

RIKON

POWER TOOLS®

70-1516VSR

Tour à bois MIDI à vitesse variable 12" x 16-1/2"



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 à l'arrière de la machine.

Numéro de série : _____ Date de l'achat : _____

Pour une assistance 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 - 6
Contenu de l'emballage	7
Apprenez à connaître votre machine.....	8
Installation.....	8
Assemblage	8
Utilisation.....	9 - 11
Ajustements.....	12 - 15
Diagnostic.....	15 - 17
Entretien.....	18
Diagramme des et liste des pièces.....	19 - 23
Diagramme électrique.....	5, 15 & 24
Accessoires.....	24 & 25
Notes	26
Garantie.....	27

CARACTÉRISTIQUES DU TOUR 70-1516VSR

Puissance du moteur	1.25 HP, DC, TEFC
Vitesse du moteur (à vide).....	3,200 RPM
Voltage, Phase.....	115 V, 1 Ph
Ampérage, fréquence.....	10 A, 60 Hz
Capacité recommandée du disjoncteur	20 ampères
Dégagement au-dessus du bâti.....	12" (305 mm)
Dégagement au-dessus de la base du porte-outil.....	9-1/4" (235 mm)
Distance entre les pointes.....	16-1/2" (419 mm)
Vitesses variables électroniquement.....	250 - 3,200 RPM
Plages de vitesse (3).....	250-850 / 430-1,450 / 950-3,200 RPM
Sens de rotation de la broche (2)	Avant (A-horaire) & arrière (horaire)
Filetage de la broche.....	1" x 8 TPI
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.....	3-1/2" (90 mm)
Nombre de positions d'indexation.....	24
Diamètre du poteau du porte-outil.....	1" (25.4 mm)
Extension de bâti pour tournage hors-bord (facultatif).....	15-1/4" (387 mm)
Base de porte-outil pour tournage hors-bord	12-1/2" (317.5 mm)
Dimensions hors-tout (LxPxH).....	39" x 13-3/8" x 15-5/8" (991 x 340 x 397 mm)
Dimension de la base de fonte (LxP).....	31-13/16" x 7-7/32" (808 x 183.5 mm)
Poids net	95 lbs (43 kg)

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. **MISE EN GARDE** 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 faites 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** garde 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. **TENEZ 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'ATLEIR 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 limes 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

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

⚠ AVERTISSEMENT CET OUTIL DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORS DE L'UTILISATION POUR PROTÉGER 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.

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.

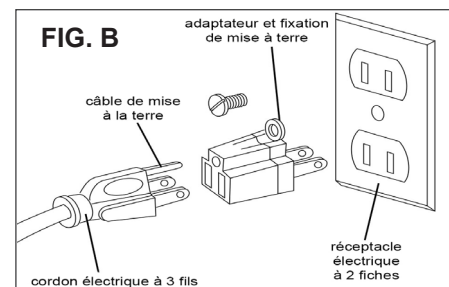
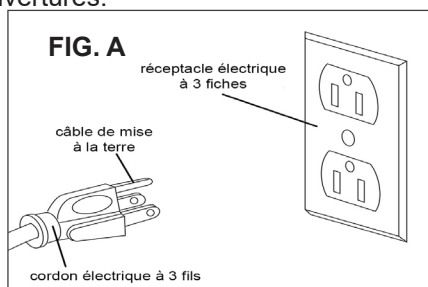
UTILISEZ SEULEMENT UNE RALLONGE À 3 CONDUCTEURS MUNIE D'UNE PRISE ADÉQUATE À 3 OUVERTURES CORRESPONDANTE À CELLE DE LA MACHINE ET AUSSI D'UNE FICHE À 3 TIGES CORRESPONDANTE À LA PRISE OÙ EST BRANCHÉE LA MACHINE. *

REPLACEZ 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

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. Débranchez l'alimentation avant tout entretien ou de procéder à des ajustements.
10. Ne pas changer les vitesses jusqu'à ce que la machine soit complètement arrêtée et débranchée de l'alimentation.
11. Tenir les doigts, vêtements et cheveux à l'écart des pièces en rotation.
12. L'espace entre la pièce à tourner et le porte-outil devrait être environ de 1/8".
13. Ne jamais ajuster le porte-outil lorsque le tour est en marche.
14. Serrez tous les verrous et dispositifs de serrage avant la mise en marche.
15. Éteindre et débrancher le tour après utilisation afin d'empêcher un usage accidentel.
16. Utilisez seulement des outils pour tour à bois bien affûtés. Des outils émoussés peuvent endommager votre pièce et sont dangereux à utiliser.
17. Assurez-vous que la pièce à tourner est bien centrée et solidement en place avant la mise en route.
18. Lors du tournage de face, dégrossir la pièce le plus près possible de la forme finale avant de la monter sur le mandrin.
19. Ne jamais planter d'outils dans la pièce ou prendre des coupes trop profondes.
20. Assurez-vous qu'il n'y ait pas de noeuds libres, clous, broches, terre ou autres corps étrangers dans la pièce à tourner.
21. Le bois ne devrait pas être tordu, craqué ou présenter des joints de colle mal faits ou mal séchés.
22. Faites tourner manuellement la pièce de bois avant de démarrer le tour pour vérifier le dégagement.
23. Démarrez le tour à basse vitesse pour vérifier les ajustements, puis augmentez la vitesse jusqu'au niveau souhaité pour la tâche à effectuer.
24. Les vitesses basses sont idéales pour dégrossir des pièces, et pour des pièces longues ou de grand diamètre.
25. Si des vibrations excessives surviennent, arrêtez le tour pour vérifier les ajustements de la pièce entre les pointes ou sur le plateau de montage.
26. 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.
27. 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.
28. 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.
29. L'utilisation d'accessoires non-recommandés peut entraîner des blessures pour vous et des dommages à la machine.
30. Retirez les matériaux ou débris de la zone de travail. Maintenez le plancher et la zone de travail propres et dégagés.
31. Conservez ces instructions pour référence ultérieure.

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



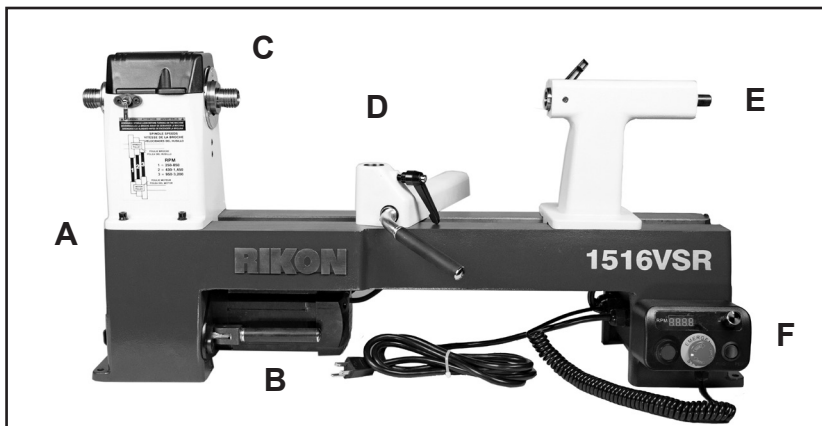
AVERTISSEMENT: Le perçage, sciage, ponçage ou l'usinage de produits de bois peut vous exposer à la poussière de bois, une substance reconnue par l'État de la Californie pour causer le cancer. Évitez d'inhaler la poussière de bois ou porter un masque anti-poussière ou d'autres mesures de protection personnelle.

Pour plus d'informations, rendez-vous au www.P65Warnings.ca.gov/wood.

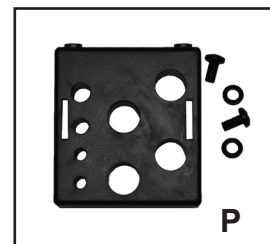
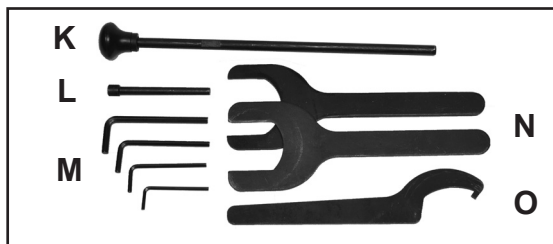
CONTENU DE L'EMBALLAGE

CONTENU DE L'EMBALLAGE

- A. Bâti du tour - incluant :
- B. Moteur
- C. Poupée fixe
- D. Base du porte-outil
- E. Poupée mobile
- F. Contrôles électroniques

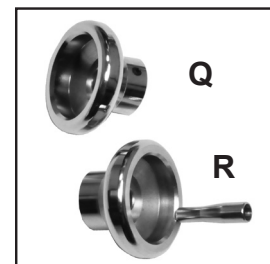


LIST DES PIÈCES DÉTACHÉES



- G. Plaque de montage de 3"
- H. Porte-outil PRO de 6"
- I. Pointe fixe
- J. Contrepointe
- K. Barre de dégagement longue
- L. Barre de dégagement courte

- M. Clés hexagonales (2.5, 3, 4, 5 mm)
- N. Clés ouvertes (38 & 46 mm)
- O. Clé à ergot (35 mm)
- P. Support à outils, vis & rondelles (2)
- Q. Volant extérieur
- R. Volant de la poupée mobile



OUTILS REQUIS POUR L'ASSEMBLAGE ET LES AJUSTEMENTS

Tournevis Phillips #2



Clé à molette ajustable



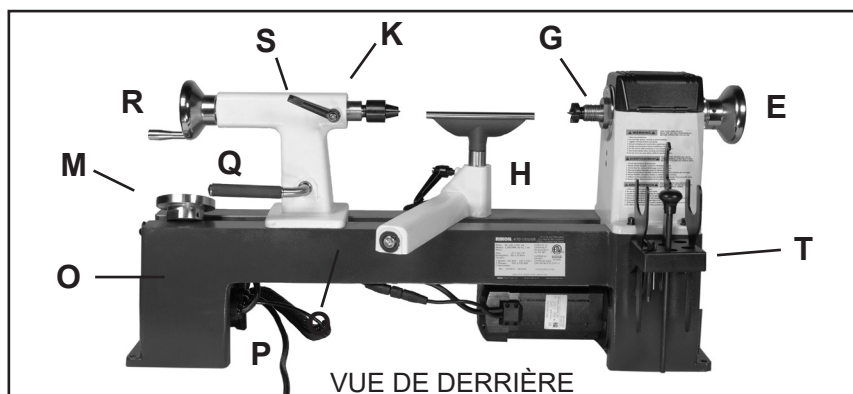
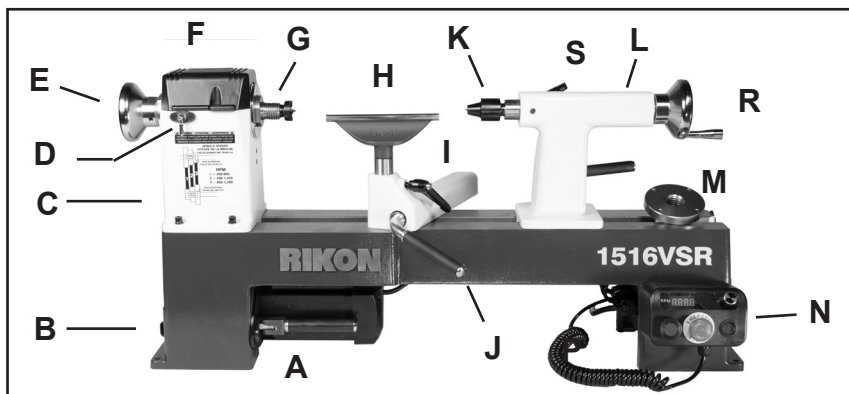
Le tour à bois modèle 70-1516VSR est livré complet dans une seule boîte.

Déballage et nettoyage

1. Soigneusement retirer 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 dégraissant 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. Essuyez 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.

APPRENEZ À CONNAÎTRE VOTRE MACHINE

- A. Moteur, plaque de montage & levier de blocage
- B. Porte d'accès extérieur pour la base
- C. Poupée fixe
- D. Blocage de la broche / Tige d'indexation
- E. Volant extérieur
- F. Couvercle de la poupée fixe
- G. Broche avec pointe fixe
- H. Assemblage du porte-outil & de sa base
- I. Levier de blocage du porte-outil
- J. Levier de blocage de la base du porte-outil
- K. Contrepointe
- L. Assemblage de la poupée mobile
- M. Plaque de montage
- N. Contrôles électroniques
 - Interrupteurs Marches / Arrêt
 - Interrupteur Avant / Arrière
 - Poignée de contrôle de la vitesse
 - Indicateur numérique de la vitesse
- O. Bâti du tour
- P. Cordons d'alimentation et des contrôles
- Q. Levier de blocage de la poupée mobile
- R. Volant de la poupée fixe
- S. Blocage de la broche de poupée mobile
- T. Support à outils et outils



INSTALLATION

DÉPLACEMENT & INSTALLATION DU TOUR

1. Lorsque vous déplacez le tour, NE PAS soulevez par la poupée fixe, le moteur, le porte-outil ou la poupée mobile, car cela pourrait endommager la machine. Tenir la base du tour pour lever et déplacer la machine. Des courroies ou des barres placées sous la base du tour peuvent aussi être utilisées pour soulever la machine.
2. Placez la machine sur une base solide ou un établi avec suffisamment d'espace devant et derrière le tour pour travailler et bouger autour du tour.
3. Pour plus de puissance et de sécurité, le tour devrait être branché directement dans une prise électrique mise

à la terre située à portée du cordon d'alimentation de la machine. L'utilisation d'une extension n'est pas recommandée.

4. Alignez la machine de façon à ce que durant son utilisation, tout débris de tournage ou rebond ne soit pas face à un corridor, une porte ou autre aire de travail où peuvent se trouver des gens. Ne pas placer ou utiliser la machine dans des conditions humides ou mouillées.

5. Une fois en place dans votre atelier, assurez-vous que la machine est de niveau. Si possible, assujettissez la machine ou la base au plancher, ou à l'établi, avec des tire-fonds (non fournis). Ceci réduira les vibrations possibles durant l'utilisation.

ASSEMBLAGE

Le tour 70-1516VSR requiert seulement un assemblage mineur pour être fonctionnel. Référez-vous aux photos cidessus.

1. Installez le volant extérieur sur la poupée fixe (E). Serrez-le en place sur la broche avec les 2 vis.
2. Installez le volant de la poupée mobile (R) sur la broche de la poupée mobile. Serrez la vis contre la partie plate de la broche.
3. Installez le support à outils derrière la poupée fixe avec les 2 vis Phillips et les rondelles fournies.
4. Installez le porte-outil de 6" dans sa base.

5. La plaque de montage (M) est livrée préinstallée sur la broche de la poupée fixe. Si du tournage de bol ou de face est fait, alors la plaque est requise. Pour retirer la plaque, desserrez les 2 vis sur le moyeu arrière de la plaque, puis dévissez la plaque de la broche (sens antihoraire). 2 clés sont livrées pour aider à retirer la plaque de la broche.
6. Si du tournage entre pointes sera fait, retirez la plaque de montage. Installez la pointe fixe (G) dans la poupée fixe et la contrepointe (K) dans la poupée mobile. Les 2 pointes ont des tiges MT2.
7. Assujettissez le tour à une base ou une surface de travail solide.

UTILISATION

CONTRÔLES DE LA POUPÉE FIXE

1. **BLOCAGE DE LA BROCHE:** La tige à ressort (#29B, FIG. 1, A) est utilisée pour placer la broche pour réaliser des opérations avec un espacement précis comme des cannelures, des rainures, du perçage, de la sculpture de détails, de la pyrogravure et du traçage.

Voir page 14 pour plus de détails sur l'indexation.

NOTE: NE PAS utiliser la tige d'indexation pour retirer des accessoires du tour, sinon la tige ou la poulie de la broche pourraient être endommagées.

La tige de blocage est munie d'un ressort. Tournez le levier d'indexation (A) de 180 degrés, en partant de sa position basse, vers la position haute pour engager la tige d'indexation. Cela insérera la pointe de la tige dans l'un des 24 trous numérotés (B) de la poulie de la broche, bloquant ainsi la broche en place. Pour dégager la broche, ramenez le levier d'indexation en position basse.

2. **DÉTENTES DE LA POUPÉE FIXE :** (FIG. 1, B) La plus grosse poulie de la broche (#7B) possède 24 trous situés sur son côté gauche. Chaque trou est espacé de 15°, et marqué pour référence sur le périmètre de la poulie. Insérez la tige de blocage (A) dans un de ces trous, et la broche sera bloquée de manière à pouvoir travailler sur la pièce. Voir page 14 pour plus de détails.

MISE EN GARDE - Ne jamais démarrer le tour avec la tige engagée dans la broche au risque d'endommager la machine.

- Ne jamais bloquer la broche lorsque celle-ci est en rotation au risque d'endommager le tour.

3. **PLATEAU DE MONTAGE:** Les plateaux de montage (#22B, FIG. 2, C) sont utilisés pour tourner des bols et des assiettes. Les trous de vissage dans le plateau servent à y installer la pièce à tourner.

- Pour installer le plateau, vissez le plateau sur la broche en sens horaire, et serrez-le en place avec les vis de blocage qui ont situées sur le moyeu derrière le plateau.

- Pour retirer le plateau, desserrez les vis de blocage. Utilisez la clé de 38mm fournie sur la portion plate de la broche the supplied 38mm (FIG. 2, X) et la clé de 46mm sur la surface plate du moyeu arrière, puis desserrez le plateau de la broche. Tournez le plateau en sens antihoraire pour le retirer de la broche.

4. **POINTE DE LA POUPÉE FIXE :** La pointe (#23B, FIG. 2, D) est utilisée pour le tournage entre pointes. Elle se loge dans la broche. La broche et la pointe ont des alésages MT2 correspondants. La pointe peut être retirée de la broche avec la longue barre de dégagement (K) insérée à travers l'extrémité gauche de la broche. **NOTE :** Soyez prudents et tenez la pointe durant cette opération afin qu'elle ne tombe pas sur le sol. Une barre de dégagement courte (L) est fournie afin de retirer la petite pointe centrale si elle doit être remplacée.

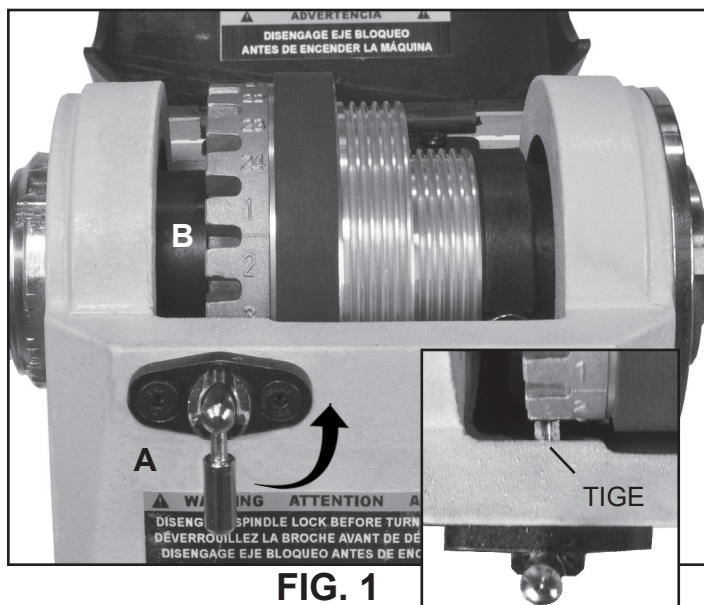


FIG. 1

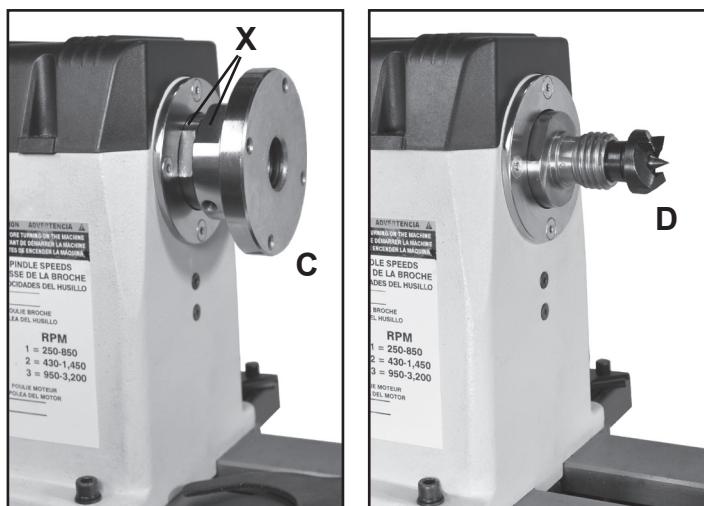


FIG. 2

GENERAL LATHE SPEEDS FOR WORKPIECE DIAMETERS

DIAMÈTRE DE LA PIÈCE	VITESSE POUR DÉ-GROSSIR	VITESSE DE COUPE GÉNÉRALE	VITESSE POUR FINITION
Moins de 2"	1520	3200	3200
2 to 4"	750	1600	2480
4 to 6"	510	1080	1650
6 to 8"	380	810	1240
8 to 10"	300	650	1000
10 to 12"	255	540	830
12 to 14"	220	460	710
14 to 16"	190	400	620

FIG. 3

UTILISATION

CONTRÔLES DU PORTE-OUTIL

1. **BLOCAGE DE LA BASE** : (FIG. 4, A) Ce levier à came verrouille la base du porte-outil (B) en place sur la base du tour. Déverrouillez la poignée pour positionner le porte-outil n'importe où sur la base du tour. Serrez la poignée lorsque le porte-outil est correctement positionné pour un tournage sécuritaire de la pièce. Voir page 12 pour l'ajustement de la pression de serrage.

2. **BLOCAGE DU PORTE-OUTIL** : (C) Verrouille le porte-outil en position pour supporter vos outils durant le tournage. Déverrouillez la poignée pour ajuster le porte-outil à un angle ou une hauteur en particulier. Serrez la poignée lorsque le porte-outil est correctement positionné.

NOTE : La poignée est munie d'un ressort interne. Pour modifier la position de la poignée, tirez sur la poignée, pivotez-la à la position voulue, puis relâchez la poignée et elle se réalignera d'elle-même sur le boulon.

CONTRÔLES DE LA POUPÉE MOBILE

1. **BLOCAGE DE LA POUPÉE MOBILE** : (FIG. 5, D) Bloque la poupée mobile en place sur la base du tour. Déverrouillez la poignée pour positionner la poupée mobile. Serrez la poignée une fois positionnée. Voir page 12 pour l'ajustement de la pression de serrage.

2. **BLOCAGE DE LA BROCHE** : (E) Verrouille la broche de la poupée mobile en place. Libérez la poignée pour déplacer la broche, ainsi que la pointe, vers l'avant ou l'arrière. Serrez la poignée lorsque la broche est bien placée.

3. **VOLANT DE LA BROCHE** : (F) Le volant avance ou recule la broche de 0 à 3-1/2". La poignée de blocage de la broche (E) doit être desserrée pour déplacer la broche.

4. **CONTREPOINTE DE LA POUPÉE MOBILE** : (G) Utilisée pour le tournage entre pointes. La contrepointe (#20C) et la broche (#6CA) ont des alésages MT-2. Retirez la contrepointe en reculant la broche jusqu'à ce que la pointe se dégage, ou utilisez la barre de dégagement.

CONTRÔLES ÉLECTRONIQUES

Le tour est muni d'un boîtier d'interrupteur (FIG. 6) avec des aimants à l'arrière qui permettent de le placer sur la façade de la poupée fixe ou ailleurs sur le bâti du tour, à l'endroit le plus confortable pour le tourneur afin d'accéder rapidement aux contrôles pour ajuster la vitesse de rotation, le sens de rotation ou pour arrêter le tour.

1. **BOUTON 'MARCHE'** : (FIG. 6, A) Enfoncez le bouton vert pour mettre le tour en marche. Appuyez sur le bouton champignon (B) pour arrêter le tour.

2. **BOUTON 'ARRÊT'** : (B) Appuyez sur le bouton rouge pour arrêter le tour. Pour redémarrer le tour, tournez le bouton d'arrêt en sens horaire et il sortira pour se réinitialiser. Appuyez ensuite sur le bouton 'MARCHE' pour redémarrer le tour.

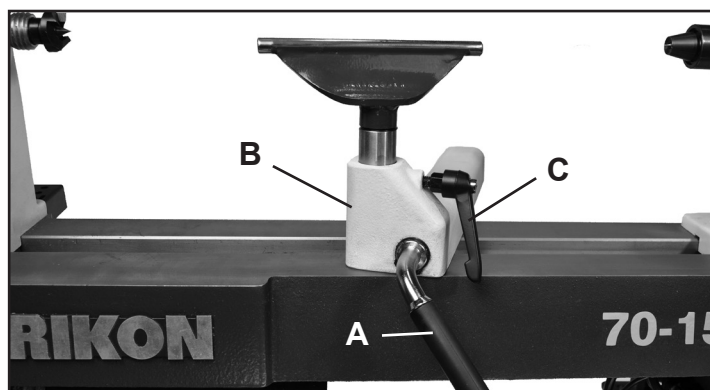


FIG. 4

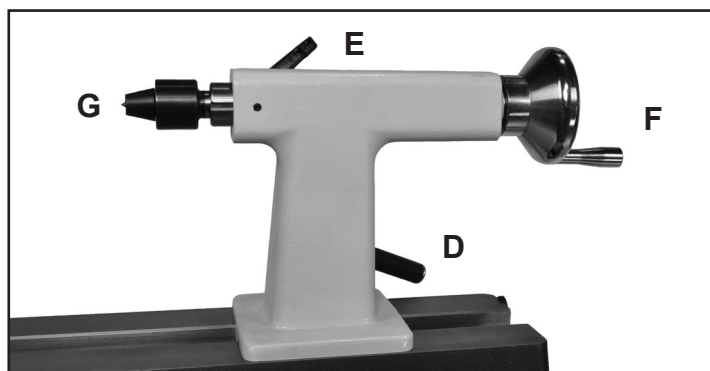


FIG. 5

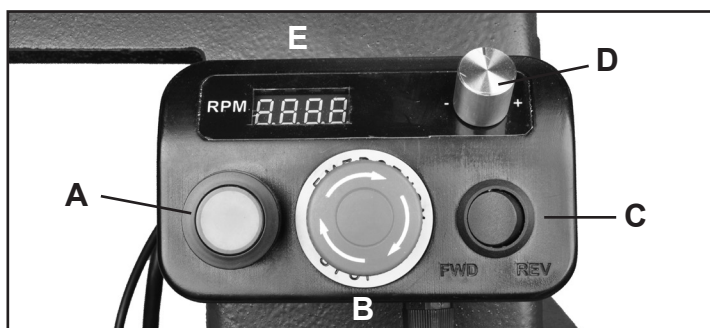


FIG. 6

3. **INTERRUPTEUR AVANT/ARRIÈRE** : (FIG. 6, C) Cet interrupteur à bascule changera le sens de rotation de la broche - anti-horaire (avant) ou sens horaire (arrière).

⚠ MISE EN GARDE Changez le sens de rotation uniquement lorsque la broche est complètement immobile. Si l'interrupteur est déplacé lorsque le tour est en marche, il s'éteindra et sera en mode « protection ». L'indicateur numérique affichera un code d'erreur.

Arrêtez le tour en appuyant sur le gros bouton rouge ARRÊT (B) et l'affichage numérique s'éteindra, et le boîtier de contrôle se réinitialisera. Tournez le bouton ARRÊT en sens horaire pour le dégager et le réinitialiser. Placez ensuite l'interrupteur avant/arrière au réglage voulu (av. ou arr.) et le tour peut être redémarré pour continuer le travail.

NOTE : Voir page 16 pour la liste des codes numériques.

SUITE À LA PAGE 11

UTILISATION

SUITE DE LA PAGE 10

4. **BOUTON DE VITESSE** : (FIG. 6, D) Ce bouton contrôle le nombre de révolutions par minute (RPM) de la broche. Le tour a 3 plages de vitesses; 250-850, 430-1450, 950-3200 RPM. La vitesse de la broche s'affiche sur l'indicateur numérique (E).

RALLONGES DE BÂTI - (OPTIONNELLES)

Le tour 70-1516VSR est muni d'un bâti en fonte d'acier avec les deux extrémités machines afin d'ajouter des rallonges de bâti qui augmenteront ses capacités pour le tournage. Les rallonges se boulonnent facilement aux extrémités du bâti pour un appui solide. Les rallonges et supports sont vendus séparément.

EXTRÉMITÉ DROITE DU BÂTI : Pour augmenter la distance de tournage entre pointes, l'ajout d'une rallonge de bâti est nécessaire. Il y a deux options de rallonges :

- **#70-903** (FIG. 7) Cette rallonge de bâti de 13-1/2" augmente la longueur maximale entre pointes de 16-1/2" à 30". Si le tour est monté sur un support, une rallonge de support n'est pas requise.

- **#70-904** Cette rallonge de bâti de 24" augmente la longueur maximale entre pointes de 16-1/2" à 40-1/2". Si le tour est monté sur un support (#70-920), la rallonge de support (#70-913) est requise pour soutenir la longueur de bâti ajoutée.

EXTRÉMITÉ GAUCHE: Pour augmenter le dégagement au-dessus du bâti pour le tournage de grands bols et plateaux, l'ajout d'une rallonge de bâti du côté gauche du tour est possible pour le tournage hors-bord.

- **#70-903** (FIG. 8) Cette rallonge de 13-1/2" augmentera le dégagement du tour de 12" au-dessus du bâti à 15-1/4" au-dessus de la rallonge de bâti.

TOURNAGE HORS-BORD DE BOLS & PLATS

Avec la rallonge optionnelle #70-903 de 13-1/2" installée sur l'extrémité gauche du tour (FIG. 8 & 9), des plateaux ou des mandrins peuvent être utilisés sur le bout extérieur de la broche. Ce bout a le même filetage de 1" x 8TPI RH que le côté intérieur de la broche. Pour le tournage hors-bord, la broche doit tourner en sens **ARRIÈRE**. Pour tourner :

1. Pour retirer le volant (#1B), desserrez les 2 vis de blocage (#2B). Utilisez la clé de 38mm sur la partie plate de la broche, puis desserrez à la main le plateau de la broche. Tournez le volant en sens anti-horaire pour le retirer de la broche.
2. Des plateaux ou mandrins pour retenir des pièces peuvent être installés sur le bout extérieur de la broche pour le tournage.
3. Retirez le porte-outil du bâti du tour et placez-le sur la rallonge de bâti pour le tournage. Pour cela :
 - Desserrez la vis du bout du bâti (#10A) avec la clé hexagonale de 5mm et tournez la rondelle de sécurité (#11A) vers le bas afin que la poupée mobile et le porte-outil puissent être retirés.

5. **INDICATEUR NUMÉRIQUE** : (E) Affiche la vitesse de la broche telle que définie par le bouton de vitesse (D).

NOTE: La vitesse affichée peut varier de + - 5% en raison de différences dans le voltage d'entrée.

Voir la charte de vitesse (Fig. 3, page 9) pour les vitesses recommandées en fonction du diamètre des pièces.

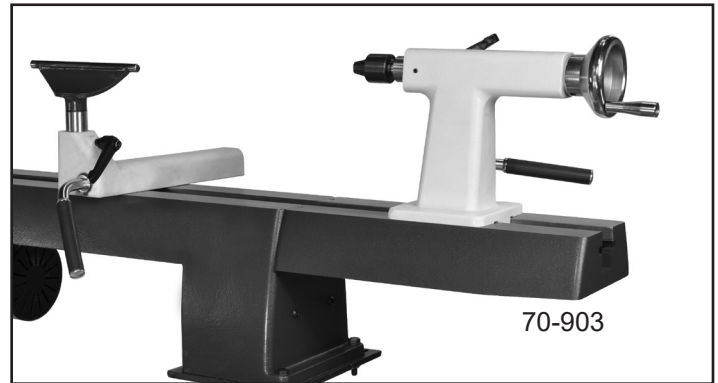


FIG. 7



FIG. 8



FIG. 9

- Dégagez la poignée de blocage de la poupée fixe et glissez la poupée fixe hors du bâti du tour.
- Dégagez la poignée de blocage de la base du porte-outil et glissez-le hors du bâti du tour.
- Réinstallez la base du porte-outil et le porte-outil sur l'extension hors-bord de 13-1/2" afin de pouvoir l'utiliser pour le tournage.
- Réinstallez la poupée fixe sur le bâti du tour et remplacez la rondelle de sécurité au bout du bâti.

AJUSTEMENTS

AVERTISSEMENT LA MACHINE DOIT ÊTRE DÉBRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR À LA POSITION ARRÊT LE TEMPS DE FAIRE LES AJUSTEMENTS.

CHANGEMENT DES VITESSES

- Débranchez le tour de la source d'alimentation.
- Ouvrez le capot de la poupée fixe (#14BA, FIG. 10, A) et la porte d'accès sur le côté gauche (#4A, B) pour accéder à la courroie et aux poulies à l'intérieur de la poupée fixe.
- Desserrez la poignée de blocage du moteur (#16A).
 - Tirez la poignée vers l'avant pour dégager. FIG. 10, C.
 - Poussez la poignée vers le haut pour relâcher la tension de la courroie.
- Modifiez la position de la courroie sur les 2 poulies. La courroie Poly-V (#38B) peut maintenant être repositionnée sur la poulie de la broche (#7B) et celle du moteur (#24A, FIG. 10, D) pour la plage de vitesses désirée. La Fig. 11 illustre la position pour chacune des 3 vitesses.

NOTE: La plage "haute" (950-3200 RPM) fournit la vitesse maximale. La plage "basse" (250-850 RPM) fournira le maximum de couple. Voir la charte de vitesse à la page 9, Fig. 3, pour les vitesses recommandées en fonction du diamètre des pièces à tourner.
- Avec la courroie Poly-V placée sur les poulies, abaissez la plaque de montage du moteur afin que le poids du moteur fournisse la tension requise sur la courroie. Serrez ensuite la poignée de blocage desserrée à l'étape 3.
 - Poussez la poignée vers les bas et vers l'arrière pour placer la courroie sous tension et verrouillez-la en place.
- Fermez le capot et la porte d'accès de la poupée fixe pour protéger la courroie et les poulies de la poussière.

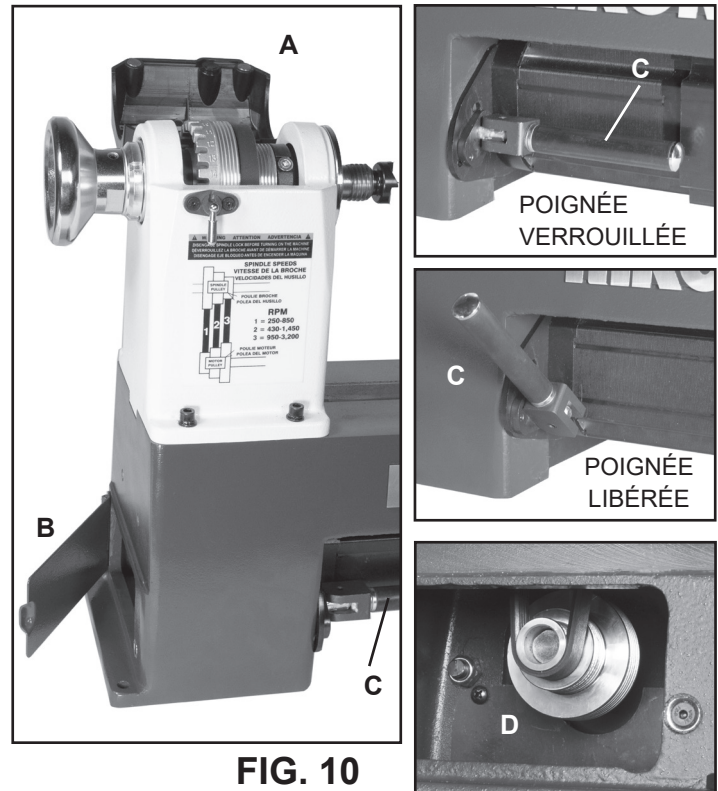


FIG. 10

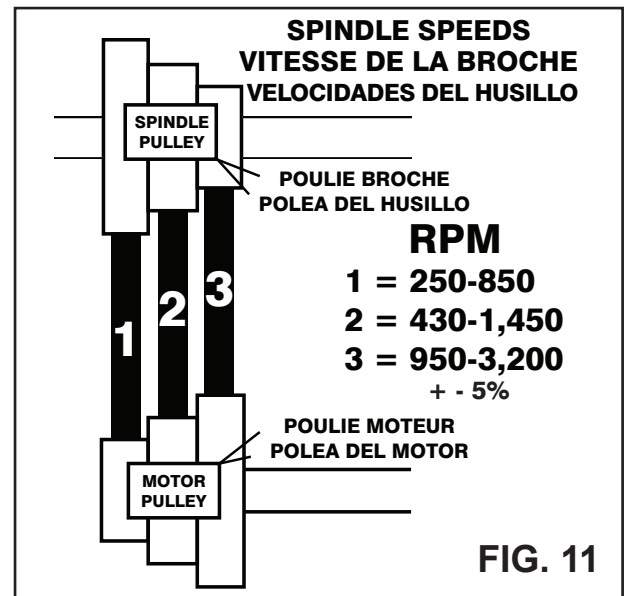


FIG. 11

AJUSTEMENT DES POIGNÉES DE BLOCAGE

Les poignées de blocage sur la poupée fixe et le porte-outil sont pré-ajustées en usine pour fournir une pression de serrage suffisante contre la base du tour afin de maintenir en place ces éléments, afin qu'ils ne bougent pas lors de l'utilisation.

Si des ajustements sont requis, la pression de serrage peut être modifiée en tournant les gros écrous (#16C & 11D) situés sous la base du tour et les assemblages. Cela peut être fait avec une clé de 16mm (5/8") une clé à molette (non-incluse). La figure 12 montre le porte-outil retiré de la base du tour afin de voir le mécanisme de blocage et l'écrou (A).

- Desserrez la poignée de blocage (B) de façon à ce qu'il n'y ait plus de pression exercée sur la base du tour.
- Avec une clé, tournez légèrement le boulon pour le serrer ou le desserrer sur son arbre fileté (#19C & 9D).
- Testez la pression de serrage avec la poignée de blocage, et ajustez le boulon au besoin pour obtenir la pression voulue.

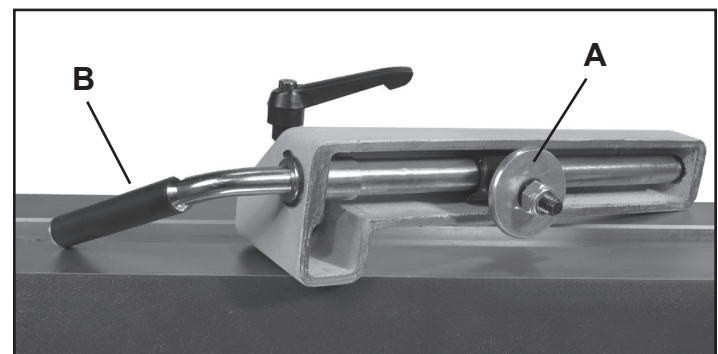


FIG. 12

AJUSTEMENTS

REPLACEMENT DE LA COURROIE

Remplacer la courroie requiert le retrait, en entier ou à moitié, de la broche de la poupée fixe de son bâti. Ensuite, la nouvelle courroie peut être glissée sur la broche et à l'intérieur de la poupée fixe jusqu'à la poulie du moteur.

1. Débranchez l'alimentation électrique du tour et retirez tous les accessoires - pointes, plateau , etc..
2. Ouvrez le capot de la poupée fixe (#14BA, FIG. 13, A) et la porte d'accès de la base du tour à gauche (#4A, B) pour accéder à la courroie et aux poulies à l'intérieur.
3. Desserrez la poignée de blocage du moteur (#16A).
 - Tirez la poignée vers l'avant pour dégager. FIG. 13, C.
 - Poussez la poignée vers le haut pour relâcher la tension de la courroie.
4. Retirez la courroie (#38B) de la poulie du moteur (#24A; FIG. 13, D). **NOTE:** Si on ne conserve pas l'ancienne courroie, on peut simplement la couper à ce moment.
5. Pour retirer le volant (#1B, FIG. 13, E), desserrez les deux (2) vis de blocage (#2B). Utilisez ensuite la clé de 38mm sur la partie plate de la broche, et desserrez à la main le plateau de la broche. Tournez le volant en sens anti-horaire pour le retirer complètement de la broche.
6. Remove the large locking Nut (#3B) in a counterclockwise rotation with the supplied Spanner Wrench (page 7, O), and then remove the large Washer (#4B) behind the nut.
7. À l'extrémité opposée de la poupée fixe, ôtez la plaque des roulements (#19B) en dévissant les 3 vis à tête hexagonale (#20B) avec une clé hexagonale de 3mm. FIG. 14,P
8. Desserrez et retirez les vis de blocage (FIG. 14, H) qui retiennent la poulie (#7B) sur la broche. Lapoulie devrait maintenant être libre sur la broche. **NOTE:** Il y a deux (2) vis de blocage, une par-dessus l'autre, dans les deux (2) trous filetés. Cet empilage empêche les vis de blocage de se desserrer durant l'utilisation.
9. Cognez doucement la broche vers la poupée fixe. Utilisez un bloc de bois contre l'extrémité gauche de la broche afin de prévenir tout dommage en la frappant avec un maillet/marteau. La poulie de la broche, les espaceurs, manchons et roulements vont glisser le long de la broche. Voir page 20 pour le diagramme de la broche.

Une fois qu'il y a un espace suffisant, la vieille courroie peut être retirée de la broche et remplacée par la nouvelle courroie. Figure 14.

10. Réinstallez la broche et ses pièces dans le bâti de la poupée fixe. Comme à l'étape 9, cognez doucement la broche et les roulements en place avec un bloc de bois et un maillet.

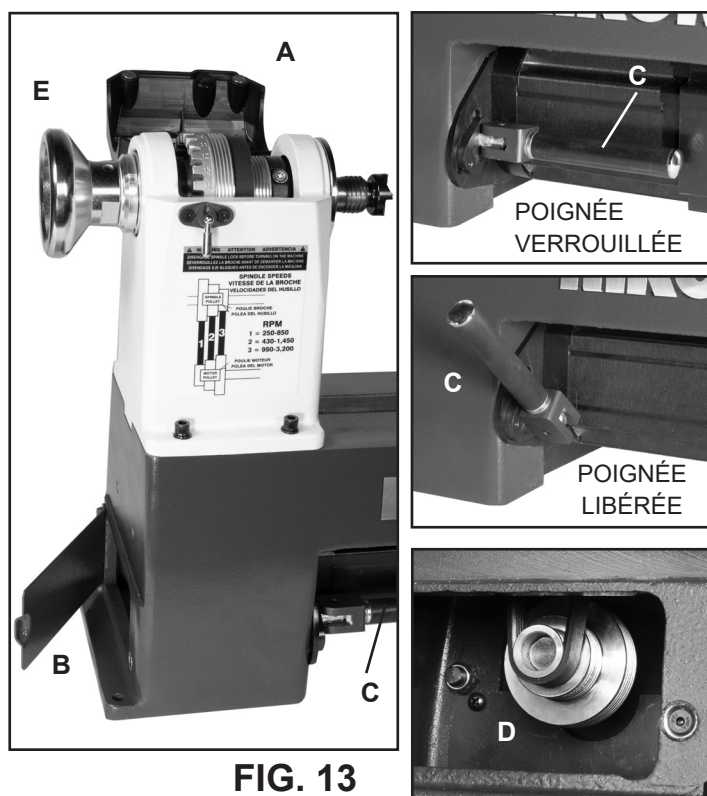


FIG. 13

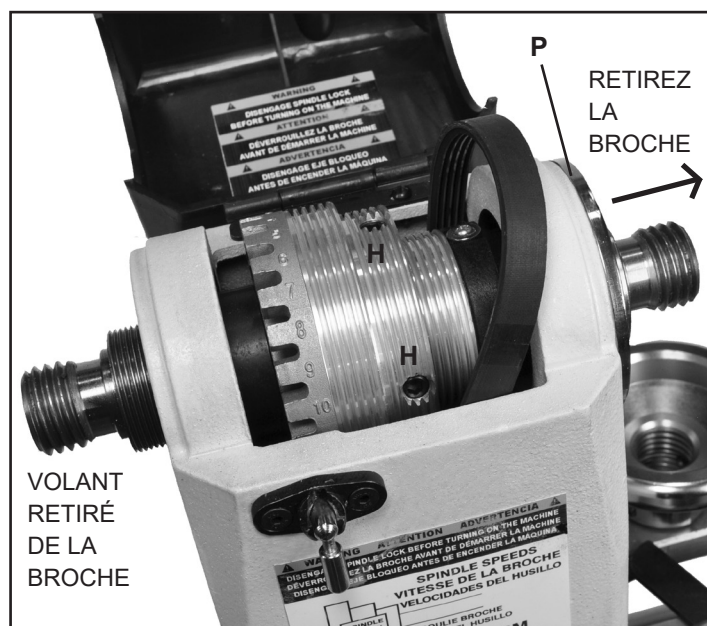


FIG. 14

11. Réassemblez le reste des pièces de la poupée fixe en renversant la procédure décrite précédemment.

12. Bloquez la poulie de la broche en position sur la broche avec les vis de blocage. Assurez-vous que les vis appuient sur les sections plates de la broche pour prévenir tout glissement.

13. Placez la nouvelle courroie sur les poulies de la broche et du moteur et réglez la tension tel que décrit à la page 12 pour la section "Changement des vitesses".

AJUSTEMENTS

REPLACEMENT DES ROULEMENTS

Pour remplacer les roulements, la broche entière doit être déplacée à droite, hors de la poupée fixe, vers la poupée mobile. Les roulements peuvent ensuite être retirés de la poupée fixe. Avec les nouveaux roulements en place, la broche peut être réinstallée, et le tournage reprendre.

1. Suivre les étapes 1 à 9 décrites dans la section **REPLACEMENT DE LA COURROIE** à la page 13 pour retirer la broche de la poupée fixe.

2. Dégagez doucement les anciens roulements. Utilisez un bloc de bois contre les roulements pour ne pas briser la machine en cas de frappe accidentelle avec le maillet. Les roulements sur la broche peuvent être retirés avec un extracteur de roulement, si disponible.

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

3. Installez les nouveaux roulements (#5B) dans le bâti de la poupée fixe, en les frappant doucement en place.

4. Réassemblez le tour en renversant la procédure décrite aux étapes 10 à 13 tel que décrit à la section **REPLACEMENT DE LA COURROIE** de la page 13.

NOTE: Les roulements du tour sont lubrifiés et scellés, et ne nécessite pas d'autre entretien. Pour empêcher le glissement, gardez les courroies libres d'huile et de graisse.

INDEXATION DE LA BROCHE

La broche de la poupée fixe est munie de 24 trous d'indexation séparés de 15° chacun qui permettent un travail précis sur les pièces comme les cannelures, rainures, perçage, sculpture, pyrogravure, traçage et plus.

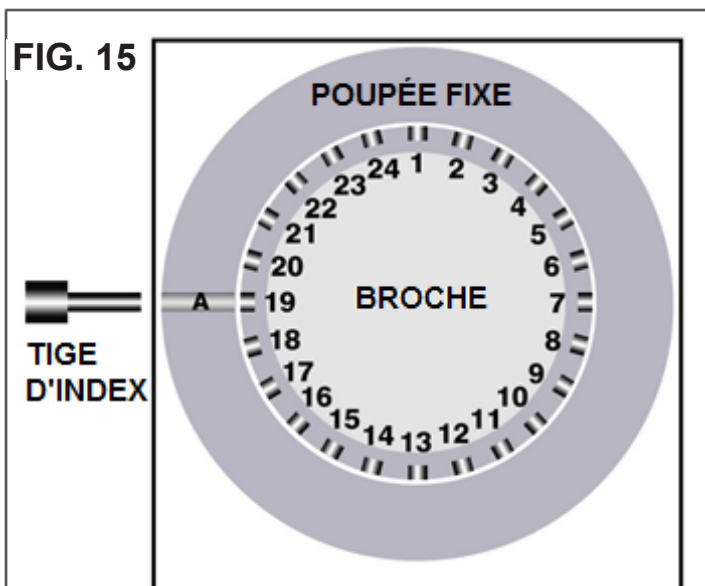
La charte d'indexation (Fig.15) montre comment tourner la broche pour accéder un des 24 trous. Les 8 réglages primaires sont listés à la fig. 16, mais d'autres réglages sont possibles. Variez les combinaisons pour créer des motifs avec des espaces inégaux. Aussi, en tournant ou repositionnant votre pièce lorsqu'elle est maintenue entre les pointes, dans un mandrin ou sur un plateau, de nouveaux points de repères pour les trous seront disponibles.

Utilisation : Insérez la tige 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 entrée dans un des trous d'indexation afin qu'il n'y ait pas de glissement accidentel.

Avec la tige d'indexation dans le premier trou, faites votre travail (perçage, marquage, etc.), puis tournez la broche jusqu'au prochain réglage mentionné sur la charte. Cheminez à travers tous les réglages d'index numérotés et complétez les marquages restants, ou travail, sur votre pièce.

⚠ AVERTISSEMENT NE JAMAIS DÉMARRER LE TOUR AVEC LA TIGE D'INDEXATION ENGAGÉE DANS LA BROCHE, OU LA MACHINE SERA ENDOMMAGÉE.

Voir la page 9 pour plus d'information sur la poupée fixe du tour et l'indexation.



NOMBRE DE POSITIONS D'INDEX	ANGLE ENTRE LES POSITIONS	LETTRE D'INDEX	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

FIG. 16

AJUSTEMENTS

ALIGNEMENT DE LA POINTE TOURNANTE

Les pointes à éperons et tournante sont pré-réglées en usine, mais elles devraient être vérifiées à leur réception car certains mouvements peuvent se produire durant le transport.

- Faire tourner les pointes pour vérifier si les pointes vacillent.
- La poupée mobile devrait glisser le long du banc de tour sans se gripper. Le dégagement latéral de la poupée mobile dans l'espace du banc est absolument minimal, par conséquent aucun ajustement n'est requis pour la poupée mobile.
- La poupée fixe est rattachée au banc de tour par 4 boulons (#20B). En desserrant ces boulons, la poupée fixe peut être légèrement déplacée pour aligner le centre de la pointe à éperons avec le centre de la pointe tournante.

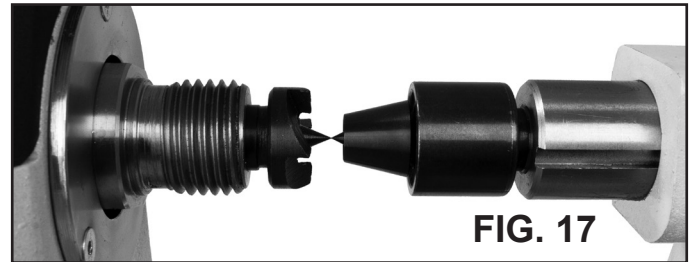


FIG. 17

- Une fois les centres alignés, resserrer les boulons de la poupée fixe.

REMARQUE L'alignement de ces centres doit être vérifié régulièrement pour voir s'il y a eu un déplacement suite aux travaux.

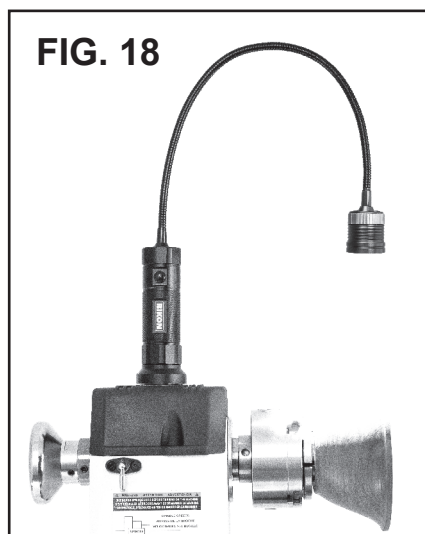
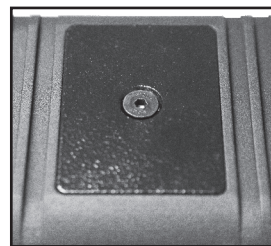


FIG. 18

UTILISATION DES LAMPES À BASE MAGNÉTIQUE ET ACCESSOIRES

Le tour 70-1516VSR comporte des surfaces plates en métal sur les poupées fixes et mobiles qui servent à fixer des lampes à base magnétique, des bols de rangement ou d'autres accessoires. Le couvercle de poupée fixe est équipé d'une plaquette d'acier seulement dans ce but. La surface en fonte de la poupée fixe offre un espace généreux de 6-7/8 po. (175 mm) de long x 13/16 po. (20 mm) de largeur de surface plate. Voir à la page 25 pour la lampe #12-202 LED.



Plaquette en métal sur le couvercle de la poupée fixe

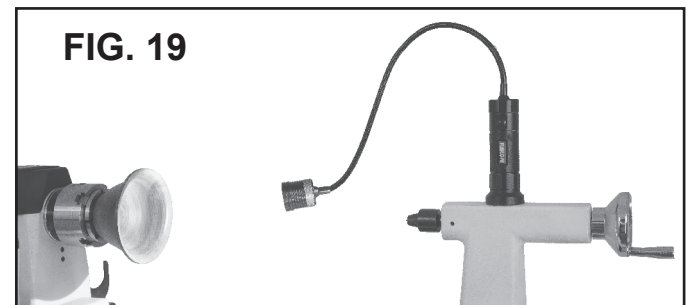


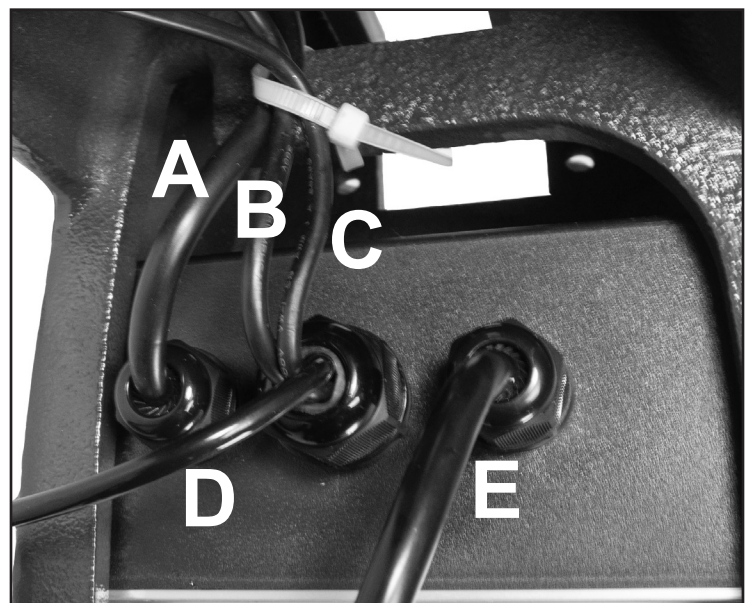
FIG. 19

DIAGNOSTIC - connecteurs de fil

CONNECTEURS DU BOÎTER DE CONTRÔLE DU 70-1516VSR

Le boîtier de contrôle est muni de connecteurs à branchements rapide. Le schéma des connexions du tour est le suivant ;

- A** Wire to the Motor has a wire connector
- B** Fil de gros calibre vers le moteur avec connecteur
- C** Fil de petit calibre vers l'indicateur numérique avec connecteur
- D** Câble torsadé vers le boîtier d'interrupteur
- E** Cordon d'alimentation avec fiche



Voir page 24 pour le diagramme électrique du 70-1516VSR.

DIAGNOSTIC - Codes de diagnostic sur l'indicateur de vitesse

CODE AFFICHÉ	PROBLÈME	SOLUTION
00	Affichage numérique de la Vitesse non-fonctionnel	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez les connexions de l'afficheur.2. Vérifiez et nettoyez toute accumulation de poussière de l'afficheur.3. Vérifiez la courroie d'entraînement. Ajustez l'afficheur ou la position de la courroie.
01	Mode de protection de surcharge	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez si la machine tourne librement.2. Vérifiez que les connexions au moteur sont bien serrées et faites correctement.3. Éteignez la machine et redémarrez une fois l'afficheur éteint. Si le code d'erreur persiste, le contrôleur peut être endommagé. Contactez le soutien technique.
02	Mode de protection du capteur de vitesse	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez si la connexion du capteur de vitesse sur le moteur est bonne et bien serrée.2. Éteignez la machine et redémarrez une fois l'afficheur éteint. Si le code d'erreur persiste, le contrôleur peut être endommagé. Contactez le soutien technique.
03	Mode de protection de surcharge électrique	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez si la machine tourne librement.2. Vérifiez que les connexions au moteur sont bien serrées et faites correctement.3. Éteignez la machine et redémarrez une fois l'afficheur éteint. Si le code d'erreur persiste, le contrôleur peut être endommagé. Contactez le soutien technique.
04	Mode de protection de bas voltage	<ol style="list-style-type: none">1. Éteignez et débranchez la machine.2. Vérifiez l'alimentation électrique. Si l'alimentation est normale, attendez de 15 à 30 secondes, puis rebranchez et redémarrez.
05	Mode de protection de voltage trop élevé	<ol style="list-style-type: none">1. Éteignez et débranchez la machine.2. Vérifiez l'alimentation électrique. Si l'alimentation est normale, attendez de 15 à 30 secondes, puis rebranchez et redémarrez.
06	Mode de protection de la broche - le sens de rotation de la broche a changé durant le fonctionnement	<ol style="list-style-type: none">1. Éteignez et débranchez la machine.2. Attendez de 15 à 30 secondes, puis rebranchez et redémarrez.
08	Verrouillage du rotor du moteur	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez si l'interrupteur de blocage de la tête est engagé.2. Vérifiez si la machine tourne librement.3. Éteignez la machine et redémarrez une fois l'afficheur éteint. Si le code d'erreur persiste, le contrôleur peut être endommagé. Contactez le soutien technique.3. Éteignez la machine et redémarrez une fois l'afficheur éteint. Si le code d'erreur persiste, le contrôleur peut être endommagé. Contactez le soutien technique.
--	Aucun chiffres affichés	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez le câble de communication de l'afficheur.2. Vérifiez le câble de lecture de vitesse de l'indicateur.

DIAGNOSTIC

PROBLEM	PROBABLE CAUSE	REMEDY
Le moteur ne démarre pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. La machine n'est pas branchée 2. Voltage trop bas 3. Connexion lâche 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Branchez la machine 2. Vérifiez les fusibles 3. Vérifiez la fiche et les connexions
Le moteur ne développe pas sa pleine puissance.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le circuit est surchargé 2. Fils de calibre trop faible dans le circuit 3. Tension de la courroie trop élevée 4. Voltage trop bas 5. Moteur usé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Éliminez la surcharge du circuit 2. Augmentez le calibre des fils ou éliminer une extension si utilisée 3. Ajustez la tension de la courroie 4. Faites vérifier et corriger le circuit par un électricien 5. Remplacez le moteur
Le moteur ou la broche cale, ou ne démarre pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Profondeur de coupe excessive 2. Courroie lâche ou brisée 3. Roulements de la broche usés 4. Refroidissement inadéquat du moteur 5. Moteur usé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la profondeur de coupe 2. Vérifiez la tension ou remplacez la courroie 3. Remplacez les roulements 4. Nettoyez le moteur 5. Remplacez le moteur
Le moteur surchauffe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur surchargé 2. Volume d'air au moteur restreint 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la charge du moteur 2. Nettoyez le moteur
Vibration excessive.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pièce tordue, non-cylindrique, présentant des défauts majeurs, ou mal préparée ou mal centrée pour le tournage 2. Roulements de la broche usés 3. Courroie usée 4. Boulon du moteur ou poignées lâches 5. Tour sur une surface inégale 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corrigez le problème en améliorant ou en remplaçant la pièce à tourner 2. Remplacez les roulements 3. Remplacez la courroie 4. Serrez les boulons ou poignées 5. Ajustez les pattes de la base ou insérez des cales pour stabiliser
La poupée mobile bouge lorsque l'on applique de la pression	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trop de pression appliquée par la poupée mobile sur la pièce 2. La poupée mobile n'est pas verrouillée 3. Le bâti du tour et la surface de la poupée mobile sont graisseuses ou huileuses. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilisez seulement la force requise sur la poupée mobile pour garder la pièce entre les pointes 2. Serrez bien le levier de blocage 3. Retirez la poupée et nettoyez le bâti avec un dégraisseur
La poupée fixe ou le porte-outil ne se verrouille pas en place.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustement incorrect du mécanisme du levier de blocage 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustez l'écrou sous la plaque de serrage pour ajuster la force de serrage des leviers de blocage
La machine ralentit durant la coupe.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La coupe est trop profonde 2. Outils de tournage émoussés 3. La courroie d'entraînement est à la mauvaise position 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuez la profondeur de coupe 2. Affûtez les outils de tournage 3. Déplacez la courroie sur la plage de vitesses basse
Les outils ont tendance à accrocher ou planter.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Outils de tournage émoussés 2. Le porte-outil est placé trop bas 3. Le porte-outil est trop loin de la pièce 4. Utilisation d'un outil de tournage inapproprié 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Affûtez les outils de tournage 2. Ajustez la hauteur du porte-outil 3. Rapprochez le porte-outil de la pièce 4. Utilisez le bon outil pour la tâche
L'indicateur numérique ne fonctionne pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Senseur de l'indicateur numérique mal positionné 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voir page 16 pour détails. 2. Contactez le support technique au 1-877-884-5167 ou par courriel au techsupport@rikontools.com

Pour des pièces ou du soutien technique, contactez: techsupport@rikontools.com ou 1-877-884-5167.

ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT Placez l'interrupteur à "Arrêt" et débranchez le cordon de la prise avant l'ajustement ou la maintenance de la machine. NE PAS tenter de réparer ou entretenir les composantes électriques du moteur. Contactez un technicien qualifié pour ce type de travail.

1. Avant chaque utilisation :

- Vérifiez le cordon électrique pour tout dommage ou usure.
- Vérifiez pour des vis, quincaillerie, poignées, gabarits ou autres accessoires desserrés.
- Vérifiez l'espace pour vous assurer qu'il est libre d'outils, bois, nettoyeurs mal placés, etc. qui pourrait compromettre l'opération sécuritaire de la machine.

2. Évitez une accumulation de copeaux et sciure. Nettoyez régulièrement toutes les parties de la machine avec un chiffon doux, une brosse ou de l'air comprimé. Un nettoyage global après chaque utilisation évitera des problèmes futurs et assurera que la machine soit prête pour sa prochaine utilisation

AVERTISSEMENT: Si vous soufflez la sciure, portez un masque et une protection oculaire pour éviter de l'inhaler et de la souffler dans vos yeux.

3. Gardez le bâti du tour libre de résine et de rouille. Nettoyez-le souvent avec un solvant ininflammable, puis couvrez avec une couche légère de lubrifiant en aérosol, ou de cire, pour faciliter le passage du porte-outil ou de la poupée mobile sur le bâti.

4. Gardez les outils de tournage affûtés, et assurez-vous que la lame est bien fixée au manche pour éviter les accidents. S'assurer que les outils sont en bon état donnera la meilleure qualité de tournage possible.

5. Vérifiez tous les accessoires de tournage (pointes mobiles, pointes fixes, mandrins, porte-outils, etc.) pour s'assurer qu'ils sont en parfaite condition.

6. Les roulements à bille du tour sont lubrifiés et scellés à vie, et ne nécessitent aucun autre entretien. Gardez la courroie d'entraînement libre d'huile et de graisse pour empêcher le glissement sur les poulies.

AVERTISSEMENT : La tension extrême de la courroie d'entraînement et la pression de la poupée mobile lors du perçage ou de la tenue de projets de tournage imposent une demande excessive sur les roulements. Cela peut provoquer un bruit de grincement et une chaleur élevée dans les roulements et une défaillance précoce peut se développer.

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.

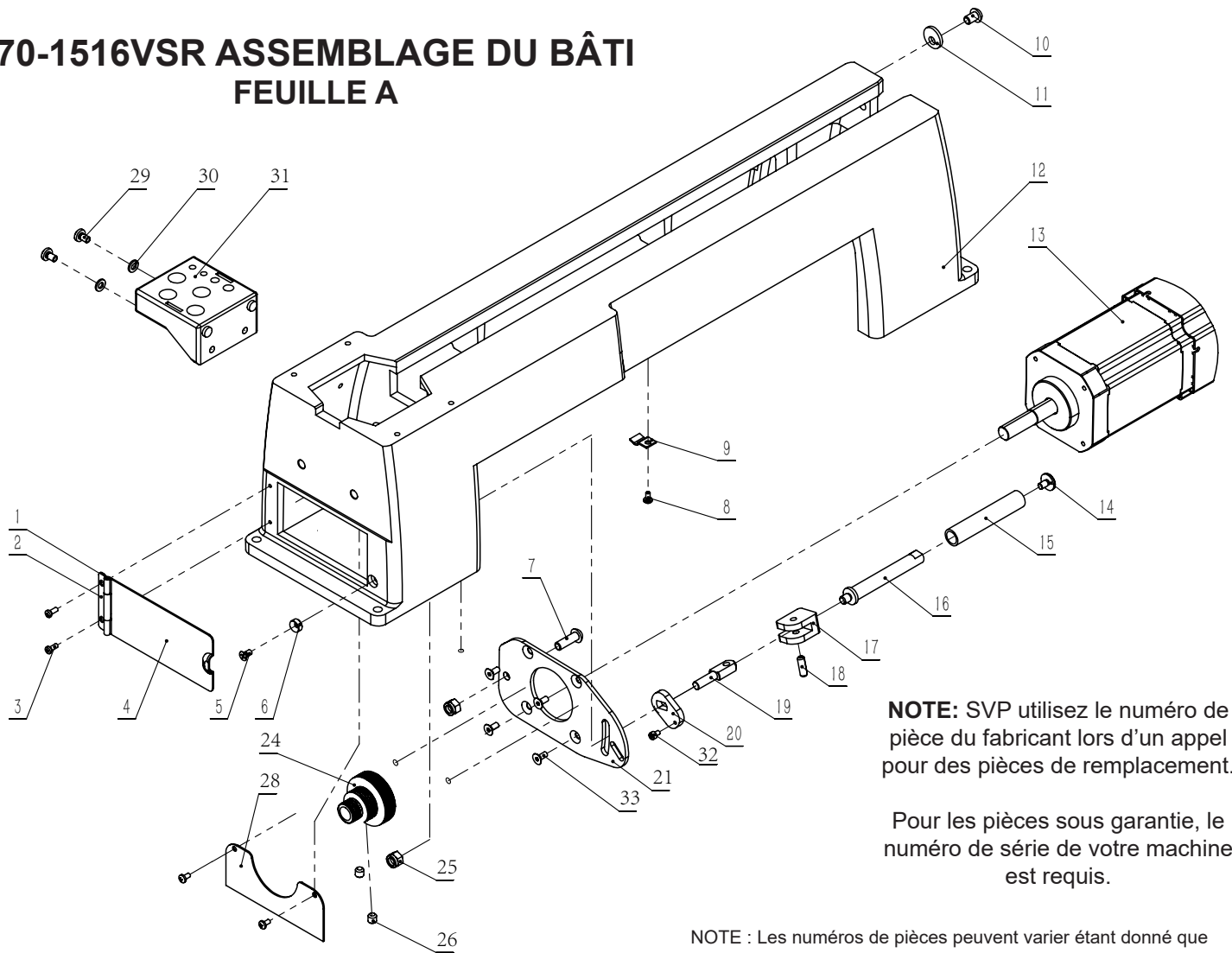
Pour régler ce problème, simplement utiliser une lime à métal fine pour doucement éliminer le métal excédentaire en cause sur l'extérieur des rainures. Vérifiez aussi que les faces intérieures des rainures sont lisses. Ce processus est souvent couvert dans plusieurs vidéos sur le web.

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.

DIAGRAMME ET LISTE DES PIÈCES

70-1516VSR ASSEMBLAGE DU BÂTI FEUILLE A



NOTE: SVP utilisez le numéro de pièce du fabricant lors d'un appel pour des pièces de remplacement.

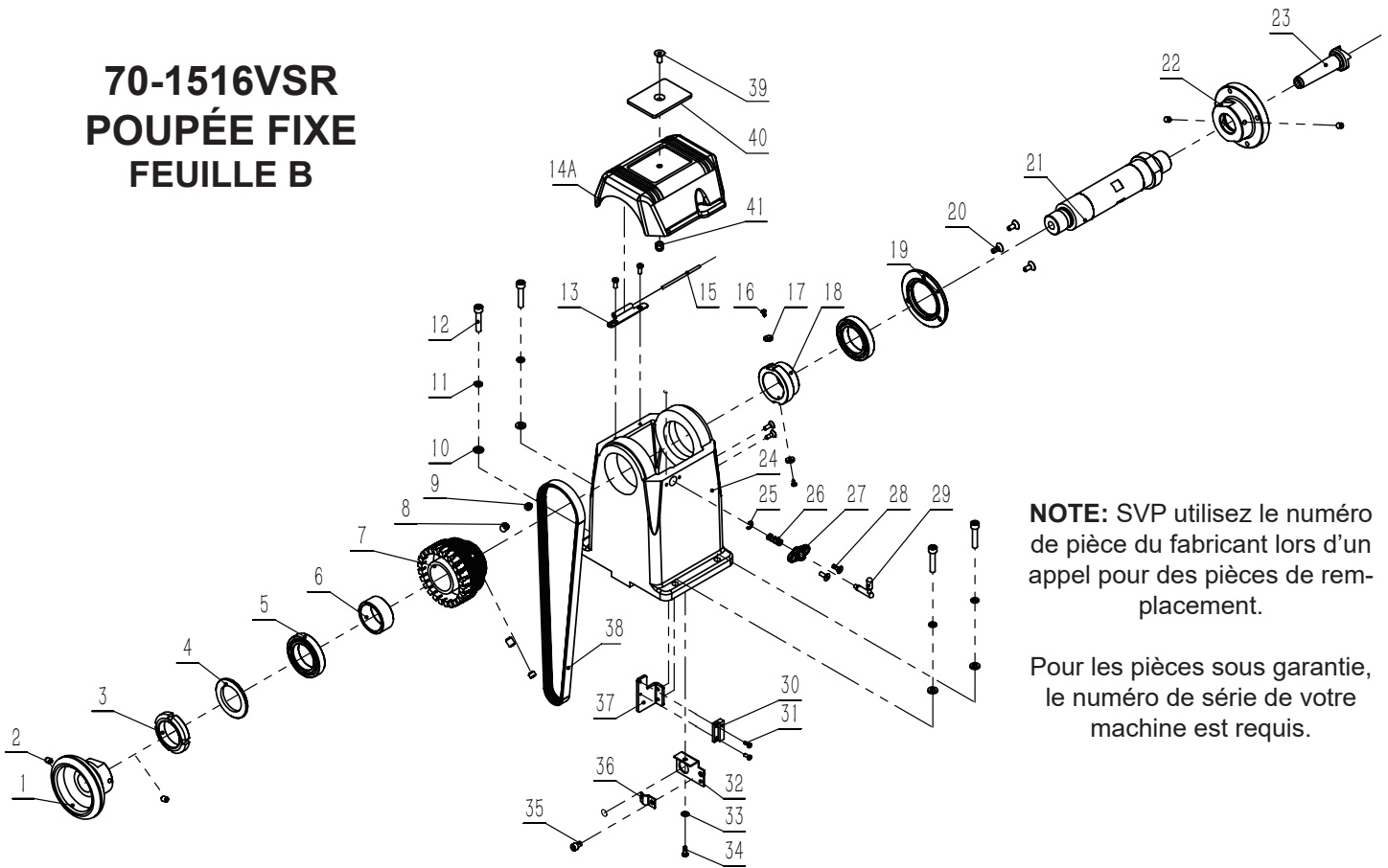
Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

NOTE : Les numéros de pièces peuvent varier étant donné que certaines pièces sont communes avec d'autres machines.

NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE	NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE
1	Gond de charnière	1	P70-150VSR-1A	16	Poignée de tension	1	P70-1516VSR-16A
2	Charnière	1	P70-150VSR-2A	17	Came de verrouillage	1	P70-150VSR-17A
3	Vis à tête ronde M4x10	2	P70-150VSR-3A	18	Tige cylindrique élastique	1	P70-150VSR-18A
4	Porte d'accès du bâti	1	P70-150VSR-4A	19A	Arbre de positionnement	1	P70-150VSR-19AA
5	Vis hexa. tête fraisée M5x10	1	P70-1516VSR-5A	20A	Plaque de tension	1	P70-150VSR-20AA
6	Aimant	1	P70-150VSR-6A	21	Plaque de montage moteur	1	P70-1516VSR-21A
7A	Vis à tête plate à empreinte hex M8x25	1	P70-150VSR-7AA	24	Poulie du moteur	1	P70-150VSR-24A
8	Vis à tête ronde M4x8	3	P70-1516VSR-8A	25	Écrou hexagonal bloquant	2	P70-150VSR-25A
9	Bride de câble	1	P70-1516VSR-9A	26	Vis de blocage M8x8	2	P70-1516VSR-26A
10	Vis à tête hexagonale M8x12	1	P70-150VSR-10A	28	Plaque	1	P70-1516VSR-28A
11	Rondelle excentrique	1	P70-150VSR-11A	29	Vis à tête ronde M6x12	2	P70-150VSR-29A
12	Bâti	1	P70-150VSR-12A	30	Rondelle	2	P70-150VSR-30A
13	Moteur DC	1	P70-150VSR-13A	31	Support à outils	1	P70-150VSR-31A
14	Bouchon fileté	1	P70-150VSR-14A	32	Vis à tête cylind creux hex. M4x5	1	P70-150VSR-32A
15	Manchon de poignée	1	P70-150VSR-15A	33	Vis hexa. tête fraisée M5x12	4	P70-1516VSR-33A

DIAGRAMME ET LISTE DES PIÈCES

70-1516VSR POUPÉE FIXE FEUILLE B



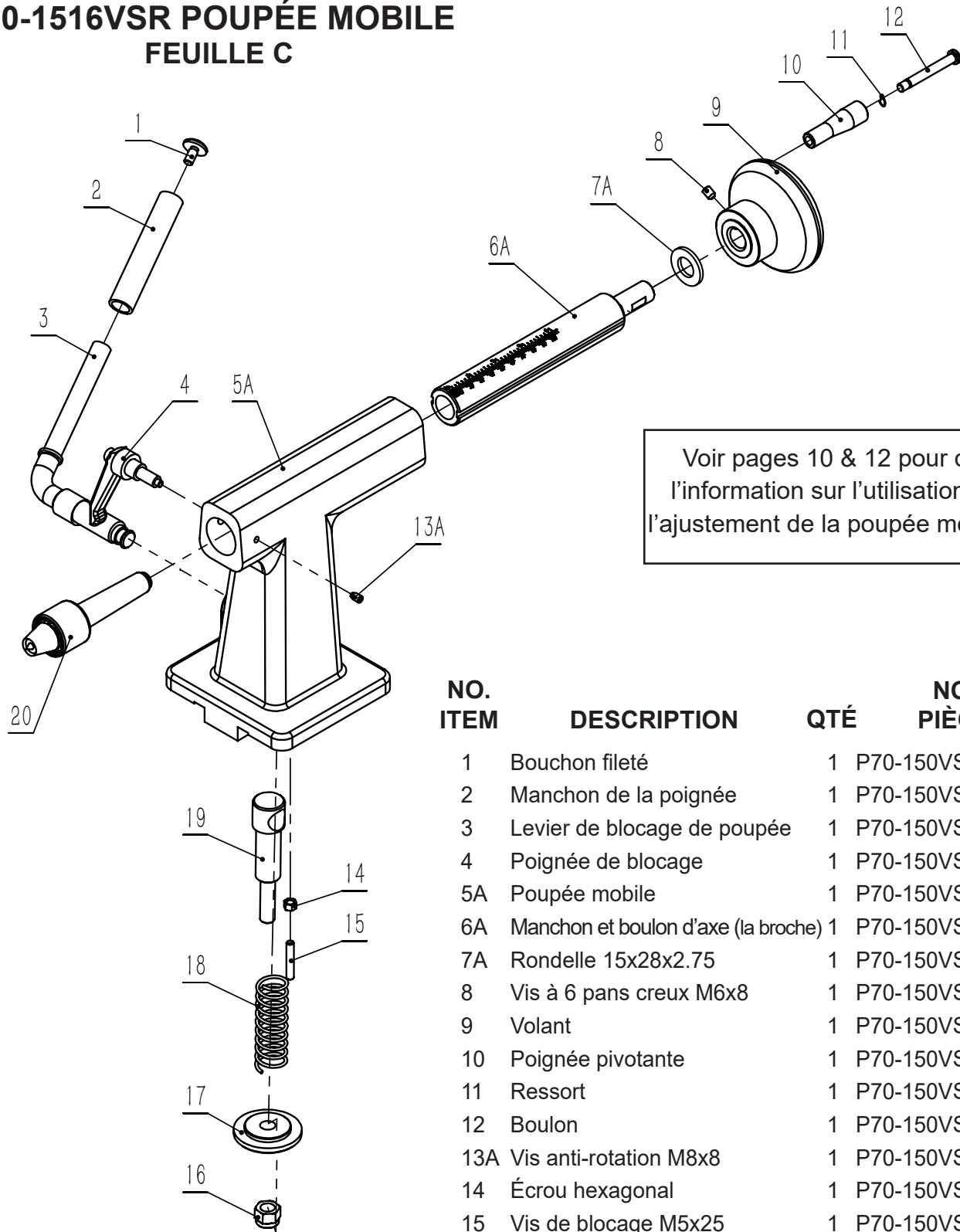
NOTE: SVP utilisez le numéro de pièce du fabricant lors d'un appel pour des pièces de remplacement.

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

NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE	NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE
1	Volant	1	P70-150VSR-1B	22	Plateau de 3"	1	70-933
2	Vis de blocage M6x8	4	P70-150VSR-2B	23	Pointe de poupée fixe	1	70-943
3	Écrou rond autobloquant	1	P70-150VSR-3B	24	Bâti de poupée fixe	1	P70-150VSR-24B
4	Rondelle	1	P70-150VSR-4B	25	Rondelle fendue	1	P70-150VSR-25B
5	Roulement à billes	2	P70-150VSR-5B	26	Ressort	1	P70-150VSR-26B
6	Manchon d'espacement	1	P70-150VSR-6B	27	Manchon de positionnement	1	P70-150VSR-27B
7	Poulie de la broche	1	P70-150VSR-7B	28	Vis hexa. tête fraisée M4x12	4	P70-150VSR-28B
8	Vis de blocage M8x10	2	P70-150VSR-8B	29	Tige de positionnement	1	P70-150VSR-29B
9	Vis de blocage M8x6	2	P70-150VSR-9B	30	Tête pour vitesse de mesure	1	P70-150VSR-30B
10	Rondelle	4	P70-150VSR-10B	31	Vis à tête ronde M3x8	2	P70-150VSR-31B
11	Rondelle fendue	4	P70-150VSR-11B	32	Plaque fileté	1	P70-150VSR-32B
12	Vis à 6 pans creux M6x30	4	P70-150VSR-12B	33	Rondelle	1	P70-150VSR-33B
13	Charnière	1	P70-150VSR-13B	34	Pan head screw M4x10	3	P70-150VSR-34B
14A	Capot de poupée fixe	1	P70-150VSR-14BA	35	Vis à 6 pans creux M5x8	1	P70-150VSR-35B
15	Gond de charnière	1	P70-150VSR-15B	36	Bride de câble	1	P70-150VSR-36B
16	Vis taraudeuse	2	P70-150VSR-16B	37	Équerre de support	1	P70-150VSR-37B
17	Aimant	2	P70-150VSR-17B	38	Courroie Poly-V	1	P70-150VSR-38B
18	Manchon magnétique en acier	1	P70-150VSR-18B	39	Vis hexa. tête fraisée M5x12	1	P70-150VSR-39B
19	Plaque de fin de roulement	1	P70-150VSR-19B	40	Plaquette en métal	1	P70-150VSR-40B
20	Vis hexa. tête fraisée M5x12	3	P70-150VSR-20B	41	Écrou autobloquant M5	1	P70-150VSR-41B
21	Broche	1	P70-150VSR-21B				

DIAGRAMME ET LISTE DES PIÈCES

70-1516VSR POUPÉE MOBILE FEUILLE C



Voir pages 10 & 12 pour de l'information sur l'utilisation et l'ajustement de la poupée mobile.

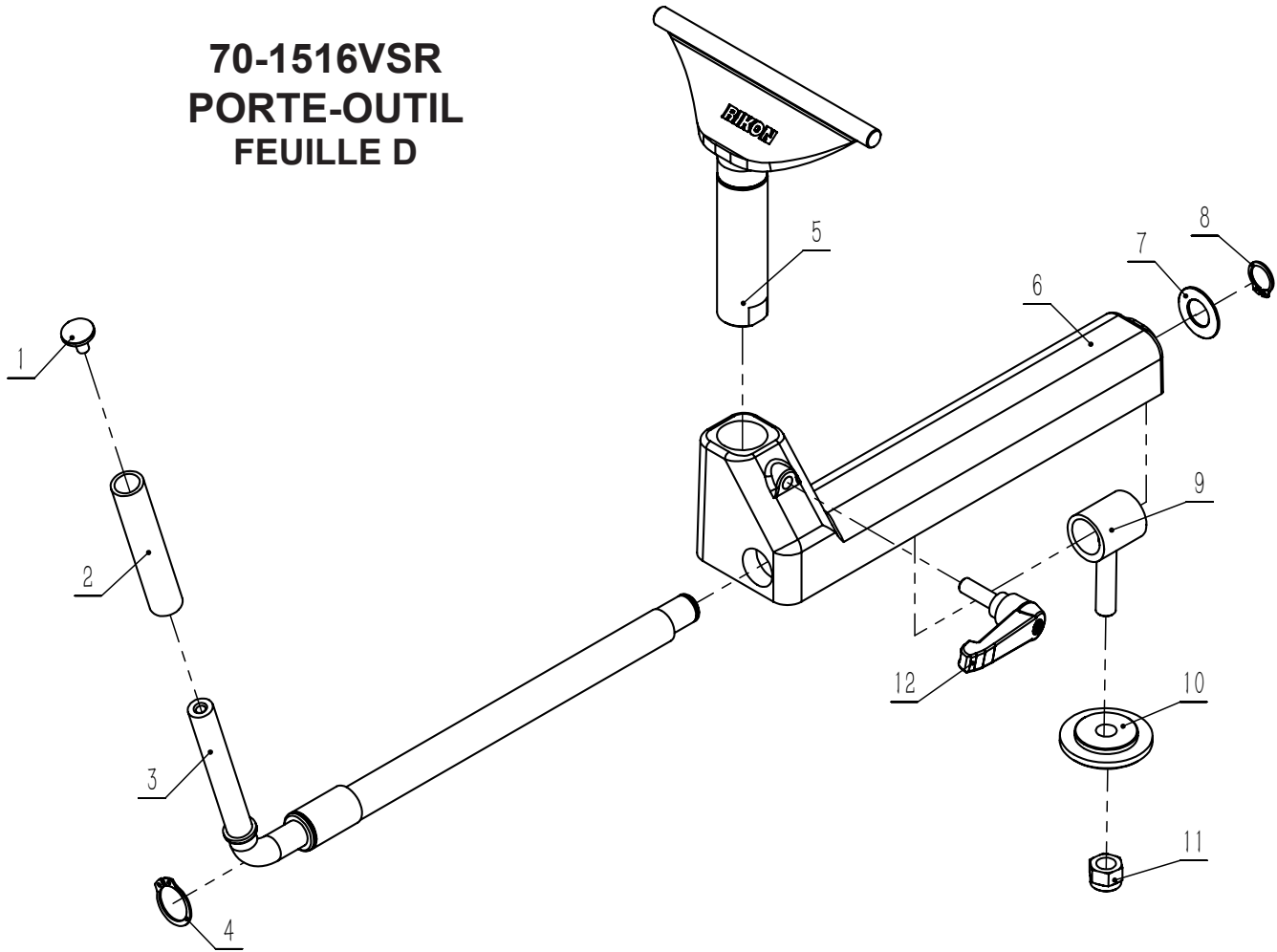
NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE
1	Bouchon fileté	1	P70-150VSR-1C
2	Manchon de la poignée	1	P70-150VSR-2C
3	Levier de blocage de poupée	1	P70-150VSR-3C
4	Poignée de blocage	1	P70-150VSR-4C
5A	Poupée mobile	1	P70-150VSR-5CA
6A	Manchon et boulon d'axe (la broche)	1	P70-150VSR-6CA
7A	Rondelle 15x28x2.75	1	P70-150VSR-7CA
8	Vis à 6 pans creux M6x8	1	P70-150VSR-8C
9	Volant	1	P70-150VSR-9C
10	Poignée pivotante	1	P70-150VSR-10C
11	Ressort	1	P70-150VSR-11C
12	Boulon	1	P70-150VSR-12C
13A	Vis anti-rotation M8x8	1	P70-150VSR-13CA
14	Écrou hexagonal	1	P70-150VSR-14C
15	Vis de blocage M5x25	1	P70-150VSR-15C
16	Écrou de blocage	1	P70-150VSR-16C
17	Plaque de serrage	1	P70-150VSR-17C
18	Ressort de compression	1	P70-150VSR-18C
19	Arbre fileté	1	P70-150VSR-19C
20	Contrepointe	1	70-945

NOTE: SVP utilisez le numéro de pièce du fabricant lors d'un appel pour des pièces de remplacement.

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

DIAGRAMME ET LISTE DES PIÈCES

70-1516VSR PORTE-OUTIL FEUILLE D



NOTE: SVP utilisez le numéro de pièce du fabricant lors d'un appel pour des pièces de remplacement.

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

NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE
1	Bouchon fileté	1	P70-150VSR-1D
2	Manchon de poignée	1	P70-150VSR-2D
3	Poignée excentrique	1	P70-150VSR-3D
4	Anneau à ressort	1	P70-150VSR-4D
5	Porte-outil (iste ci-bas)	-	-
	Haut de porte-outil 6" PRO	1	70-976
	Rondelle de compression	1	70-970
	Poteau 1" dia. x 85mm	1	70-969
6	Base de porte-outil	1	P70-150VSR-6D
7	Rondelle de roulement	1	P70-150VSR-7D
8	Anneau à ressort	1	P70-150VSR-8D
9	Arbre fileté & manchon	1	P70-150VSR-9D
10	Plaque de serrage	1	P70-150VSR-10D
11	Écrou bloquant hexagonal	1	P70-150VSR-11D
12	Poignée de blocage	1	P70-150VSR-12D

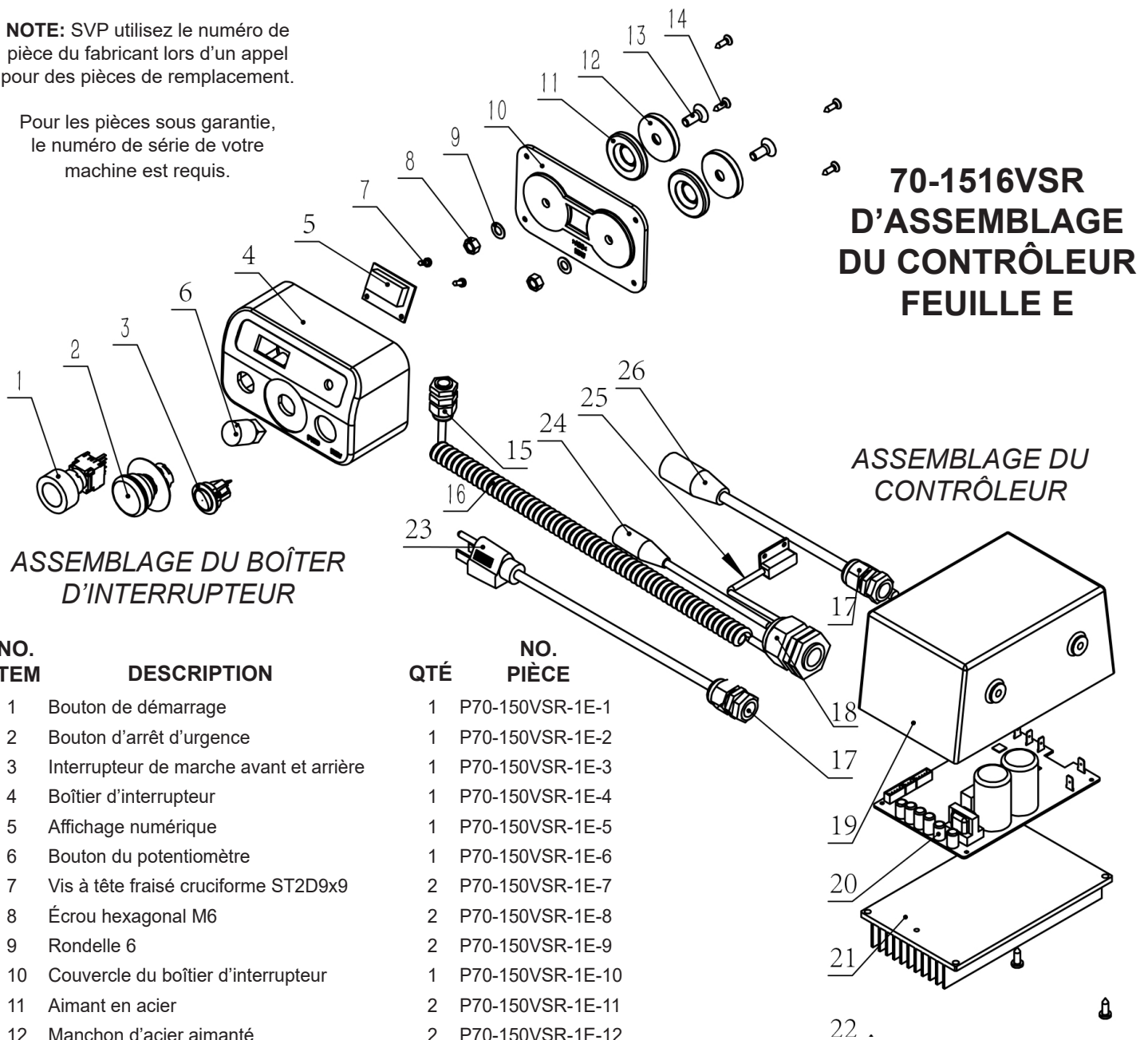
OUTILS NON-ILLUSTRÉS LISTÉS EN PAGE 7

Clé hexagonale - 2.5mm	P-HEX2.5
Clé hexagonale - 3mm	P-HEX3
Clé hexagonale - 4mm	P-HEX4
Clé hexagonale - 5mm	P-HEX5
Clé ouverte - 38mm	70-931
Clé ouverte - 46mm	70-932
Clé à ergot de 35mm	P-SP WRENCH
Barre de dégagement - Longue	P70-150VSR-32A
Poignée pour barre longue	P70-150VSR-33A

DIAGRAMME ET LISTE DES PIÈCES

NOTE: SVP utilisez le numéro de pièce du fabricant lors d'un appel pour des pièces de remplacement.

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



ASSEMBLAGE DU BOÎTIER D'INTERRUPTEUR

70-1516VSR
D'ASSEMBLAGE
DU CONTRÔLEUR
FEUILLE E

ASSEMBLAGE DU
CONTRÔLEUR

NO. ITEM	DESCRIPTION	QTÉ	NO. PIÈCE
1	Bouton de démarrage	1	P70-150VSR-1E-1
2	Bouton d'arrêt d'urgence	1	P70-150VSR-1E-2
3	Interrupteur de marche avant et arrière	1	P70-150VSR-1E-3
4	Boîtier d'interrupteur	1	P70-150VSR-1E-4
5	Affichage numérique	1	P70-150VSR-1E-5
6	Bouton du potentiomètre	1	P70-150VSR-1E-6
7	Vis à tête fraisé cruciforme ST2D9x9	2	P70-150VSR-1E-7
8	Écrou hexagonal M6	2	P70-150VSR-1E-8
9	Rondelle 6	2	P70-150VSR-1E-9
10	Couvercle du boîtier d'interrupteur	1	P70-150VSR-1E-10
11	Aimant en acier	2	P70-150VSR-1E-11
12	Manchon d'acier aimanté	2	P70-150VSR-1E-12
13	Vis à tête fraisée à 6 pans creux M6x16	2	P70-150VSR-1E-13
14	Vis à tête fraisé cruciforme ST3D5x13	4	P70-150VSR-1E-14
15	Serre-câble M12	1	P70-150VSR-1E-15
16	Câble torsadé vers le boîtier d'interrupteur	1	P70-1516VSR-1E-16
17	Serre-câble M16	2	P70-150VSR-1E-17
18	Serre-câble M20x1.5	1	P70-150VSR-1E-18
19	Assemblage du couvercle du contrôleur	1	P70-1516VSR-1E-19
20	Circuit imprimé du contrôleur	1	P70-1516VSR-1E-20
21	Plaque de base du contrôleur	1	P70-1516VSR-1E-21
22	Vis auto taraudeuse à tête fraisée cruciforme ST4D2x13	4	P70-1516VSR-1E-22
23	Cordon d'alimentation avec fiche	1	P70-1516VSR-1E-23
24	Fil de gros calibre vers le moteur avec connecteur	1	P70-1516VSR-1E-24
25	Fil de petit calibre vers l'indicateur numérique avec connecteur	1	P70-1516VSR-1E-25
26	Fil du moteur avec connecteur	1	P70-1516VSR-1E-26

Assemblage complet du contrôleur (#1 to 26)
P70-1516VSR-1EA

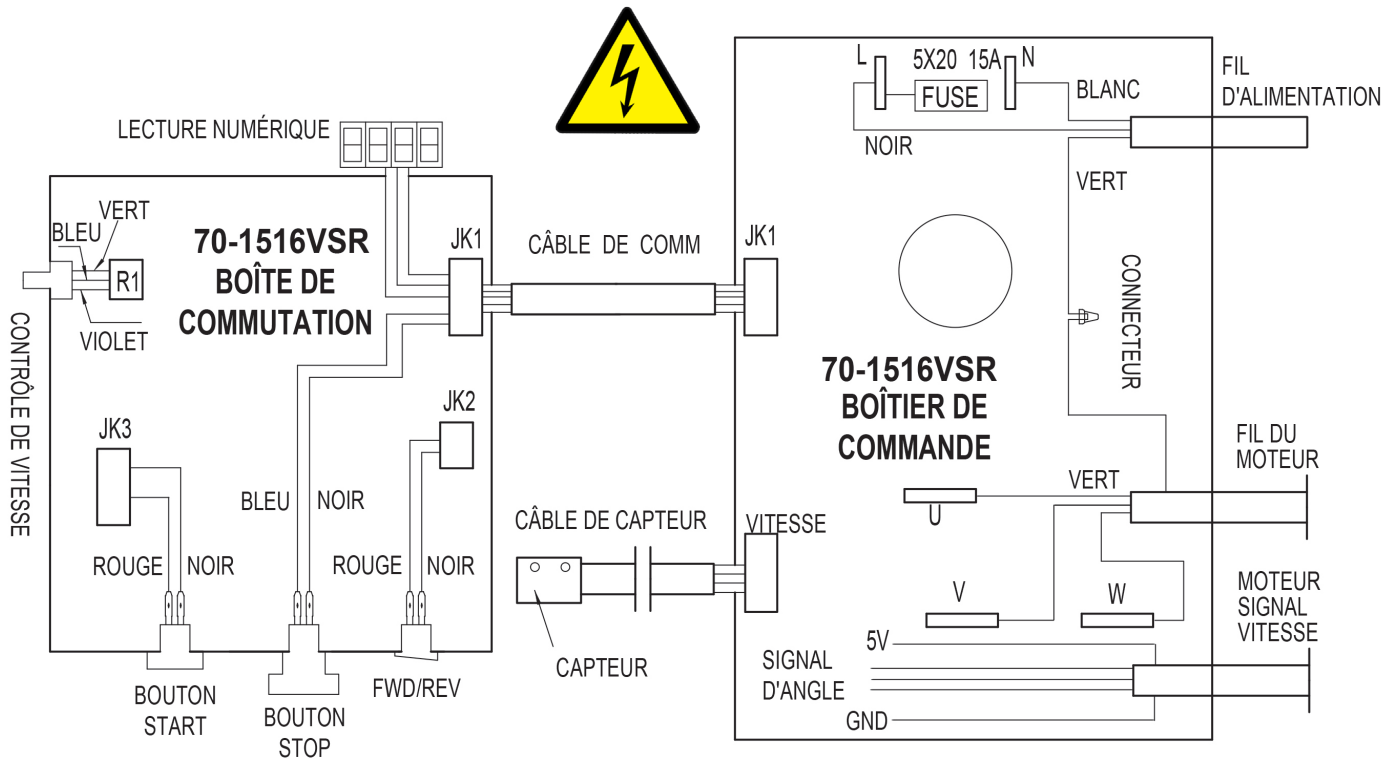
Assemblage du boîtier du contrôleur (#19 to 22)
P70-1516VSR-1E-CBA

Voir page 24 pour le schéma électrique du 70-1516VSR, la page 16 pour les codes de diagnostic électronique et la page 5 pour des informations électriques supplémentaires.

DIAGRAMME ÉLECTRIQUE

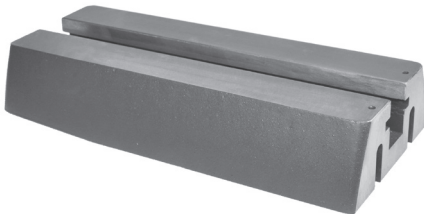


Cet appareil doit être mis à la terre. Le remplacement du cordon d'alimentation devrait être fait uniquement par un électricien qualifié. Voir la page 5 pour de l'information électrique supplémentaire.

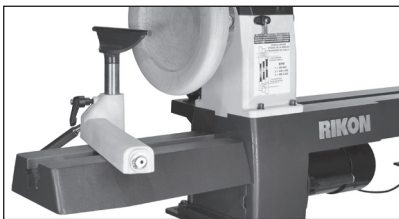


ACCESSOIRES

70-903 EXTENSION DE BÂTI DE 13-1/2"



Cette extension courte de fonte de 13-1/2" se boulonne à gauche, près de la poupée fixe du tours 70-150VSR et 70-1516VSR pour le tournage hors-bord. Elle augmente le dégagement du tours de 12" à 15-1/4".



Elle s'installe aussi à droite, près de la poupée mobile, du tours pour porter la capacité entre pointes à 30".

NOTE: Si le tour est sur un support, une rallonge de support n'est pas nécessaire pour le 70-903.



70-904 RALLONGE DE BÂNC 24 po. [610mm] POUR TOUR À BOIS

Fabriquée en fonte épaisse, elle est boulonnée à l'extrémité droite du Tours 70-150VSR et 70-1516VSR pour augmenter la longueur de travail de la broche du tours jusqu'à 44".



70-920 BASE DE TOUR

Universelle, la base en acier s'ajuste de 23-1/4" à 37-1/4" en longueur et de 24-1/2" à 34-1/2" pour la hauteur de travail.

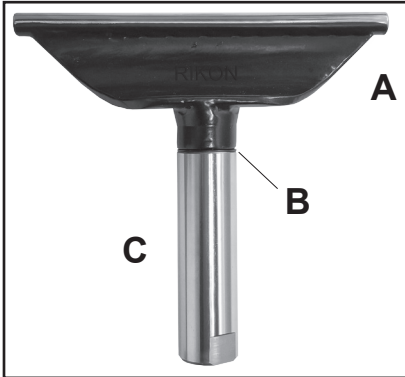


70-913 EXTENSION DE BASE DE TOUR

Universelle, l'extension pour base se boulonne sur les bases 70-910 et 70-920 afin de convenir aux tours munis d'une extension de bâti. L'extension s'ajuste de 18-3/4" à 32-1/4" en longueur et de 24-1/2" à 34-1/2" pour la hauteur de travail.



ACCESSOIRES



PORTES-OUTIL RIKON PRO

Dessus et poteaux de porte-outil de tournage permettant d'agencer les pièces pour s'adapter aux grandeurs de porte-outils dont vous avez besoin. Les poteaux ont une extrémité fileté M12x1.25 qui s'installe au bas des dessus de porte-outils. La rondelle fendue maintien le poteau et le dessus ensemble.

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

B. Rondelle de ressort de compression seule

- 70-970 1" (25.4mm) de diamètre

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

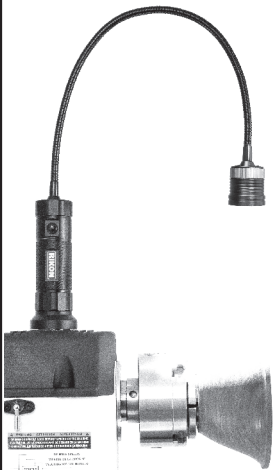
- 70-965 4-5/16" (110mm) de long x diamètre 1" (25.4mm)
- 70-966 5-1/8" (130mm) de long x diamètre 1" (25.4mm)
- 70-967 3-3/4" (95mm) de long x diamètre 1" (25.4mm)
- 70-969 3-3/8" (85mm) de long x diamètre 1" (25.4mm)
- 70-968 2-3/4" (70mm) de long x diamètre 5/8" (15.9mm)



70-992 RONDELLE EN NYLON POUR BROCHE

S'installe sur les broches de tour de 1" x 8TPI pour faciliter le retrait des plateaux ou des mandrins.

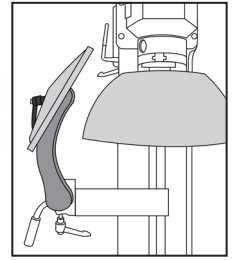
12-202 LAMPE LED DE TRAVAIL AVEC BASE MAGNÉTIQUE



Les lampes LED ont une capacité de 500 lumens d'éclairage et la grandeur du faisceau s'ajuste avec une lentille de focalisation. Le long support flexible de 18 po. [457 mm] en col de cygne permet de projeter la lumière là où vous en avez besoin. La base magnétique se tient fermement sur toute surface en acier. La lampe fonctionne avec 3 batteries AA (non incluses) ou bien avec un cordon USB fourni et un convertisseur de prise de courant (non inclus). Elle comprend une pince latérale avec endos magnétique pour répondre à d'autres options d'installation sur les produits en acier.

70-960 EXTENSION DE POTEAU

Augmente la portée des porte-outils pour tourner des surfaces inaccessibles avec les porte-outils standards. Poteau de 1" avec trou et portée de 7-1/2".



70-942 CONTREPOINTE DE 60°

Idéal pour centrer les pièces munies de trous de 1/8" à 1-3/8" aux extrémités pour le tournage. Munie d'un double roulement à billes scellé pour un fonctionnement en douceur, alésage MT2 et construction en alliage d'acier.



PLATEAUX DE MONTAGE

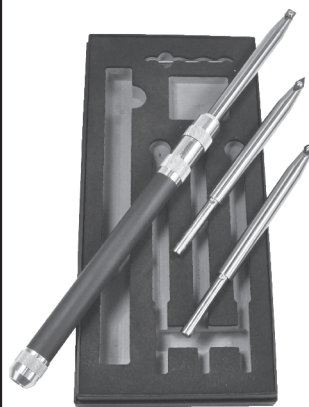
Muni de trous pour visser les pièces en place. Pour tours avec un filetage de broche de 1" x 8TPI.



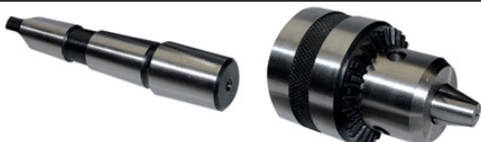
- 70-933 Diamètre de 3"
- 70-936 Diamètre de 6"

70-800 SYSTÈME DE TOUR À BOIS

L'ensemble de tournage de 4 morceaux de RIKON offre des couteaux au carbure de tungstène qui gardent leur tranchant plus longtemps que les outils typiques en carbone ou en



acier pour haute vitesse. Si un couteau devient émoussé, vous n'avez qu'à le remanier pour obtenir une autre lame neuve. Le changement ne prend que quelques secondes. Le système comprend une longue poignée anti-vibration de 16 po. [406 mm] de longueur et un mandrin muni d'une bague de serrage. Trois moyeux en acier de 8-3/8 po. [213 mm] de longueur avec couteau d'insertion en carbure de forme circulaire, carrée ou en losange. Emballé dans une boîte de transport avec présentation.



30-991 MANDRIN DE PERÇAGE ET ARBRE

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

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

RIKON
POWER TOOLS®

70-1516VSR



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

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



LIEN VERS LE SITE WEB DE RIKON