrez-le en place avec les vis de blocage situés sur le moyeu arrière du plateau.

NOTE : il peut y avoir plus d'un jeu de vis de blocage sur le plateau. Figure 18.



Pour RETIRER le plateau, desserrez d'abord les vis de blocage. La broche et le moyeu arrière du plateau ont chacun des plats utilisés avec des clés ouvertes. Figure 19. Ensuite, utilisez les 2 grosses clés ouvertes (N) (38mm/46mm) pour retenir la broche et le moyeu arrière du plateau pour retirer le plateau, ou utiliser une clé tout en utilisant le verrouillage de la broche. Utilisez le même processus pour retirer un mandrin.



FIG. 19

⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

CONTRÔLES DU PORTE-OUTIL - Figure 20

A. POIGNÉE DE BLOCAGE DE LA BASE DU PORTE-OUTIL : Cette poignée de blocage à came verrouille le porte-outil en place sur le bâti du tour. Desserrez la poignée pour placer le porte-outil à n'importe quel endroit sur le bâti du tour. Serrez la poignée lorsque le porte-outil est bien placé pour un tournage sécuritaire de la pièce. Voir page 20 pour les instructions sur l'ajustement de la tension.

B. POIGNÉE DE BLOCAGE DU PORTE-OUTIL : Verrouille le porte-outil en place pour supporter les outils durant le tournage. Déverrouillez la poignée pour ajuster le porte-outil à un angle ou une hauteur en particulier. Serrez la poignée lorsque bien placé.

NOTE : La poignée est munie d'un ressort sur son boulon interne. Pour changer la position de la poignée, tirez sur la poignée, tournez-la à la position désirée, puis relâchez la poignée et elle se replacera d'elle-même sur le boulon.

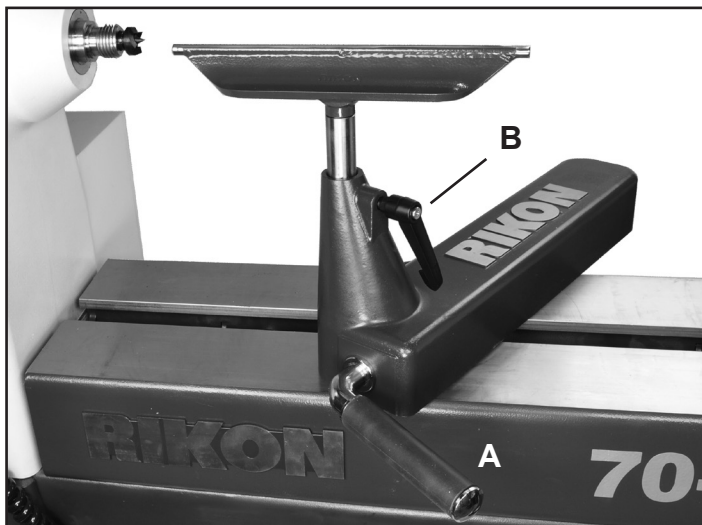


FIG. 20

UTILISATION

CONTRÔLES DE LA POUPÉE FIXE - Figure 21

A. POIGNÉE DE BLOCAGE DE LA POUPÉE MOBILE :

Verrouille la poupée mobile en place le long du bâti du tour. Déverrouillez la poignée pour placer le porte-outil pour déplacer la poupée mobile. Serrez la poignée une fois bien placée. Voir page 20 pour les instructions sur l'ajustement de la tension.

B. VOLANT DU FOURREAU DE LA POUPÉE MOBILE:

Le volant avance ou recule le fourreau. La poignée de blocage du fourreau (C) doit être desserrée pour déplacer le fourreau.

C. POIGNÉE DE BLOCAGE DU FOURREAU : Maintient le fourreau de la poupée mobile en place. Déverrouillez la poignée pour déplacer le fourreau, avec la contrepointe, vers l'avant ou l'arrière. Serrez la poignée de blocage lorsque le fourreau est positionnée. **NE SERREZ PAS TROP CETTE POIGNÉE, SINON DES DOMMAGES AU MOULAGE FILETÉ POURRAIENT EN RÉSULTER.**

NOTE : La poignée est munie d'un ressort sur son boulon interne. Pour changer la position de la poignée, tirez sur la poignée, tournez-la à la position désirée, puis relâchez la poignée et elle se replacera d'elle-même sur le boulon.

D. CONTREPOINTE DE LA POUPÉE MOBILE : Utilisée pour le tournage entre pointes. La contrepointe et le fourreau ont des fuselages Morse #2 (MT2). Retirez la contrepointe en reculant le fourreau jusqu'à ce que la contrepointe se dégage, ou utilisez la longue barre de dégagement. **NOTE :** Faites attention et tenez la contrepointe durant ce processus afin qu'elle ne tombe pas au sol.

INTERRUPTEUR PRINCIPAL MARCHÉ/ARRÊT

Le tour 70-1824VSR est muni d'un interrupteur MARCHÉ/ARRÊT (Fig. 22, A) situé sur le boîtier de l'onduleur sous l'extrémité de la poupée fixe du bâti du tour. Cet interrupteur DOIT être actionné avant et après l'utilisation du tour. Il permet d'activer le boîtier de l'interrupteur pour utiliser le tour. Il éteint totalement le tour lorsqu'il n'est pas utilisé pour une longue période de temps. Cet interrupteur protège les composants électriques, particulièrement empêcher l'afficheur LCD de brûler, et empêche l'accès non-désiré par les enfants ou les spectateurs. L'interrupteur possède aussi un verrou pour sécuriser davantage le tour. Appuyez sur le bouton vert (Fig. 23, C) pour démarrer le tour. Appuyez sur le bouton rouge (D) pour arrêter le tour. Tournez la poignée centrale de l'interrupteur en sens horaire pour démarrer le tour. Tournez la poignée à nouveau, en sens antihoraire, pour éteindre le tour. Figure 23.

PRISE DE COURANT

Une prise électrique de 115V (Fig. 22, B) est livrée sur le boîtier de l'onduleur pour brancher une lumière ou autres accessoires avec une fiche à 3 broches. Lorsque non-utilisée et pour la sécurité des enfants, le couvercle fourni devrait être en place sur la prise. Ceci gardera aussi la poussière hors de la prise.

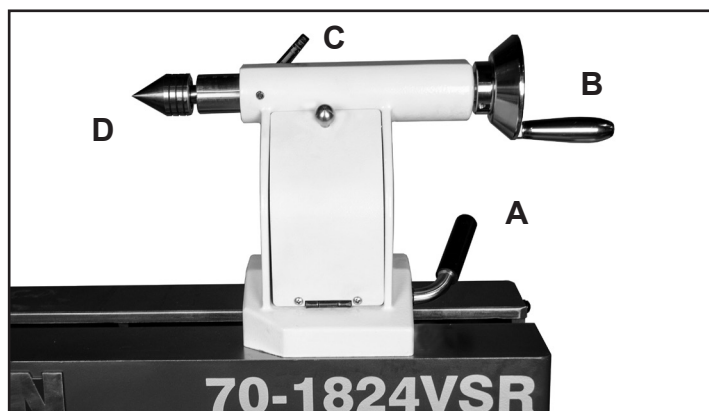


FIG. 21

NOTE : Les moteurs à vitesse variable contrôlée de façon électronique ne devraient pas être branchés dans une prise DDFT car ils peuvent causer le déclenchement du circuit. Cette machine devrait être branchée dans une prise non-DDFT pour fonctionner correctement. Les disjoncteurs des circuits électriques de votre atelier protégeront la machine de tout problème de surcharge de circuit.

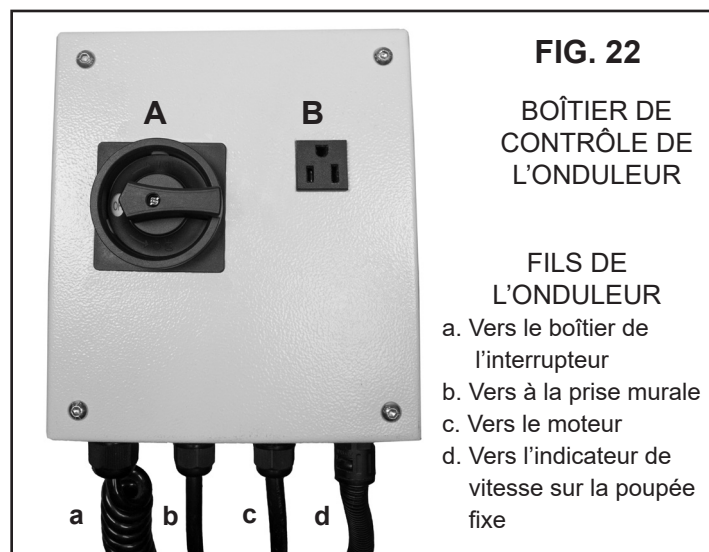


FIG. 22

BOÎTIER DE
CONTRÔLE DE
L'ONDULEUR

FILS DE
L'ONDULEUR

- a. Vers le boîtier de l'interrupteur
- b. Vers la prise murale
- c. Vers le moteur
- d. Vers l'indicateur de vitesse sur la poupée fixe



FIG. 23



FIG. 24

NOTE : Le boîtier de l'onduleur AC ne requiert aucune programmation. Il est pré-programmé en usine. Les connexions de l'onduleur ne devraient pas être modifiées. La figure 24 montre l'onduleur avec le couvercle ouvert.

UTILISATION

BOÎTIER DE L'INTERRUPTEUR - FIG. 25

Le tour est muni d'un boîtier d'interrupteur (G) relié par fil avec des aimants au dos qui permettent de le placer n'importe où sur la façade de la poupée fixe ou le long du bâti du tour, là où c'est le plus confortable pour le tourneur afin d'accéder rapidement aux contrôles pour ajuster la vitesse de tournage, le sens de rotation ou pour arrêter le tour.

NOTE : L'interrupteur Marche/Arrêt principal (page 15, fig. 22, A) doit être allumé pour que le boîtier soit fonctionnel.

A. INTERRUPTEUR AVANT/ARRIÈRE: Cet interrupteur à bascule change le sens de rotation de la broche, sens horaire (avant) ou sens anti-horaire (arrière).

⚠ ATTENTION Changer le sens de rotation seulement une fois la broche complètement arrêtée. Si l'interrupteur est actionné lorsque le tour est en marche, il s'arrêtera automatiquement et un code '0000' s'affichera sur l'indicateur de vitesse (E). Appuyez sur le bouton vert 'MARCHE' pour redémarrer dans le nouveau sens de rotation.

B. BOUTON MARCHE: Appuyez sur le bouton vert pour démarrer le tour. Appuyez sur le bouton rouge (D) pour arrêter le tour.

C. MOLETTE DE VITESSE : Cette molette contrôle le nombre de révolutions par minute (RPM) voulu de la broche. La vitesse de la broche est affichée sur l'indicateur LCD (E). Voir la charte ci-dessous pour les 3 plages de vitesses. Fig. 26.

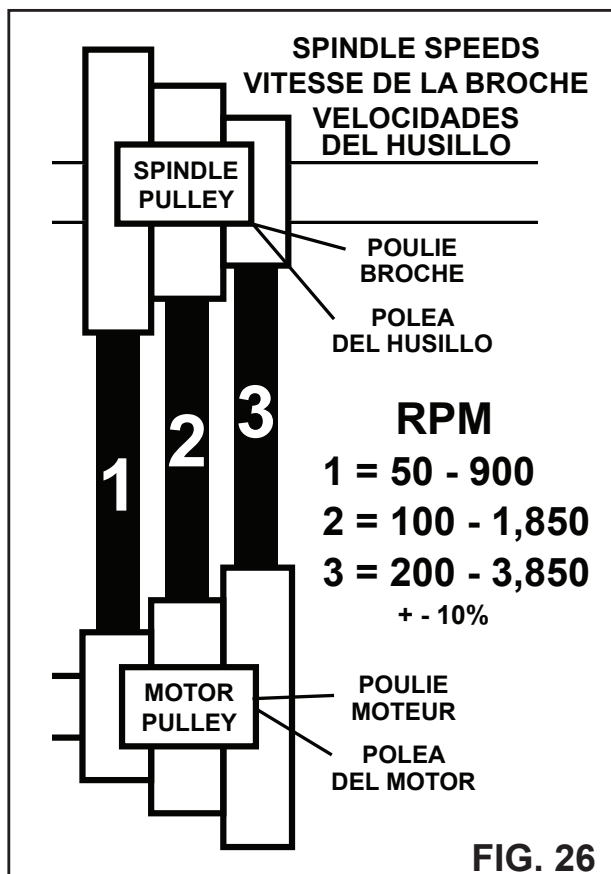


FIG. 26



FIG. 25

D. BOUTON ARRÊT: Pousser le bouton rouge pour arrêter le tour. Pour redémarrer le tour, tournez le bouton en sens horaire et il se réinitialisera de lui-même. Appuyez ensuite sur le bouton vert 'MARCHE' pour redémarrer le tour.

NOTE : Voir page 26 pour une liste des codes numériques

⚠ AVERTISSEMENT Les gros projets lourds peuvent poursuivre leur rotation une fois le bouton d'arrêt du tour enfoncé en raison de leur taille et de l'inertie. Le ralentissement normal du moteur peut être contourné pour prévenir tout dommage au tour.

VITESSES DU TOUR SELON LE DIAMÈTRE DE LA PIÈCE

DIAMÈTRE DE LA PIÈCE	VITESSE POUR DÉGROSSIR	VITESSE DE COUPE GÉNÉRALE	VITESSE POUR FINITION
Moins de 2"	1520	3200	3200
2 à 4"	750	1600	2480
4 à 6"	510	1080	1650
6 à 8"	380	810	1240
8 à 10"	300	650	1000
10 à 12"	255	540	830
12 à 14"	220	460	710
14 à 16"	190	400	620
16 à 20"	170	350	500
20 à 24"	50	200	375

Voir page 18 pour les détails sur le changement des vitesses.

UTILISATION

RALLONGES DE BÂTI - (OPTIONNELLES)

Le tour 70-1824VSR est muni d'un bâti en fonte d'acier avec trois côtés usinés pour ajouter des rallonges de bâti qui augmenteront les capacités de tournage.

NOTE : la seule rallonge conçue selon les spécifications du tour 70-1824VSR est la rallonge 70-908. Cette rallonge optionnelle de 16" se boulonne aisément sur le bâti du tour pour donner un support robuste. Voir page 37 pour la rallonge et 70-9083 Ensemble de 3.

NOTE : Une rallonge de bâti plus longue ne peut être utilisée sur l'avant du bâti sous peine d'endommager le bâti.

EXTRÉMITÉ DROITE : Pour allonger la distance entre pointes, l'ajout de la rallonge de bâti 70-908 augmente la longueur maximale entre pointes de 24" à 40". Fig. 27.

AVANT DU BÂTI : Fixer la rallonge sur le devant du bâti permet un meilleur accès au porte-outil pour tourner et finir les côtés et l'arrière des bols ou plateaux. Fig. 28.

EXTRÉMITÉ GAUCHE : Pour augmenter le dégagement pour le tournage de bols ou assiettes de grand diamètre sur des plateaux ou des mandrins, l'ajout de la rallonge 70-908 sur l'extrémité gauche du tour est possible pour le tournage extérieur.

Ceci augmente le dégagement du tour de 18" sur le bâti à 27-1/2" au-dessus de cette rallonge extérieure. Fig. 29.

NOTE : pour le tournage extérieur, l'utilisation de la rallonge de hauteur de 4" pour le porte-outil est nécessaire. Fig. 29, A. Cet accessoire optionnel est montré à la page 37.

Pour le tournage extérieur, retirez le porte-outil du bâti du tour et fixez-le sur la rallonge de bâti. Pour ce faire:

- Desserrez la vis du bout du bâti avec la clé hexa-gonale de 5mm et pivotez la rondelle de sécurité vers le bas afin que la poupée mobile puisse être retirée. Voir Fig. 5, page 11.
- Libérez la poignée de blocage de la poupée mobile et glissez la poupée mobile hors du bâti du tour.
- Libérez la poignée de blocage du porte-outil et glissez le porte-outil hors du bâti du tour.
- Installez le porte-outil sur la rallonge de bâti du tour de 16" pour tournage extérieur.
- Réinstallez la poupée mobile sur le bâti du tour et remplacez la rondelle de blocage pour votre sécurité.

Pivotez la poupée fixe de 180° vers l'extérieur et fixez-la en place pour le tournage. Voir page 13.

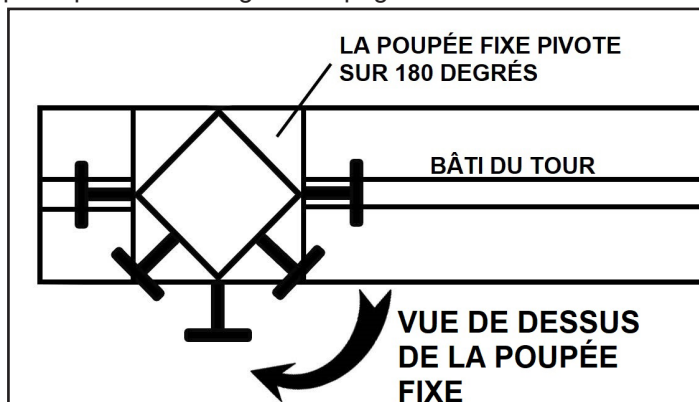


FIG. 27



FIG. 28

⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.



FIG. 29

AJUSTEMENTS

CHANGEMENT DE VITESSES

Pour alterner entre les 3 plages de vitesses, figure 30, la position de la courroie sur les poulies du moteur de la broche doit être modifiée. Pour ce faire :

1. Débranchez la machine de l'alimentation.
2. Ouvrez les 2 portes (Fig. 31, A & B) pour accéder à la courroie et aux poulies (E & F) à l'intérieur de la poupée fixe.
3. Tirez la poignée de tension de la courroie vers l'avant, à l'écart du moteur. Figure 32.
4. Poussez la poignée de blocage vers le bas pour relâcher la tension de la courroie Poly-V. Fig. 33. La courroie peut maintenant être replacée à la plage de vitesse voulue sur les poulies. La fig. 30 montre les positions de la courroie pour les 3 plages de vitesses.

NOTE : La plage "haute" #3 (200 à 3850 RPM) donne la vitesse maximale. La plage "basse" #1 (50 à 950 RPM) offre le couple maximal.

5. Avec la courroie Poly-V placée sur les poulies, relevez la poignée de tension afin que le poids du moteur applique la tension requise sur la courroie. Verrouillez ensuite la poignée de tension en place en la repoussant vers le moteur. Figure 32.

6. Fermez les 2 portes avant sur la poupée fixe pour protéger la courroie, les poulies et les composants internes de la poussière.

7. Rebranchez le tour à l'alimentation.

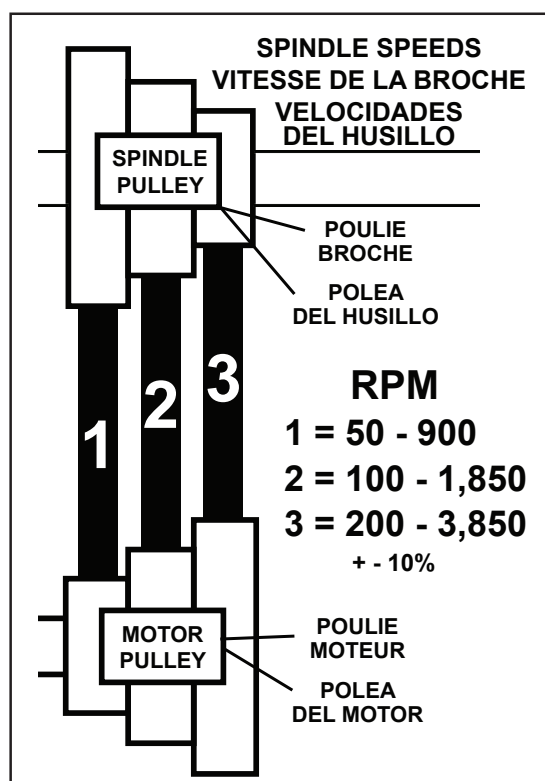


FIG. 30

⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.

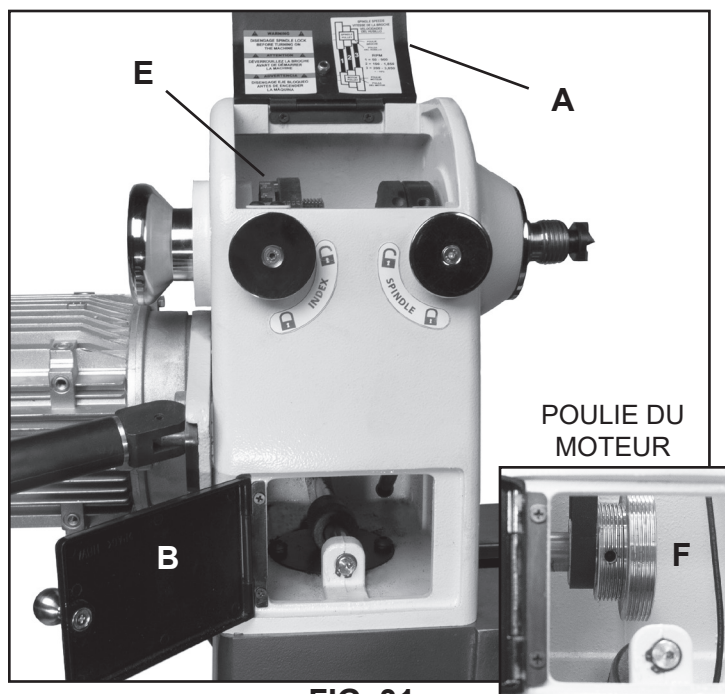


FIG. 31

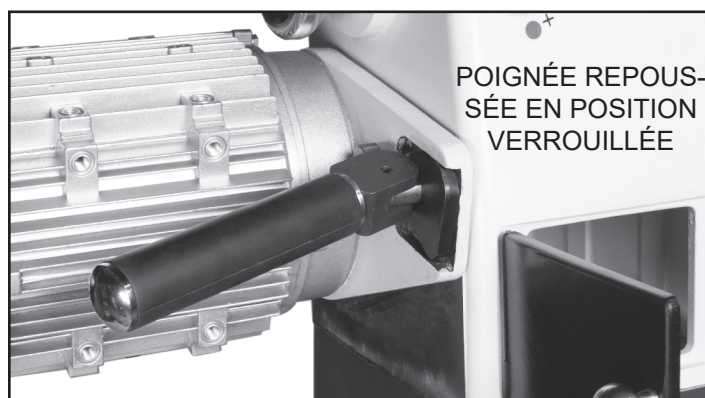


FIG. 32

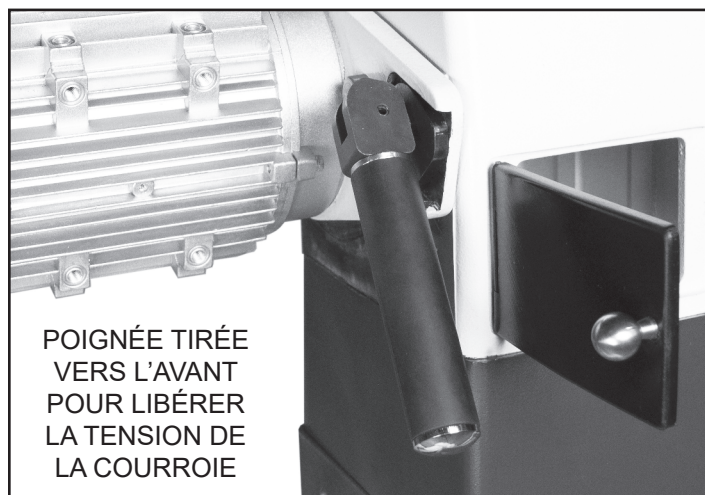


FIG. 33

AJUSTEMENTS

INDEXATION DE LA BROCHE

Bien placé à l'avant de la poupée fixe, la tige d'indexation (fig. 34 & 35) sert à positionner et bloquer la broche pour réaliser avec précision des motifs espacés sur des pièces comme des cannelures droites, rainures, perçage, sculpture de détails, pyrogravure, traçage et plus.

La broche de la poupée fixe possède 24 trous d'indexation, espacé de 15° chacun. La charte d'indexation (fig. 36) montre comment tourner la broche pour accéder à n'importe quel des 24 trous d'indexation. Les 8 réglages primaires sont listés ci-dessous, toutefois d'autres réglages d'indexation sont possibles. Variez les combinaisons pour effectuer des motifs avec un espacement non-égal. Aussi, en tournant/repositionnant votre pièce lorsqu'elle est maintenue entre les pointes, sur un mandrin ou un plateau, de nouveaux points de repères pour les trous d'indexation seront définis sur votre pièce.

La tige d'indexation est sur ressort. Pour opérer :

- Tournez la poignée d'indexation (FIG. 34) de la position "non-indexée" (icône de cadenas ouvert) vers le bas à la position "indexée" (icône de cadenas fermé). Ceci insérera la tige dans un des trous d'indexation sur la poulie de la broche, bloquant la broche en place.
- Pour débloquer et libérer la broche, renversez le processus.

Le pointeur (FIG. 35) vous permet de choisir un trou numéroté en particulier lorsque vous créez des motifs sur votre pièce.

Insérez la tige d'indexation dans un des 24 trous de la broche selon la charte, et le nombre de réglages requis pour votre pièce. Assurez-vous que la tige soit bien insérée dans le trou d'indexation afin d'éviter tout glissement accidentel.

Avec la tige d'indexation dans le premier trou de la broche, effectuez votre tâche (perçage, marquage, etc.) puis tournez la broche jusqu'au prochain trou marqué sur la charte. Passez au travers de tous les réglages de positions d'index numérotées et complétez le marquage, ou travail restant sur votre pièce.

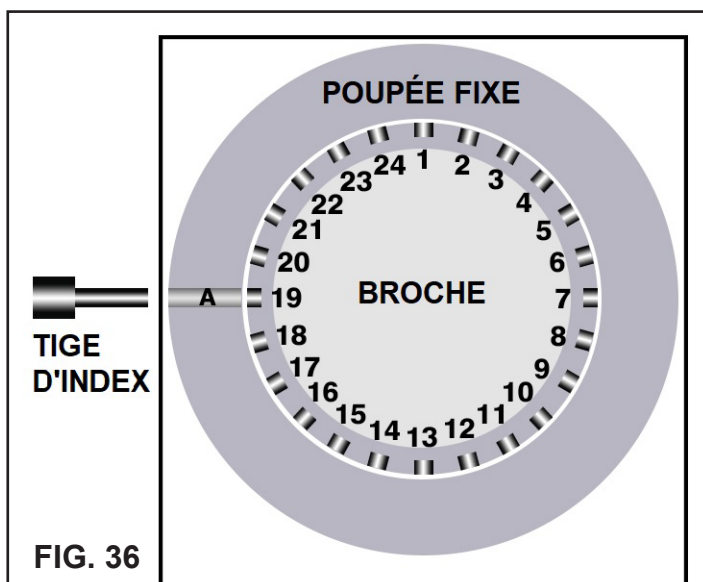


FIG. 36

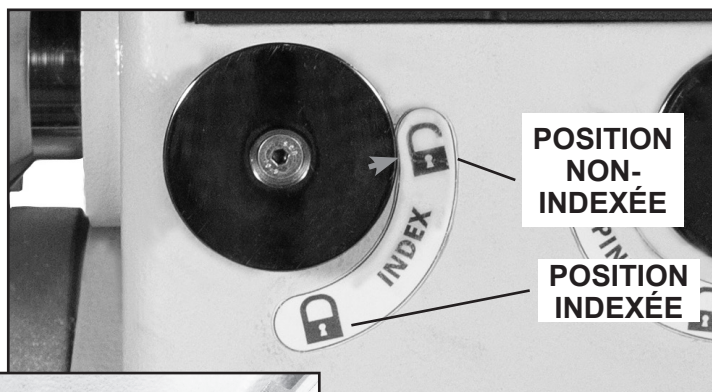


FIG. 34

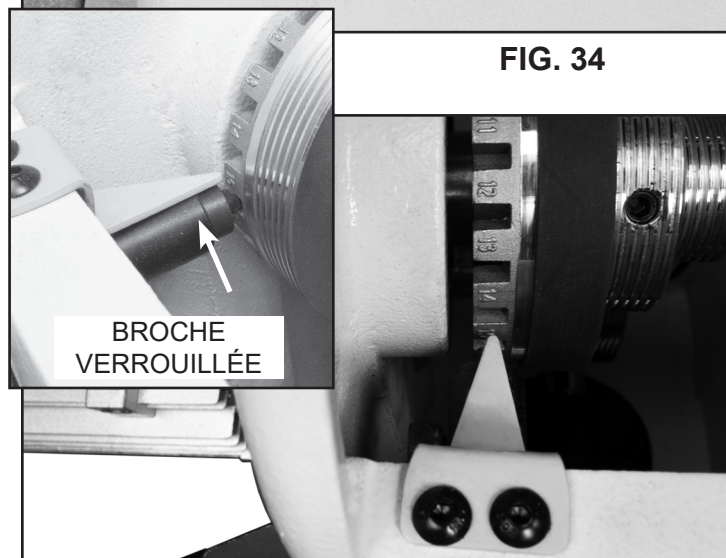


FIG. 35

⚠ AVERTISSEMENT

NE JAMAIS UTILISER LA TIGE D'INDEXATION POUR RETENIR LA BROCHE POUR RETIRER DES ACCESSOIRES DU TOUR. UTILISEZ LE VERROUILLAGE DE LA BROCHE!

⚠ AVERTISSEMENT

NE JAMAIS DÉMARRER LE TOUR AVEC LA TIGE D'INDEXATION OU LE VERROUILLAGE DE LA BROCHE DANS LA BROCHE, CECI POURRAIT ENDOMMAGER LA MACHINE.

NUMÉRO DE POSITION D'INDEX	ANGLE ENTRE LES POSITIONS	LETTRE D'INDEX SUR POUPÉE FIXE	NUMÉRO D'INDEX DE LA BROCHE
1	360°	A	1
2	180°	A	1,13
3	120°	A	1,9,17
4	90°	A	1,7,13,19
6	60°	A	1,5,9,13,17,21
8	45°	A	1,4,7,10,13,16,19,22
12	30°	A	1,3,5,7,9,11,13,15,17,19,21,23
24	15°	A	1 to 24

AJUSTEMENTS

ALIGNEMENT DES POINTES DE TOURNAGE

L'alignement de la pointe de la poupée fixe et de la contrepointe de la poupée mobile est fait en usine, mais il devrait être vérifié une fois le tour assemblé et prêt à servir.

1. Glissez la poupée mobile vers la poupée fixe jusqu'à ce que la pointe centrale de la contrepointe fasse presque contact avec la pointe de la poupée fixe. Figure 37.
2. Vérifiez l'alignement des pointes en regardant depuis le dessus et le côté, et aussi en tournant la pointe.
3. Si les pointes ne sont pas alignées, utilisez la jauge d'alignement MT2-MT2 fournie (FIG. 38) pour aligner la poupée fixe avec la poupée mobile;
 - Retirez la pointe de la poupée fixe et la contrepointe de la poupée mobile.

- Insérez une extrémité gainée de la jauge MT2-MT2 dans le trou fuselé de la poupée fixe.
- Déverrouillez la poupée fixe et gardez-la face à la poupée mobile.
- Déverrouillez la poupée mobile et glissez-la vers la poupée fixe, afin que l'extrémité droite de la jauge MT2-MT2 tenue dans la poupée fixe entre dans le trou fuselé de la poupée mobile.
- Avec les poupées fixe et mobile libres, bougez la poupée mobile vers la gauche afin d'insérer complètement la jauge MT2-MT2 dans les 2 trous fuselés. La poupée mobile et la poupée fixe sont maintenant alignées.
- Verrouillez la poupée fixe en place.
- La poupée mobile peut maintenant être bougée à droite, loin de la poupée fixe et la jauge MT2-MT2 retirée.

NOTE : L'alignement de la poupée fixe et de la poupée mobile devrait toujours être refait si la poupée fixe est pivotée de la position de tournage normal avec la poupée fixe à la poupée mobile.

Voir page 13 pour plus d'informations sur la rotation de la poupée.

AJUSTEMENT DES POIGNÉES DE BLOCAGE

Les poignées de blocage sur la base du porte-outil et la poupée mobile sont pré-ajustées en usine pour exercer assez de pression contre le bâti du tour pour empêcher ces éléments de se déplacer durant l'utilisation.

Si des ajustements sont requis, la force de serrage peut être modifiée en tournant les gros écrous hexagonaux situés sous le bâti du tour et sous ces éléments. Ceci peut se faire avec une clé de 19mm (3/4") ou une clé à molette (non-incluse). Voir figure 39, A.

1. Desserrez la poignée de blocage, B, afin qu'il n'y ait aucune force de serrage appliquée sur le tour.
2. Avec la clé, tournez légèrement l'écrou pour le desserrer ou le serrer sur son boulon fileté.
3. Testez la force de serrage avec la poignée de blocage, et ajustez l'écrou au besoin pour obtenir la force désirée.

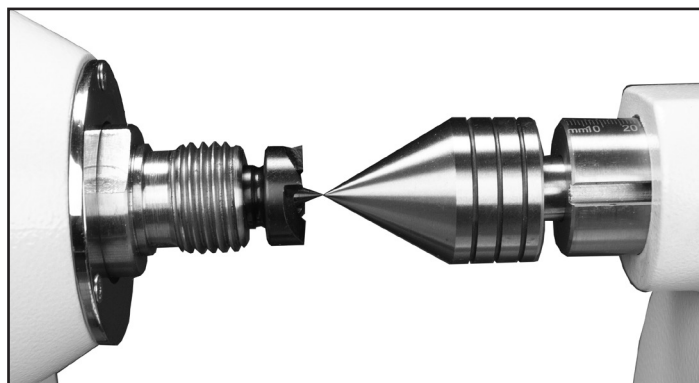


FIG. 37

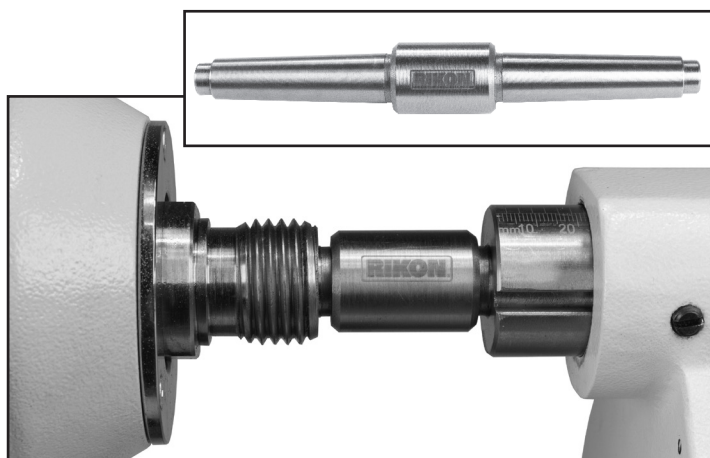


FIG. 38

⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.



FIG. 39

Voir pages 37, 38 & 39 pour les accessoires de tournage.

AJUSTEMENTS

REPLACEMENT DE LA COURROIE

Le remplacement de la courroie nécessite de retirer complètement, ou à moitié, la broche de la poupée fixe. La nouvelle courroie peut ensuite être glissée par-dessus la broche et à l'intérieur de la poupée fixe jusqu'à la poulie du moteur.

1. Débranchez le tour de l'alimentation et retirez tout plateau ou pointe installé sur la broche.
2. Ouvrez les 2 portes pour accéder à la courroie et aux poulies à l'intérieur de la poupée fixe. Figure 40, A & B.
3. Tirez la poignée de tension de la courroie vers l'avant, à l'écart du moteur. Fig. 41 (Voir page 18, figures 32 & 33).
4. Poussez la poignée de tension vers le bas, fig. 41, pour libérer la tension sur la courroie, et bloquez la poignée en place en la repoussant vers le moteur. La courroie peut être retirée des 2 poulies. **NOTE** : Si on ne souhaite pas conserver la courroie, elle peut être coupée à ce moment.
5. Dévissez l'écrou de blocage de la broche en tournant en sens horaire avec la clé hexagonale de 10mm fournie, tout en bloquant la broche à l'autre extrémité avec la clé de 38mm. Figure 42.
6. Dévissez le volant de la broche en tournant en sens anti-horaire.
7. Dévissez l'écrou de blocage de la broche en tournant en sens anti-horaire avec la clé de 38mm. Figure 43.
8. Dévissez/desserrez les vis de blocage qui tiennent la poulie de la broche sur la broche. Les vis sont sur l'étage central de la poulie. **NOTE** : Il y a 2 vis de blocage dans chaque trou, une sur l'autre. Retirez la vis du dessus puis desserrez celle du dessous. Figure 44, A.
9. Dévissez les 2 vis de blocage qui tiennent le disque de plastique de l'afficheur sur la broche. Figure 44, B.
10. Dévissez les 2 vis de blocage qui tiennent le disque de blocage de la broche sur la broche. Figure 44, C.
11. Dévissez les 3 boulons hexagonaux de l'anneau de la broche et retirez l'anneau de la poupée fixe. Figure 46.

La broche peut être retirée, ou partiellement, de la poupée fixe afin d'installer la nouvelle courroie.

SUITE À LA PAGE 22



FIG. 40



FIG. 41



FIG. 42

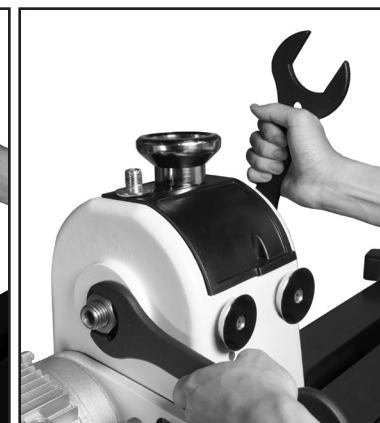


FIG. 43

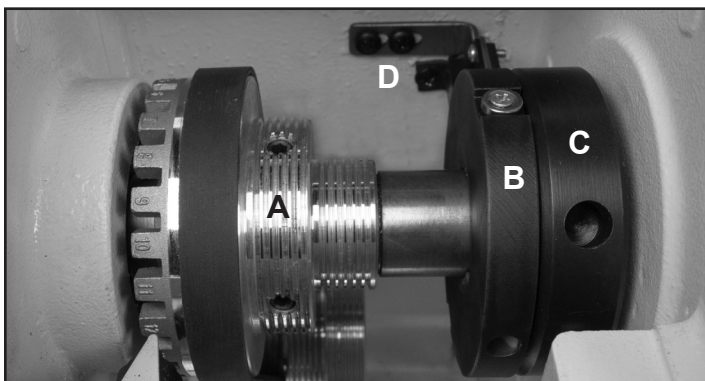


FIG. 44

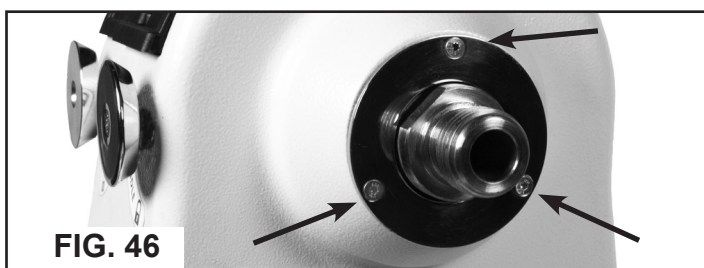


FIG. 46

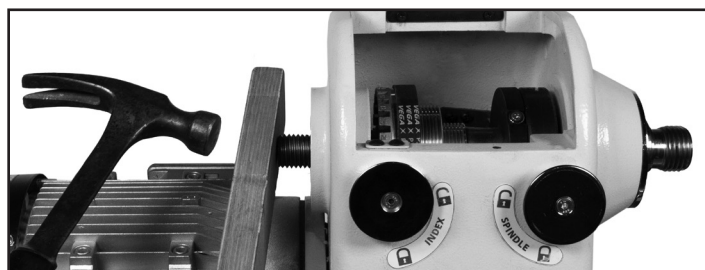


FIG. 45

AJUSTEMENTS

SUITE DE LA PAGE 21

12. Placez un bloc de bois contre l'extrémité gauche de la broche et frappez-le avec un maillet/marteau pour déplacer la broche vers la poupée fixe. Le bois empêchera d'endommager la broche. Une fois qu'il y a assez d'espace, l'ancienne courroie peut être retirée et remplacée par la nouvelle. Figure 45, page 21.

NOTE : Faire attention lors du déplacement de la broche pour empêcher la poulie de la broche et le disque de plastique de l'indicateur de cogner la plaque de montage fixe et l'indicateur de vitesse. Voir page 21, FIG. 44 D (parties 13B et 12B).

REEMPLACEMENT DES ROULEMENTS DE LA BROCHE

NOTE : REMPLACEMENT DES ROULEMENTS DE LA BROCHE - Suivre la procédure de retrait de la broche tel que décrit aux pages 21 & 22 'REEMPLACEMENT DE LA COURROIE'.

1. Débranchez le tour de l'alimentation et retirez tout plateau ou pointe installé sur la broche.

2. Suivre les étapes 2 à 11 à la page 21 pour 'Remplacement de la courroie'.

3. Une fois que les vis de blocage de la poulie de la broche, du disque de plastique de l'indicateur et du disque de blocage de la broche sont desserrées, et que l'anneau de la broche a été retiré, placez un bloc de bois contre l'extrémité droite de la broche et frappez-le avec un maillet/marteau pour bouger la broche vers la poupée fixe. Le bloc empêchera d'endommager la broche. Dégagez doucement la broche.

NOTE: Faire attention lors du déplacement de la broche pour empêcher la poulie de la broche et le disque de plastique de l'indicateur de cogner la plaque de montage fixe et l'indicateur de vitesse. Voir page 21, FIG. 44 D (parties 13B et 12B).

13. Remplacez la broche. Placez un bloc de bois contre l'extrémité droite de la broche et frappez-le avec un maillet pour déplacer la broche vers la gauche pour la remettre en place. Frappez également doucement les roulements pour les remettre en place s'ils ont bougé durant l'opération.

14. Réassemblez les pièces du tour en renversant la procédure décrite aux étapes de 1 à 11. Assurez-vous que la poulie de la broche et le disque de l'indicateur de vitesse sont bien fixés à leur emplacement d'origine sur la broche, la poulie étant alignée avec celle du moteur, et le disque de l'indicateur aligné avec l'indicateur de vitesse.

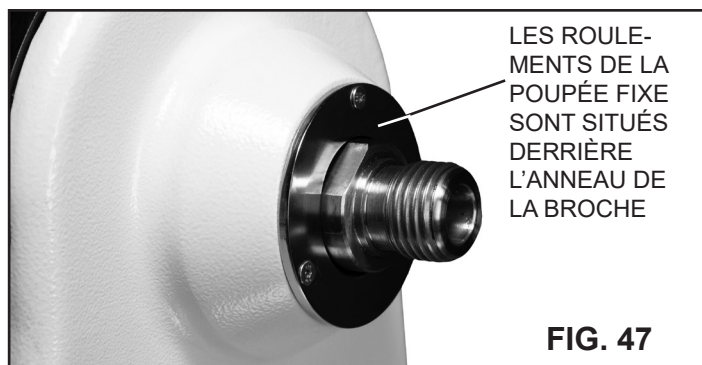


FIG. 47

4. Retirez doucement les roulements de la broche et/ou de la poupée fixe en frappant doucement. Les roulements de la broche peuvent être retirés avec un extracteur, si disponible.

5. Remplacez les quatre roulements sur la broche ou dans la poupée fixe selon le cas.

6. Réassemblez les pièces du tour en renversant la procédure décrite aux étapes 3 à 1 ci-dessus, et de 11 à 1 à la page 21.

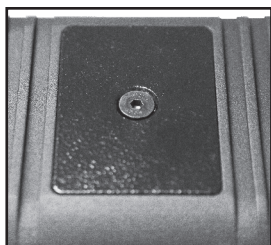
⚠ AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR DOIT ÊTRE À LA POSITION ARRÊT JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT COMPLÉTÉS.



LAMPE DEL
OPTIONNELLE
12-202
AVEC BASE
MAGNÉTIQUE

UTILISATION DE LAMPES MAGNÉTIQUES ET D'ACCESSOIRES

Le tour 70-1824VSR est conçu avec des surfaces plates en métal sur les poupées fixe et mobile pour fixer des lampes magnétiques, des plateaux ou autres accessoires. Le couvercle de la poupée fixe est muni d'une plaque d'acier pour cet usage. Le dessus de la poupée mobile en fonte offre un espace plat généreux de 8-1/4" (210mm) long x 1-3/8" (35mm). Voir page 39 pour la lampe DEL 12-202.



Plaque de métal sur
le couvercle de la
poupée fixe



Le col de cygne flexible de 18"
de longueur permet de placer la
lumière là où nécessaire

ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT Placez l'interrupteur à la position "ARRÊT" et débranchez la fiche de la prise avant tout ajustement ou entretien de la machine. NE PAS tenter de réparer ou entretenir les composants électriques du moteur. Contactez un technicien qualifié pour ce type de travaux.

1. Avant chaque utilisation :

- Revoir les consignes de sécurité énumérées aux pages 3 à 7.
- Vérifiez le cordon d'alimentation et la fiche pour tout dommage ou usure.
- Vérifiez pour des vis, quincaillerie, poignées de blocage, gabarits ou autres accessoires de tournages desserrés.
- Vérifiez la zone de travail pour vous assurer qu'elle est libre d'outils mal placés, bois, fournitures de nettoyage, etc. qui pourraient nuire à l'utilisation sécuritaire de la machine.

2. Éviter les amas de copeaux et sciure. Nettoyez fréquemment toutes les pièces de la machine avec un chiffon doux, une brosse ou de l'air comprimé. Un nettoyage général devrait être fait après chaque utilisation pour prévenir des problèmes éventuels et s'assurer que la machine est en bon état de marche pour sa prochaine utilisation.

AVERTISSEMENT : Si vous soufflez la sciure, portez une protection oculaire adéquate pour empêcher les débris d'être soufflés dans les yeux.

3. Nettoyez-le régulièrement avec un solvant ininflammable, puis couvrez-le d'une mince couche de lubrifiant sec ou de cire pour améliorer le glissement du porte-outil et de la poupée mobile sur le bâti du tour.

4. Vérifiez tous les accessoires de tournage (pointes, contrepointes, mandrins, porte-outils, etc.) pour vous assurer qu'ils sont en parfaite condition.

5. Gardez les outils de tournage affûtés et assurez-vous que la tige de l'outil est bien serrée dans le manche afin d'éviter tout accident. Vous assurer qu'ils sont en bonne condition d'utilisation garantira la meilleure qualité de tournage possible.

6. Les roulements à billes du tour sont lubrifiés à vie, scellés et ne nécessitent aucun entretien. Pour empêcher le glissement, gardez la courroie exempte d'huile et graisse.

AVERTISSEMENT : une tension extrême sur la courroie, une pression sur la poupée mobile ou le travail de pièces énormes et lourdes appliquent un stress excessif sur les roulements, ce qui cause une usure prématurée de ceux-ci, indiquée par un bruit fort et inhabituel de frottement durant l'utilisation du tour.

7. Lorsque non-utilisé, assurez-vous que l'interrupteur principal du tour 70-1824VSR situé sous le boîtier de l'onduleur du tour est éteint. Ceci empêchera tout dommage au système électrique du tour et préviendra toute utilisation non-autorisée. Notez que l'interrupteur peut aussi être cadenassé pour empêcher davantage le tour d'être activé. Voir page 15 pour les détails.

8. Pour empêcher l'accumulation de poussière dans la prise électrique située sur le boîtier de l'onduleur du tour, gardez le cache-prise fourni en place lorsqu'elle n'est pas utilisée.

ENTRETIEN DE LA POUPÉE MOBILE

Le démontage occasionnel et le nettoyage/lubrification de la contre-pointe du tour et de sa vis est un entretien régulier et adéquat de cette machine. Un des problèmes communs avec la contre-pointe touche les 2 rainures sur les côtés de la contre-pointe sont endommagées par les vis de blocage de la poupée mobile en raison de la pression rotationnelle de l'usage normal, et spécialement le perçage. Les côtés des rainures peuvent prendre de l'expansion au-delà du diamètre de la contre-pointe, ce qui la rend difficile le glissement dans la poupée mobile dû à la friction.

Pour régler ce problème, simplement utiliser une lime à métal fine pour doucement éliminer le métal excédentaire en cause sur l'extérieur des rainures. Vérifiez aussi que les faces intérieures des rainures sont lisses. Ce processus est souvent couvert dans plusieurs vidéos sur le web.

Une autre chose à vérifier est le bout plat de la vis hexagonale de la poignée de blocage. Le bout plat et rond peut voir son diamètre avoir pris de l'expansion à cause de la pression de blocage appliquée, et ainsi contribuer au coincement dans la rainure où elle glisse. La circonférence du bout plat peut être doucement limée afin qu'elle soit à nouveau plus étroite que la rainure de la contre-pointe. La vis de blocage avant de la contre-pointe possède une extrémité avec 2 faces plates sur les côtés pour un meilleur glissement dans la rainure. Ceci ne devrait demander aucun entretien autre que vérifier que les faces plates sont placées parallèlement à la rainure et légèrement lubrifiées.

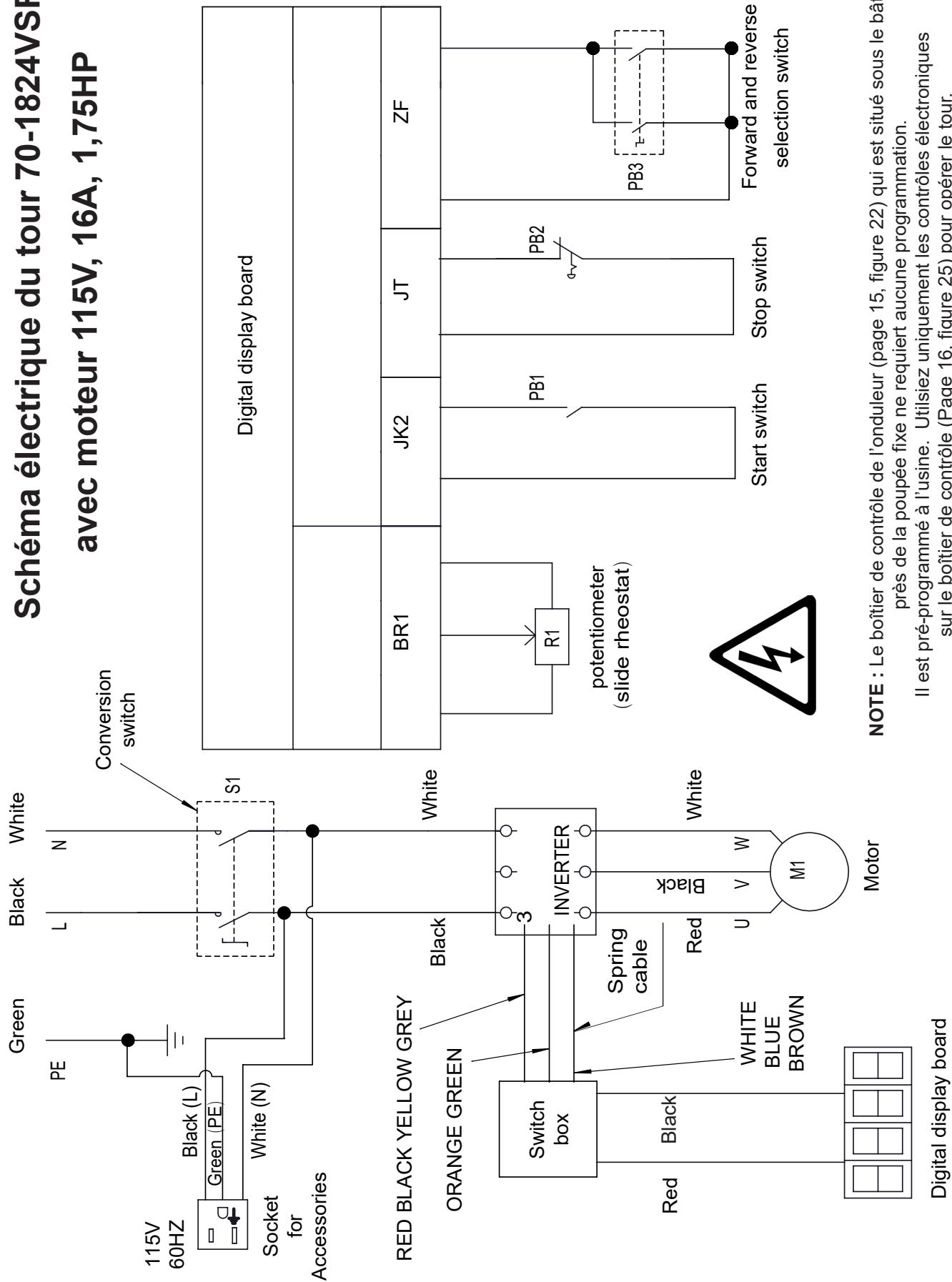
Finalement, le nettoyage global de la vis et des autres surfaces de tout débris et vieille huile/graisse devrait aussi être fait, puis réappliquer de la nouvelle graisse ou huile pour lubrifier les pièces.

Pour information, plusieurs tourneurs estiment plus rapide de percer avec la poupée mobile et avec plus de contrôle en n'utilisant pas la vis de la poupée mobile. Ils glissent simplement la poupée mobile déverrouillée avec une mèche vers l'avant et l'arrière manuellement. Ils peuvent mieux contrôler le perçage de leurs trous et ensuite retirer les copeaux à l'intérieur des tournages plus vite qu'en tournant le volant de la poupée mobile.

AVERTISSEMENT

Cette machine doit être mise à la masse. Le remplacement du cordon d'alimentation ne devrait être fait que par un électricien qualifié. Voir page 5 pour de l'information supplémentaire sur l'électricité

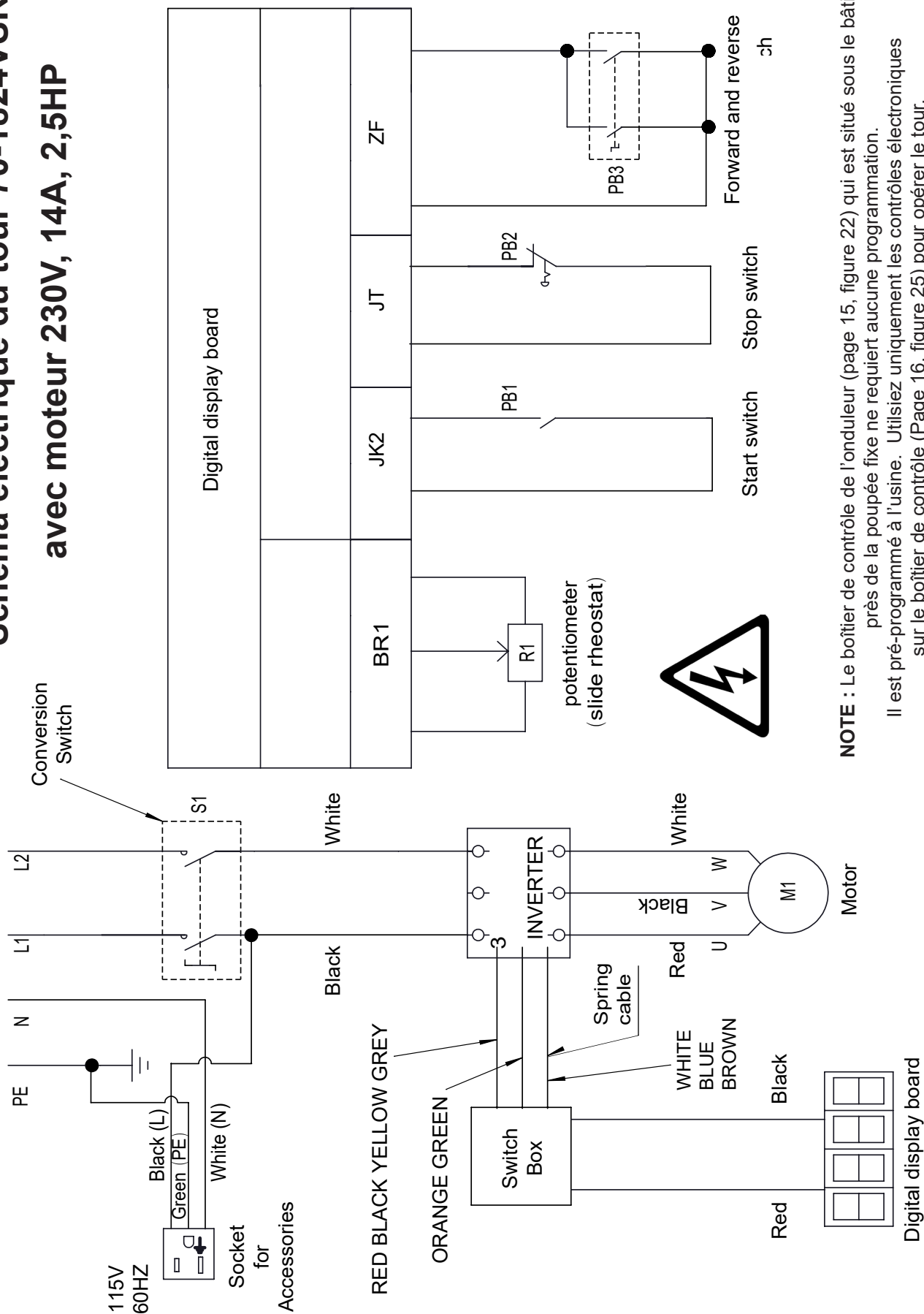
Schéma électrique du tour 70-1824VSR avec moteur 115V, 16A, 1,75HP



NOTE : Le boîtier de contrôle de l'onduleur (page 15, figure 22) qui est situé sous le bâti près de la poupée fixe ne requiert aucune programmation. Il est pré-programmé à l'usine. Utilisez uniquement les contrôles électroniques sur le boîtier de contrôle (Page 16, figure 25) pour opérer le tour.

Cette machine doit être mise à la masse. Le remplacement du cordon d'alimentation ne devrait être fait que par un électricien qualifié. Voir page 5 pour de l'information supplémentaire sur l'électricité

Green White Black Red



NOTE : Le boîtier de contrôle de l'onduleur (page 15, figure 22) qui est situé sous le bâti près de la poutree fixe ne requiert aucune programmation.

Il est pré-programmé à l'usine. Utilisez uniquement les contrôles électroniques sur le boîtier de contrôle (Page 16, figure 25) pour opérer le tour.

DIAGNOSTIC

CODES DE DIAGNOSTIC POUR CONTRÔLE DE VITESSE ÉLECTRONIQUE

CODE DEL	CODE INV	PROBLÈME	SOLUTION
E04	OC	Courant excessif	1. Éteindre et attendre 5 minutes avant de redémarrer 2. Vérifiez la charge appliquée sur le moteur 3. Vérifiez si la tige d'indexation ou le tournage bloque la rotation 4. Si la situation persiste, contactez le support technique
E06	OE	Voltage trop élevé	1. Vérifiez si le voltage de l'alimentation est adéquat 2. Éteindre et attendre 1 minute avant de redémarrer. Si la situation persiste, contactez le support technique
E0b	OL1	Surcharge de l'entraînement VFD	1. Vérifiez la charge appliquée sur le moteur 2. Vérifiez si la tige d'indexation ou le tournage bloque la rotation
E0d	LF	Lead fault	1. Vérifiez si les fils du moteur sont bien branchés 2. Vérifiez si les fils de l'onduleur sont bien branchés au moteur
E23	LE	Voltage trop bas	1. Vérifiez si le voltage de l'alimentation est adéquat 2. Vérifiez et confirmez que tous les les fils sont bien branchés
E09	OH	Surchauffe de l'entraînement VFD	1. Améliorez la ventilation du système. Nettoyez la sciure et les débris de la machine et l'intérieur du boîtier de l'onduleur 2. Laissez reposer le tour pour 30 minutes et placez l'interrupteur principal pour faire tourner le ventilateur de l'onduleur 3. Si la situation persiste, contactez le support technique
E08	GF	Problème de mise à la masse	1. Éteindre et attendre 1 minute avant de redémarrer 2. Vérifiez et confirmez que tous les les fils sont bien branchés 3. Vérifiez la charge appliquée sur le moteur 4. Vérifiez si la tige d'indexation ou le tournage bloque la rotation 5. Si la situation persiste, contactez le support technique
E0A	OL	Surcharge moteur	1. Vérifiez la charge appliquée sur le moteur 2. Vérifiez si la tige d'indexation ou le tournage bloque la rotation
E0E	dbuP	Frein dynamique	1. Éteindre et attendre 2 minutes avant de redémarrer. 2. Si la situation persiste, contactez le support technique
E21	PrEr	programmation Flash	1. Éteindre et attendre 2 minutes avant de redémarrer. 2. Si la situation persiste, contactez le support technique
E22	EER	Erreur Flash	1. Éteindre et attendre 2 minutes avant de redémarrer. 2. Si la situation persiste, contactez le support technique
E25	ESP	Arrêt d'urgence	1. L'interrupteur d'urgence est mal branché ou débranché 2. La connexion entre l'onduleur et l'afficheur est lâche

DIAGNOSTIC

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Le moteur ne démarre pas	1. La machine n'est pas branchée 2. Interrupteur principal à la position "Arrêt" 3. Voltage bas ou connexion lâche	1. Branchez la machine 2. Placez l'interrupteur à "Marche" 3. Vérifiez la fiche et les connexions
Le moteur ne développe pas sa pleine puissance	1. L'alimentation est surchargée 2. Fils de calibre trop faible dans le système 3. Voltage bas 4. Moteur usé	1. Corrigez la condition de surcharge 2. Augmentez la taille des fils ou éliminez la rallonge si utilisée 3. Faites vérifier le voltage par la compagnie électrique et corrigez la situation de voltage bas 4. Remplacez le moteur
Le moteur ou la broche cale, ou ne démarre pas	1. Profondeur de coupe excessive 2. Courroie lâche ou brisée 3. Roulements de la broche usés 4. Refroidissement du moteur inadéquat 5. Moteur usé	1. Diminuez la profondeur de coupe 2. Vérifiez la tension de la courroie ou remplacez-la 3. Remplacez les roulements 4. Nettoyez le moteur pour augmenter le débit d'air, ou diminuez la durée d'utilisation 5. Remplacez le moteur
Vibration excessive	1. La pièce est tordue, pas ronde, a des défauts majeurs, ou a été mal préparée ou centrée pour le tournage 2. Le tour est sur une surface inégale 3. Les boulons du moteur ou des poignées sont lâches 4. Courroie usée 5. Roulements de la broche usés	1. Corrigez en rabotant, sciant ou remplacez la pièce à tourner 2. Nivelez le support du tour, ou ajustez les pattes du support pour plus de stabilité 3. Serrez les boulons ou les poignées 4. Remplacez la courroie 5. Remplacez les roulements
La poupée mobile bouge lorsqu'on applique de la pression	1. Poupée fixe mal fixée en position 2. Pression excessive appliquée sur la pièce par la poupée mobile 3. Les surfaces de contact du bâti du tour et de la poupée mobile sont graisseuses ou huileuses.	1. Serrez la poignée de blocage 2. Appliquez juste assez de pression avec la poupée mobile pour tenir la pièce fermement entre les pointes. 3. Retirez la poupée mobile et nettoyez la surface du bâti
Le volant de la poupée mobile est difficile à tourner	1. Le levier de blocage du fourreau est serré 2. Résidus de sciure ou résine sur les filets du fourreau	1. Desserrez le levier de blocage 2. Retirez le fourreau, nettoyez et lubrifiez les pièces, puis ré-assemblez
La poupée mobile ou le porte-outil ne demeurent pas en place	1. Ajustement inadéquat du mécanisme du levier de blocage	1. Ajustez l'écrou sous la plaque de serrage pour augmenter (ou réduire) la pression de serrage des leviers
La pointe ou la contrepoinTE glisse lors du tournage	1. Les fuselages MT2 sont endommagés, ou ont des amas de sciure ou trop de graisse 2. Pression insuffisante lors de l'installation	1. Limer ou polir tout dommage et nettoyez les fuselages intérieurs et extérieurs 2. Appliquez une mince couche d'huile sur les fuselages pour prévenir la rouille 3. Installez les pointes avec une ferme pression de la main. Ne pas les frapper avec un objet dur
La pointe et la contrepoinTE ne sont pas alignées	1. La poupée fixe n'est pas alignée avec la poupée mobile	1. Desserrez les boulons qui tiennent la poupée fixe au bâti, alignez les pointes puis resserrez les boulons

SUITE À LA PAGE 28

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

TROUBLESHOOTING

SUITE DE LA PAGE 27

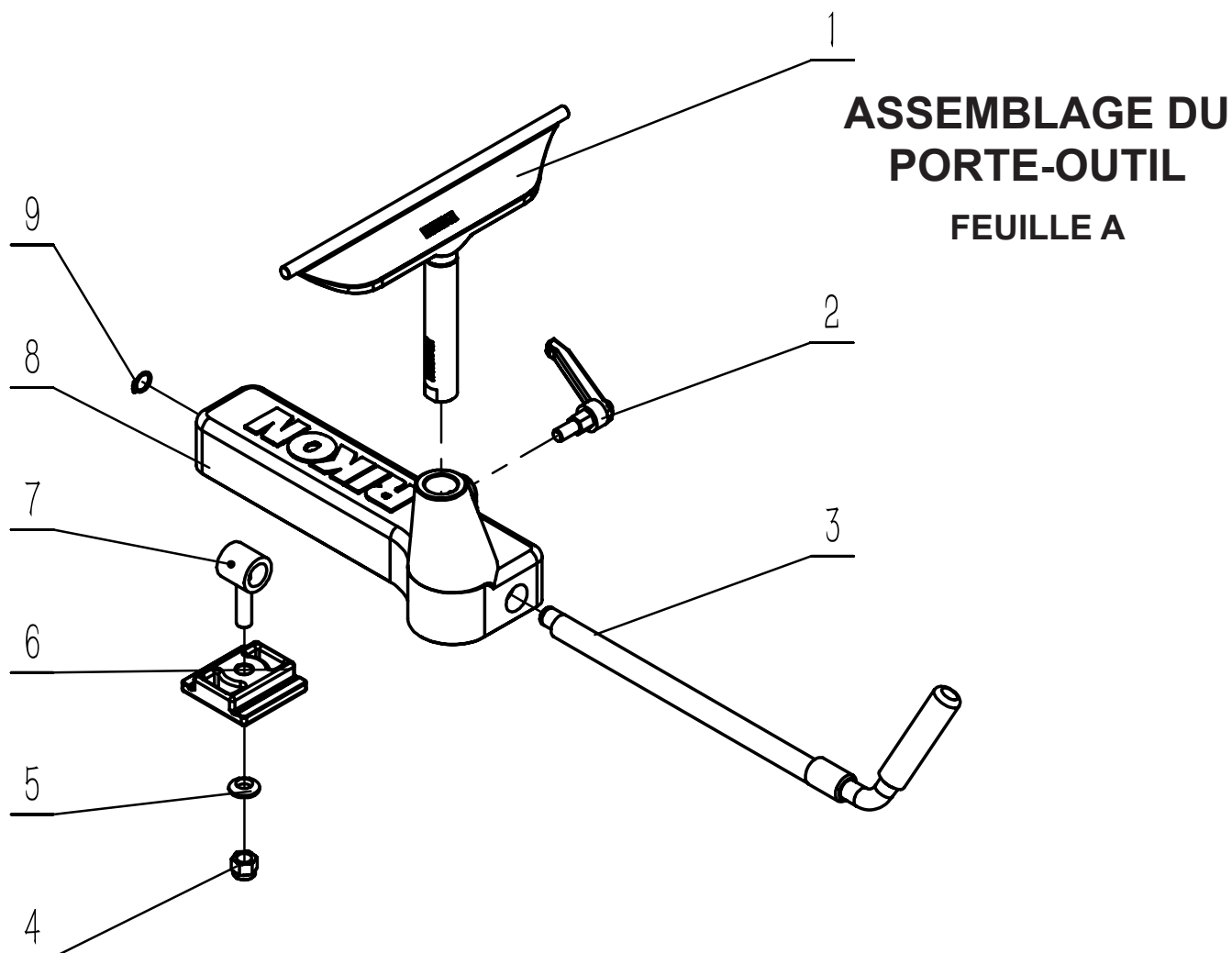
PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
L'indicateur numérique ne fonctionne pas	1. Amas de sciure sur l'indicateur 2. Le détecteur de l'afficheur est déplacé	1. Délogez la poussière de l'indicateur 2. Ajustez le détecteur de l'indicateur 3. Contactez le soutien RIKON
Le boîtier magnétique de contrôles ne colle pas au bâti du tour	1. Le boîtier est placé sur des étiquettes 2. Le boîtier est placé sur une surface courbe 3. Les aimants sont lâches ou manquants	1. Placez le boîtier à un autre endroit 2. Placez le boîtier sur une surface plane pour avoir un meilleur contact 3. Serrez les écrous qui tiennent les aimants à la plaque arrière du boîtier
La machine ralentit lors de la coupe	1. Profondeur de coupe trop grande 2. Les outils de tournage sont émoussés 3. La courroie d'entraînement est lâche	1. Diminuez la profondeur de coupe 2. Affûtez les outils de tournage 3. Augmentez la tension sur la courroie
Les outils accrochent ou plantent.	1. Les outils de tournage sont émoussés 2. Le porte-outil est trop bas 3. Le porte-outil est trop loin de la pièce 4. Outil de tournage inadéquat utilisé	1. Affûtez les outils de tournage 2. Réajustez la hauteur du porte-outil 3. Placez le porte-outil plus près de la pièce à tourner 4. Utilisez le bon outil pour la tâche

NOTES

Utilisez cette section pour inscrire l'entretien, les réparations et tout appel au soutien technique :

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

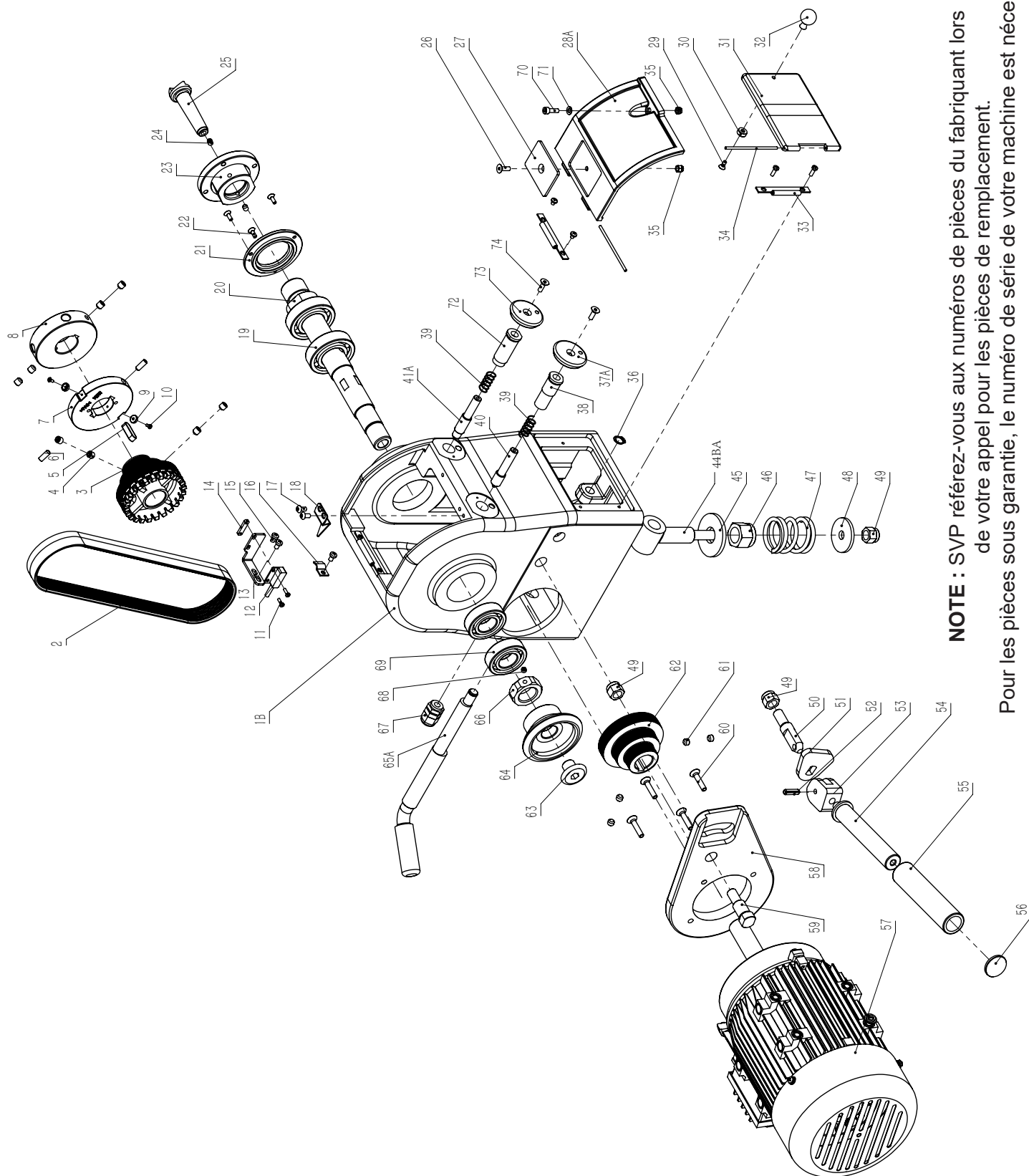


NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QUANTITÉ
1A	Porte-outil de 12" (voir Page 37)	70-978, 70-970, 70-966	1 Chaque
2A	Poignée de blocage	P70-1824VSR-2A	1
3A	Poignée	P70-1824VSR-3A	1
4A	Écrou autobloquant hexagonal M12	P70-1824VSR-4A	1
5A	Rondelle 12	P70-1824VSR-5A	1
6A	Plaque de positionnement	P70-1824VSR-6A	1
7A	Barre de tirage	P70-1824VSR-7A	1
8A	Base du porte-outil	P70-1824VSR-8A	1
9A	Anneau de retenue 15	P70-1824VSR-9A	1

NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE LA POUPÉE FIXE - FEUILLE B



NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement.

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

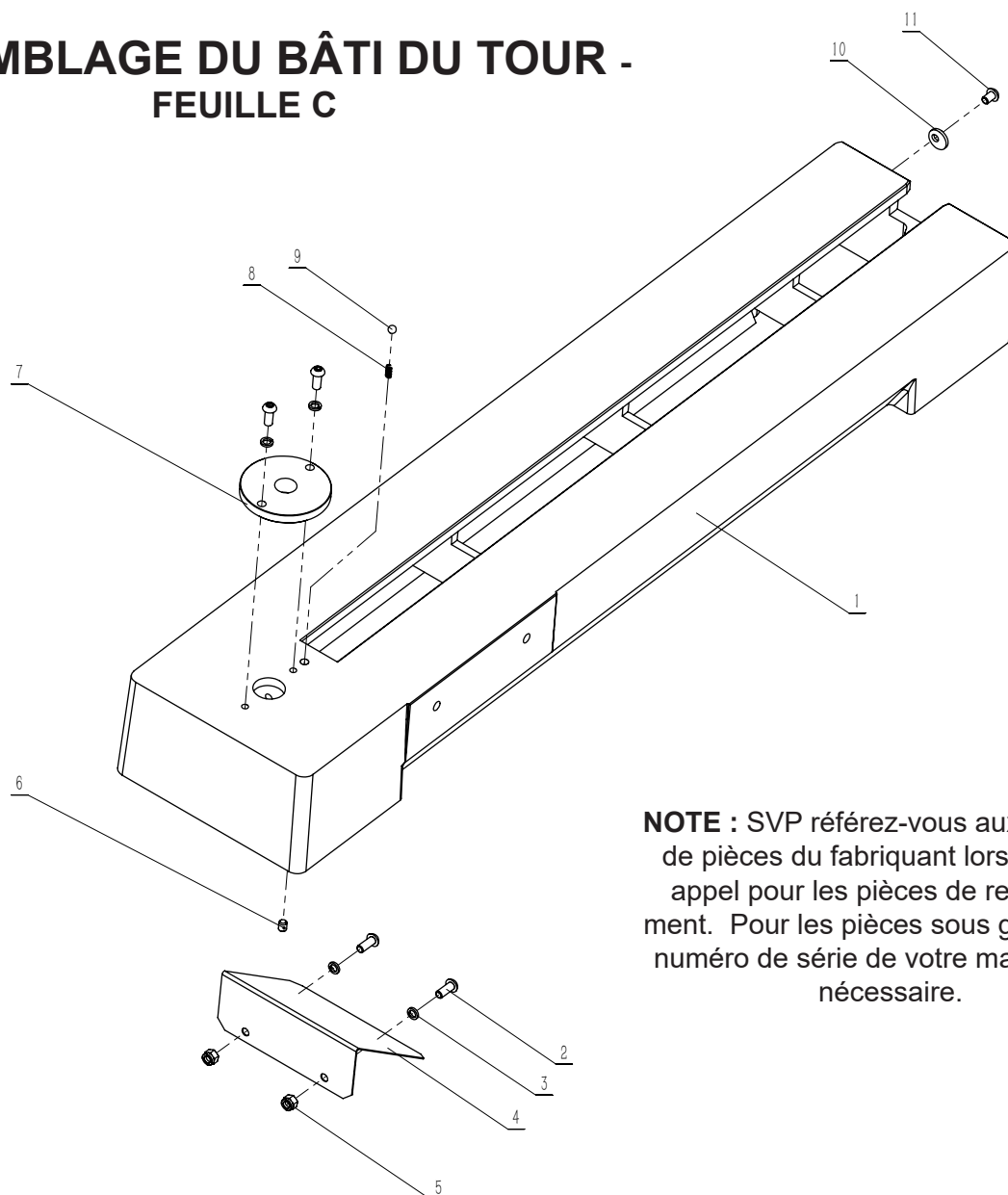
DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DE LA POUPÉE FIXE - FEUILLE B

NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ	NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ
1BA	Poupée fixe	P70-1824VSR-1BA	1	37BA	Bouton	P70-1824VSR-37BA	1
2B	Courroie Multi-V	P70-1824VSR-2B	1	38B	Manchon de positionnement	P70-1824VSR-38B	1
3B	Poulie de la broche	P70-1824VSR-3B	1	39B	Ressort	P70-1824VSR-39B	1
4B	Vis de blocage hexagonale M8x8	P70-1824VSR-4B	8	40B	Goupille de positionnement	P70-1824VSR-40B	1
5B	Clé plate 8x7x28	P70-1824VSR-5B	1	41BA	Axe de goupille	P70-1824VSR-41BA	1
6B	Vis de blocage hexagonale M6x16	P70-1824VSR-6B	2	44BA	Manchon	P70-1824VSR-44BA	1
7B	Manchon magnétique en acier	P70-1824VSR-7B	1	45B	Rondelle 5x55x8	P70-1824VSR-45B	1
8B	Disque de blocage de la broche	P70-1824VSR-8B	1	46B	Écrou d'arrêt hexagonal M20	P70-1824VSR-46B	1
9B	Aimant d'acier	P70-1824VSR-9B	2	47B	Ressort	P70-1824VSR-47B	1
10B	Vis auto-taraudeuse ST2D9x9D5	P70-1824VSR-10B	2	48B	Grosse rondelle 12	P70-1824VSR-48B	1
11B	Vis cruciforme à tête creuse M3x10	P70-1824VSR-11B	2	49B	Écrou d'arrêt hexagonal M12	P70-1824VSR-49B	3
12B	Indicateur de vitesse	P70-1824VSR-12B	1	50B	Axe de positionnement	P70-1824VSR-50B	1
13B	Plaque de fixation	P70-1824VSR-13B	1	51B	Came d'ajustement	P70-1824VSR-51B	1
14B	Plaque fileté	P70-1824VSR-14B	1	52B	Goupille cylindrique élastique 6x22	P70-1824VSR-52B	1
15B	Vis cruciforme à tête creuse M5x8	P70-1824VSR-15B	4	53B	Goupille de positionnement	P70-1824VSR-53B	1
16B	Plaque de pression pour câble	P70-1824VSR-16B	2	54B	Poignée	P70-1824VSR-54B	1
17B	Vis hexagonale à tête rondelle M5x10	P70-1824VSR-17B	2	55B	Manchon de la poignée	P70-1824VSR-55B	1
18B	Pointeur	P70-1824VSR-18B	1	56B	Bouchon fileté	P70-1824VSR-56B	1
19B	Roulement	P70-1824VSR-19B	2	57.1B	Moteur 1.75HP, 115V (VSR)	P70-1824VSR-57-1B	1
20B	Broche	P70-1824VSR-20B	1	57.2B	Moteur 2.5HP, 230V (VSR2)	P70-1824VSR-57-2B	1
21B	Bouchon pour roulement 6206	P70-1824VSR-21B	1	58B	Plaque d'ajustement du moteur	P70-1824VSR-58B	1
22B	Vis hexagonale à tête fraisée M4x12	P70-1824VSR-22B	3	59B	Vis à épaulement	P70-1824VSR-59B	1
23B	Façade	P70-1824VSR-23B	1	60B	Vis hexagonale à tête fraisée M6x25	P70-1824VSR-60B	4
24B	Vis de blocage hexagonale M6x8	P70-1824VSR-24B	2	61B	Vis de blocage hexagonale M8x6	P70-1824VSR-61B	4
25B	Pointe d'entraînement	70-943	1	62B	Poulie du moteur	P70-1824VSR-62B	1
26B	Vis hexagonale à tête fraisée M5x16	P70-1824VSR-26B	2	63B	Écrou d'arrêt	P70-1824VSR-63B	1
27B	Panneau	P70-1824VSR-27B	1	64B	Volant de la broche	P70-1824VSR-64B	1
28BA	Couvercle de la poupée fixe	P70-1824VSR-28BA	1	65B	Poignée de blocage	P70-1824VSR-65BA	1
29B	Vis hexagonale à tête fraisée M4x12	P70-1824VSR-29B	5	66B	Écrou de blocage de la broche	P70-1824VSR-66B	1
30B	Aimant	P70-1824VSR-30B	1	67B	Articulation à soufflet (M16)	P70-1824VSR-67B	1
31B	Plaque	P70-1824VSR-31B	1	68B	Vis de blocage hexagonale M6x5	P70-1824VSR-68B	1
32B	Petite poignée	P70-1824VSR-32B	1	69B	Roulement 6205	P70-1824VSR-69B	2
33B	Charnière	P70-1824VSR-33B	2	70B	Vis hexagonale à tête rondelle M5x16	P70-1824VSR-70B	1
34B	Axe de charnière	P70-1824VSR-34B	2	71B	Rondelle 5	P70-1824VSR-71B	1
35B	Écrou d'arrêt hexagonal M5	P70-1824VSR-35B	1	72B	Manchon de positionnement	P70-1824VSR-72B	1
36BA	Anneau de retenue 12	P70-1824VSR-36BA	1	73B	Bouton	P70-1824VSR-73B	1
				74B	Vis hexagonale à tête fraisée M5x16	P70-1824VSR-74B	1

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

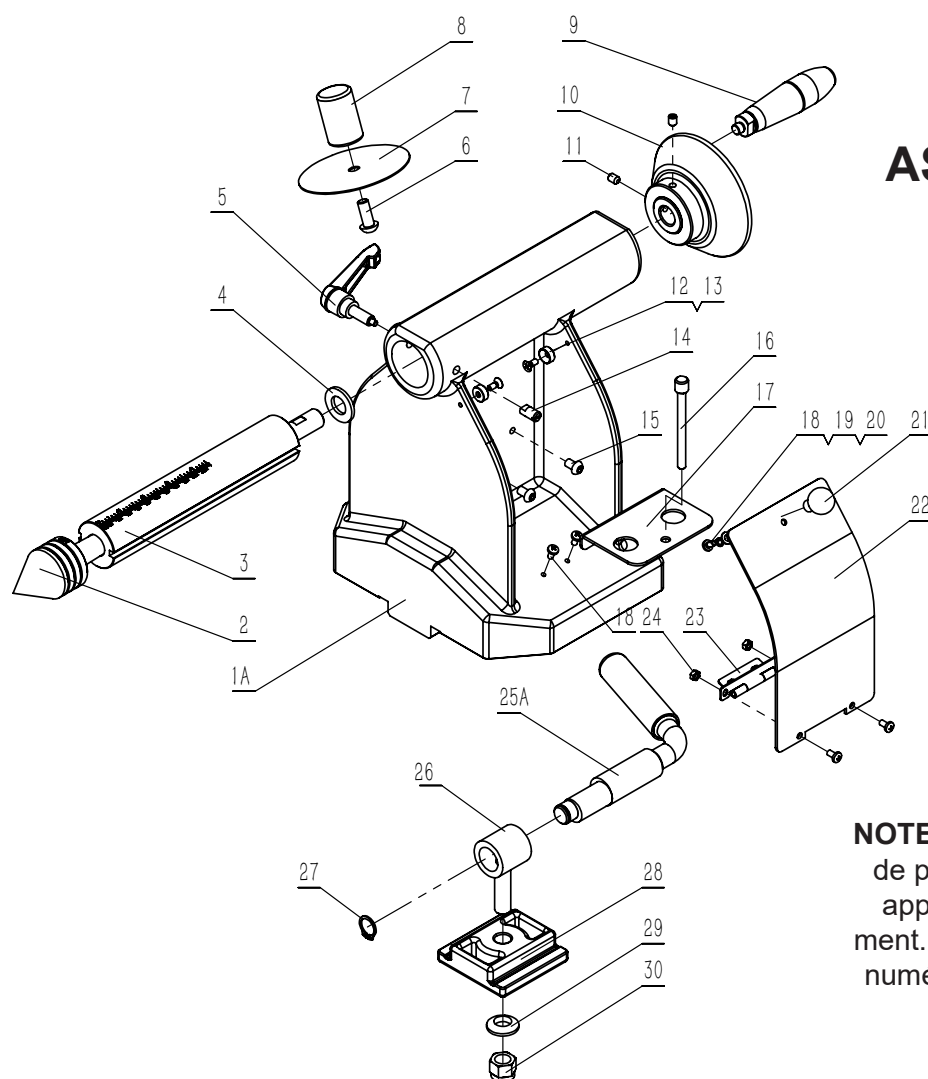
ASSEMBLAGE DU BÂTI DU TOUR - FEUILLE C



NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ
1C	Bâti	P70-1824VSR-1C	1
2C	Vis hexagonale à tête rondelle M8x20	P70-1824VSR-2C	4
3C	Rondelle fendue 8	P70-1824VSR-3C	4
4C	Plaque anti-poussière	P70-1824VSR-4C	1
5C	Écrou d'arrêt hexagonal M8	P70-1824VSR-5C	2
6C	Vis de blocage hexagonale M8x10	P70-1824VSR-6C	1
7C	Plaque de positionnement	P70-1824VSR-7C	1
8C	Ressort	P70-1824VSR-8C	1
9C	Bille d'acier	P70-1824VSR-9C	1
10C	Rondelle excentrique	P70-1824VSR-10C	1
11C	Vis hexagonale à tête rondelle M8x12	P70-1824VSR-11C	1

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

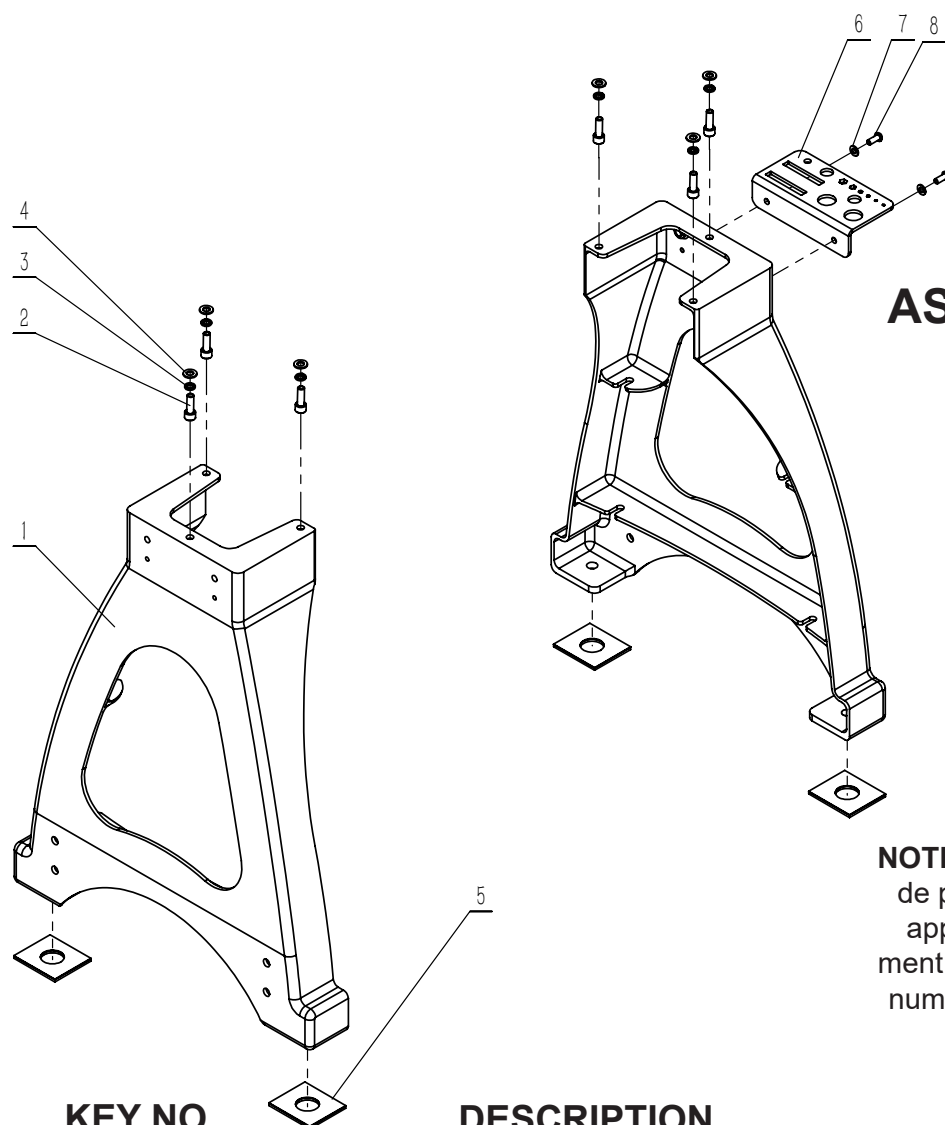


ASSEMBLAGE DE LA POUPÉE MOBILE FEUILLE D

NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ	NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ
1D	Poupée mobile	P70-1824VSR-1DA	1	16D	Barre de dégagement courte	P70-1824VSR-16D	1
2D	60° Contrepointe	70-942	1	17D	Support à outils	P70-1824VSR-17D	1
3D	Assemblage de l'axe (fourreau)	P70-1824VSR-3D	1	18D	Vis cruciforme creuse M4x8	P70-1824VSR-18D	5
4D	Espaceur	P70-1824VSR-4D	1	19D	Rondelle fendue 4	P70-1824VSR-19D	1
5D	Poignée	P70-1824VSR-5D	1	20D	Rondelle plate 4	P70-1824VSR-20D	1
6D	Vis hexagonale ronde M8x20	P70-1824VSR-6D	1	21D	Petite poignée	P70-1824VSR-21D	1
7D	Coussinet de caoutchouc	P70-1824VSR-7D	1	22D	Couvercle	P70-1824VSR-22D	1
8D	Tige ronde en nylon	P70-1824VSR-8D	1	23D	Charnière	P70-1824VSR-23D	1
9D	Assemblage de la poignée	P70-1824VSR-9D	1	24D	Écrou hexagonal M4	P70-1824VSR-24D	2
10D	Volant	P70-1824VSR-10D	1	25D	Levier bloc. poupée mobile	P70-1824VSR-	1
11D	Vis de blocage hexa. M6x8	P70-1824VSR-11D	2	26D	Barre de tirage	25DA	1
12D	Aimant	P70-1824VSR-12D	2	27D	Anneau de retenue 15	P70-1824VSR-26D	1
13D	Vis cruciforme fraisée M4x10	P70-1824VSR-13D	2	28D	Plaque de positionnement	P70-1824VSR-27D	1
14D	Vis	P70-1824VSR-14D	1	29D	Rondelle 12	P70-1824VSR-28D	1
15D	Vis hexagonale ronde M6x10	P70-1824VSR-15D	2	30D	Écrou d'arrêt hexagonal M12	P70-1824VSR-29D	1
						P70-1824VSR-30D	

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES



ASSEMBLAGE DE LA BASE DU TOUR FEUILLE E

NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

KEY NO.	DESCRIPTION	PART NO.	QTY.
1E	Patte	P70-1824VSR-1E	2
2E	Vis hexagonale à six pans creux M10x30	P70-1824VSR-2E	6
3E	Rondelle fendue 10	P70-1824VSR-3E	6
4E	Rondelle plate 10	P70-1824VSR-4E	6
5E	Coussinets de caoutchouc	P70-1824VSR-5E	4
6E	Support à outils	P70-1824VSR-6E	1
7E	Rondelle plate 8	P70-1824VSR-7E	2
8E	Vis hexagonale à tête rondelle M8x20	P70-1824VSR-8E	2

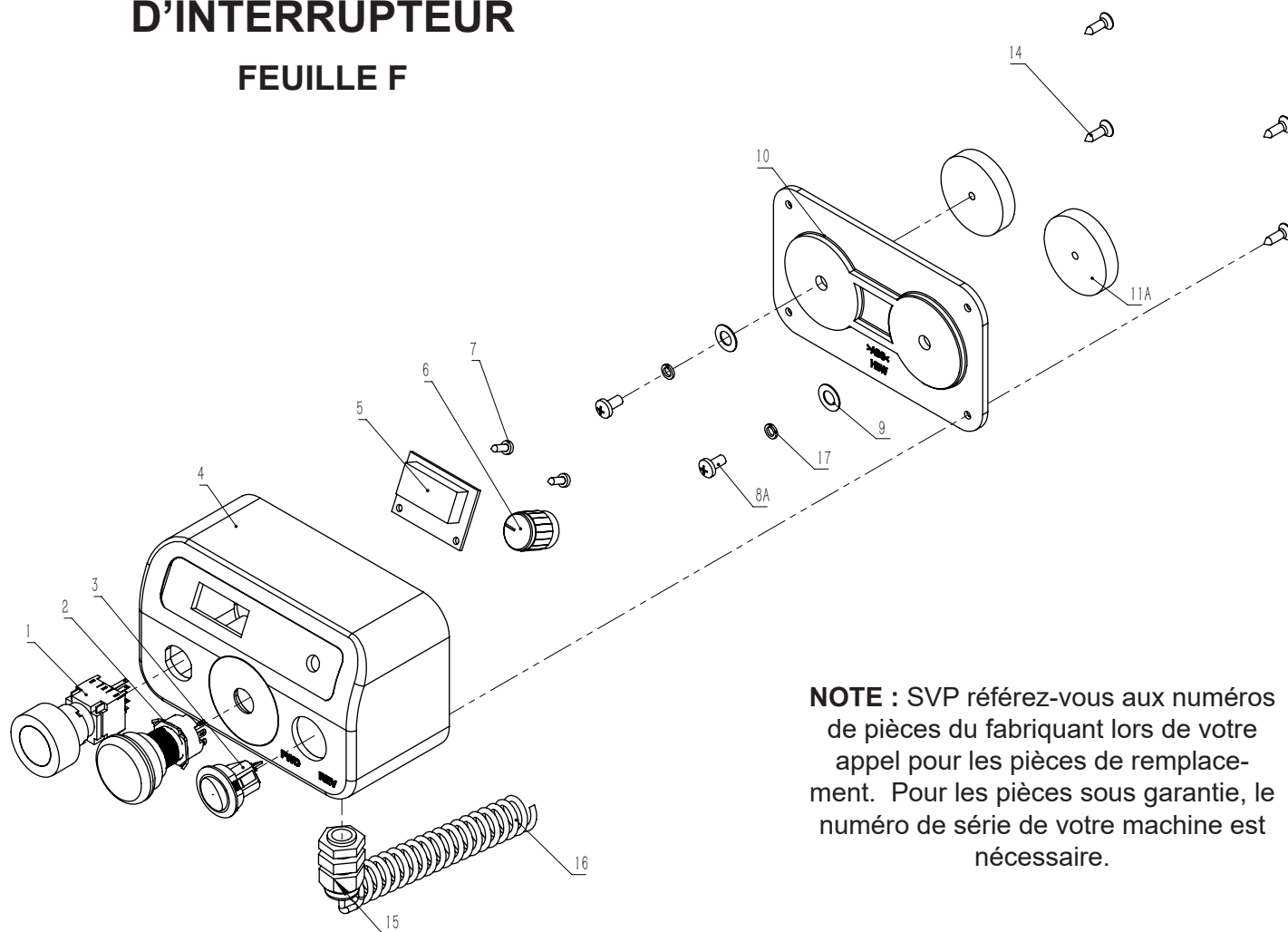
OUTILS NON-ILLUSTRÉS OU LISTÉS AUX PAGES PRÉCÉDENTES

Clé hexagonale - 2.5mm	P-HEX2.5	Clé ouverte - 8mm/10mm	P-WRENCH 8/10mm
Clé hexagonale - 3mm	P-HEX3	Clé ouverte - 17mm/19mm	P-WRENCH 17/19mm
Clé hexagonale - 4mm	P-HEX4	Clé ouverte - 38mm/46mm	P-WRENCH 38/46mm
Clé hexagonale - 5mm	P-HEX5		
Clé hexagonale - 8mm	P-HEX8	Barre de dégagement longue	P70-3040-KOBAR
Clé hexagonale - 10mm	P-HEX10	Barre de dégagement courte pour pointe d'entraînement	P70-100-104A

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU BOÎTIER D'INTERRUPTEUR

FEUILLE F



NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

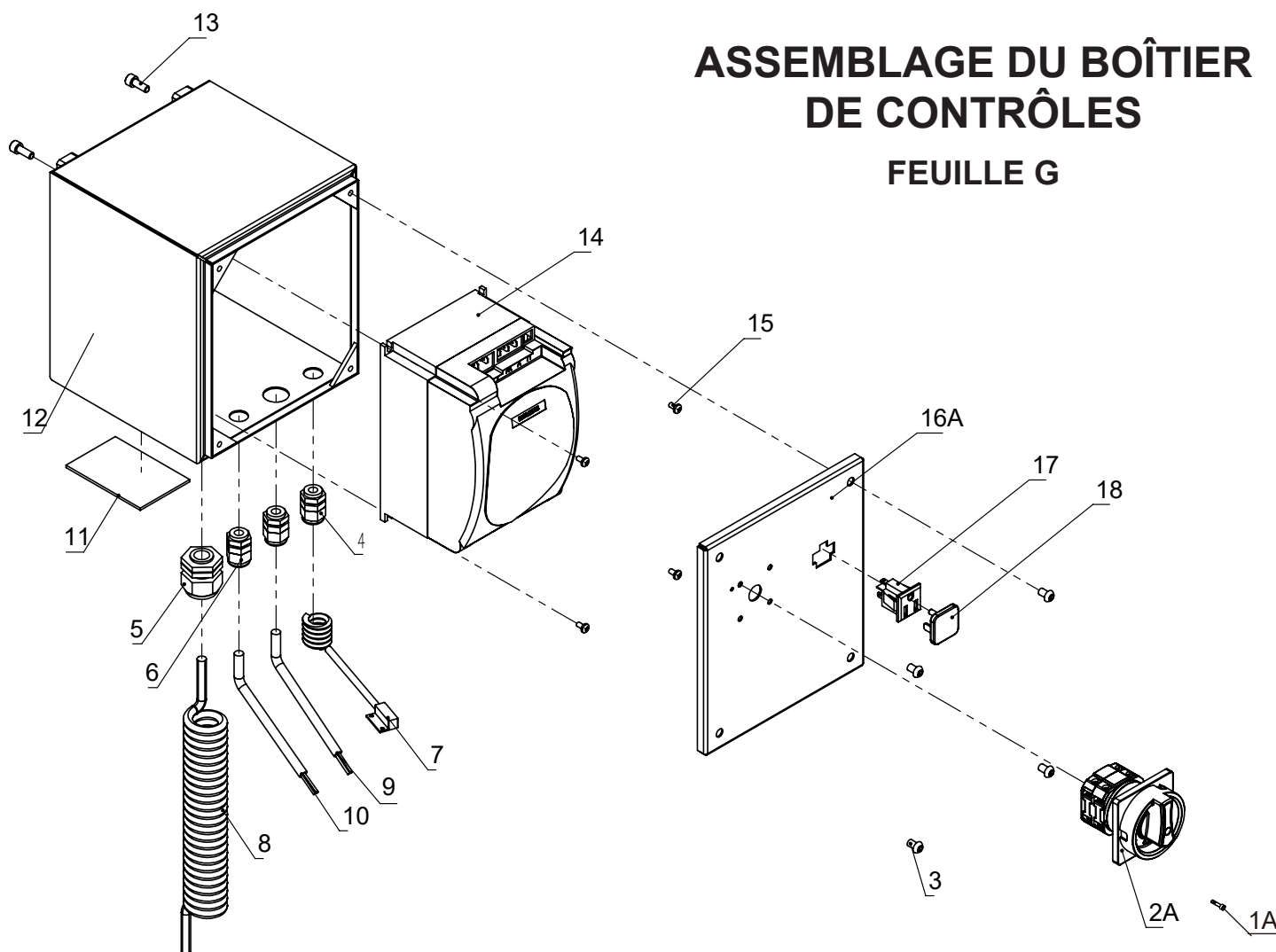
NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ	NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ
1F	Bouton de démarrage	P70-1824VSR-1F	1	9F	Rondelle 6	P70-1824VSR-9F	2
2F	Bouton d'arrêt d'urgence	P70-1824VSR-2F	1	10F	Couvercle du boîtier	P70-1824VSR-10F	1
3F	Interrupteur avant/arrière	P70-1824VSR-3F	1	11FA	Aimant	P70-1824VSR-11FA	2
4F	Boîtier d'interrupteur	P70-1824VSR-4F	1	14F	Vis taraudeuse ST3D5x13	P70-1824VSR-14F	4
5F	Circuit d'afficheur numérique	P70-1824VSR-5F	1	15F	Serre-câble M12	P70-1824VSR-15F	1
6F	Bouton du potentiomètre	P70-1824VSR-6F	1	16F	Câble torsadé	P70-1824VSR-16F	1
7F	Vis taraudeuse ST2D9x9D5	P70-1824VSR-7F	2	17F	Rondelle fendue 4	P70-1824VSR-17F	2
8FA	Vis à tête cylindrique cruciforme M4x5	P70-1824VSR-8FA	2				

- Assemblage du boîtier d'interrupteur (Inclut les pièces #1F à 17F) P70-1824VSR-116FA

DIAGRAMME & LISTE DES PIÈCES

ASSEMBLAGE DU BOÎTIER DE CONTRÔLES

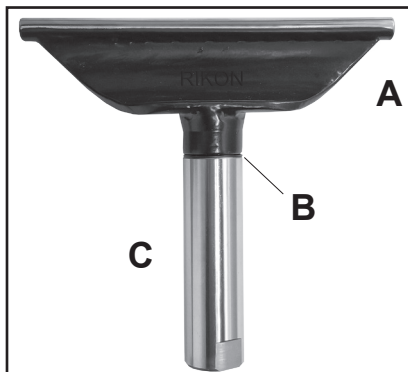
FEUILLE G



NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ	NO ITEM	DESCRIPTION	NO PIÈCE	QTÉ
1GA	Vis taraudeuse ST3D5x10	P70-1824VSR-1GA	4	10.2G	Fiche du cordon 230V	P70-1824VSR-10-2G	1
2GA	Interrupteur	P70-1824VSR-2GA	1	11G	Filtre	P70-1824VSR-11G	1
3G	Vis hexagonale ronde M6x10	P70-1824VSR-3G	4	12G	Boîtier de contrôle	P70-1824VSR-12G	1
4G	Articulation à soufflet M16	P70-1824VSR-4G	1	13G	Vis hexa six pans creux M6x16	P70-1824VSR-13G	2
5G	Serre-câble M22	P70-1824VSR-5G	1	14.1G	Onduleur 115V (moteur 1,75HP)	P70-1824VSR-14-1G	1
6G	Serre-câble M16x1.5	P70-1824VSR-6G	2	14.2G	Onduleur 230V (moteur 2.5HP)	P70-1824VSR-14-2G	1
7G	Indicateur de vitesse	P70-1824VSR-12B	1	15G	Vis cruciforme creuse M4x8	P70-1824VSR-15G	4
8G	Câble du boîtier d'interrupteur	P70-1824VSR-16F	1	16GA	Couvercle	P70-1824VSR-16GA	1
9G	Câble du moteur	P70-1824VSR-9G	1	17G	Douille	P70-1824VSR-17G	1
10.1G	Fiche du cordon 115V	P70-1824VSR-10-1G	1	18G	Fiche sécuritaire à 3 tiges	P70-1824VSR-18G	1

NOTE : SVP référez-vous aux numéros de pièces du fabricant lors de votre appel pour les pièces de remplacement. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est nécessaire.

ACCESSOIRES



PORTES-OUTIL RIKON PRO

Les dessus de porte-outil et poteaux interchangeables vous permettent d'interchanger les pièces pour personnaliser votre porte-outil.

Les poteaux ont des bouts filetés M12 x 1.25 qui s'insère dans les dessus du porte-outil. Les rondelles fendues relient le poteau et le dessus.

A. Dessus de porte-outil PRO

- 70-975 4" (102mm) de longueur
- 70-976 6" (152mm) de longueur
- 70-977 8" (203mm) de longueur
- 70-978 12" (305mm) de longueur

70-951 8-1/4" (208mm) de longueur, courbure en J

70-953 4-3/4" (120mm) de longueur, courbure en C



B. Rondelle fendue de compression seule

70-970 1" (25.4mm) de diamètre

C. Poteau de porte-outil PRO (inclut la rondelle)

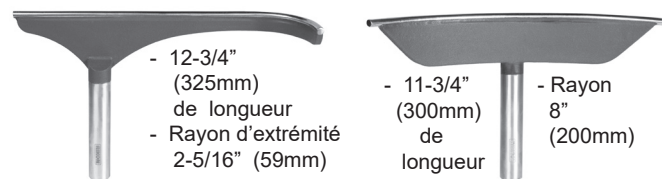
- 70-966 5-1/8" (130mm) Long x 1" (25.4mm) de diamètre
- 70-965 4-5/16" (110mm) Long x 1" (25.4mm) de diamètre
- 70-967 3-3/4" (95mm) Long x 1" (25.4mm) de diamètre
- 70-969 3-3/8" (85mm) Long x 1" (25.4mm) de diamètre
- 70-968 2-3/4" (70mm) Long x 5/8" (15.9mm) diameter

PORTES-OUTILS COURBÉS RIKON PRO

Comme les porte-outils PRO ci-dessus, ces porte-outils courbés possèdent des corps en fonte d'acier avec des tiges supérieures trempées pour permettre un déplacement en douceur des outils lors du tournage. Poteaux de porte-outils permanent de 1" x 130mm de longueur.

70-952 courbure en J

70-954 courbure en C

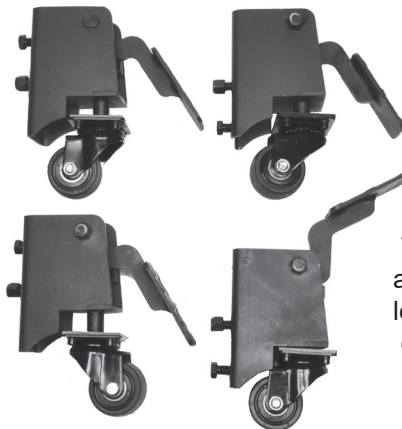


70-972 JEU DE 4 PATTES JUSTABLES

Pattes tout en métal avec base pivotante de 3-1/8" (80mm). Le jeu inclut la quincaillerie pour fixer dans les trous des pattes du tour.



70-971 JEU DE 4 ROULETTES RÉTRACTABLES



Inclut les équerres et la quincaillerie pour installer ces roulettes de 2-1/2" de diamètre sur les pattes des tours 70-1824VSR et 70-3040. Les pédales activées au pied lèvent le tour d'environ 1" afin que le tour puisse être déplacé facilement au besoin.

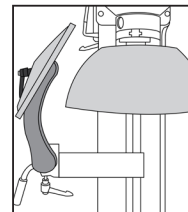
70-959 RALLONGE DE HAUTEUR DE PORTE-OUTIL



Élève les portes-outil de 4" lors du tournage hors-bord ou sur des tours de plus grande capacité. Muni d'un poteau et d'un trou de 1" pour fixer vos portes-outil avec son levier de blocage.

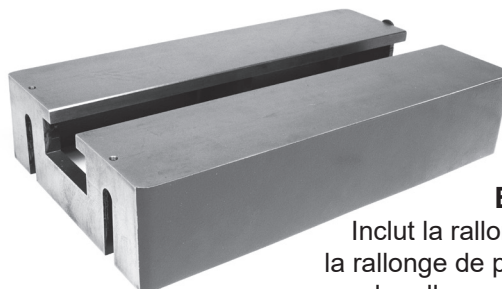
70-960 RALLONGE DE PORTE-OUTIL

Augmente la portée du porte-outil pour tourner des surfaces impossibles avec le porte-outil standard. Poteau de 1" et trou, avec portée de 7-1/2".



70-908 RALLONGE DE BÂTI DE 16"

Cette rallonge de bâti de tour en fonte de 16" de longueur s'installe sur le tour 70-1824VSR à 3 différents endroits! 1) Fixée sur le bout du bâti du tour, elle augmente la distance entre pointes de 24" à 40". 2) Fixée à l'avant du bâti du tour, elle offre des options de positionnement pour accéder aux surfaces du projet, et 3) fixée à gauche, à l'extérieur du bâti, elle augmente le dégagement de 18" à 22". Voir page 17 pour les détails.



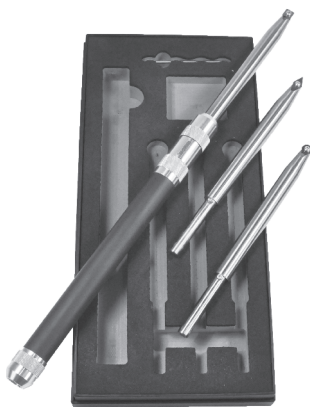
70-9083 ENSEMBLE DE 3

Inclut la rallonge de bâti 70-908, la rallonge de porte-outil 70-960 et la rallonge de hauteur 70-959.

ACCESSOIRES

70-800 SYSTÈME DE TOURNAGE

Le jeu de 4 outils de tournage RIKON est fait d'acier au carbure de tungstène qui gardent leur tranchant plus longtemps que l'acier au carbone régulier ou les outils en acier rapide. S'ils s'émoussent, simplement qu'à les pivoter pour travailler avec un tranchant neuf. Le changement se fait en quelques secondes. Le système inclut un manche de 16" avec poignée auto-vibration et un mandrin à collet. 3 tiges en acier de 8-3/8" avec des pastilles de coupe au carbure en cercle, carré et losange. Emballé dans un boîtier de présentation.



70-942 CONTREPOINTE DE 60°

Idéal pour centrer des pièces avec un trou pré-percé de 1/8" à 1-3/8" pour le tournage. Muni de roulements à billes scellés pour une opération en douceur. Fuse-lage MT2 et construction en alliage d'acier.



70-984 COURROIE

Courroie d'entraînement Multi-V en caoutchouc pour les tours 70-1824VSR et 70-1824VSR2.



70-990 RONDELLE DE BROCHE EN NYLON

S'installe sur les broche de tour de 1-1/4" x 8TPI pour faciliter le retrait de plateaux et mandrins. D.I. de 1-3/8" x 1-3/4" D.E.

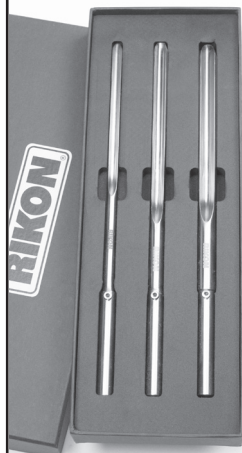


GOUGES À BOL ET À BROCHE

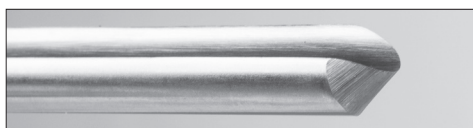
Gouges de style traditionnel à utiliser avec le système de poignée de tournage 70-800. Les gouges sont faites d'acier rapide M2 conçu pour résister à de hautes températures et maintenir un tranchant plus longtemps. Disponibles dans des ensembles avec boîtier de présentation.

70-840 Ensemble de 3 gouges à bol 3/8", 1/2" and 5/8". (illustré)

70-850 Ensemble de 3 gouges à profiler 1/4", 3/8" et 1/2".



Les gouges sont aussi disponibles individuellement.



70-841 3/8" Gouge à bol - 12-5/16" (313mm) LTH
Flûte 5-5/8" (144mm)

70-842 1/2" Gouge à bol - 12-5/16" (313mm) LTH
Flûte 6-11/16" (170mm)

70-843 5/8" Gouge à bol - 12-5/16" (313mm) LTH
Flûte 6-11/16" (170mm)

70-844 3/4" Gouge à bol - 13-11/32" (339mm) LTH
Flûte 7-1/2" (190mm)

70-851 1/4" Gouge à profiler - 8-7/8" (225mm) LTH
Flûte 3-15/16" (100mm)

70-852 3/8" Gouge à profiler - 9-9/16" (243mm) LTH
Flûte 4-11/16" (120mm)

70-853 1/2" Gouge à profiler - 10-5/16" (262mm) LTH
Flûte 5-1/2" (140mm)

70-941 Jauge d'alignement MT2 - MT2

Pour un alignement parfait de la poupée fixe du tour avec la poupée mobile pour le tournage entre pointes. Cette jauge Morse Taper #2 à double extrémité d'une longueur de 7" est faite d'acier trempé et usiné. Voir page 20 pour plus de détails.



POINTES DE TOURNAGE avec fuselage MT2

70-943 Pointe d'entraînement, longueur de 3-1/16"

70-945 Contrepointe, longueur de 4-1/2"

70-948 Pointe centrale pour 70-943 & 70-945



70-943



70-945

99-500 TROUSSE À OUTILS DE TOUNAGE



- Fait de tissu 600 x 600 deniers robuste
- Une boucle rapide le tient fermé une fois roulé
- Accepte 17 outils de tournage de 16" de longueur
- Dimensions ouverte: 35"x13" • Fermées : 17-1/4"x13"

ACCESSOIRES

12-202 LAMPE DEL À BASE MAGNÉTIQUE



Placez la lampe là où vous en avez besoin.

L'ampoule DEL produit une lumière de 500 lumens et la taille du faisceau s'ajuste en tournant la lentille. Le col de cygne flexible de 18" se plie pour placer la lumière là où vous le voulez. La base magnétique tient fermement sur toute surface d'acier. Fonctionne avec 3 piles AA (non-incluses), ou avec le fil USB fourni et un adaptateur électrique (non-inclus). Inclus une pince avec dos magnétique pour des options de fixation alternatives sur les produits d'acier.



PLATEAUX DE MONTAGE

Munis de trous pour visser sur vos projets. Pour tours avec un filetage de broche de 1-1/4" x 8 TPI.

70-934 3-3/8" de diamètre

70-937 6" de diamètre



30-991 JEU DE MANDRIN ET D'ARBRE

L'ensemble inclut un mandrin à clé avec une capacité de perçage d'un diamètre de 1/32" à 5/8". À utiliser sur des tours avec une broche MT2.

GARANTIE

RIKON
POWER TOOLS®

Garantie Restreinte - 5 ANS

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

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation, d'abus, de négligence, d'accidents, de réparations, de modifications, d'un manque d'entretien ou d'une usure normale. Le Vendeur ne pourra être tenu responsable en aucune circonstance des dommages découlant d'un produit défectueux. Toutes autres garanties, explicites ou implicites, que ce soit de mise en marché, d'aptitude à l'utilisation ou autres sont expressément rejetées par le Vendeur. Cette garantie de cinq ans ne s'applique pas aux produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducationnelles. Les termes de la garantie pour ces usages seront limités à une période de deux ans. La garantie pour l'onduleur de la machine est également limitée à une période de 2 ans, 1 an pour une utilisation commerciale, industrielle ou académique.

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

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

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

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

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

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

Le site web RIKON renferme de l'information sur votre machine, ses accessoires, la gamme complète des autres machines RIKON, accessoires, et une liste de détaillants RIKON autorisés dans votre région.





Pour plus d'informations :
25 Commerce Way
North Andover, MA 01845

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



LIEN VERS SITE WEB DE RIKON