

MANUEL D'INSTRUCTIONS ET D'ASSEMBLAGE

CARACTÉRISTIQUES

- Conçue pour fournir d'excellents résultats, tant pour la coupe du bois que pour celle du métal.
- Sélection de la gamme des vitesses pour la coupe du bois ou du métal par un simple changement de position de la courroie.
- Roues en fonte balancées dynamiquement.
- Table de haute qualité en fonte, usinée avec précision et nervurée, inclinable jusqu'à 45° vers la droite et 5° vers la gauche.
- Nouveau et amélioré! Maintenant fourni avec le système de guide à refendre Excalibur de luxe.
- Levier de tensionnement rapide de la lame.
- Système de guides de lame à doubles roulement opposés.
- 2 prises intégrées de 4" pour capteur de poussière, pour un dépoussiérage plus efficace.
- Réglage facile et rapide de la vitesse variable et affichage numérique de la vitesse de la lame en PI/MIN.
- Interrupteur à grand bouton d'arrêt d'urgence avec goupille de sécurité, plus un interrupteur de sécurité à clé pour l'alimentation principale.
- Guide à onglets en aluminium, traceur de ligne laser et lampe de travail inclus.

SPÉCIFICATIONS

DIAMÈTRE DES ROUES

17" (430 MM)

VITESSE DES ROUES

BOIS: 122 - 810 TR/MIN / **MÉTAL:** 23 - 146 TR/MIN

LARGEUR DE LA LAME

1/8" À 1" (3 À 25.4 MM)

LONGUEUR DE LA LAME

131 1/2" (3340 MM)

DIMENSIONS DE LA TABLE

23 1/2" X 17" (600 X 430 MM)

INCLINAISON DE LA TABLE

0° À 45° (DROITE) / 0° À 5° (GAUCHE)

HAUTEUR DE LA TABLE

39 3/4" (1010 MM)

PROFONDEUR MAXIMUM DE COUPE

11 1/2" (295 MM)

LARGEUR MAXIMUM DE COUPE

16 1/4" (410 MM)

COUPE MAXIMUM (GUIDE À REFENDRE)

14 5/8" (370 MM)

PRISE POUR CAPTEUR DE POUSSIÈRE (2)

4" (102 MM)

VITESSE DE LA LAME

BOIS 540 - 3600 PI/MIN (165 - 1100 M/MIN)

MÉTAL 100 - 650 PI/MIN (30 - 200 M/MIN)

DIMENSIONS DE LA BASE (LONG. X LARG.)

29 1/2" X 17 3/4" (749 X 451 MM)

MOTEUR

2 CV, 220 V, 3 PH, 7 A

COURANT

220 V, 1 PH

POIDS

440 LBS (200 KG)

SCIE À RUBAN POUR BOIS ET MÉTAL 17"



MODÈLE #90-320





GENERAL® INTERNATIONAL

8360 Champ-d'Eau, Montréal (Québec) Canada H1P 1Y3
Téléphone (514) 326-1161 • Télécopieur (514) 326-5555 • www.general.ca

NOUS VOUS REMERCIONS d'avoir choisi la Scie à Ruban pour Bois et Métal 17", modèle 90-320 General® International. Cette scie à ruban a été soigneusement testée et inspectée avant de vous être expédiée, et moyennant une utilisation et un entretien adéquats, elle vous procurera un service fiable pendant de nombreuses années. Pour votre propre sécurité ainsi que pour assurer un rendement optimal et une utilisation sans problèmes de votre machine, afin de maximiser votre investissement, veuillez prendre le temps de lire ce manuel avant d'assembler, d'installer et d'utiliser cette scie à ruban.

Ce manuel vise à vous familiariser avec l'utilisation sécuritaire, les fonctions élémentaires et les caractéristiques de cette scie à ruban, ainsi qu'avec le réglage, l'entretien et l'identification de ses parties et composantes. Il n'est pas conçu pour remplacer un enseignement théorique sur le travail du bois, ni pour offrir à l'utilisateur une formation en la matière. En cas de doute concernant la sécurité d'une opération ou d'une procédure à effectuer, demandez l'aide d'une personne qualifiée avant de procéder.

Une fois que vous aurez lu les instructions contenues dans ce manuel, conservez-le pour fins de consultation ultérieure.

Clause de non-responsabilité: L'information et les caractéristiques présentées dans ce manuel, au moment de le mettre sous presse, se rapportent à la scie à ruban telle qu'elle est à sa sortie de l'usine. En raison de son souci d'amélioration constant, General® International se réserve le droit de modifier les composantes, les pièces ou les caractéristiques de la scie à ruban si cela est jugé nécessaire, ce sans préavis et sans obligation d'effectuer ces modifications sur les scies à ruban déjà vendues. À l'usine, nous nous assurons que l'information présentée dans ce manuel correspond à l'item avec lequel il est fourni. Toutefois, dans les cas de comman-

des spéciales et de modifications réalisées hors de l'usine, une partie ou la totalité de l'information contenue dans ce manuel peut ne pas s'appliquer à votre item. De plus, comme il se peut que plusieurs générations de ce modèle de scie à ruban et plusieurs versions de ce manuel soient en circulation, il est possible que le présent manuel ne décrive pas votre item avec exactitude. Si vous avez des doutes ou des questions, veuillez communiquer avec votre détaillant ou notre ligne de soutien technique et mentionnez le numéro de modèle et le numéro de série de votre scie à ruban afin d'obtenir des éclaircissements.

GARANTIE DE GENERAL® ET GENERAL® INTERNATIONAL

Toutes les composantes des machines de General®, General® International et Excalibur by General International® sont soigneusement inspectées et testées durant chacune des étapes de production, et chaque unité est inspectée en profondeur une fois l'assemblage terminé.

Garantie Limitée à vie

En raison de notre engagement envers la qualité et la satisfaction du client, General® et General® International acceptent de réparer ou de remplacer toute pièce qui, après examen, révèle un défaut de matériau ou de fabrication. Cette garantie ne s'applique qu'au premier acheteur, ce pour la durée de vie de l'outil. Cependant, la Garantie Limitée à Vie ne couvre aucun produit utilisé à des fins de production professionnelle ou commerciale, ni à des applications industrielles ou éducatives. Ces cas sont couverts par notre Garantie Standard Limitée de 2 ans seulement. La Garantie Limitée à Vie est également sujette aux conditions et exceptions listées ci-dessous.

Garantie Standard Limitée de 2 ans

Tous les produits non couverts par notre garantie à vie, incluant les produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducatives, sont garantis pour une période de 2 ans (24 mois) à partir de la date d'achat. General® et General® International acceptent de réparer ou de remplacer toute pièce qui, après examen, révèle un défaut de matériau ou de fabrication. Cette garantie ne s'applique qu'au premier acheteur, ce pour une période de deux ans, et est sujette aux conditions et exceptions listées ci-dessous.

Demande de Réclamation

Pour présenter une demande de réclamation en vertu de notre Garantie Standard Limitée de 2 ans, ou en vertu de notre Garantie Limitée à Vie, toute pièce, composante ou machinerie défectueuse doit être retournée, port payé, à General® International, ou encore à un distributeur, un centre de réparation ou tout autre emplacement situé près de chez vous et désigné par General® International. Pour plus d'informations ou si vous avez besoin d'aide pour remplir une demande de réclamation, contactez notre département de service au 1-888-949-1161 ou adressez-vous à votre distributeur local.

Une copie de la preuve d'achat originale ainsi qu'une lettre (un formulaire de réclamation de garantie peut vous être fourni sur demande par General® International ou par un distributeur agréé) spécifiant clairement le modèle et le numéro de série de l'unité (si applicable), et faisant état de la plainte ou du défaut présumé, doivent être jointes au produit retourné.

CONDITIONS ET EXCEPTIONS:

Cette couverture ne s'applique qu'au premier acheteur. Un enregistrement préalable de la garantie n'est pas requis. Par contre, une preuve d'achat – soit une copie du coupon de caisse ou du reçu original, sur lequel figurent la date et le lieu d'achat ainsi que le prix payé – doit être fournie lors de la réclamation.

La Garantie ne couvre pas les défaillances, bris ou défauts qui, après examen par General® ou General® International, sont considérés comme étant directement ou indirectement causés par ou résultant de: une utilisation incorrecte, un entretien inadéquat ou l'absence d'entretien, un usage inapproprié ou abusif, la négligence, un accident, des dommages survenus durant la manutention ou le transport, ou encore l'usure normale ou la détérioration des pièces et composantes considérées, de façon générale, comme étant des consommables.

Les réparations effectuées sans le consentement écrit de General® International annuleront toute garantie.

TABLE DES MATIÈRES

Consignes de sécurité	5-6
Installations électriques	7
Instructions de mise à la terre	7
Exigences du circuit	7
Rallonges électriques	7
Identification des pièces et composantes principales	8
Fonctions de balse	9
Levage et manutention de la machine	9
Déballage	10
Contenu de l'emballage	10
Outils supplémentaires requis pour l'installation	10
Emplacement de la machine dans l'atelier / zone de sécurité	11
Nettoyage	11
Instructions d'assemblage	12-15
Installez la table	12
Installez et ajustez le boulon de butée de 90° ..	12
Installez le volant d'ajustement du protecteur de lame	13
Installez le traceur de ligne laser	14
Installez le système de guide à refendre	15
Ajustements et contrôles de base	15-17
Interrupteur Marche/Arrêt et goupille de sécurité	15
Interrupteur de l'alimentation principale à clé	15
Branchement à une source d'alimentation	16
Inclinaison de la table	16
Ajustement du protecteur de lame	16
Lampe de travail	17
Ajustements recommandés	17-24
Changement de lame	17
Dégagement de la lame	17-18
Choix de la lame	19
Ajustement de la tension de la lame	20
Ajustement de l'alignement de la lame	21
Ajustement des guides de lame et des roulements de butée supérieurs et inférieurs	22-23
Contrôle de la vitesse de la lame	23
Changement de la gamme des vitesses - pour passer de la coupe du bois à la coupe du métal	24
Instructions d'utilisation	25-26
Branchement à un capteur de poussière	25
Liste des vérifications avant la mise en marche	25
Utilisation étape par étape	25
Utilisation du guide à refendre	26
Utilisation du guide à onglets	26
Chantournage	26
Couper des cercles	26
Entretien régulier	27
Entretien requis	27-30
Lubrification	27
Remplacement de la lame de la scie	27
Remplacement des guides de lame et roulements de butée supérieurs et inférieurs	28
Remplacement du pneu des roues	29
Ajustement/remplacement des brosses de roue/de lame	29
Accessoires optionnels recommandés	30
Liste et diagramme des pièces	32-42
Diagramme du circuit électrique	43

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Afin d'utiliser cette machine de façon sécuritaire, veuillez prendre le temps de vous familiariser avec ses possibilités et ses limites, de même qu'avec les dangers qu'elle présente. General® International renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de ses machines.

1. Pour votre propre sécurité, lisez ce manuel d'instructions avant d'utiliser la scie.
2. Cette machine est conçue pour être utilisée à l'intérieur seulement. Ne l'exposez pas à la pluie et ne l'utilisez pas dans des endroits humides.
3. N'utilisez pas la scie à ruban lorsque vous êtes fatigué, distrait ou sous l'effet de la drogue, de l'alcool ou de tout médicament susceptible d'altérer les réflexes ou la vigilance.
4. Le lieu de travail doit être suffisamment éclairé, propre et exempt de débris.
5. Tenez les enfants et les visiteurs à l'écart lorsque la scie à ruban est en marche; ne leur permettez pas de l'utiliser.
6. Empêchez les enfants et les utilisateurs non autorisés de se servir de votre atelier et de toutes les machines qui s'y trouvent à l'aide de cadenas, d'interrupteurs électriques principaux et d'interrupteurs à clés.
7. **Soyez vigilant!** Concentrez-vous sur votre travail. Un instant d'inattention peut entraîner de graves blessures.
8. Les fines particules de bois sont cancérigènes et représentent un danger pour la santé. Travaillez dans un endroit bien aéré et, si possible, servez-vous d'un capteur de poussière. Portez un dispositif de protection pour les yeux, les oreilles, les voies respiratoires et le corps.
9. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de bracelets, de colliers ou autres bijoux lorsque vous utilisez la scie à ruban. Attachez et confinez vos cheveux dans un couvre-tête s'ils sont longs, et portez des chaussures antidérapantes.
10. Assurez-vous que les clés de réglage, les outils, les boissons et autres objets encombrants sont retirés de la machine ou de la surface de la table avant d'entamer le travail.
11. Gardez les mains à bonne distance des lames et de toutes les pièces en mouvement. Utilisez une brosse (pas les mains) pour enlever les copeaux et la sciure.
12. Ajustez et positionnez les guides inférieurs et supérieurs de la lame avant de commencer à couper. Les guides supérieurs de la lame devrait être ajustés à environ 1/8" au-dessus de la pièce de travail à couper.
13. Ajustez la tension et l'alignement de la lame avant de commencer à couper.
14. Les dents de la lame doivent toujours pointer vers la bas (vers la table).
15. Ne retirez pas une pièce coupée coincée avant que la lame se soit complètement arrêtée.
16. Assurez-vous que la lame tourne à plein régime avant de commencer à couper.
17. Utilisez toujours une lame propre et parfaitement affûtée. Des lames sales ou émoussés représentent un danger et peuvent entraîner des accidents.
18. Utilisez un support additionnel si la pièce à travailler est irrégulière.
19. Tenez fermement la pièce de travail contre la table.
20. Utilisez toujours un support lorsque les pièces sont longues.
21. Si vous utilisez un alimentateur, arrêtez l'alimentateur avant d'arrêter la scie à ruban.
22. Ne forcez pas la pièce de travail contre la lame. La scie à ruban fonctionnera de manière plus sécuritaire et plus efficace à la vitesse pour laquelle elle a été conçue.
23. Évitez de travailler dans une position inconfortable ou instable. Gardez les deux pieds au sol.
24. Immobilisez la pièce de travail. Utilisez des serres ou un étau pour fixer la pièce de travail lorsque requis. Ceci est plus sécuritaire que d'utiliser vos mains, en plus de libérer ces dernières pour opérer la machine.
25. Maintenez les protecteurs et les couvercles en place et en bon état. Si un protecteur ou un couvercle doit être retiré pour l'entretien ou le nettoyage, assurez-vous qu'il est bien réinstallé/fermé avant d'utiliser la machine à nouveau.
26. La tension de la lame, les guides de lame et roule de support doivent toujours être ajustés en tout temps.
27. Ne laissez jamais la machine sous tension ou sans surveillance lorsque vous ne l'utilisez pas.
28. L'utilisation de pièces et d'accessoires non recommandés par GENERAL® INTERNATIONAL peut causer un mauvais fonctionnement de la machine ou entraîner des blessures.
29. Ne montez jamais sur la machine. Vous risquez de subir de graves blessures si elle bascule ou si vous touchez la lame par inadvertance.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ (SUITE)

Afin d'utiliser cette machine de façon sécuritaire, veuillez prendre le temps de vous familiariser avec ses possibilités et ses limites, de même qu'avec les dangers qu'elle présente. General® International renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de ses machines.

- 30.** Débranchez toujours la machine avant de procéder à l'entretien courant ou avant de changer des accessoires tels que la lame, avant d'effectuer toute maintenance ou nettoyage, ou encore si la machine doit être laissée sans surveillance.
- 31.** Assurez-vous que l'interrupteur est en position ARRÊT «OFF» avant de brancher la machine.
- 32.** Assurez-vous que la machine est adéquatement mise à la terre. Si elle est munie d'une fiche à trois broches, celle-ci doit être insérée dans une prise à trois trous. Ne retirez jamais la troisième broche
- 33.** Inspectez régulièrement la machine pour détecter d'éventuels signes de dommage ou d'usure. Avant de continuer à utiliser cette machine, un protecteur ou toute autre pièce endommagée doit être soigneusement examinée pour déterminer si elle peut fonctionner adéquatement selon son usage prévu.
- Vérifiez que les pièces en mouvement sont bien alignées et bien fixées, vérifiez si des pièces sont endommagées ou si toute autre condition pourrait affecter l'utilisation sécuritaire de cette machine.
- 34.** Direction d'alimentation. Alimentez la pièce contre la lame dans le sens de rotation de la lame seulement.
- 35.** L'installateur doit suivre la réglementation locale et le Code Électrique National ANSI/NFPA 70 concernant les exigences d'installation.
- 36.** Cette machine doit être branchée à un système de câblage en métal mis à la terre en permanence, ou à un système ayant un conducteur de mise à la terre.

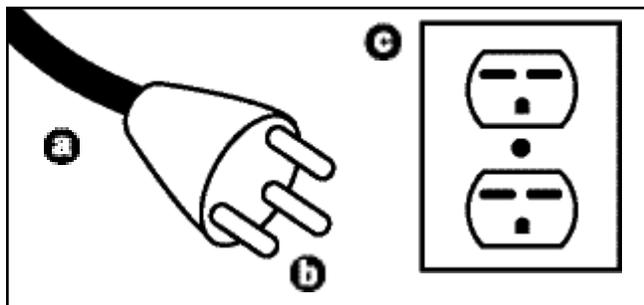


INSTALLATIONS ÉLECTRIQUES



AVANT DE BRANCHER LA MACHINE À LA SOURCE D'ALIMENTATION, ASSUREZ-VOUS QUE LE VOLTAGE DU BLOC D'ALIMENTATION CORRESPOND AU VOLTAGE INDIQUÉ SUR LA PLAQUE D'IDENTIFICATION DU MOTEUR. LE BRANCHEMENT DE CETTE MACHINE À UNE SOURCE D'ALIMENTATION AYANT UN VOLTAGE PLUS ÉLEVÉ QUE CELUI SPÉCIFIÉ PRÉSENTE DES RISQUES DE BLESSURES GRAVES ET DE DOMMAGES À LA MACHINE. EN CAS DE DOUTE, ADRESSEZ-VOUS À UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.

CETTE MACHINE EST CONÇUE POUR ÊTRE UTILISÉE À L'INTÉRIEUR SEULEMENT. NE L'EXPOSEZ PAS À LA PLUIE ET NE L'UTILISEZ PAS DANS DES ENDROITS HUMIDES.



INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

En cas de court-circuit ou de défaillance électrique, la mise à la terre diminue le risque de choc électrique. Le moteur de cette machine a été conçu pour un courant de 220 volts, monophasé, et est muni d'un cordon à trois conducteurs **a** et d'une fiche de mise à la terre à trois broches **b**, s'insérant dans une prise de courant compatible **c**.

NE MODIFIEZ PAS LA FICHE FOURNIE! Si cette dernière n'est pas adaptée à la prise de courant, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise appropriée.

DEMANDEZ CONSEILS à un électricien qualifié ou à un technicien de service si vous avez des doutes concernant les installations de mise à la terre ou si vous n'êtes pas certain que la machine soit correctement mise à la terre.

EXIGENCES DU CIRCUIT

Assurez-vous que les fils et le disjoncteur acceptent le courant demandé par cette machine, de même que par toutes les autres machines pouvant être branchées sur le même circuit. En cas de doute, consultez un électricien qualifié. Si vous devez changer souvent les fusibles, ou si la machine cesse de fonctionner fréquemment, il se peut que votre machine fonctionne sur un circuit électrique trop faible pour ce qui a été prévu lors de sa conception. Par contre, si l'ampérage semble correct et que le moteur cesse de fonctionner à répétition, veuillez communiquer avec un électricien qualifié ou avec notre service à la clientèle.

RALLONGES ÉLECTRIQUES

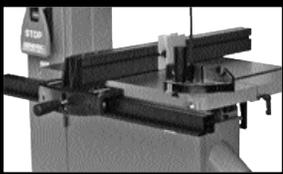
L'usage de rallonges électriques n'est généralement pas recommandé pour l'équipement fonctionnant sur le 220V. Si vous devez utiliser une rallonge, n'utilisez que des rallonges à trois fils munies d'une fiche de mise à la terre à trois broches et de prises à trois trous. Remplacez une rallonge endommagée immédiatement.

Assurez-vous que le calibre du cordon est adapté à l'intensité du courant électrique indiqué sur la plaque d'identification du moteur. Une rallonge de calibre insuffisant causera une chute de tension, entraînant une perte de puissance et une surchauffe. Le tableau ci-dessous indique le calibre approprié à utiliser en fonction de la longueur de la rallonge et de l'intensité nominale inscrite sur la plaque signalétique. Plus le numéro du calibre est petit, plus le fil est gros.

TABLEAU - CALIBRE MINIMAL POUR LE FIL

AMPÈRES (A)	LONGUEUR TOTALE DE LA RALLONGE EN PIED				
	220 VOLTS	50 PIEDS	100 PIEDS	200 PIEDS	300 PIEDS
	CALIBRE				
< 5	----->	18	16	16	14
6 À 10	----->	18	16	14	12
10 À 12	----->	16	16	14	12
12 À 16	----->	14	12	* NR	* NR

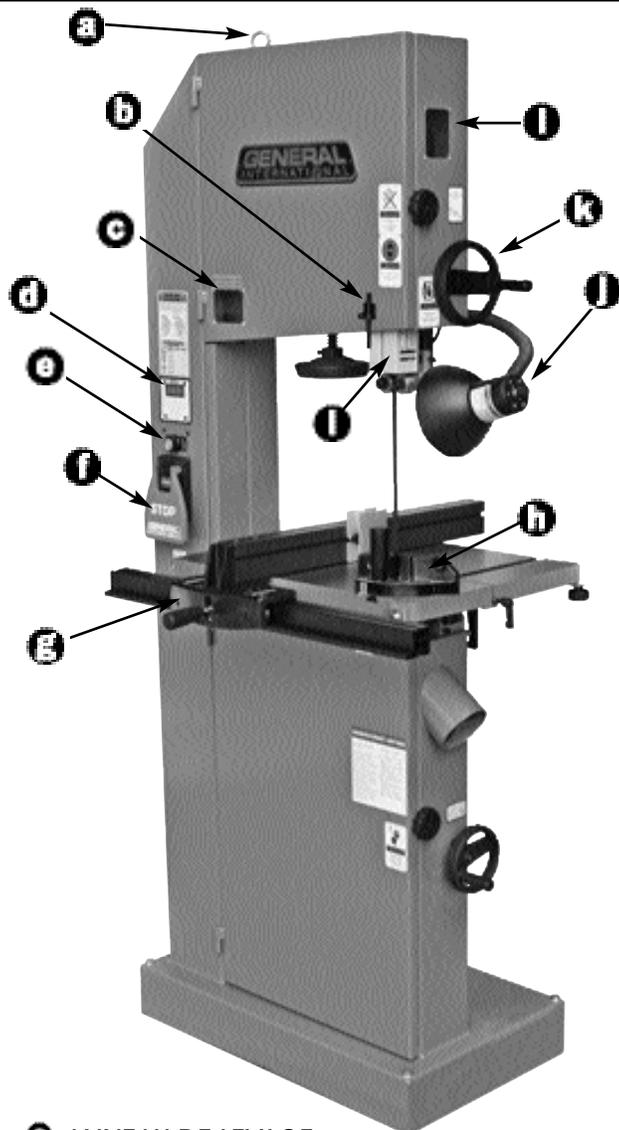
* NR = Non Recommandé



SCIE À RUBAN POUR BOIS ET MÉTAL 17" 90-320

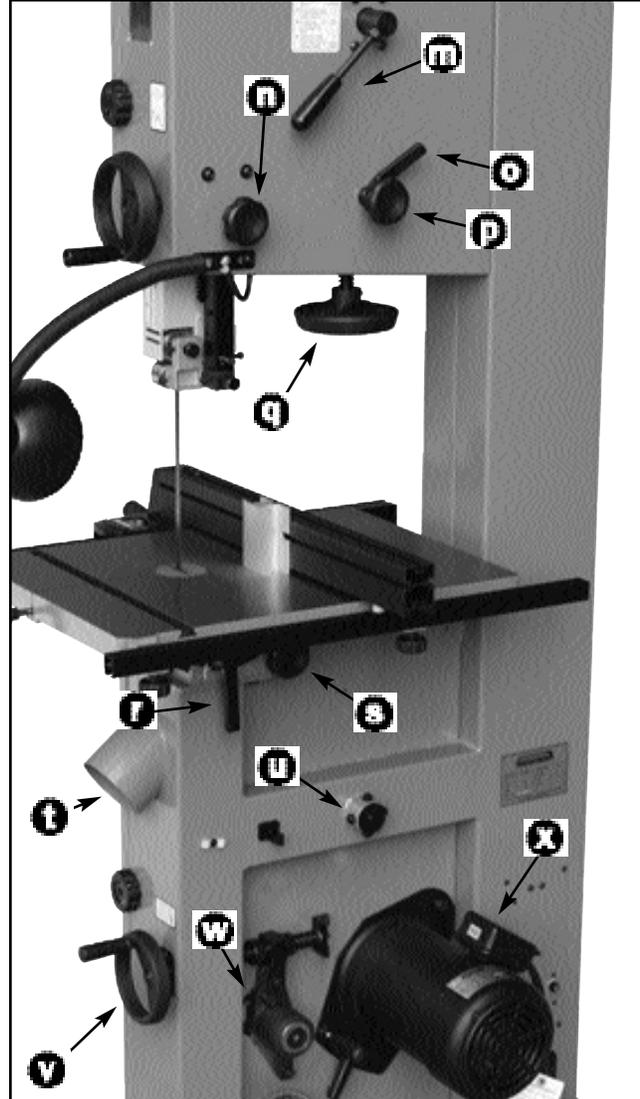
IDENTIFICATION DES PRINCIPALES PIÈCES ET COMPOSANTES

VUE AVANT



- a** ANNEAU DE LEVAGE
- b** TRACEUR DE LIGNE LASER
- c** FENÊTRE POUR LA TENSION DE LA LAME
- d** AFFICHAGE NUMÉRIQUE DE LA VITESSE
- e** CONTRÔLE DE LA VITESSE VARIABLE
- f** INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT AVEC GOUPILLE DE SÉCURITÉ
- g** SYSTÈME DE GUIDE À REFENDRE
- h** GUIDE À ONGLETS
- i** PROTECTEUR DE LAME
- j** LAMPE DE TRAVAIL
- k** VOLANT D'AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DU PROTECTEUR DE LAME
- l** FENÊTRE POUR L'ALIGNEMENT DE LA LAME

VUE ARRIÈRE



- m** LEVIER DE TENSIONNEMENT RAPIDE DE LA LAME
- n** VERROUILLAGE DU PROTECTEUR DE LAME
- o** LEVIER DE VERROUILLAGE (ALIGNEMENT LAME)
- p** BOUTON D'AJUSTEMENT (ALIGNEMENT LAME)
- q** BOUTON D'AJUSTEMENT (TENSION LAME)
- r** LEVIER DE VERROUILLAGE (INCLINAISON TABLE)
- s** BOUTON D'AJUSTEMENT (INCLINAISON TABLE)
- t** SORTIE DE POUSSIÈRE
- u** VIS D'AJUSTEMENT DE L'INCLINAISON DE LA ROUE INFÉRIEURE
- v** VOLANT D'AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA COURROIE
- w** MÉCANISME D'AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA COURROIE
- x**

FONCTIONS DE BASE

Cette scie à ruban 17" à vitesse électronique variable, modèle 90-320, est conçue pour permettre à l'utilisateur d'ajuster la vitesse de la lame en fonction de ses besoins de coupe, soit pour le bois ou le métal. L'unité comprend également toutes les fonctions et caractéristiques de base que l'on retrouve sur les scies à ruban de format similaire.

Cette scie à ruban possède deux gammes de vitesse: une pour le Bois (540-3600 PI/MIN) et l'autre pour le Métal (100-650 PI/MIN). Le changement d'une gamme de vitesse à l'autre s'effectue par un simple changement de positionnement de la courroie d'entraînement. Le bouton d'ajustement de la vitesse permet à l'utilisateur de choisir la vitesse requise à l'intérieur de la gamme sélectionnée.

La 90-320 est conçue pour accepter des lames de 1/8" à 1" de largeur, tant pour le bois que pour le métal, et est fournie avec une lame tout usage pour la coupe du bois (installée en usine) de 1/2" ainsi qu'avec une lame tout usage pour la coupe du métal de 1/2". La longueur de lame idéale pour ce modèle 90-320 est de 131 1/2" (3340 mm).

Note: Parce que la hauteur de la roue supérieure est légèrement ajustable (afin de permettre le tensionnement de la lame), une lame dont la longueur varie de plus ou moins 1/2" de la longueur de lame "idéale" peut en principe être installée.

La largeur de coupe interne maximale (l'espace entre la lame et le bâti de la scie) est de 16 1/4". Pour la coupe de matériaux plus épais ou pour la refente, la profondeur de coupe maximale (hauteur maximale de la pièce de travail) est de 11 1/2".

Un guide à refendre ajustable permet de guider la pièce de travail pour les coupes de refente plus longues. Le guide s'enlève facilement lorsque son utilisation n'est pas requise, par exemple pour le chantournage.

LEVAGE ET MANUTENTION DE LA MACHINE

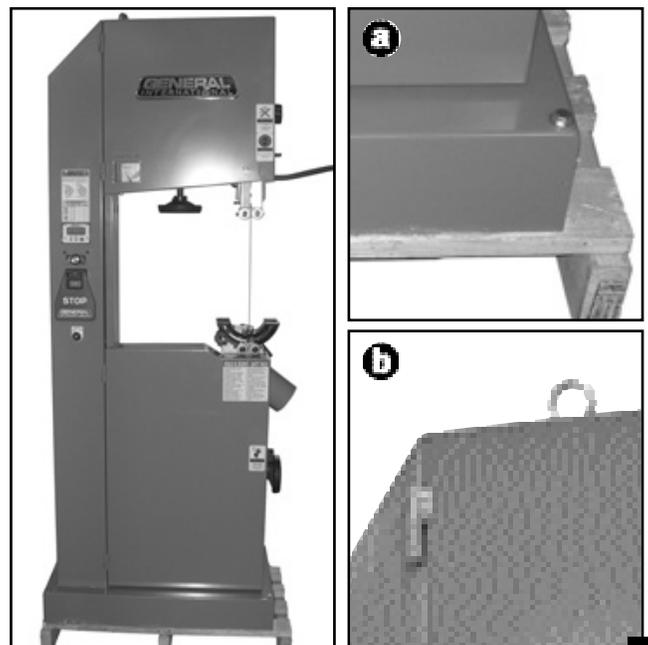


Cette scie 17" à Bois et Métal, modèle 90-320, est très lourde. Ne surestimez pas vos capacités. Un palan ou chariot élévateur à fourche avec chaîne sera requis pour l'étape qui suit.

Afin de limiter les risques de blessures graves ou de dommages à la machine, tout équipement utilisé pour lever cette machine (palan ou chariot élévateur à fourche avec chaîne) doit avoir une capacité supérieure au poids de la machine, soit de 440 lbs (200 kg).

Afin de limiter les dommages potentiels durant le transport, cette scie à ruban est expédiée de l'usine en position verticale, boulonnée à la base de sa caisse d'expédition. À l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'une transpalette manuel à levée hydraulique, déplacez la caisse d'expédition aussi près que possible de l'emplacement final choisi pour la scie puis défaites la caisse d'expédition et retirez les vis **a** qui retiennent la scie à la base de la caisse.

Un anneau de levage (boulon à œil) **b** a été installé en usine sur le sommet du bâti de la scie afin de faciliter le levage de la scie. Assurez-vous d'utiliser un palan ou un chariot élévateur à fourche de capacité approprié avec des chaînes adéquatement attachées à l'anneau de levage puis levez la scie de sa caisse d'expédition et déposez-la doucement à l'emplacement choisi.



DÉBALLAGE

Retirez soigneusement la scie à ruban, les outils et autres composantes de leur emballage d'expédition. Vérifiez si tous les items listés ci-dessous se trouvent dans l'emballage et assurez-vous qu'ils ne sont pas endommagés.

REMARQUE: Veuillez signaler immédiatement tout item manquant ou endommagé à votre distributeur local General International.

CONTENU DE L'EMBALLAGE

QTÉ

BOÎTE 1 - GUIDE À REFENDRE EXCALIBUR

Note: Le guide à refendre universel Excalibur en aluminium avec rails de guidage et bloc à refendre est emballé séparément. Référez-vous au manuel fourni avec la boîte du guide à refendre pour la liste complète du contenu.

SCIE, TABLE ET AUTRES COMPOSANTES*

Les autres composantes sont rangées à l'intérieur du cabinet inférieur afin de prévenir les dommages durant le transport.

Ⓐ	SCIE À RUBAN 17" POUR BOIS ET MÉTAL	1
	(AVEC LAME POUR BOIS 1/2" X 6 DENTS PAR POUCES DÉJÀ INSTALLÉE)	
ⓑ	TABLE DE SCIE	1
ⓒ	COURROIE EN V (A-27)	1
Ⓓ	LAME POUR MÉTAL 1/2" X 10 DENTS PAR POUCES	1
Ⓞ	GUIDE À ONGLETS	1
Ⓛ	VOLANT D'AJUSTEMENT (PROTECTEUR DE LAME)	1
Ⓔ	CLÉ DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL	2
ⓓ	GOUPILLE DE SÉCURITÉ	1
Ⓜ	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	4
Ⓝ	RONDELLE PLATE	4
Ⓚ	RONDELLE-RESSORT	4
Ⓛ	BOULON DE BUTÉE DE LA TABLE	1
Ⓜ	CONTRE-ÉCROU DE LA BUTÉE DE TABLE	1
Ⓝ	CLÉ ALLEN 8 MM	1
Ⓞ	CLÉ ALLEN 5 MM	1
Ⓟ	CLÉ OUVERTE 10 - 13 MM	1

BOÎTE 2 - TRACEUR DE LIGNE LASER (DANS LE CABINET INFÉRIEUR)

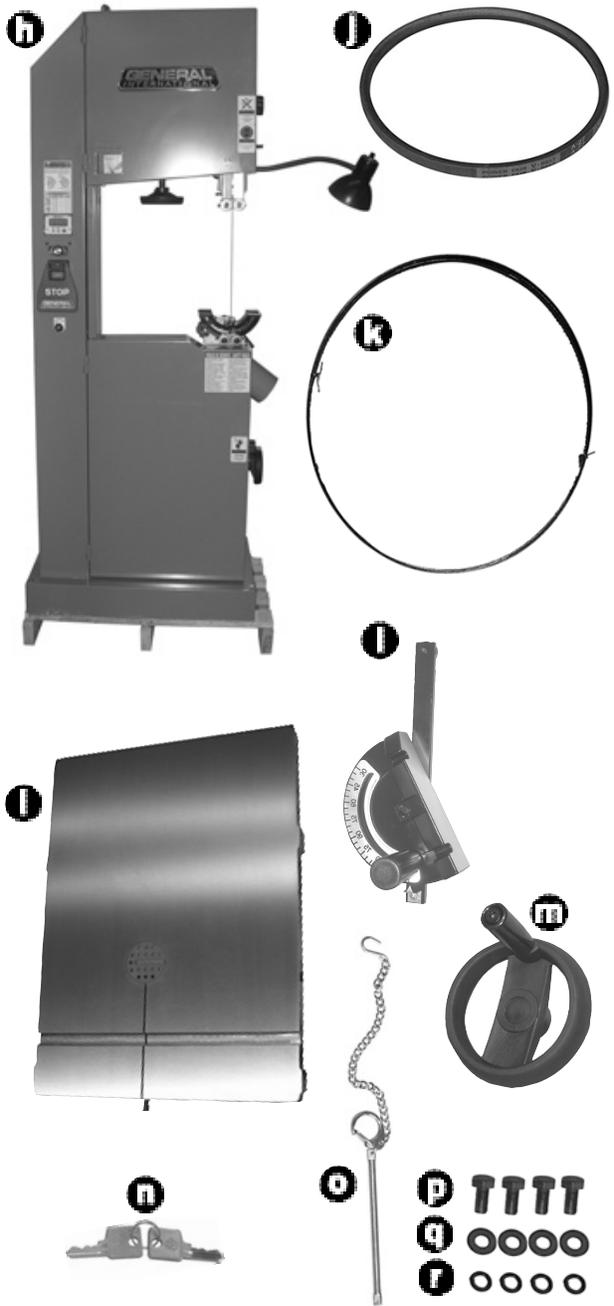
Ⓐ	TRACEUR DE LIGNE LASER	1
Ⓑ	SUPPORT DE MONTAGE	1
ⓒ	BOULON À TÊTE RONDE (COURT)	1
Ⓓ	BOULON À TÊTE RONDE (LONG)	1
Ⓔ	VIS À TÊTE CREUSE	1
Ⓕ	ÉCROU À EMBASE	1
Ⓖ	CLÉ ALLEN 3 MM	1

OUTILS SUPPLÉMENTAIRES REQUIS POUR L'INSTALLATION

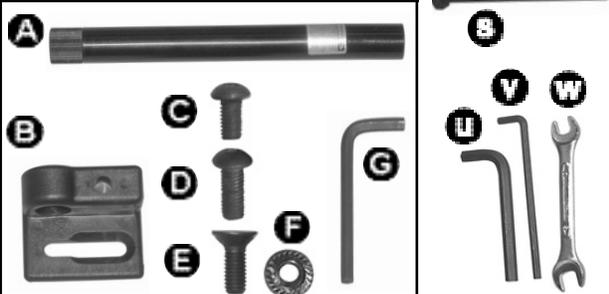
- Clé Allen 6 mm
- Équerre combinée



SCIE, TABLE ET AUTRES COMPOSANTES*



TRACEUR DE LIGNE LASER



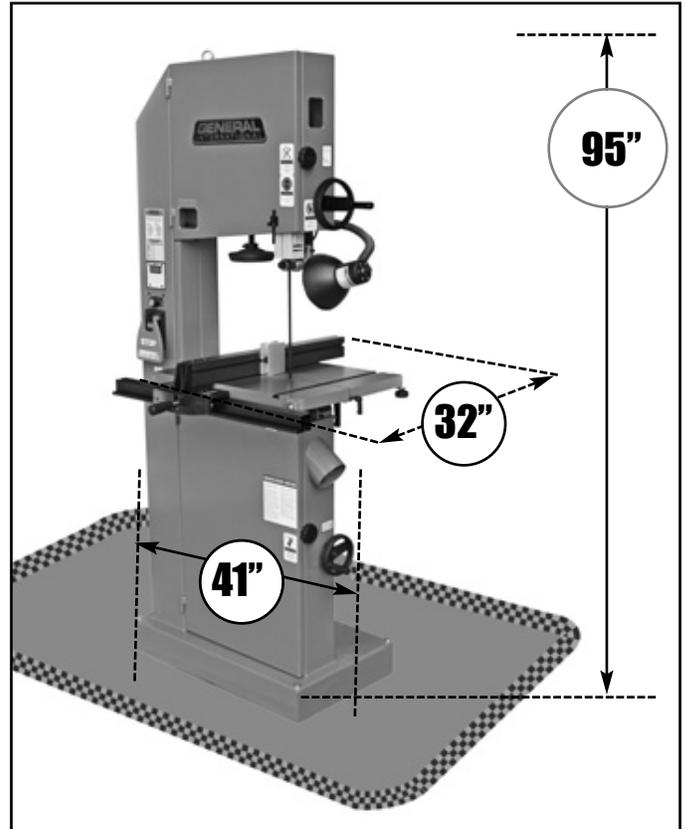
EMPLACEMENT DE LA MACHINE DANS L'ATELIER / ZONE DE SÉCURITÉ

EMPLACEMENT DE LA MACHINE DANS L'ATELIER

Cette machine doit être installée sur une surface plate, solide et stable, capable de soutenir le poids de la machine, soit 440 lbs (200 kg), de même que le poids de l'utilisateur. Référez-vous aux dimensions suivantes afin de déterminer l'emplacement approprié de la scie à ruban dans votre atelier, considérant que l'utilisateur doit pouvoir travailler en toute aisance de mouvement, à l'abri des allées et venues des passants ou des visiteurs dans l'atelier, et que la machine doit se trouver à une distance raisonnable des autres machines.

ÉTABLIR UNE ZONE DE SÉCURITÉ

Il est recommandé d'établir une zone de sécurité autour de chacune des machines, dans les ateliers où il y a fréquemment des visiteurs ou des utilisateurs multiples. Une zone clairement signalée sur le plancher, où il est interdit de pénétrer, peut contribuer à prévenir les accidents causant des blessures à l'utilisateur ou aux visiteurs de l'atelier. Il est préférable de prendre quelques instants pour peindre le plancher (à l'aide d'une peinture antidérapante) ou pour déterminer les limites ou le périmètre de la zone de sécurité avec un ruban. Assurez-vous que tous les utilisateurs et visiteurs de l'atelier savent que ces zones sont interdites d'accès, sauf à l'utilisateur, lorsque la machine est en marche.



NETTOYAGE

La table de la scie est recouverte d'une couche protectrice permettant de prévenir la formation de rouille durant le transport et l'entreposage. Enlevez ce revêtement en le frottant avec un chiffon trempé dans du kérosène, de l'essence minérale ou du diluant à peinture. (Les chiffons imbibés de solvants étant potentiellement inflammables, manipulez-les et disposez-en selon les recommandations de sécurité du fabricant qui accompagnent le solvant utilisé.)

Un couteau à mastiquer, tenu à plat afin de ne pas égratigner la surface, peut également être utilisé pour râcler le revêtement, suivi d'un nettoyage de la surface avec du solvant. Évitez de frotter les surfaces peintes, car de nombreux produits à base de solvant enlèvent la peinture.

Afin de prévenir la rouille, appliquez une mince couche de cire en pâte ou encore appliquez régulièrement un protecteur de surface ou un inhibiteur de rouille.

Suggestion : À l'aide d'un tournevis, introduisez un chiffon enduit de solvant dans la rainure afin d'enlever la graisse.



INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

Pour plus de commodité, cette scie à ruban vous est expédiée de l'usine partiellement assemblée. Elle ne requiert donc qu'un minimum d'assemblage et d'ajustement avant sa mise en service.



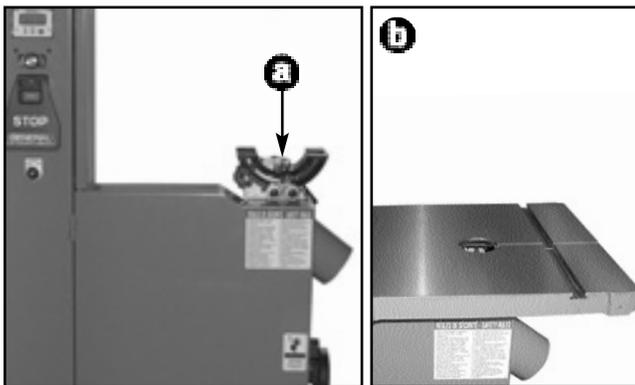
Ne branchez pas la scie à ruban et ne la mettez pas en marche avant d'avoir complété les étapes d'assemblage décrites dans la présente section du manuel, ni avant d'en avoir reçu l'instruction.

INSTALLEZ LA TABLE

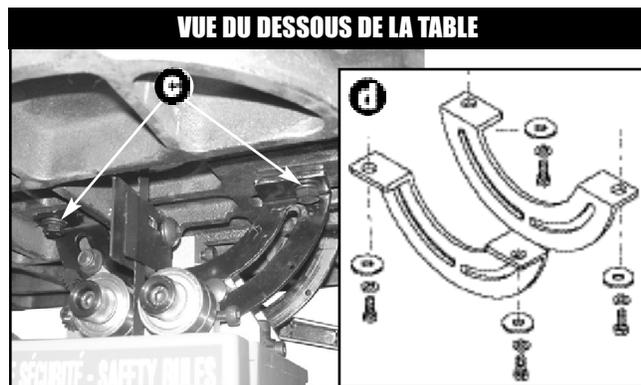
1. Afin de limiter les risques de dommages à la lame ou au bâti, retirez d'abord la lame en suivant les instructions de la section "Changement de lame" des pages 17 et 18.



Cette scie à ruban est très lourde. Ne surestimez pas vos capacités. L'aide d'un assistant est requise pour l'étape qui suit.

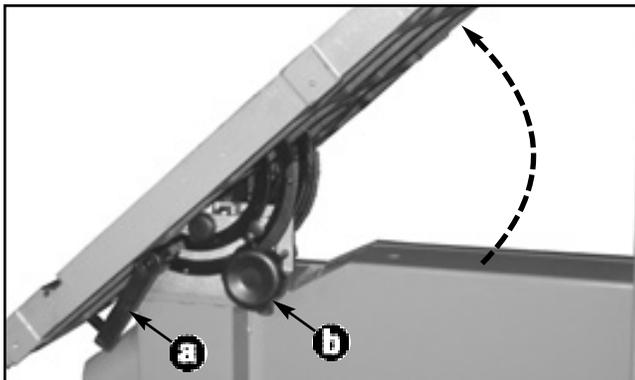


2. Déposez doucement la table sur les tourillons d'inclinaison **a**, les fentes de la table orientées tel qu'illustré en **b**.
4. Réinstallez la lame selon les instructions de la page 19.

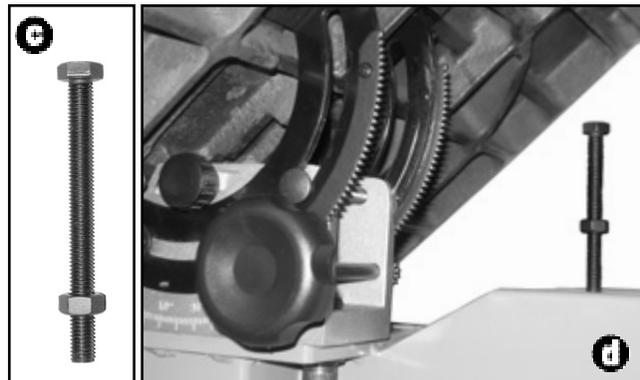


3. Fixez la table sur les tourillons à l'aide de 4 boulons à tête hexagonale, rondelles plates et rondelles-ressort **c**, dans l'ordre d'assemblage illustré en **d**, à l'aide de la clé ouverte 10 - 13 fournie.

INSTALLEZ ET AJUSTEZ LE BOULON DE BUTÉE DE 90°

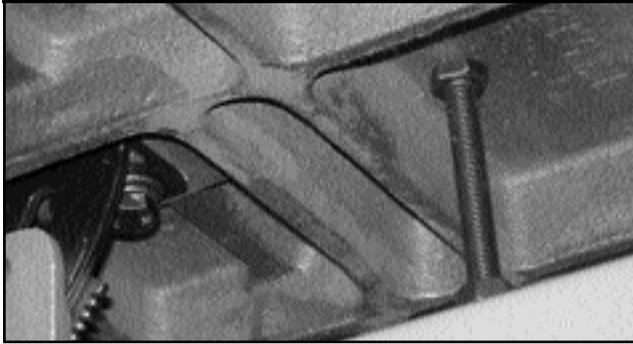


1. Desserrez le levier de verrouillage **a** puis tournez le bouton d'ajustement **b** pour incliner la table vers le haut tel qu'illustré ci-dessus.

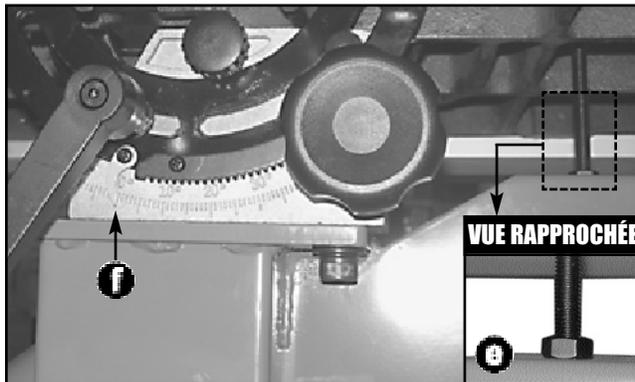


2. Vissez le contre-écrou sur le boulon de butée **c** puis vissez le boulon dans le trou fileté situé sur le cabinet de la scie **d**, environ 7 ou 8 tours.

VUE DU DESSOUS DE LA TABLE



3. Baissez la table jusqu'à ce qu'elle repose sur le dessus du boulon de butée.

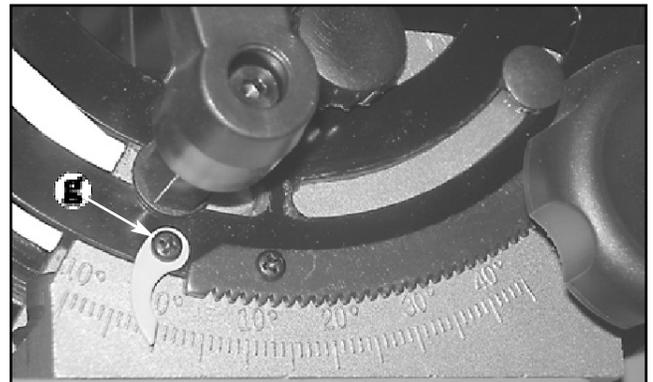


3. Nivelez la table jusqu'à l'obtention d'un angle de précisément 90° à la lame puis serrez le contre-écrou contre le cabinet de la scie **d**.

Note: Une fois la table réglée à 90° et le boulon de butée réglé à la bonne hauteur, assurez-vous que le pointeur de l'indicateur d'angle **f** pointe bien vers le 0°.



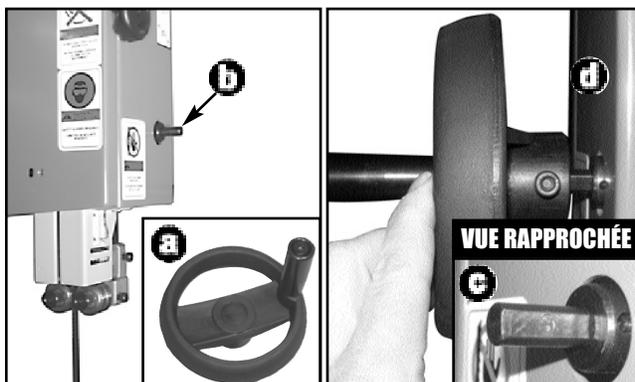
4. Placez une équerre combinée sur la table, le talon de l'équerre bien appuyé contre la lame.



4. Si le pointeur doit être ajusté, desserrez la vis du pointeur **e** (situé sur le tourillon avant) et alignez le pointeur avec "0°" sur l'échelle. Resserrez ensuite la vis pour verrouiller le pointeur en place.

Vous pourrez maintenant vous référer à l'échelle d'angle pour incliner la table à l'angle voulu et pourrez repositionner la table à précisément 90° sans aucun autre ajustement.

INSTALLEZ LE VOLANT D'AJUSTEMENT DU PROTECTEUR DE LAME



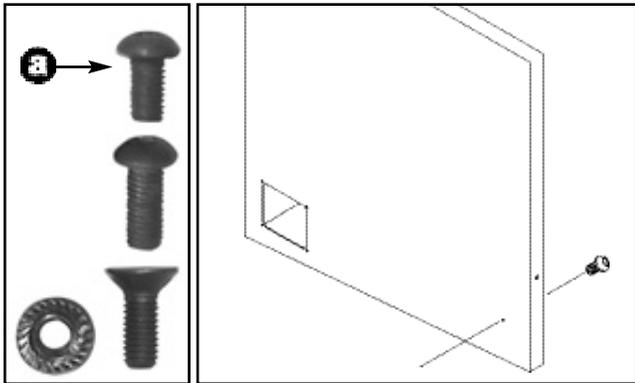
1. Installez le volant de manœuvre **a** sur l'arbre **b**, situé sur le côté droit du couvercle de la roue supérieure, en alignant la surface plane de l'arbre **c** avec le boulon Allen déjà monté sur le volant **d**.



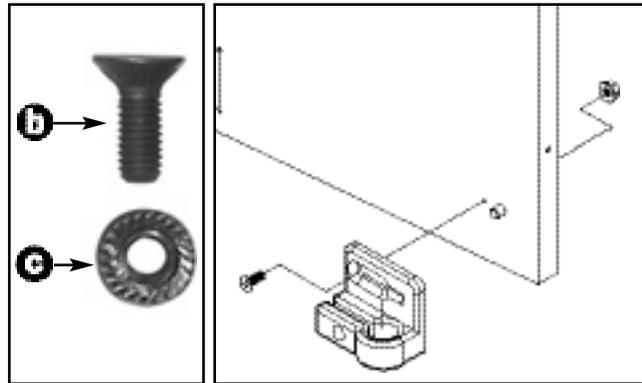
2. Serrez le boulon à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie afin de verrouiller le volant de manoeuvre en place.

INSTALLEZ LE TRACEUR DE LIGNE LASER

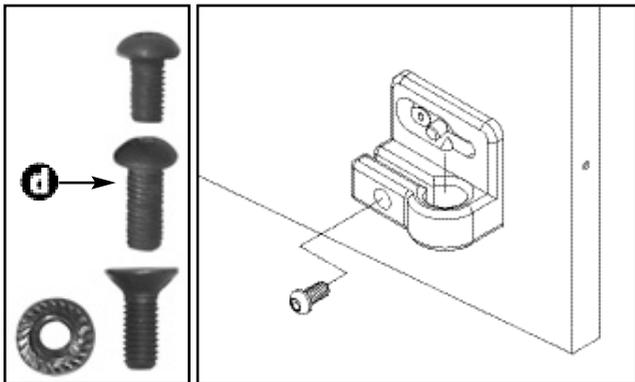
Le traceur de ligne laser vous permettra de tracer facilement une ligne de coupe droite sur votre pièce de travail.



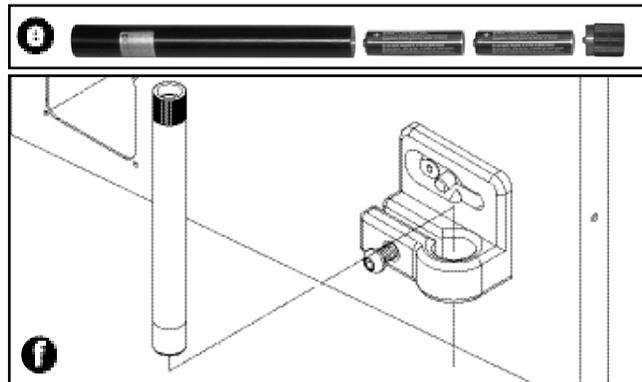
1. Vissez le boulon à tête ronde (court) **a** depuis l'intérieur de la porte du cabinet supérieur.



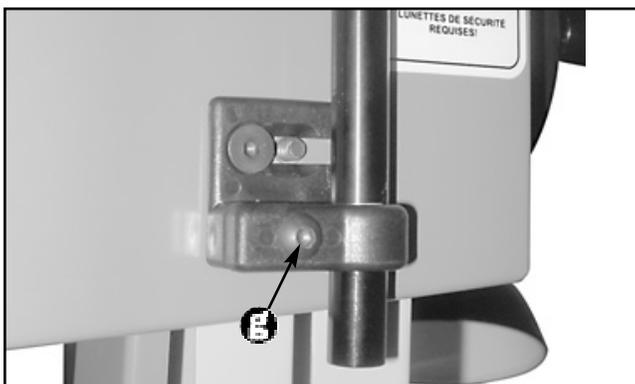
2. Fixez le support de montage à l'avant de la scie en insérant la vis à tête creuse **b** dans le trou oblong du support de montage et à travers la porte, resserrant à l'aide de l'écrou à embase **c** depuis l'intérieur de la porte.



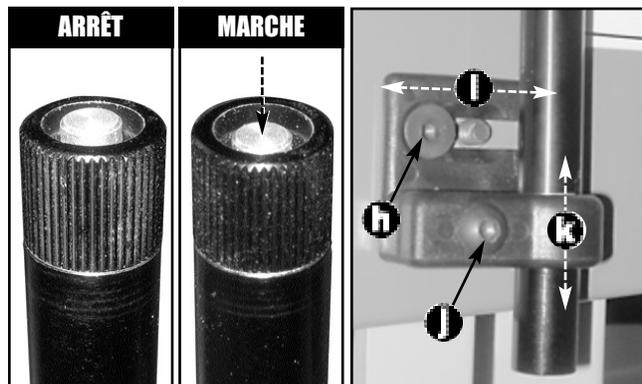
3. Vissez légèrement le boulon à tête ronde (long) **d**.



4. Dévissez et retirez le capuchon du laser et installez deux piles AAA batteries **e** (non incluses), puis insérez le laser dans le trou du support de montage **f**.



5. À l'aide de la clé Allen 3 mm fournie, serrez le boulon à tête ronde **e**, de façon à verrouiller le laser dans son support de montage.



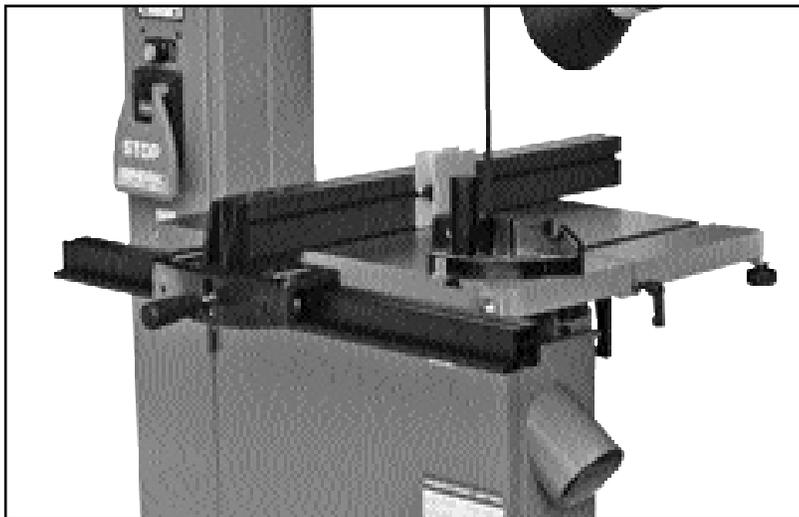
Alignez le faisceau du laser comme suit:

1. Appuyez sur l'interrupteur MARCHE/ARRÊT (situé au sommet du laser) **pour allumer le laser**.
2. **Pour aligner le faisceau laser** avec la lame: desserrez la vis à tête creuse **g** et déplacez le laser vers la gauche ou la droite le long du trou oblong **h** et/ou desserrez le boulon à tête ronde **i** pour déplacer le laser vers le haut ou le bas **j**.
3. Appuyez à nouveau sur l'interrupteur MARCHE/ARRÊT **pour éteindre le laser**.

INSTALLEZ LE SYSTÈME DE GUIDE À REFENDRE

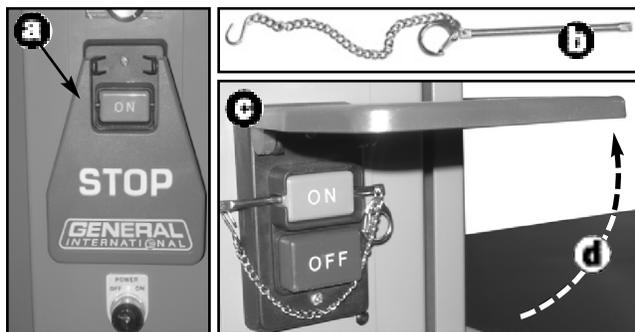
Ce modèle 90-320 M1 est équipé d'un système de guide à refendre universel Excalibur en aluminium avec rails de guidage et bloc à refendre.

Suivez les instructions d'installation et d'ajustement du manuel 90-075B fourni, se trouvant dans la boîte du système de guide à refendre Excalibur.



AJUSTEMENTS ET CONTRÔLES DE BASE

INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT ET GOUPILLE DE SÉCURITÉ

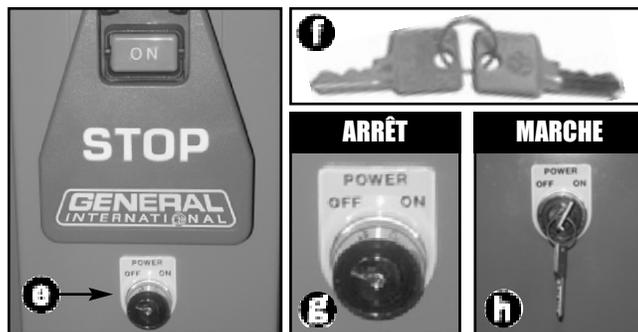


L'interrupteur MARCHE/ARRÊT (a) est muni d'une goupille de sécurité (b). Lorsque la goupille est insérée en travers du bouton VERT (ON) (c), la machine ne peut être mise en marche.

Pour mettre la scie en MARCHÉ, levez le panneau rouge STOP qui recouvre l'interrupteur (c), et retirez la goupille de sécurité. Abaissez le panneau rouge STOP et appuyez sur le bouton VERT (ON). Attendez que la lame de la scie atteigne sa pleine vitesse avant de commencer à couper.

Pour ARRÊTER la scie, appuyez sur le panneau rouge "STOP" et attendez que la lame s'arrête complètement. Lorsque vous avez terminé, soyez certain de réinstaller la goupille de sécurité et de débrancher la machine de la source d'alimentation électrique.

INTERRUPTEUR DE L'ALIMENTATION PRINCIPALE À CLÉ



Ce modèle 90-320 est également muni d'un interrupteur de sécurité à clé pour l'alimentation principale (e).

Lorsque l'interrupteur est verrouillé (position "OFF") (g), la machine ne peut être démarrée en appuyant sur le bouton VERT "ON", même si la goupille de sécurité a été retirée.

Pour démarrer la machine, insérez la clé (f) dans l'interrupteur, et mettez l'interrupteur à la position "ON" (h). Levez ensuite le panneau rouge STOP qui recouvre l'interrupteur (c) et retirez la goupille de sécurité. Abaissez le panneau rouge STOP et appuyez sur le bouton VERT (ON).



Mettez l'interrupteur de l'alimentation principale à la position "OFF" et rangez les clés dans un endroit sécuritaire, hors de la portée des enfants, lorsque la scie à ruban n'est pas utilisée.

BRANCHEMENT À UNE SOURCE D'ALIMENTATION

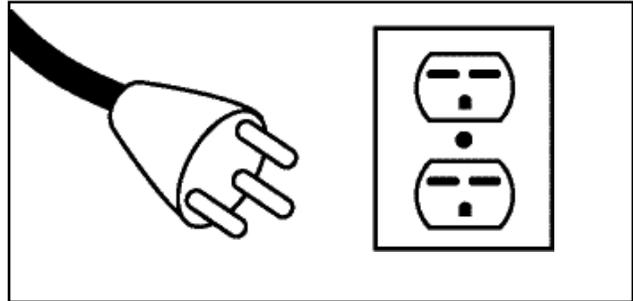


Afin de réduire les risques de choc électrique ou d'incendie, n'utilisez pas cette machine si le cordon d'alimentation et/ou la fiche sont endommagés. Remplacez immédiatement le cordon électrique et/ou la fiche s'ils sont endommagés.

1. Déroulez et branchez le cordon d'alimentation dans une prise appropriée. Reportez-vous à la section intitulée « INSTALLATIONS Électriques » et assurez-vous que toutes les exigences et les instructions relatives à la mise à la terre sont suivies.



Afin d'éviter un démarrage accidentel ou non intentionnel de la machine, assurez-vous que l'interrupteur est en position ARRÊT «OFF» avant de brancher la machine.



INCLINAISON DE LA TABLE

La table peut être inclinée de 0° à 45° vers la droite et de 0° à 5° vers la gauche pour permettre tout type de coupe en biseau (ou en angle). Référez-vous à l'indicateur d'angle d'inclinaison situé sous la table de la scie pour régler la table à l'angle requis.



N'ajustez jamais l'angle de la table pendant que la scie est en marche. Coupez d'abord l'alimentation électrique.

1. Desserrez le levier de verrouillage **a**.
2. Tournez le bouton d'ajustement **b** pour incliner la table à l'angle voulu (vous référant à l'indicateur d'angle **c**.)
3. Resserrez le levier de verrouillage de l'inclinaison de table pour verrouiller la table en position.



AJUSTEMENT DU PROTECTEUR DE LAME

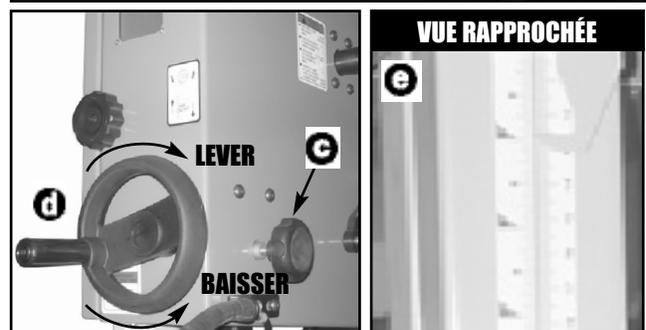
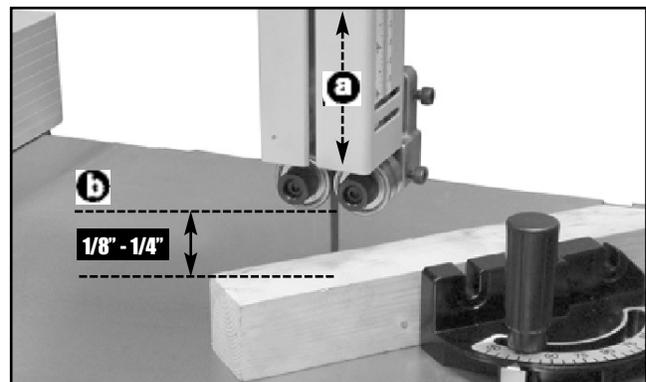
Le protecteur de lame peut être levé ou baissé pour s'ajuster à la hauteur de la pièce de travail **a**. Afin d'empêcher la lame de dévier de la ligne de coupe (la lame étant flexible, elle ne bénéficierait autrement d'aucun support), et pour réduire les risques de blessure, un minimum de longueur de lame devrait rester exposé.

Le protecteur de lame doit être baissé jusqu'à environ 1/8" à 1/4" au-dessus de la pièce de travail **b afin d'empêcher la lame de fléchir ou de dévier de sa ligne durant la coupe.**

Ajustez la hauteur du protecteur de lame selon l'épaisseur de la pièce de travail, de la façon suivante:

1. Assurez-vous que la scie est hors tension et débranchez-la de la source d'alimentation électrique.
2. Desserrez le bouton de verrouillage **c**.
3. Levez ou baissez le protecteur de lame en tournant le volant **d**. Resserrez ensuite le bouton de verrouillage **c**.

Note: L'échelle de profondeur située sur le côté droit du protecteur de lame **e peut être utilisée à titre de référence. Elle n'est cependant pas conçue pour des mesures de haute précision.**



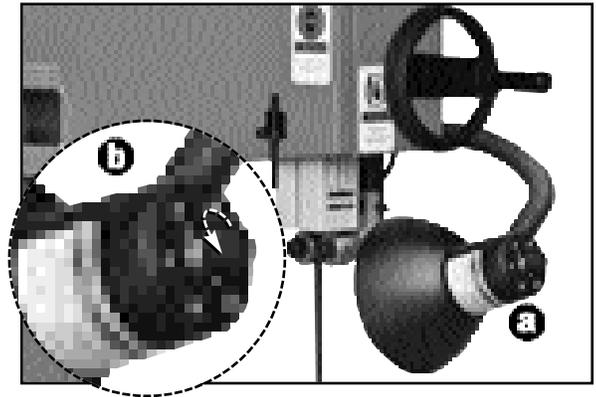
LAMPE DE TRAVAIL

La lampe de travail à col de cygne **a** fournie avec ce modèle 90-320 permet un éclairage additionnel pour plus de commodité. Elle peut être repositionnée pour un éclairage optimal de la surface de travail.

Note: Fonctionne avec une ampoule standard de 40 watts maximum / 120 volts (non comprise).



Afin de réduire le risque d'incendie, utilisez uniquement des ampoules standard de 40 watts maximum / 120 volts. N'utilisez pas d'ampoules domestiques standard.



- Tournez l'interrupteur MARCHE/ARRÊT **b** un tour pour allumer la lampe de travail.
- Tournez-le un autre tour pour éteindre la lampe de travail.

AJUSTEMENTS RECOMMANDÉS

CHANGEMENT DE LAME

La 90-320 est conçue pour accepter des lames de 1/8" à 1" de largeur pour le bois et pour le métal, et est fournie avec une lame tout usage pour le bois de 1/2" de largeur (installée en usine) ainsi qu'avec une lame tout usage pour le métal de 1/2" de largeur.

DÉGAGEMENT DE LA LAME

Note: Lorsque vous enlevez ou installez une lame, ou encore lorsque vous en ajustez la tension ou l'alignement, un dégagement maximal entre la lame et les roulements supérieurs et inférieurs est requis, afin de minimiser la friction, laquelle serait dommageable pour la lame. Procédez de la façon suivante:

Reculez l'assemblage supérieur:

1. Desserrez le boulon Allen **a** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Tirez l'arbre de l'assemblage **b** aussi loin que possible vers l'arrière afin d'obtenir un dégagement maximal de la lame.
3. Resserrez le boulon Allen pour verrouiller l'assemblage en place.

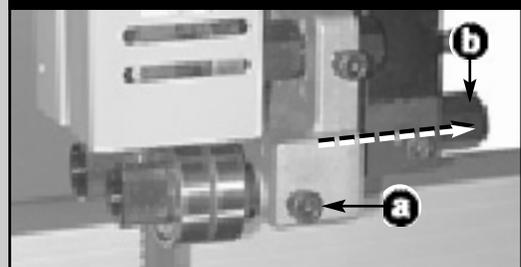
Reculez le roulement de butée inférieur:

1. Desserrez le boulon Allen **c** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Tournez le bouton **d** pour reculer le roulement de butée **e** le plus possible pour un dégagement maximal de la lame.
3. Resserrez le boulon Allen pour verrouiller le roulement de butée en place.

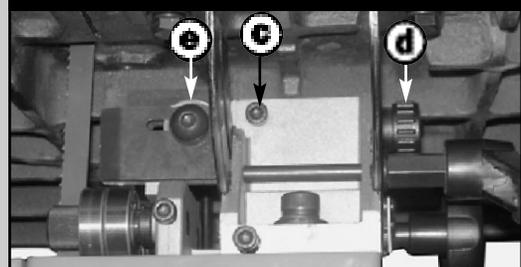
Éloignez les guides de lame de la lame:

1. Desserrez les deux boulons Allen **f** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Tournez les boutons d'ajustement **g** de façon à obtenir un dégagement maximal de la lame
3. Resserrez les boulons Allen pour verrouiller les guides de lame en place.

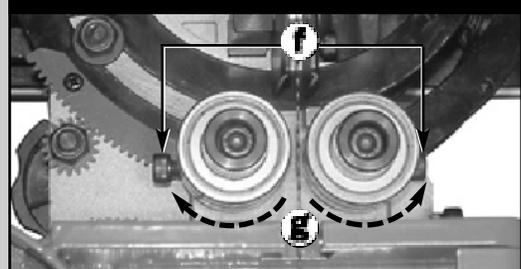
ASSEMBLAGE SUPÉRIEUR - VUE DU CÔTÉ DROIT



DESSOUS DE LA TABLE - VUE ARRIÈRE



DESSOUS DE LA TABLE - VUE AVANT



Pour enlever la lame:

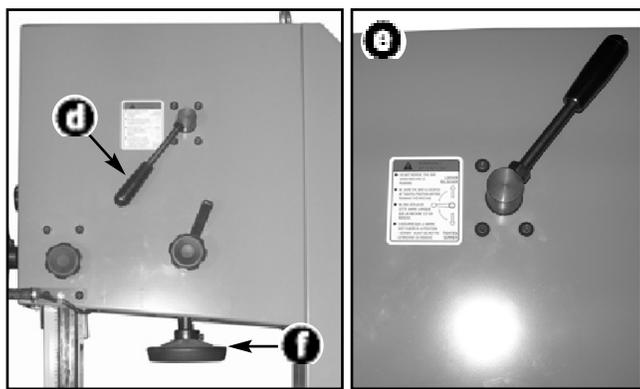
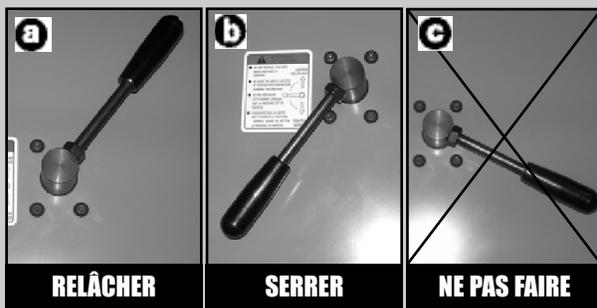


Avant de remplacer ou d'ajuster la lame, assurez-vous que les deux interrupteurs sont en position ARRÊT "OFF" et que le cordon d'alimentation est débranché de la source d'alimentation électrique.

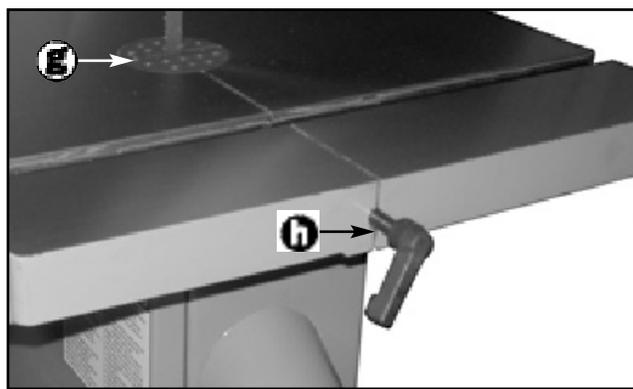
Les dents des lames sont coupantes. Manipulez les lame avec précaution.

Note: Pour le relâchement rapide du tensionnement de la lame, levez le levier de tel qu'illustré en **a**. Pour le tensionnement rapide de la lame, baissez le levier tel qu'illustré en **b**.

Afin d'éviter d'endommager le mécanisme de tensionnement de la lame, ne forcez jamais le levier de tension au-delà des positions "serrer" et "relâcher" tel qu'illustré en **c**.



1. Placez le levier de tension **a** à la position "relâcher" tel qu'illustré en **a**. Il peut également être nécessaire de tourner le volant d'ajustement de la tension **b** dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour relâcher la tension de la lame suffisamment pour être en mesure d'enlever la lame.

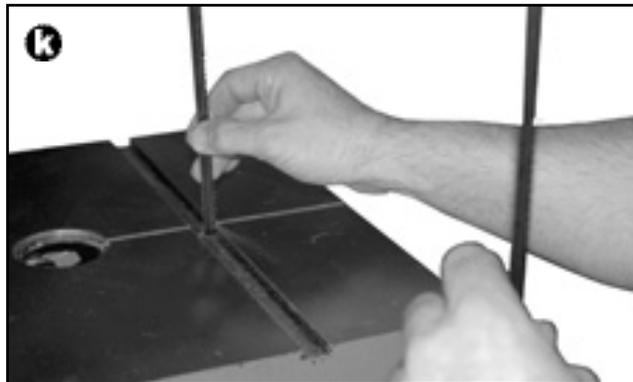


2. Retirez l'insertion rouge **c** du centre de la table et la tige d'alignement de table **d** de la fente de la table.

Note: Vous voudrez peut-être utiliser une serviette épaisse ou porter une paire de gants de travail pour manipuler la lame.



3. Ouvrez la porte du couvercle des roues inférieure et supérieure, puis tirez doucement la lame hors de la fente du côté gauche du bâti **e**, et hors du protecteur de lame **f**.



4. La lame perpendiculaire aux roues, dirigez-la hors de la fente de la table **g**.

5. Si elle doit être réutilisée, suspendez soigneusement la lame sur un crochet, dans un endroit sécuritaire et sec de votre atelier. Si elle est usée ou endommagée, disposez-en de façon sécuritaire.



Ne tentez pas reproduire l'enroulement initial de la lame dans son emballage d'origine. La lame ayant tendance à se dérouler subitement, ceci présente un risque de blessures.

CHOIX DE LA LAME

Il existe une grande variété de lames pour scie à ruban sur le marché, répondant à diverses applications de coupe. Les résultats peuvent varier en fonction de l'utilisation, ainsi que de l'expérience et des préférences personnelles de l'utilisateur.

Vous pouvez vous procurer des lames de remplacement de longueur standard - 131 1/2" (3340 mm) - tant pour la coupe du bois que du métal, chez votre détaillant d'outils local ou chez un spécialiste de lames de scie à ruban.

Note: L'utilisation de lames de longueur/largeur autre que les dimensions minimales et maximales spécifiées pour cette scie n'est pas recommandée et peut entraîner de graves blessures corporelles et/ou des dommages à la machine. Toutefois, étant donné que la hauteur de la roue supérieure est légèrement ajustable (afin de permettre le tensionnement de la lame), une lame dont la longueur varie de plus ou moins 1/2" de la longueur de lame standard peut en principe être installée.

Voici quelques lignes directrices dont vous devriez tenir compte lors du choix d'une lame pour votre scie à ruban:

- Les lames plus larges possédant moins de dents sont mieux adaptées pour les coupes rectilignes, la refente et les courbes larges, mais ne sont pas indiquées pour les courbes serrées. Elles permettent des coupes rapides et agressives mais ont tendance à se coincer ou à se bloquer dans la pièce si on les fait tourner de façon trop prononcée.
- Les lames plus étroites possédant plus de dents coupent plus lentement et sont indiquées pour les travaux plus complexes, coupant aisément les courbes serrées.

Les causes communes de bris de lame sont:

- Un mauvais alignement/ajustement des guides de lame et/ou des roulements de butée de la lame;
- Pousser ou faire tourner une lame large autour d'un petit rayon;
- Alimentation trop rapide de la pièce de travail contre la lame;
- Dents de la lame émoussées;
- Lame trop tendue;
- Protecteur de lame trop haut au-dessus de la pièce de travail;
- Brasure ou soudure de la lame inégale ou en relief;
- Fonctionnement de la scie en continu, en l'absence de coupe.

Pour installer une lame:

1. Mettez la scie hors tension et débranchez-la de la source d'alimentation électrique.



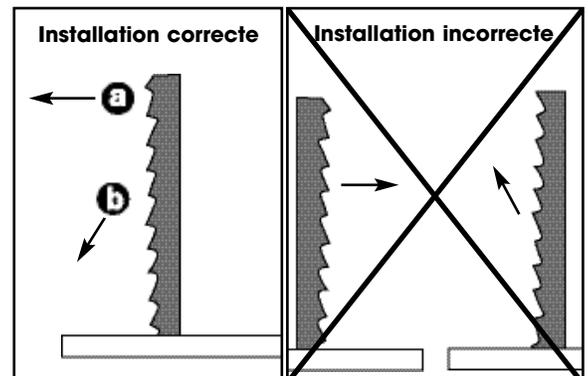
Attention! La lame pourrait se dérouler soudainement.

2. Si vous installez une nouvelle lame, retirez soigneusement la lame de son emballage. Tenez-la fermement avec une main, tandis que vous retirez les liens torsadés qui la retiennent. Séparez lentement les tours de lame jusqu'à l'obtention d'un seul cerceau.

Note: L'étape 3 ne s'applique pas si vous venez d'enlever la lame. (Au besoin, référez-vous à la page précédente.)

3. Retirez l'insertion rouge du centre de la table et la tige d'alignement de table de la fente de la table.
4. Tenez la lame de façon à ce qu'elle soit perpendiculaire aux roues de la scie et guidez-la le long de la fente de la table. Faites-la ensuite tourner, le côté de la lame le plus proche de vous vers le côté gauche des roues.
5. Guidez la lame dans la fente gauche du bâti, dans le protecteur de lame et autour des roues. Assurez-vous que les dents de la lame pointent vers l'avant **a** et vers le bas **b**.

Note: Vous voudrez peut-être utiliser une serviette épaisse ou porter une paire de gants de travail pour manipuler la lame.



Une fois la lame installée, procédez à l'ajustement de la tension et de l'alignement de la lame en suivant les instructions des pages suivantes.

AJUSTEMENT DE LA TENSION DE LA LAME

La notion de tension «idéale» est quelque peu subjective. Arriver à déterminer la tension idéale de la lame s'acquiert avec l'expérience, à travers la pratique, et est fonction des habitudes de travail et des préférences personnelles.

Le tensionnement adéquat de la lame est un élément déterminant pour obtenir une performance optimale de toute scie à ruban. Une lame correctement tensionnée durera plus longtemps et risque moins de se briser prématurément. Une lame qui n'est pas suffisamment tensionnée aura tendance à dévier de la ligne de coupe, offrant moins de contrôle sur cette dernière. Une lame trop tensionnée risque de se briser prématurément et rendra difficile la coupe de courbes de petit rayon.

Les informations suivantes vous sont données à titre de référence ou de point de départ pour vous aider à déterminer la tension idéale de la lame, conformément à vos besoins:

- Pour le travail avec des lames plus larges, pour la refente de matériaux longs, les coupes rectilignes ou les courbes larges, un tensionnement plus élevé procurera de meilleurs résultats.
- Pour le travail avec des lames plus étroites, pour la coupe de matériaux courts et les courbes serrées, vous obtiendrez de meilleurs résultats avec une tension moindre.

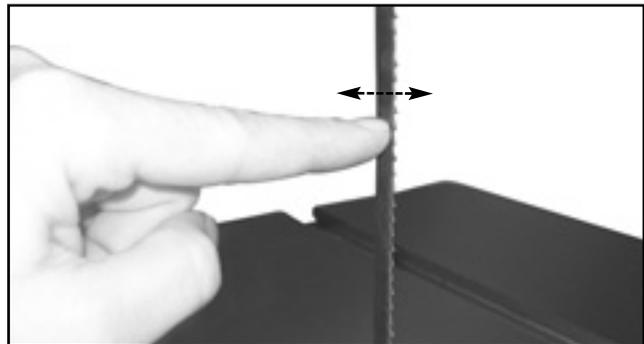
Ajustez la tension de la lame en procédant de la façon suivante:



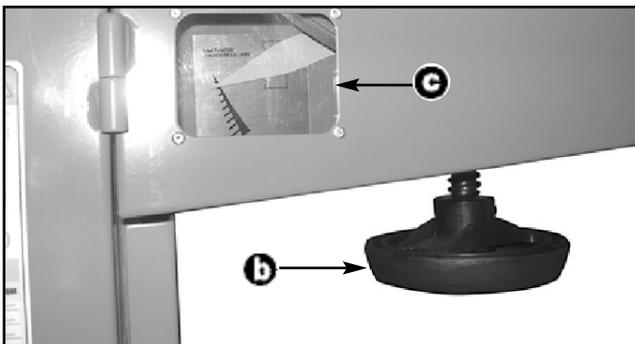
Avant d'ajuster la tension de la lame, assurez-vous que les deux interrupteurs sont en position "ARRÊT" et que le cordon d'alimentation est débranché de la source d'alimentation électrique.



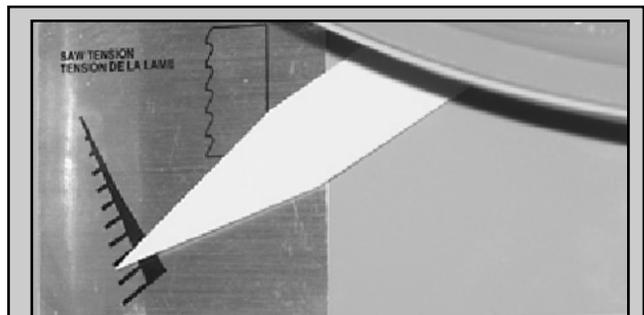
1. Placez le levier de tension dans la position "serrer" **a** pour un tensionnement rapide de la lame.



2. La scie étant hors tension, appuyez sur le côté de la lame avec votre doigt pour tester le niveau de tension de la lame. Pour des résultats optimaux avec la plupart des largeurs de lame et types de coupes, la lame devrait fléchir d'un maximum de 1/4" à 3/8".



3. Au besoin, ajustez le niveau de tension de la lame en tournant le volant d'ajustement **b** :
 - Dans le sens des aiguilles pour resserrer la lame;
 - Dans le sens contraire pour desserrer la tension.



Note: L'échelle de tension de la lame peut être utilisée à titre de référence - plus la ligne est longue sur l'échelle, plus la lame est tendue. Prenez note du niveau de tension idéal pour diverses largeurs de lame afin de pouvoir vous y référer la prochaine fois que vous utiliserez cette lame ou lorsque vous aurez à effectuer un type de coupe similaire.

4. Faites un test de coupe sur un morceau de bois destiné au rebut et, au besoin, réajustez la tension de la lame.

Note: Afin de prolonger la durée de vie de la lame, relâchez la tension de la lame lorsque la scie à ruban n'est pas utilisée durant une période prolongée (plus de 24 heures). Avec le temps, une lame immobile restée tendue se déformera, conservant la forme des roues à ses deux extrémités. Ceci entraînera son affaiblissement et son bris prématuré.

AJUSTEMENT DE L'ALIGNEMENT DE LA LAME

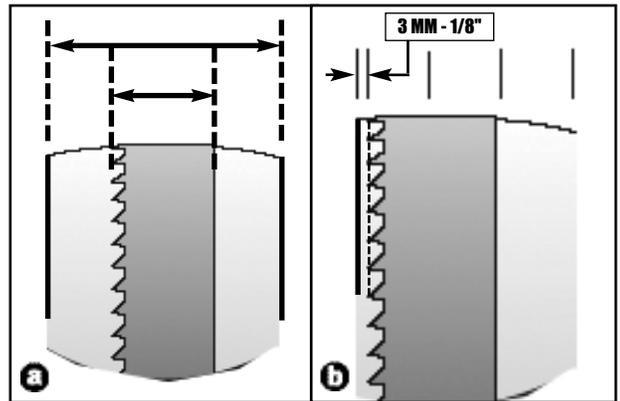
Idéalement, la lame devrait rester relativement centrée **(a)**, tant sur la roue supérieure que sur la roue inférieure.

Dû à des variations normales entre différents moulages et diverses largeurs de lame, et dû à des variations de densité et d'usure des pneus, un alignement absolument parfait est rarement atteignable. Un léger désalignement de la lame sur les roues est inévitable et, en autant qu'il reste minimal (suivant les étapes décrites ci-dessous), il n'affectera pas la performance de la scie.

Dans un premier temps, ce désalignement peut être contrôlé et gardé minimal par l'ajustement de l'angle d'inclinaison de la roue supérieure.

Étant donné que la plupart des lames de scie ont des dents crochues alternées (une dent tournée vers l'intérieur, une dent tournée vers l'extérieur), et considérant que le centrage parfait de la lame sur les roues n'est pas atteignable, il est préférable que la lame soit légèrement décentrée vers l'avant des roues plutôt que vers l'arrière. Si la lame est trop reculée sur la roue (ou si elle est trop tendue), les dents crochues vers l'intérieur creuseront dans le pneu des roues, causant leur usure prématurée.

Toutefois, afin d'éviter que la lame glisse des roues tandis qu'elles tournent, l'extrémité avant des dents de la lame ne devrait jamais se trouver à moins de 3 mm (1/8") du bord avant de la roue **(b)**.



DÉGAGEMENT DE LA LAME

Note: Tel que déjà mentionné, lorsque vous enlevez ou installez une lame, ou encore lorsque vous en ajustez la tension ou l'alignement, un dégagement maximal est requis entre la lame et les guides de lame/roulement de butée supérieurs et inférieurs, de façon à minimiser la friction, laquelle serait dommageable pour la lame. Au besoin, référez-vous à la section «dégagement de la lame» de la page 17 avant d'ajuster l'alignement de la lame.

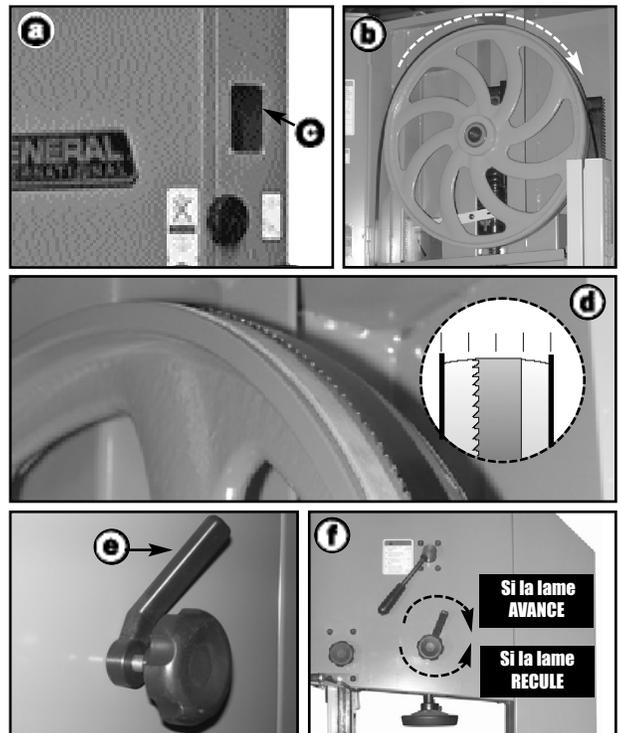
1. Ouvrez la porte du couvercle de la roue supérieure **(a)** puis faites lentement tourner la roue à la main **(b)**. Vérifiez (en regardant à travers la fenêtre **(c)**) la position de la lame sur la roue. La lame devrait rester aussi centrée que possible sur la roue **(d)**, tandis que cette dernière tourne.

2. Si l'alignement de la lame doit être ajusté, desserrez le levier de verrouillage **(e)** du bouton d'ajustement de l'alignement **(f)** puis tournez le bouton:

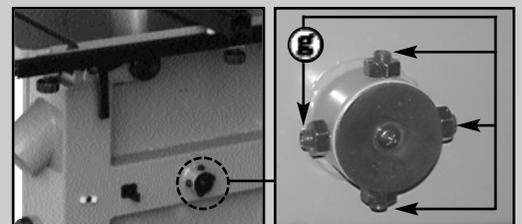
- Dans le sens des aiguilles d'une montre si la lame avance vers l'avant de la roue. Ceci inclinera le haut de la roue vers l'arrière, ramenant la lame vers le centre.
- Dans le sens contraire des aiguilles d'une montre si la lame recule vers l'arrière de la roue. Ceci inclinera le haut de la roue vers l'avant, ramenant la lame vers le centre.

Note: Tournez le bouton d'ajustement de l'alignement par incréments de 1/2 tour, revérifiez et ajustez à nouveau au besoin.

3. Une fois l'alignement de la lame ajusté, resserrez le levier de verrouillage **(e)** du bouton d'ajustement de l'alignement.



Note: Les roues supérieure et inférieure sont réglées en usine de façon à permettre un ajustement facile et optimal de l'alignement de la lame, ce par l'ajustement primaire décrit ci-dessus, lequel permet de régler l'angle d'inclinaison de la roue supérieure. Dans certains cas extrêmement rares, si un alignement acceptable de la lame ne peut être obtenu par cet ajustement, il peut éventuellement devenir nécessaire d'ajuster légèrement l'angle d'inclinaison de la roue inférieure. Les quatre boutons **(g)** peuvent être ajustés vers l'intérieur ou vers l'extérieur de façon à incliner la roue inférieure vers le haut/bas ou vers la droite/gauche, au besoin.



AJUSTEMENT DES GUIDES DE LAME ET DES ROULEMENTS DE BUTÉE SUPÉRIEURS ET INFÉRIEURS

Les guides de la lame empêchent la lame de se balancer d'un côté et de l'autre durant la coupe. Pour assurer des coupes de précision, ils doivent être positionnés de façon à frôler la lame sans toutefois y toucher. L'espace entre chacun des guides et la lame ne doit pas excéder 0.02" (l'épaisseur d'une feuille de papier). Si moins d'espace est laissé, la lame risque de se coincer entre les deux guides, et la friction de frottement chauffera et brisera la lame. Les guides doivent de plus être positionnés à au moins 1/32" derrière les dents de la lame afin de ne pas endommager cette dernière durant la coupe.

Les roulements de butée ont pour fonction d'empêcher la lame de reculer et de dévier de sa ligne lorsque la pièce de travail est alimentée. Ils doivent être positionnés très près de l'arrière de la lame, de façon à ne pas endommager la lame durant la coupe.

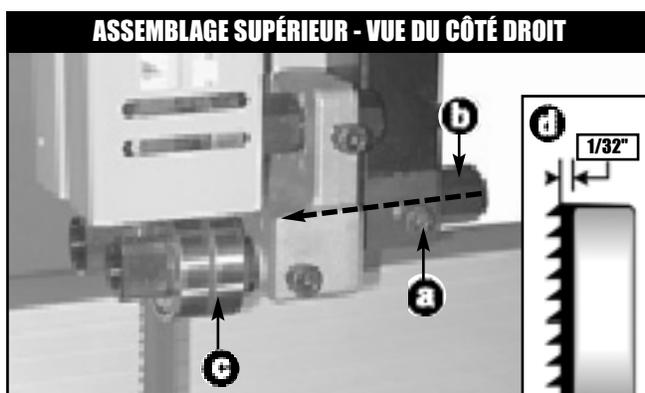
Note: Avant de procéder à l'ajustement des guides de lame et des roulements de butée, assurez-vous que la lame est correctement tensionnée et alignée. Ajustez les guides de lame et les roulements de butée après chaque ajustement de la tension et de l'alignement de la lame.



Afin d'éviter les risques de blessures, assurez-vous que les deux interrupteurs sont à la position «ARRÊT» et que le cordon d'alimentation est débranché avant d'effectuer tout ajustement sur la scie à ruban.

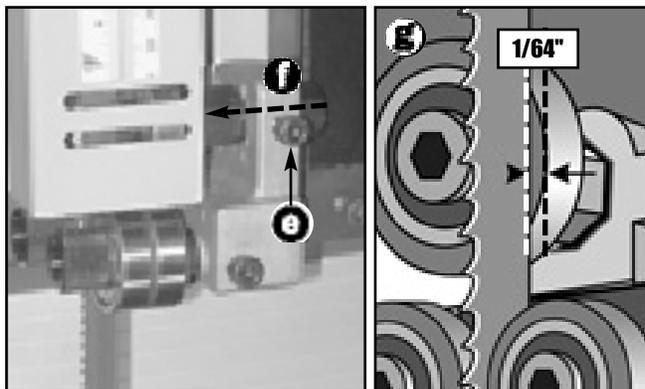
Ajustez le positionnement de l'assemblage des guides de lame et du roulement de butée supérieurs:

1. Desserrez le boulon Allen **a** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Avancez l'assemblage le long de l'arbre **b**, jusqu'à ce que les guides de lame **c** soient au moins 1/32" derrière les dents de la lame **d**, (ne dépassent pas la partie incurvée des dents).
3. Resserrez le boulon Allen **a** pour verrouiller l'assemblage en place.



Ajustez le positionnement du roulement de butée supérieur:

1. Desserrez le boulon Allen **e** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Avancez ou reculez l'arbre **f** de façon à ce que le roulement de butée touche à peine à la lame (se trouve à 1/64" de l'arrière de la lame **g**).
3. Resserrez le boulon Allen pour verrouiller le roulement de butée en position.

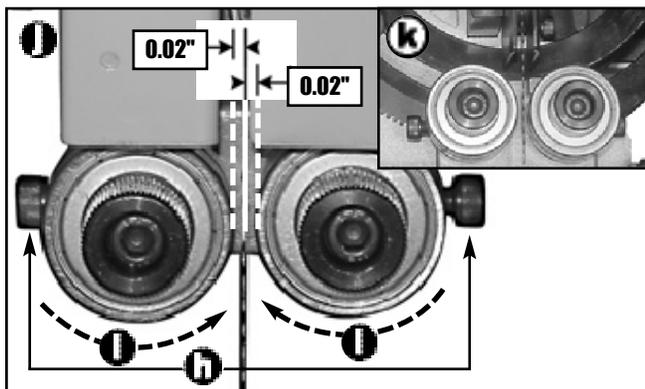


Ajustez le positionnement des guides de lame supérieurs et inférieurs:

1. Desserrez les deux boulons Allen **h** à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie.
2. Tournez les boutons d'ajustement vers l'intérieur **i**, de façon à obtenir un espace de 0.02" (l'épaisseur d'une feuille de papier) entre chacun des guides et la lame **j**.

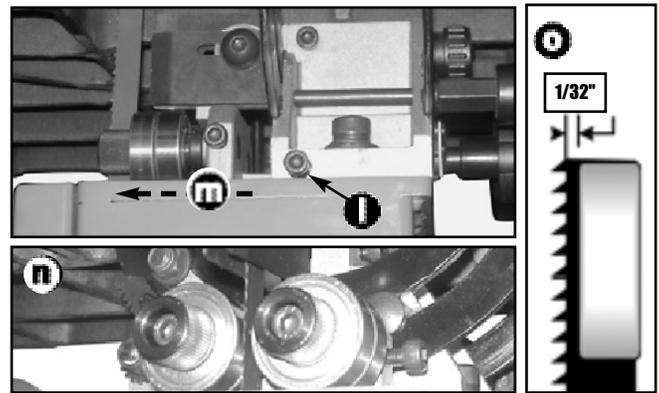
Conseil: Placez une jauge d'épaisseur de 0,02" ou une feuille de papier entre chacun des guides et la lame afin de vous assurer qu'il y a bien un espace de 0,02".

3. Resserrez les deux boulons Allen pour verrouiller les guides de lame en position.
4. Répétez les étapes 1 à 3 avec les guides de lame inférieurs **k**.



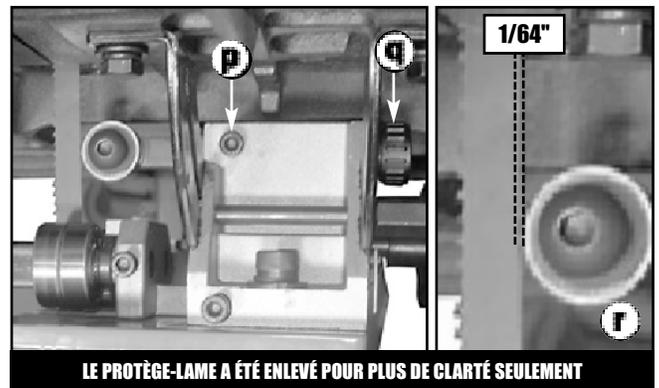
Ajustez le positionnement de l'assemblage des guides de lame inférieurs:

1. Desserrez le boulon Allen **l** avec la clé Allen 5 mm fournie.
2. Avancez l'assemblage le long de l'arbre **m**, jusqu'à ce que les guides de lames **n** soient au moins 1/32" derrière les dents de la lame **o**, (ne dépassent pas la partie incurvée des dents).
3. Resserrez le boulon Allen **l** pour verrouiller l'assemblage en place.



Ajustez le positionnement du roulement de butée inférieure:

1. Desserrez le boulon Allen **p** avec la clé Allen 5 mm fournie.
2. Tournez le bouton **q** jusqu'à ce que le roulement de butée touche à peine à la lame (se trouve à 1/64" de l'arrière de la lame **r**).
3. Resserrez le boulon Allen **p** pour verrouiller le roulement de butée en place.



CONTRÔLE DE LA VITESSE DE LA LAME

La vitesse de la lame varie de 540 à 3600 Pieds par minute (PI/MIN) pour la coupe du bois et de 100 à 650 PI/MIN pour la coupe du métal, selon le positionnement de la courroie d'entraînement sur les poulies.

Note: Pour la coupe de matériaux autres que le bois, référez-vous au tableau ci-dessous pour sélectionner la vitesse appropriée, selon le type de matériel de la pièce de travail.

Le bouton de contrôle de la vitesse de la lame est situé sur le boîtier de contrôle, au-dessus de l'interrupteur marche/arrêt **a**.

- Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de la lame **b**.
- Tournez le bouton dans le sens contraire des aiguilles d'une montre **c** pour diminuer la vitesse de la lame.

La vitesse de la lame sera indiquée sur l'afficheur numérique de vitesse **d**.

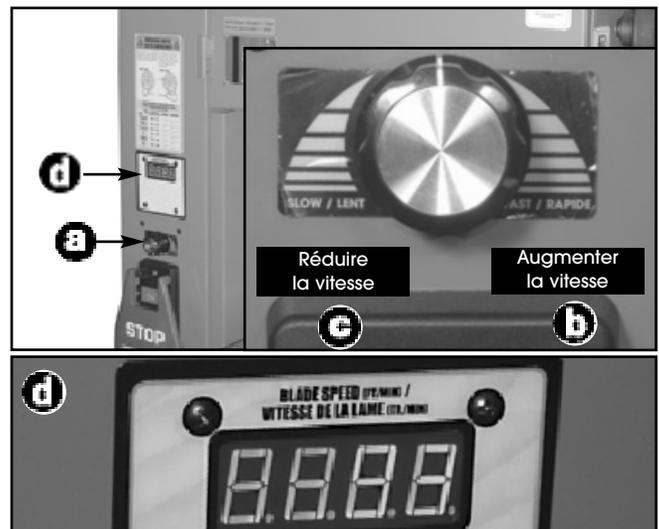


TABLEAU DE RÉFÉRENCE POUR LA VITESSE ET LA LAME LORS DE LA COUPE DU MÉTAL		
MATÉRIEL À COUPER	VITESSE DE LA LAME (PI/MIN)	REMARQUE
ACIER (DUR)	100 - 125	Lame 10 - 14 Dents/PI - Vitesse d'entraînement basse
ACIER MOU	150 - 250	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée
FONTE (MOYEN)	150 - 250	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée
BRONZE	150 - 250	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée
LAITON	300 - 400	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée
ALUMINIUM	250 - 350	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée
PLASTIQUE	700 - 800	Lame 5 - 10 Dents/PI - Vitesse d'entraînement modérée

*L'information contenue dans ce tableau est fournie à titre indicatif seulement. Les résultats peuvent varier selon le matériau de la lame, sa qualité et son affûtage. Pour de meilleurs résultats, suivez toujours les recommandations de vitesse fournies avec les lames utilisées.

CHANGEMENT DE LA GAMME DES VITESSES – POUR PASSER DE LA COUPE DU BOIS À LA COUPE DU MÉTAL



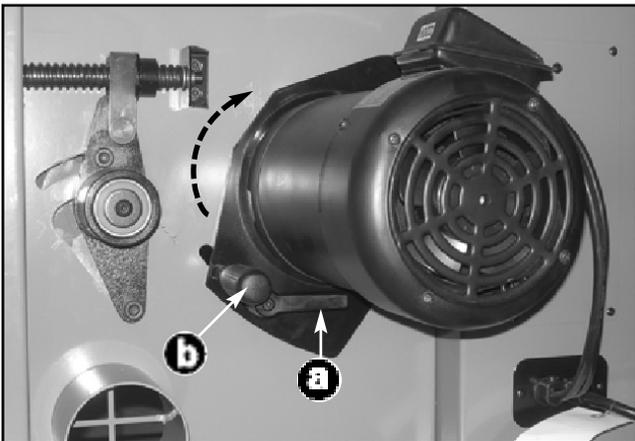
Afin d'éviter les risques de blessures, assurez-vous que les deux interrupteurs sont à la position «ARRÊT» et que le cordon d'alimentation est débranché avant d'effectuer tout ajustement sur la scie à ruban.

Simplement en changeant le positionnement de la courroie d'entraînement d'un ensemble poulies à l'autre, l'utilisateur peut sélectionner la gamme des vitesses pour le Métal (100-650 PI/MIN) ou pour le Bois (540-3600 PI/MIN), selon les besoins coupe.

La 90-320 a été réglée en usine pour les applications de coupe du Bois. La courroie est positionnée pour permettre une vitesse variant de 540 à 3600 PI/MIN et la lame déjà installée sur la scie est une lame pour la coupe du bois.

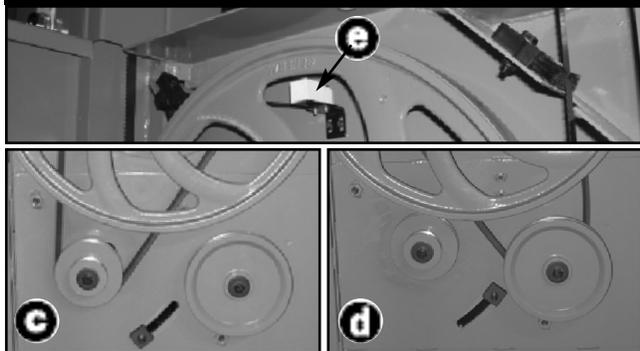
Pour passer de la coupe du bois à celle du métal

1. Enlevez la lame pour la coupe du bois et installez la lame pour la coupe du métal. Ajustez ensuite le tension et l'alignement de la lame, puis le positionnement des guides de lame et des roulements de butée supérieurs et inférieurs.



2. Desserrez le levier de verrouillage **a** puis, à l'aide de la poignée **b**, levez le moteur vers le haut. Resserrez ensuite le levier **a** pour verrouiller le moteur en position. Lever le moteur permet de relâcher la tension de la courroie d'entraînement.

Note: Lorsque vous transférez la courroie A44, prenez soins de ne pas toucher le capteur **e**. Ceci affecterait la précision de l'affichage de la vitesse de la lame.

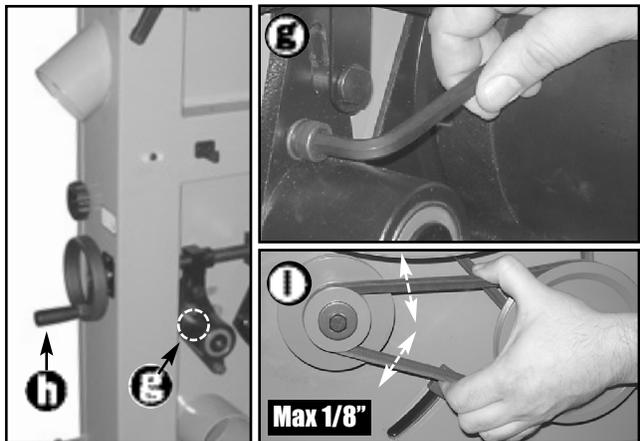


3. Transférez la courroie A44 (installée en usine) de la poulie d'entraînement **c** à la rainure intérieure de la poulie libre **d**. Ramenez le moteur à sa position initiale pour serrer la courroie autour des poulies.



4. Installez la courroie plus petite fournie (A27) sur la rainure extérieure de la poulie d'entraînement et sur la rainure extérieure de la poulie libre **f**.

Note: Lorsque vous transférez la courroie A44 ou que vous installez la courroie A27, prenez soins de ne pas toucher le capteur **e** (étape 3). Ceci affecterait la précision de l'affichage de la vitesse de la lame.



5. Desserrez la vis d'assemblage **g** à l'aide de la clé Allen 8 mm fournie pour déverrouiller le mécanisme de tensionnement de la courroie.
6. Utilisez le volant d'ajustement **h** pour tensionner la courroie.
7. Serrez la courroie avec votre main **i**. La courroie devrait bouger d'un maximum de 1/8". Au besoin, réajustez la tension de la courroie.
8. Resserrez la vis d'assemblage **g** pour verrouiller le mécanisme d'ajustement de la tension de la courroie.

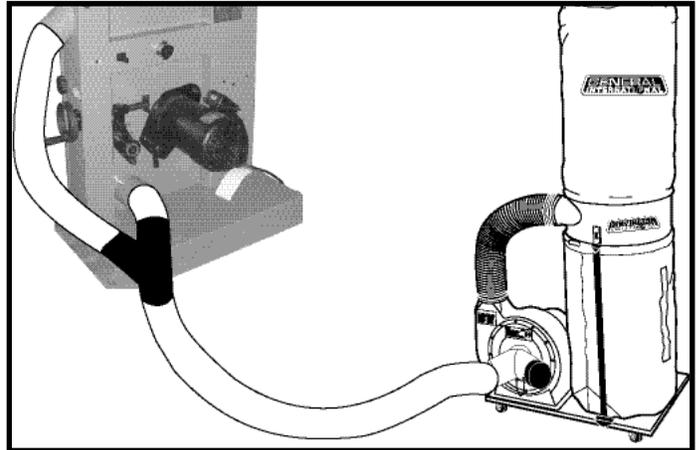
INSTRUCTIONS D'UTILISATION

BRANCHEMENT À UN CAPTEUR DE POUSSIÈRE

Ce modèle 90-320 est muni de deux prises de poussière intégrées de 4" pour permettre le branchement de la scie à ruban à un capteur de poussière (non inclus).

Soyez certains d'utiliser un boyau (non inclus) de diamètre approprié, ainsi que tout autre accessoire nécessaire au branchement du capteur de poussière, et vérifiez que toutes les connexions sont bien scellées afin de minimiser les fuites de poussière.

Si vous ne possédez pas de capteur de poussière, veuillez communiquer avec votre distributeur General® International afin d'obtenir de l'information sur notre gamme complète de produits et d'accessoires pour captation de poussière, ou visitez notre site web: www.general.ca



LISTE DES VÉRIFICATIONS AVANT LA MISE EN MARCHÉ

Remarque: Une fois que vous avez complété les cinq étapes d'ajustement, lesquelles sont essentielles à une utilisation sécuritaire et précise de votre scie à ruban, il est conseillé de dresser une liste des vérifications à effectuer afin de vous assurer que chacun des ajustements de votre scie à ruban est effectué dans le bon ordre, et que toutes les règles de sécurité ont été suivies:

1. Arrêtez la scie à ruban et débranchez le cordon d'alimentation.
2. Ajustez la tension de la lame.
3. Ajustez l'alignement de la lame.
4. Ajustez les guides de lame et le roulement de butée supérieurs.
5. Ajustez les guides de lame et le roulement de butée inférieurs.
6. Sélectionnez la gamme des vitesses appropriée au type de coupe à effectuer.

Ces mesures de sécurité additionnelles devraient être incluses dans votre liste de vérification:

7. Assurez-vous que tous les protecteurs de lame sont en place.
8. Assurez-vous que la table de la scie et l'aire de travail sont propres et exemptes de sciures et de débris.

Ces étapes devraient toujours être effectuées après tout ajustement de la scie ou changement de lame, ainsi que périodiquement, les vibrations et l'usure normale de la machine pouvant entraîner un désalignement.

UTILISATION ÉTAPE PAR ÉTAPE



Afin de réduire les risques d'endommager la scie à ruban ou la pièce de travail, et afin d'éviter des blessures potentielles, assurez-vous que toutes les pièces et composantes de la scie sont solidement installées, et que tous les fermoirs et parties en mouvement sont verrouillés avant de mettre la machine en marche, ce après l'installation initiale et avant chaque utilisation.

1. Tracez la ligne de coupe sur la pièce de travail avec un crayon à mine (pour la coupe de courbes) ou ajustez le faisceau laser pour tracer la ligne de coupe (pour la coupe en ligne droite). Au besoin, référez-vous à la section "traceur de ligne laser" à la page 13.
2. Réglez la hauteur du protecteur de lame en fonction de l'épaisseur de votre pièce de travail. Au besoin, référez-vous à la section "Ajustement du protecteur de lame pour la profondeur de coupe" à la page 16.
3. Si vous avez branché un capteur de poussière à votre scie à ruban, mettez-le en marche.
4. Appuyez sur le bouton VERT de l'interrupteur pour mettre la scie en marche.
5. Alignez la ligne de coupe de votre pièce de travail avec la lame.

Conseil: Pour plus de commodité lorsque vous travaillez avec de longues pièces de travail, l'utilisation d'un support à rouleaux procurera un soutien additionnel.

POUR ARRÊTER LA MACHINE

1. Poussez le panneau ROUGE "STOP".
2. Arrêtez le capteur de poussière.

UTILISATION DU GUIDE À REFENDRE

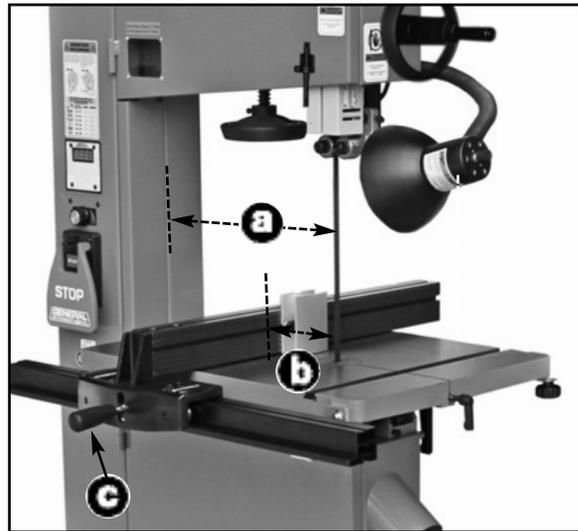
1. Installez le guide sur les rails, soit à la droite ou à la gauche de la lame.

Remarque: Pour les pièces de travail courtes, de largeur équivalente ou inférieure à la distance entre le bâti de la scie et la lame **(a)**, positionnez le guide du côté gauche de la lame. Pour les pièces de travail plus longues ou plus larges, positionnez le guide du côté droit de la lame.

2. Ajustez le positionnement du guide sur le rail de façon à ce que la distance entre la face interne du guide et la lame **(b)** corresponde à la largeur de coupe requise.
3. Serrez la poignée de verrouillage **(c)** pour verrouiller le guide en place.



Assurez-vous que le guide est bien verrouillé avant de l'utiliser pour une coupe.

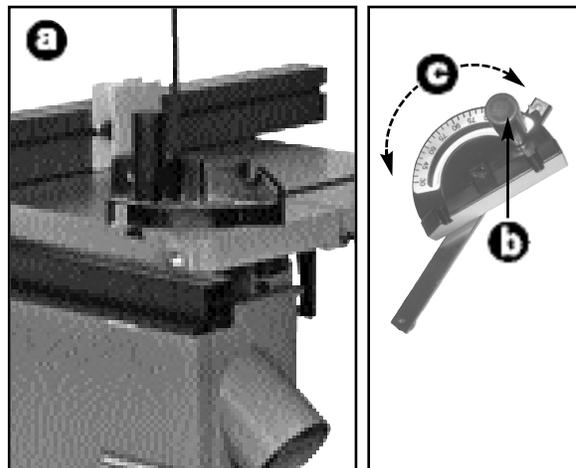


UTILISATION DU GUIDE À ONGLETS

L'utilisation du guide à onglets fourni avec votre scie à ruban permet un sciage plus facile et plus sécuritaire, procurant à la pièce de travail un support pour les coupes rectilignes (90°) ou en angle (0° à 30°).

Le guide à onglets s'utilise dans la rainure de la table à la droite de la lame **(a)** et peut être réglé jusqu'à 30° vers la gauche et vers la droite **(c)**. Il peut également servir à pousser les petites pièces de travail contre la lame sans avoir à mettre les mains à proximité de la lame, réduisant de ce fait les risques de blessures.

Pour utiliser un réglage autre que 90°, desserrez la poignée de verrouillage **(b)** en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Tournez ensuite la tête du guide à onglets à l'angle requis **(c)**, vous référant à l'indicateur d'angle. Tournez la poignée du guide dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la tête du guide en position.

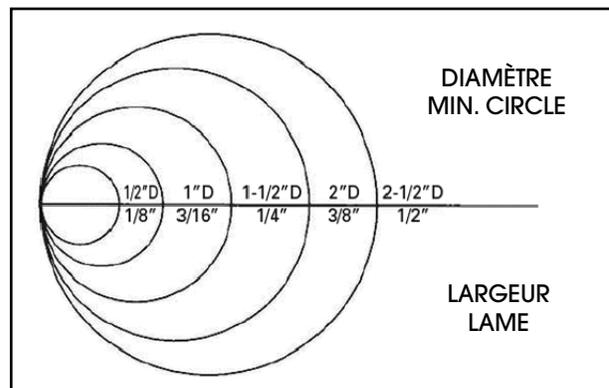


CHANTOURNAGE

- Lorsque vous coupez des courbes, tournez la pièce de travail avec précaution de façon à ce que la lame suive la courbe sans se tordre. Si la courbe est très prononcée, de telle sorte que vous deviez continuellement reculer et effectuer un nouveau trait, utilisez une lame plus étroite ou une lame avec des dents plus espacées. Avec des dents plus espacées, la pièce de travail tournera plus facilement mais la coupe sera plus grossière.
- Lorsque vous changez de coupe, ne retirez pas la pièce de travail de la lame, cette dernière pouvant alors glisser des roues. Faites plutôt tourner la pièce de travail et poursuivez la coupe dans la partie destinée au rebut, de façon à dégager la lame.
- Lorsque vous coupez de longues courbes, faites des coupes de dégagement à mesure que vous progressez.

COUPER DES CERCLES

1. Ajustez le protecteur de lame à 1/8" au-dessus de la pièce de travail.
2. Utilisez vos deux mains pour alimenter la pièce de travail contre la lame, exerçant une légère pression, sans forcer. Laissez la lame faire le travail. Maintenez fermement la pièce contre la table durant la coupe.
3. On détermine le cercle de plus petit diamètre pouvant être coupé en fonction de la largeur de la lame. Par exemple, une lame de 1/4" de largeur peut couper un diamètre minimum d'environ 1 1/2".



ENTRETIEN RÉGULIER



N'opérez jamais cette scie à ruban si l'une de ses pièces est endommagée. Remplacez toute pièce endommagée immédiatement.

1. Vérifiez l'interrupteur « MARCHE/ARRÊT » avant chaque utilisation. N'utilisez pas la scie à ruban si l'interrupteur est endommagé; remplacez-le immédiatement.
2. Inspectez périodiquement le cordon d'alimentation, la fiche et la lame afin de vous assurez qu'ils ne sont pas endommagés.



Pour éviter les blessures aux yeux pouvant être causées par la projection de débris, portez des lunettes protectrices lorsque vous aspirez la sciure.

3. Gardez la scie à ruban propre et exempte de sciure. Aspirez fréquemment la sciure et, à l'occasion, essuyez la machine avec un linge humide.

Note: Les roues doivent toujours être gardées propres, la saleté s'accumulant sur les roues pouvant faire glisser la lame.

4. Ne laissez pas la saleté, le goudron ou la résine s'accumuler sur la table, la lame, ou les guides/roulements de support de la lame. Nettoyez au besoin à l'aide d'un dissolvant pour goudron et résine.

Remarque : Ne trempez pas les roulements dans le dissolvant pour goudron et résine.

5. Afin de prévenir la formation de rouille, et pour réduire la friction des surfaces, appliquez sur la table une mince couche de cire en pâte ou appliquez régulièrement un protecteur de surface ou un inhibiteur de rouille.

ENTRETIEN REQUIS

LUBRIFICATION

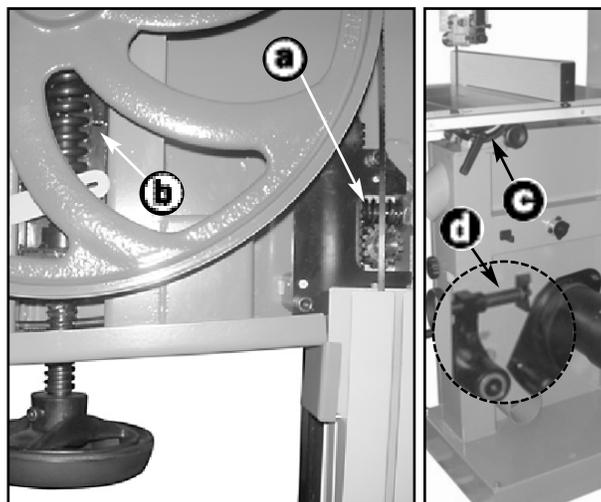


Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation avant d'effectuer toute lubrification ou tout entretien.

Gardez le mécanisme de pignon et crémaillère **a** ainsi que la vis d'ajustement de la tension de la lame **b**, le tourillon de table **c** et la vis d'ajustement de la tension de la courroie **d** bien lubrifiés et exempts de poussière et de débris.

La poussière, les débris et les résidus de graisse doivent être nettoyés, et une généreuse couche de graisse (utilisez une graisse tout usage) doit être appliquée, à toutes les 10 à 15 heures d'utilisation.

Le moteur et tous les roulements sont scellés et lubrifiés à vie et ne requièrent pas de lubrification supplémentaire. Aucune autre pièce de cette scie à ruban n'a besoin d'être lubrifiée.



REMPACEMENT DE LA LAME DE LA SCIE

La lame doit être remplacée lorsqu'elle est usée.

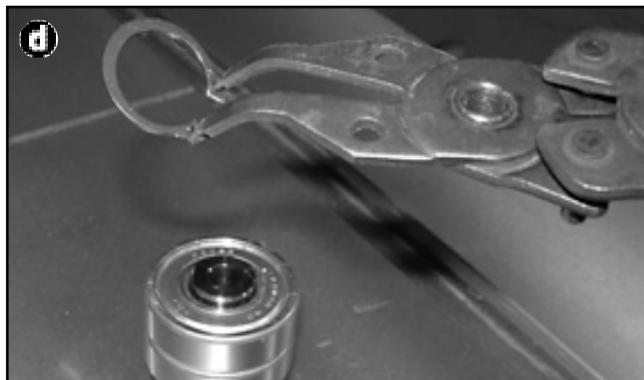
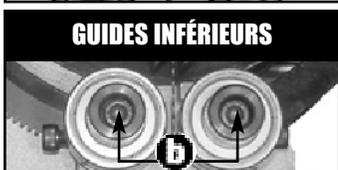
Référez-vous aux symptômes suivant afin de déterminer s'il est temps de remplacer la lame:

- Elle ne coupe pas assez rapidement.
- Elle ne suit plus la ligne de coupe comme auparavant.

REPLACEMENT DES GUIDES DE LAME ET ROULEMENTS DE BUTÉE SUPÉRIEURS ET INFÉRIEURS

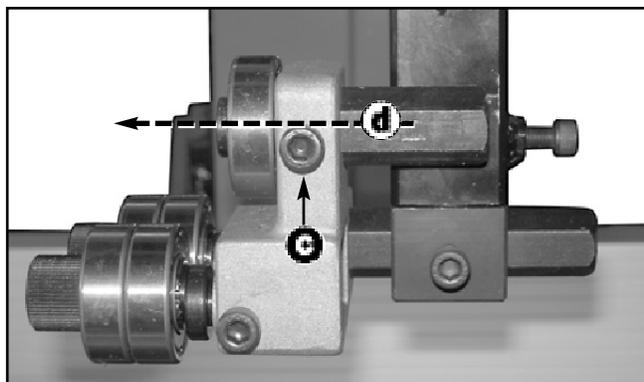
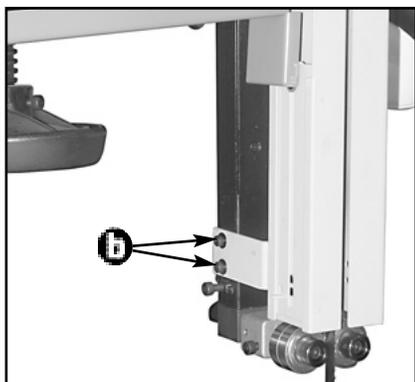
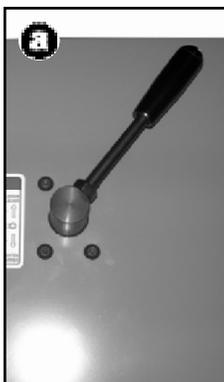
Les roulements devraient être vérifiés chaque fois que la lame est remplacée. Vérifiez s'ils tournent bien. Si ce n'est pas le cas, la lame risque de se coincer entre eux et s'usera prématurément.

Pour remplacer les guides de lame supérieurs/inférieurs:

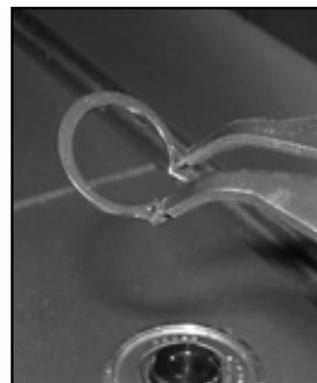


1. Desserrez et retirez les deux boulons Allen **a** et/ou **b**, à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie et retirez les guides de lame **c**.
2. Utilisez des pinces à anneau en "C" pour retirer l'anneau en "C" **d**. Remplacez les guides de lame par des nouveaux et réinstallez et resserrez les deux boulons Allen.

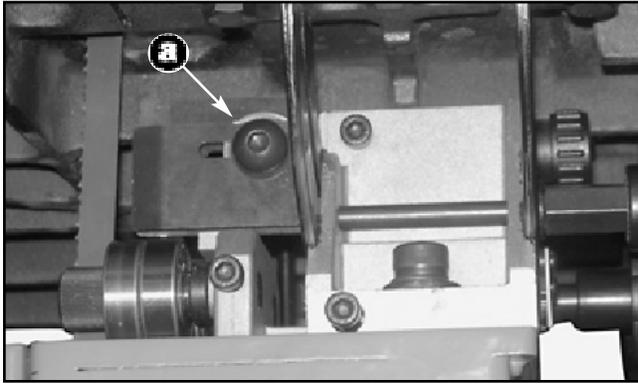
Pour remplacer le roulement de butée supérieur:



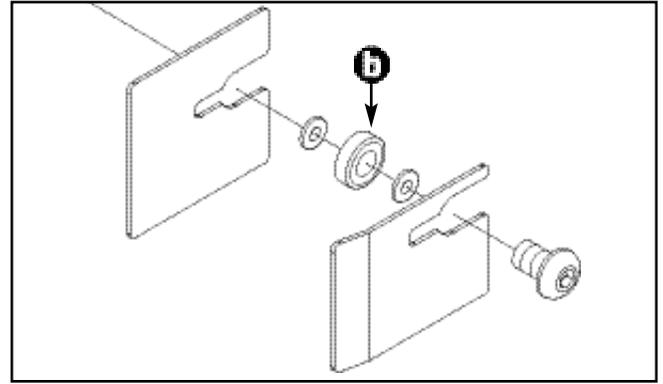
1. Placez le levier de tension en position "relâcher" **a** pour relâcher la tension de la lame puis dévissez les deux boulons Allen **b**, à l'aide de la clé Allen 5 mm fournie, et retirez le protecteur de lame.
2. Desserrez le boulon Allen **c** avec la clé Allen 5 mm fournie puis retirez le roulement de butée et son arbre **d**.
3. Utilisez des pinces à anneau en "C" pour retirer l'anneau en "C" **d**, puis glissez le roulement hors de l'arbre.
4. Installez un nouveau roulement sur l'arbre.
5. Réinstallez l'anneau en "C".
6. Réinstallez l'assemblage du roulement et de l'arbre de montage en place puis resserrez le boulon Allen.
7. Réinstallez le protecteur de lame.



Pour remplacer le roulement de butée inférieur:



1. Desserrez le boulon à tête creuse **a** à l'aide d'une clé Allen 6 mm et retirez l'assemblage du roulement de butée.

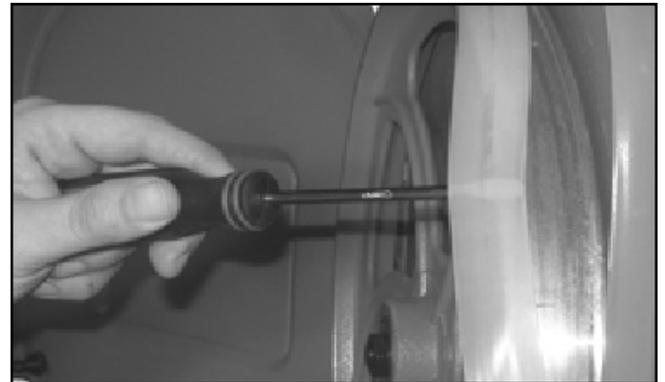


2. Remplacez le roulement **b** par un nouveau puis réinstallez l'assemblage du roulement de butée inférieur en place.

REMPACEMENT DU PNEU DES ROUES

Le pneu des roues doit être remplacé s'il devient usé ou endommagé. (S'il est usé, la lame se promènera sur les roues.)

Utilisez un tournevis à tête plate pour enlever le pneu de la rainure de la roue puis réinstallez un nouveau pneu.



AJUSTEMENT/REMPACEMENT DES BROSSES DE ROUE/LAME

La roue inférieure est munie d'une brosse **a** servant à prévenir les accumulations de résine et de sciure sur le pneu de la **roue inférieure**.

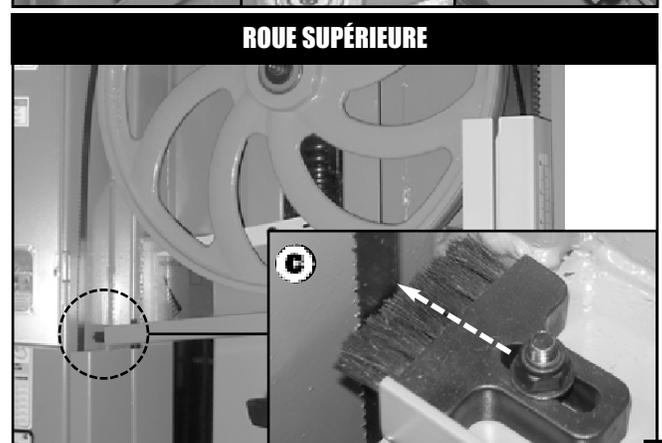
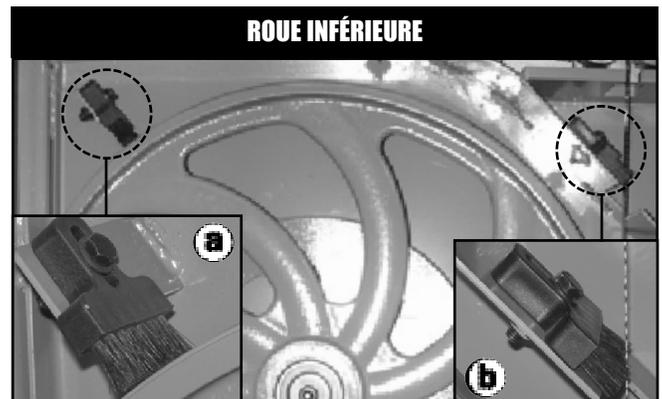
Deux autres brosses - une dans le cabinet inférieur **b**, l'autre dans le cabinet supérieur **c** - montées contre la lame, servent à prévenir les accumulations de résine et de sciure sur **la lame**.

Toute accumulation de résine et de sciure sur la **roue supérieure** devrait être enlevée à l'aide d'une brosse dure ou grattée à l'aide d'un morceau de bois.

Note: Afin d'éviter d'endommager le pneu des roues, n'utilisez pas de couteau coupant ou de solvant pour enlever les accumulations de résine.

Vérifiez que les brosses gardent la surface de la roue inférieure et de la lame propre en tout temps. Les poils des brosses s'assoupliront avec le temps, dû à l'utilisation et à l'usure normale, et ne nettoieront plus aussi bien. Vous devrez alors ajuster leur positionnement.

1. Desserrez le boulon (ou l'écrou) hexagonal.
2. Avancez légèrement la brosse le long de son trou de montage **c**, de façon à ce que la portion encore raide des poils soit en contact avec le pneu de la roue/la lame.
3. Resserrez le boulon (ou l'écrou) pour verrouiller la brosse en position.



ACCESSOIRES OPTIONNELS RECOMMANDÉS

Voici un aperçu de certains des accessoires disponibles chez votre distributeur local General® International.

Pour plus d'information sur nos produits, visitez notre site internet: www.general.ca.



CAPTEURS DE POUSSIÈRE

Les capteurs de poussière contribuent à maintenir un milieu de travail plus propre et plus sain.

Nous disposons d'une grande variété de capteurs de poussière et accessoires, lesquels sauront répondre à tous vos besoins pour l'atelier.



Support à rouleaux

item #50-150

item #50-160

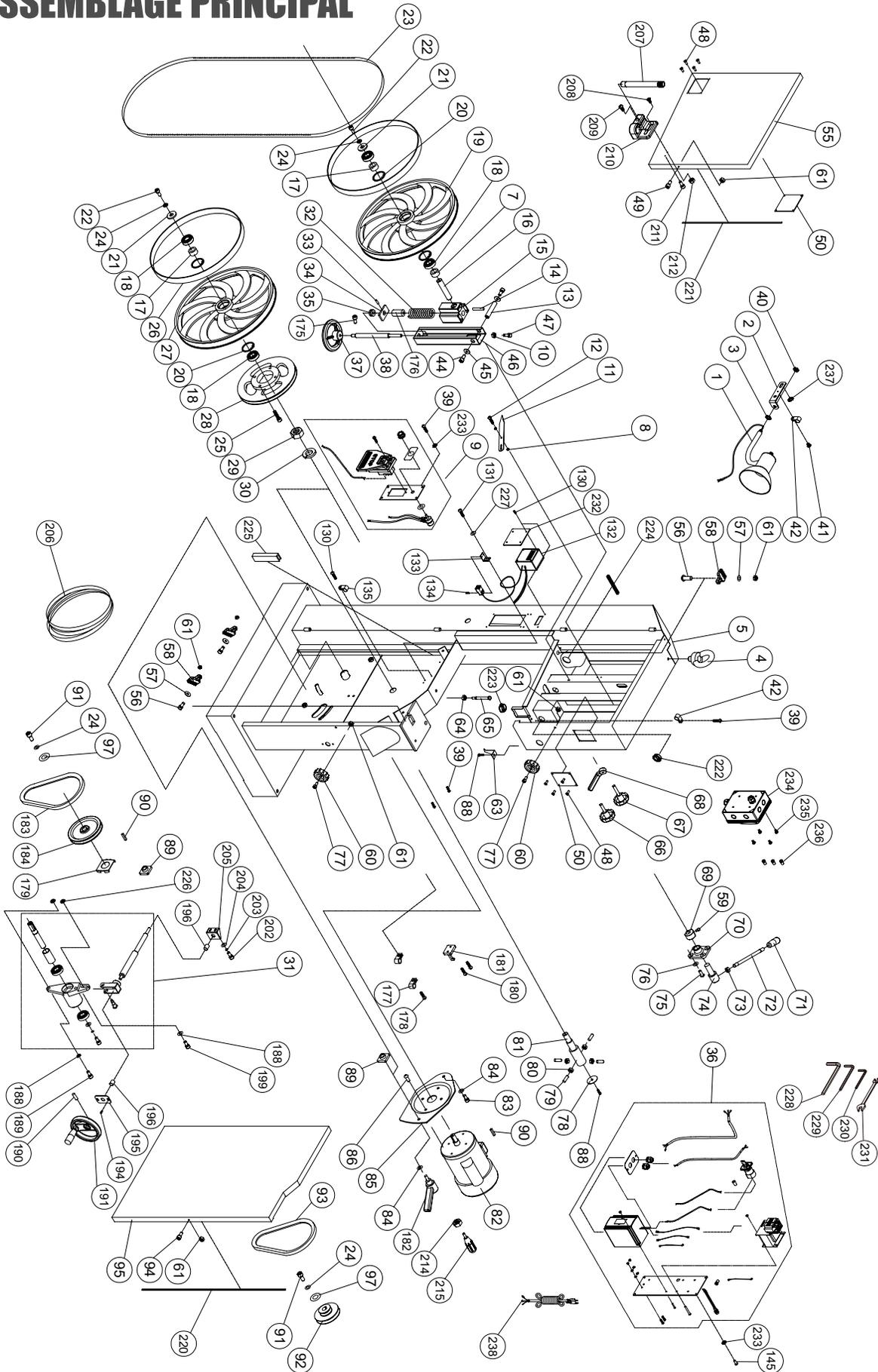
item #50-170

Nous vous offrons une sélection de supports à rouleaux pour répondre à tous vos besoins dans l'atelier.

NOTES

Notes

ASSEMBLAGE PRINCIPAL



**LISTE DES PIÈCES
90-320**

ASSEMBLAGE PRINCIPAL

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-01	135242	LAMPE DE TRAVAIL		1
90320-02	135246	SUPPORT DE MONTAGE DE LA LAMPE DE TRAVAIL		1
90320-03	WE100000	RONDELLE ÉTOILE		1
90320-04	995101	BOULON À OEIL	M10	1
90320-05	135222	CORPS DE LA MACHINE		1
90320-07	612112	BAGUE		1
90320-08	WF061310	RONDELLE PLATE	M6xØ13	2
90320-09	AB135248A	ASSEMBLAGE DE L'INTERRUPTEUR		1
90320-10	NH061000	ÉCROU	M6	1
90320-11	135040	INDICATEUR		1
90320-12	135073	VIS	M4x5	1
90320-13	135012	ARBRE		1
90320-14	PS053500	GOUPILLE À RESSORT	Ø5x35	1
90320-15	135017	CHARNIÈRE DE L'ARBRE DE LA ROUE SUPÉRIEURE		1
90320-16	135066	ARBRE DE LA ROUE SUPÉRIEURE		1
90320-17	135039	BAGUE		2
90320-18	BB620403	ROULEMENT	6204LLU	4
90320-19	135096	ROUE SUPÉRIEURE	Ø17"	1
90320-20	RR470000	BAGUE DE RETENUE	R47	4
90320-21	WF083030	RONDELLE PLATE	M8xØ30	2
90320-22	SR089400	VIS D'ASSEMBLAGE	M8x16	2
90320-23	135075	LAME POUR LE BOIS	1/2"x135.5"/3440	1
90320-24	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-25	SR060500	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x25	4
90320-26	135105	PNEU		2
90320-27	135097	ROUE INFÉRIEURE	Ø17"	1
90320-28	135234	POULIE LIBRE		1
90320-29	NH633801	ÉCROU	1"-14 UNF	1
90320-30	WS630000	RONDELLE-RESSORT	1"	1
90320-31	AB135228A	ASSEMBLAGE DU PIVOT DE TENSION (COURROIE)		1
90320-32	135032	RESSORT DE TENSION		1
90320-33	PS031600	GOUPILLE	Ø3x16	1
90320-34	135042	BLOC D'ALIGNEMENT		1
90320-35	994301	ROULEMENT	51201	1
90320-36	AB135225A	ASSEMBLAGE DE CONNEXION DU MOTEUR		1
90320-37	135002	VOLANT DE MANOEUVRE		1
90320-38	135003	BOULON D'AJUSTEMENT DE TENSION		1
90320-39	ST039200	VIS AUTOTARAUDEUSE	3.5X8	7
90320-40	130233	ÉCROU		1
90320-41	SF059100	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE À ÉPAULEMENT	M5x6	1
90320-42	998627	ATTACHE-CÂBLE (LAMPE DE TRAVAIL)	3/16"	2
90320-44	SR089400	VIS D'ASSEMBLAGE	M8x16	2
90320-45	WF083030	RONDELLE PLATE	M8x30	2
90320-46	135016	SUPPORT COULISSANT DE LA ROUE SUPÉRIEURE		1
90320-47	SR060500	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x25	1
90320-48	BR000044	RIVET	Ø3.2x10	8
90320-49	SR060200	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x10	1
90320-50	135004	FENÊTRE		2
90320-53	135243	PLAQUE DE PLASTIQUE		1
90320-55	135083	PORTE SUPÉRIEURE		1
90320-56	SH060500	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M6x25	3
90320-57	WF061310	RONDELLE PLATE	M6x13	3
90320-58	135051	BROSSE		3
90320-59	SR060500	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x25	1
90320-60	135041	BOUTON DE VERROUILLAGE		2

**LISTE DES PIÈCES
90-320**

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-61	NL061000	ÉCROU DE NYLON	M6	7
90320-63	135011	POINTEUR DE HAUTEUR		1
90320-64	NH081300	CONTRE-ÉCROU	M8	1
90320-65	SH081800	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M8x90	1
90320-66	135022	BOUTON D'AJUSTEMENT	M10x20	1
90320-67	135020	BOUTON D'AJUSTEMENT	M10x53	1
90320-68	135028	POIGNÉE DE VERROUILLAGE	M10	1
90320-69	135030	CAME		1
90320-70	135038	BLOC DE VERROUILLAGE		1
90320-71	620021	POIGNÉE		1
90320-72	135111	LEVIER DE TENSION		1
90320-73	NH121900	ECROU	M12	1
90320-74	135110	ARBRE DU LEVIER DE TENSION		1
90320-75	SJ080400	VIS À TÊTE CREUSE	M8x20	4
90320-76	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-77	SR060400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x20	2
90320-78	135013	COUVERCLE		1
90320-79	SS080400	VIS D'ASSEMBLAGE	M8x20	4
90320-80	NH081300	ECROU	M8	4
90320-81	135005	ARBRE DE LA ROUE INFÉRIEURE		1
90320-82	MH135019	MOTEUR	1.5HP (7A)	1
90320-83	SR100500	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M10x25	1
90320-84	WS100000	RONDELLE-RESSORT	M10	2
90320-85	135231	SUPPORT DU MOTEUR		1
90320-86	SJ080400	VIS À TÊTE CREUSE	M8x20	4
90320-88	SF050200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE À ÉPAULEMENT	M5x10	2
90320-89	135065	ECROU DU LEVIER DE VERROUILLAGE		2
90320-90	KS050535	CLÉ	5x5x35	2
90320-91	SH080402	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M8x20(L.H)	2
90320-92	135008	POULIE DU MOTEUR		1
90320-93	LA440000	COURROIE EN V	A44	1
90320-94	SR060200	VIS À TÊTE CREUSE	M6x10	1
90320-95	135072	PORTE INFÉRIEURE		1
90320-97	WF083030	RONDELLE PLATE	M8X30	2
90320-98	SR100700	VIS D'ASSEMBLAGE	M10x35	2
90320-99	NH101700	ÉCROU	M10	1
90320-102	AB135021-C	SUPPORT DE MONTAGE DU TOURILLON		1
90320-103	WS100000	RONDELLE-RESSORT	M10	2
90320-104	WF102325	RONDELLE PLATE	M10x23	2
90320-112	WF081820	RONDELLE PLATE	M8x18	4
90320-122	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-123	SH089400	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M8x16	4
90320-124	SC081600	BOULON DE CARROSSERIE	M8x80	1
90320-126	135120	TABLE	17"x24"	1
90320-127	135010R	INSERTION DE TABLE		1
90320-128	130045	TIGE D'ALIGNEMENT DE TABLE		1
90320-130	ST049200	VIS AUTOTARAUDEUSE		6
90320-131	SF049200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE À ÉPAULEMENT	M4X8	2
90320-132	135260	AFFICHEUR NUMÉRIQUE		1
90320-133	135029	MONTURE DU CAPTEUR		1
90320-134	SP049400	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x16	2
90320-135	998627	SERRE-FIL	3/16"	2
90320-136	SR050200	VIS D'ASSEMBLAGE	M5x10	2
90320-137	WF051210	RONDELLE PLATE	M5x12	2

ASSEMBLAGE PRINCIPAL (SUITE)

LISTE DES PIÈCES - 90-320

ASSEMBLAGE PRINCIPAL (SUITE)

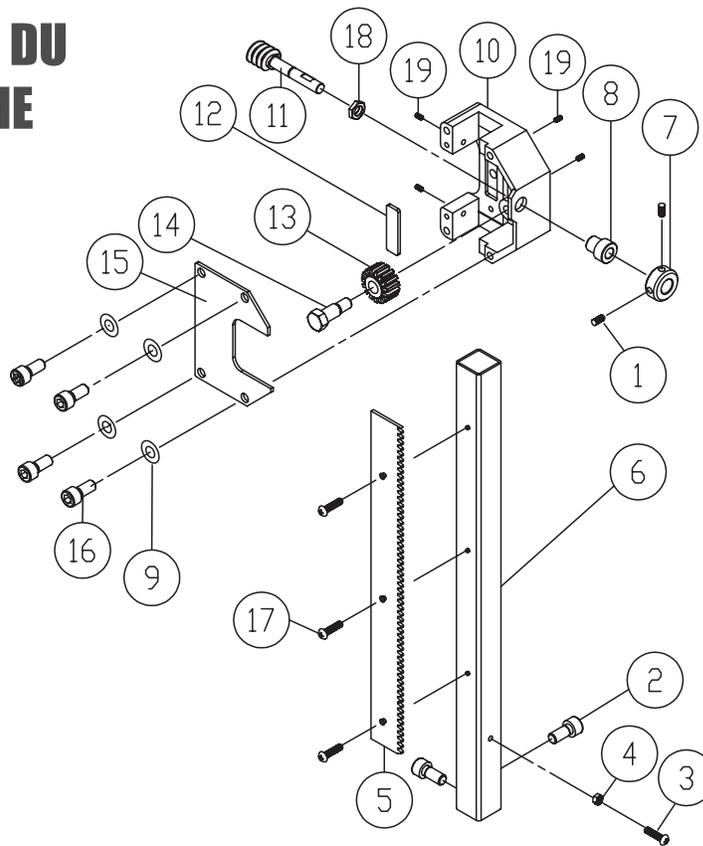
NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-138	135034	COUVERCLE DE PROTECTION		1
90320-139	135073	VIS		1
90320-140	135054	RONDELLE EN FIBRE		1
90320-141	135037	PLAQUE COULISSANTE		1
90320-145	ST059100	VIS AUTOTARAUDEUSE		4
90320-153	WF081818	RONDELLE PLATE	M8x18	4
90320-158	135006	MANIVELLE		1
90320-159	SR060400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x20	1
90320-162	SJ080400	VIS À TÊTE CREUSE HEXAGONALE RONDE	M8x20	4
90320-163	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-164	AB135050	SUPPORT DU GUIDE		1
90320-173	AB198101	ASSEMBLAGE DU GUIDE À ONGLETS		1
90320-175	SR060400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x20	1
90320-176	135067	DOUILLE		1
90320-177	998625	SERRE-FIL		2
90320-178	SF050200	VIS	M5x10	1
90320-179	135258	PLAQUE DE MONTAGE DE ROULEMENT		1
90320-180	SP040200	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x10	2
90320-181	170736	CROCHET À LAME		1
90320-182	200426	LEVIER DE VERROUILLAGE	M10x33	1
90320-183	LA280000	COURROIE EN V	A28	1
90320-184	135233	POULIE		1
90320-188	WS100000	RONDELLE-RESSORT	M10	3
90320-189	SR100500	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M10x25	1
90320-190	SR069400	VIS DE BLOCAGE	M6x16	1
90320-191	135240	VOLANT DE MANOEUVRE		1
90320-192	AB135092	ASSEMBLAGE DU GUIDE DE LAME SUPÉRIEUR		1
90320-193	AB135095A	ASSEMBLAGE DU GUIDE DE LAME INFÉRIEUR		1
90320-194	SF060200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE À ÉPAULEMENT	M6x10	2
90320-195	135235	PLAQUE DE MONTAGE		1
90320-196	017067	DOUILLE		2
90320-199	SR100800	VIS D'ASSEMBLAGE	M10x35	1
90320-202	SR069400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x16	2
90320-203	WS060000	RONDELLE-RESSORT	M6	2
90320-204	WF061310	RONDELLE PLATE	M6x_13	2
90320-205	135229	BLOC DE MONTAGE		1
90320-206	135223	LAME POUR LA COUPE DU MÉTAL	1/2"x131.5"/3340	1
90320-207	AB198119	POINTEUR LASER		1
90320-208	SJ069400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x16	1
90320-209	SJ069300	VIS À TÊTE RONDE	M6x12	1
90320-210	198129	BASE DU POINTEUR LASER		1
90320-211	SJ069400	BOULON À TÊTE CREUSE	M6x16	1
90320-212	NH061000	ÉCROU	M6	1
90320-214	NH081300	ÉCROU	M8	1
90320-215	198013	POIGNÉE		1
90320-220	135256	TAMPON DE PORTE	t2x10 x 760mm	1
90320-221	135255	TAMPON DE PORTE	t2 x 10 x 475mm	1
90320-222	135268	BAGUE DE RETENUE	NB-2430	3
90320-223	135270	BAGUE DE RETENUE	NB-0813	1
90320-224	998646	BAGUE DE NYLON MOBILE	AMB2.4N/ 250mm	1
90320-225	612008	COUSINNET	280mm	1
90320-226	WF102015	RONDELLE	M10x20	2
90320-227	WF040805	RONDELLE	M4x8	2
90320-228		CLÉ ALLEN	8 MM	1
90320-229		CLÉ ALLEN	5 MM	1

LISTE DES PIÈCES - 90-320

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-230		CLÉ ALLEN	3 MM	1
90320-231		CLÉ OUVERTE	10-13 MM	1
90320-232	135281	LIMPID PIECE		1
90320-233	WE050000	STAR WASHER	M5	2
90320-234	AB135222	POWER BOX		1
90320-235	SP059300	PAN HEAD BOLT	M5x12	4
90320-236	990638	WIRING NUT	P2	3
90320-237	WE080000	STAR WASHER	M8	1
90320-238	IC135027-4	POWER CORD	6-15P	1

**ASSEMBLAGE
PRINCIPAL (SUITE)**

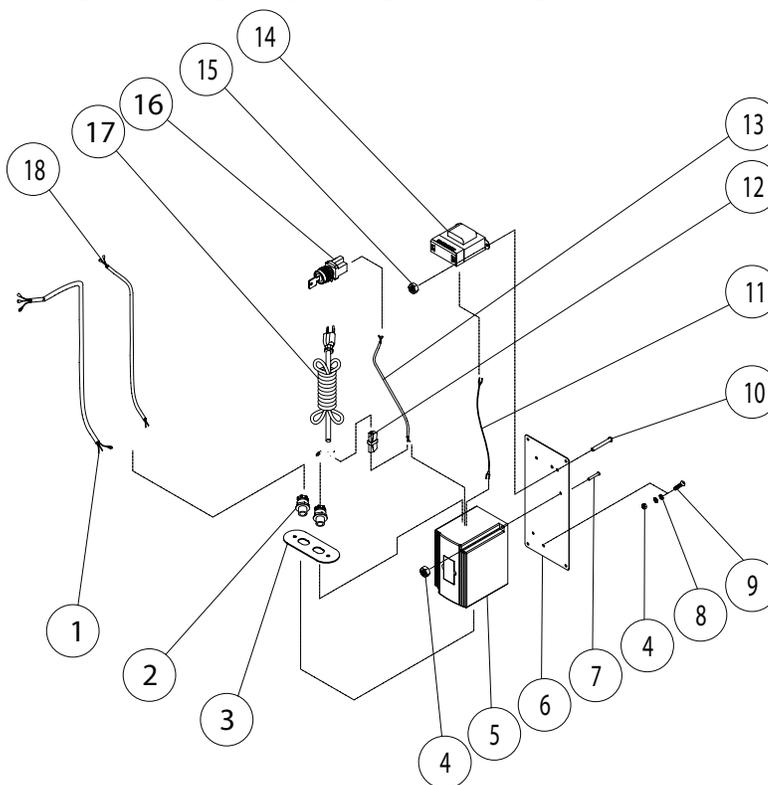
ASSEMBLAGE DU GUIDE DE LAME



NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-164-01	SS050100	VIS DE RÉGLAGE	M5X5mm	2
90320-164-02	SR069400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6X16mm	2
90320-164-03	SP040200	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE LARGE	M4X10mm	1
90320-164-04	NH040700	ECROU	M4	1
90320-164-05	135029	CRÉMAILLÈRE		1
90320-164-06	135047	GUIDE SUPÉRIEUR		1
90320-164-07	135015	ROULEMENT DE LOCALISATION		1
90320-164-08	136453	ROULEMENT		1
90320-164-09	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-164-10	135050	SUPPORT DU GUIDE		1
90320-164-11	135033	VIS SANS FIN		1
90320-164-12	135062	PLAQUE DE VERROUILLAGE		1
90320-164-13	135049	ENGRENAGE SANS FIN		1
90320-164-14	016320	BOULON DE VERROUILLAGE		1
90320-164-15	135046	PLAQUE PROTECTRICE		1
90320-164-16	SR089400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6*16mm	4
90320-164-17	SN049200	BOULON	M4*8mm	3
90320-164-18	136473	ÉCROU	M16	1
90320-164-19	990306	VIS DE RÉGLAGE	M7*10mm	4

**ASSEMBLAGE DU GUIDE
DE LAME**

ASSEMBLAGE DE CONNEXION DU MOTEUR

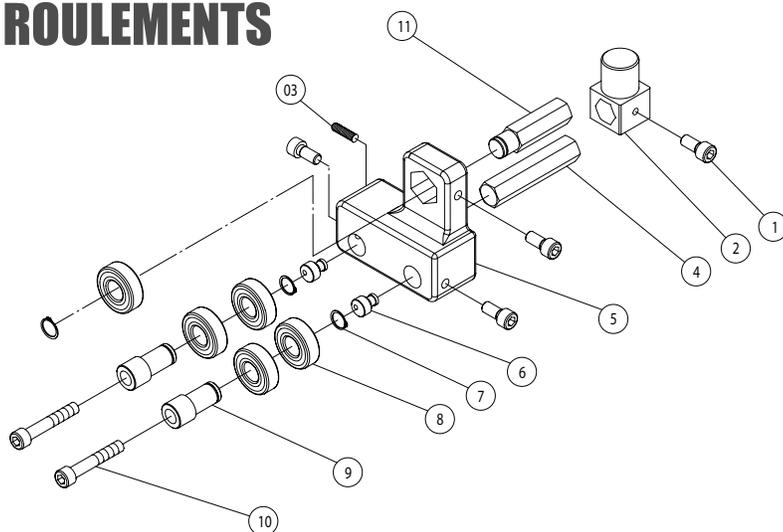


LISTE DES PIÈCES - 90-320

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-36-01	IM135011-3	FIL DU MOTEUR		1
90320-36-02	998652	RÉDUCTEUR DE TENSION	M16	2
90320-36-03	135081	PLAQUE		1
90320-36-04	NH051000	ÉCROU	M5	3
90320-36-05	135225	INVERSEUR ÉLECTRONIQUE	220V 2HP	1
90320-36-06	135239	PLAQUE DE MONTAGE		1
90320-36-07	SP049400	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M5x16	2
90320-36-08	WE050000	RONDELLE DENTELÉE	M5	2
90320-36-09	SF050200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE À ÉPAULEMENT	M5x10	1
90320-36-10	SP040200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x10	2
90320-36-11	IC135032	FIL		2
90320-36-12	136019	CONNECTEUR DU CORDON	224-201	1
90320-36-13	IC135029	FIL DE CONNEXION DE L'INTERRUPTEUR À CLÉ	14AGW	1
90320-36-14	135269	CONTRÔLEUR DU MOTEUR		1
90320-36-15	NH040700	ÉCROU	M4	2
90320-36-16	994803	INTERRUPTEUR À CLÉ		1
90320-36-17	IC135027	CORDON D'ALIMENTATION		1
90320-36-18	IC135028	FIL DE CONNEXION AU VENTILATEUR DU MOTEUR		1
90320-36-19	IM135013-3	CORDON DU MOTEUR		1
90320-36-20	IC135037	FIL DE CONNEXION	300mm	1
90320-36-21	135239B	PLAQUE DE MONTAGE		1
90320-36-22	135275	SUPPORT DE FUSIBLE	ϕp5x20L-0.5A	1
90320-36-23	990638	ÉCROU DE FILAGE	P2	1
90320-36-24	IC135045	FIL DE CONNEXION	100mm	1
90320-36-25	IC135046	FIL DE CONNEXION	400mm	1
90320-36-26	IC135051	FIL DE CONNEXION DE L'INTERRUPTEUR À CLÉ	14AGWx3C	1
90320-36-27	994883	VERROU DE L'INTERRUPTEUR	20A	1
90320-36-28	709411	SERRE-FIL	PG-11	2

ASSEMBLAGE DE CONNEXION DU MOTEUR

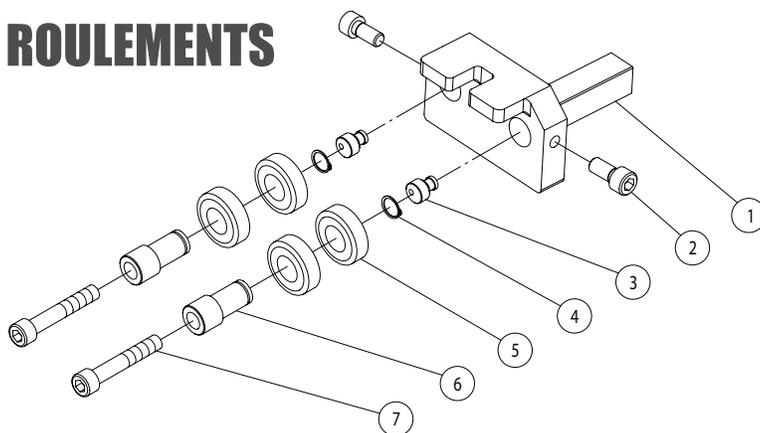
ASSEMBLAGE DES ROUEMENTS SUPÉRIEURS



LISTE DES PIÈCES 90-320

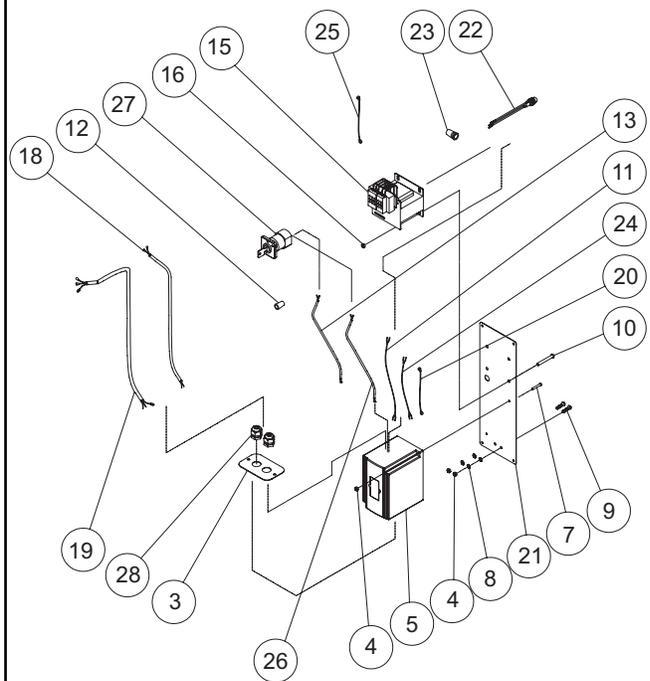
NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-192-01	SR069400	BOULON D'ASSEMBLAGE	M6x16	4
90320-192-02	135057	BLOC DE MONTAGE DES GUIDES SUPÉRIEURS		1
90320-192-03	SS060200	VIS DE BLOCAGE	M6x10	1
90320-192-04	135053	ARBRE D'AJUSTEMENT		1
90320-192-05	135091	BLOC DE SUPPORT DES GUIDES SUPÉRIEURS		1
90320-192-06	135090	ARBRE EXCENTRIQUE		2
90320-192-07	RS150000	ANNEAU DE RETENUE	S15	3
90320-192-08	BB620202A	ROUEMENT	6202ZZ	5
90320-192-09	136445	DOUILLE		2
90320-192-10	SR060703	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x35	2
90320-192-11	135060	ARBRE D'AJUSTEMENT DU ROUEMENT DE BUTÉE		1

ASSEMBLAGE DES ROUEMENTS INFÉRIEURS

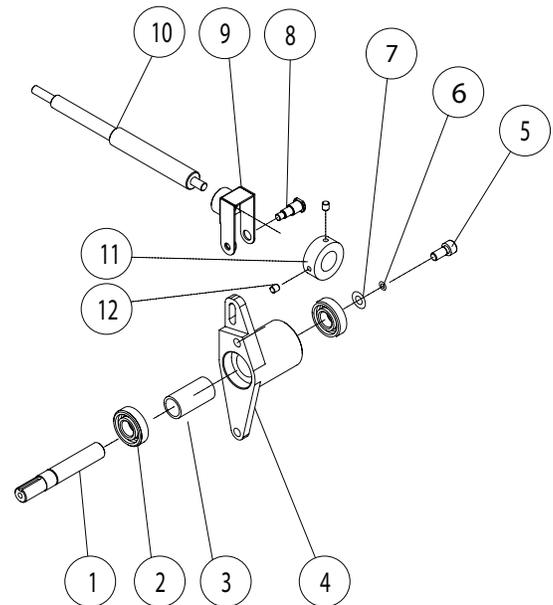


NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-193-01	135125	BLOC DE SUPPORT DES GUIDES SUPÉRIEURS		1
90320-193-02	SR069300	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x16	2
90320-193-03	135124	ARBRE EXCENTRIQUE		2
90320-193-04	RS150000	ANNEAU DE RETENUE	S15	2
90320-193-05	BB620202A	ROUEMENT	6202ZZ	4
90320-193-06	136445	DOUILLE		2
90320-193-07	SR060700	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x35()	2

INTERRUPTEUR



PIVOT DE TENSION DE LA COURROIE



LISTE DES PIÈCES 90-320

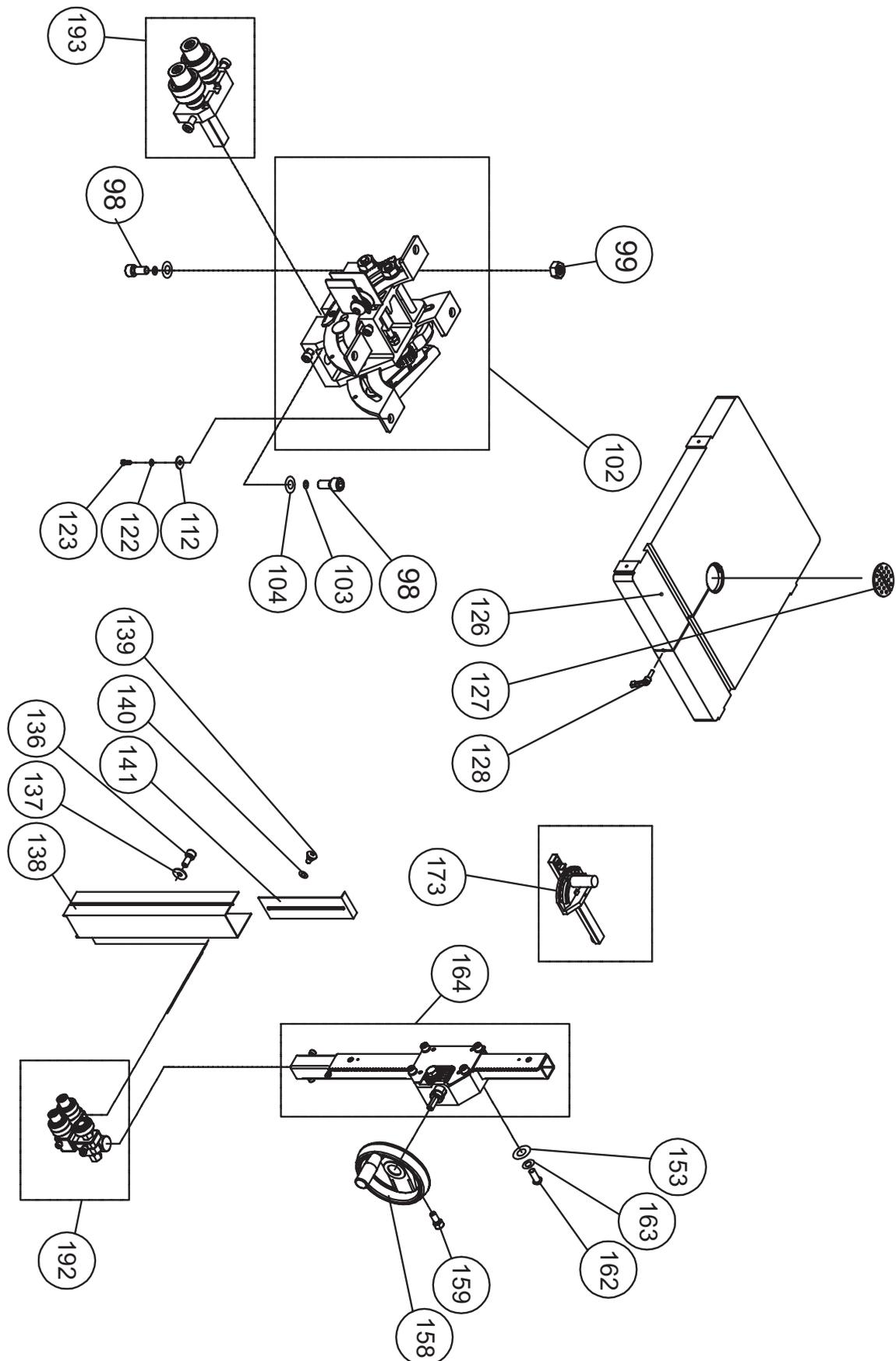
INTERRUPTEUR

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-09-01	IC135030	FIL		1
90320-09-02	994542D	INTERRUPTEUR	MARCHE/ARRÊT	1
90320-09-03	SP040500	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x25	2
90320-09-04	135247	BOUTON DE CONTRÔLE DE LA VITESSE		1
90320-09-05	LM001220	ÉTIQUETTE		1
90320-09-06	135232	PLAQUE DE L'INTERRUPTEUR		1
90320-09-07	WF081818	RONDELLE PLATE	M8x_18	1
90320-09-08	135248	RÉSISTANCE AJUSTABLE		1

PIVOT DE TENSION DE LA COURROIE

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-31-01	135238	ARBRE		1
90320-31-02	BB620403	ROULEMENT	6204LLU	2
90320-31-03	135249	DOUILLE		1
90320-31-04	135228	MOUTURE DU ROULEMENT		1
90320-31-05	SJ080400	VIS D'ASSEMBLAGE	M8x20	1
90320-31-06	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	1
90320-31-07	WF083030	RONDELLE PLATE	M8x30	1
90320-31-08	135227	BOULON		1
90320-31-09	135226	SUPPORT D'AJUSTEMENT		1
90320-31-10	135230	ARBRE D'AJUSTEMENT		1
90320-31-11	135257	COLLIER		1
90320-31-12	SS050100	VIS DE BLOCAGE	M5x5	2

ASSEMBLAGE DE LA TABLE

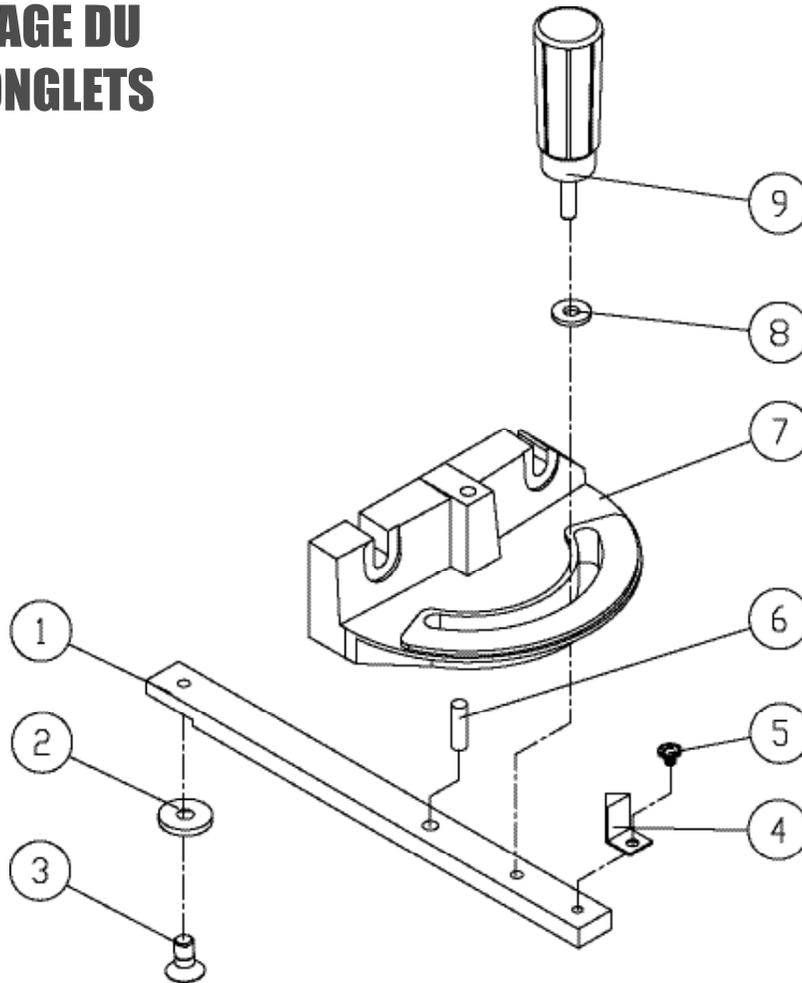


**LISTE DES PIÈCES
90-320**

ASSEMBLAGE DE LA TABLE

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-06	SS050100	BOULON DE BLOCAGE	M5x5	1
90320-96	SR100600	VIS D'ASSEMBLAGE	M10x30	1
90320-98	SR100700	VIS D'ASSEMBLAGE	M10x35	1
90320-99	NH101700	ÉCROU	M10	1
90320-100	135061	PETIT ENGRENAGE		2
90320-101	135063	BOUTON D'AJUSTEMENT		1
90320-102	135021	SUPPORT DU TOURILLON		1
90320-103	WF100000	RONDELLE	M10	1
90320-104	WF102325	RONDELLE PLATE	M10x 23	2
90320-105	SR069400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x16	1
90320-106	SR061000	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x50	1
90320-107	135045	BLOC D'AJUSTEMENT		1
90320-108	NH061000	ÉCROU	M6	2
90320-109	135009	BOULON D'AJUSTEMENT	M6	1
90320-110	BB600002A	ROULEMENT	6000ZZ	1
90320-111	SC081700	BOULON MÉCANIQUE	M8x85	1
90320-112	WF081820	RONDELLE PLATE	M8x 18	4
90320-113	WF081820	RONDELLE PLATE	M8x 18	2
90320-114	SP049100	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x6	4
90320-115	135052	PLAQUE D'ENGRENAGE		2
90320-116	NL081300	ÉCROU DE NYLON	M8	2
90320-117	SP049100	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x6	1
90320-118	135044	LEVIER DE VERROUILLAGE		1
90320-119	WF040808	RONDELLE PLATE	M4x 8	2
90320-120	135078	POINTEUR		1
90320-121	135025	TOURILLON		2
90320-122	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	4
90320-123	SH089400	BOULON À TÊTE HEXAGONALE	M8x16	4
90320-124	SC081600	BOULON MÉCANIQUE	M8x80	1
90320-126	135120	TABLE	17"x24"	1
90320-127	135010R	INSERTION DE TABLE		1
90320-128	130045	TIGE D'ALIGNEMENT DE TABLE		1
90320-136	SR050200	VIS D'ASSEMBLAGE	M5x10	2
90320-137	WF051210	RONDELLE PLATE	M5x 12	2
90320-138	135034	PROTECTEUR DE LAME		1
90320-139	135073	VIS	1	
90320-140	135054	RONDELLE EN FIBRE		1
90320-141	135037	PLAQUE COULISSANTE		1
90320-153	WF081818	RONDELLE PLATE	M8x 18	4
90320-154	SP040200	BOULON À TÊTE CYLINDRIQUE	M4x10	1
90320-155	NH040700	ÉCROU	M4	1
90320-156	135029	CRÉMAILLÈRE		1
90320-157	135047	TUBE DU GUIDE SUPÉRIEUR		1
90320-158	135006	VOLANT DE MANOEUVRE		1
90320-159	SR060400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x20	1
90320-160	135015	BAGUE		1
90320-161	135043	DOUILLE		1
90320-162	SJ080400	BOULON À TÊTE CREUSE	M8x20	4
90320-163	WS080000	RONDELLE-RESSORT	M8	9
90320-164	135050	SUPPORT DU GUIDE		1
90320-165	135033	VIS SANS FIN		1
90320-166	135062	PLAQUE DE VERROUILLAGE		1
90320-167	135049	ROUE À VIS SANS FIN		1
90320-168	016320	BOULON DE VERROUILLAGE		1
90320-169	135046	COUVERCLE DU SUPPORT DU GUIDE		1
90320-170	SR089400	VIS D'ASSEMBLAGE	M8x16	4
90320-171	SN049200	BOULON	M4x8	3
90320-172	SR069400	VIS D'ASSEMBLAGE	M6x16	2
90320-173	AB198101	ASSEMBLAGE DU GUIDE À ONGLETS		1
90320-174	136473	ÉCROU		1
90320-192	AB135092	ASSEMBLAGE DES ROULEMENTS SUPÉRIEURS		1
90320-193	AB135095A	ASSEMBLAGE DES ROULEMENTS INFÉRIEURS		1
90320-216	135122	PROTÈGE-LAME INFÉRIEURE GAUCHE		1
90320-217	135123	PROTÈGE-LAME INFÉRIEURE DROIT		1
90320-218	SJ100600	BOULON À TÊTE CREUSE	M10x30	1
90320-219	WF102025	RONDELLE	M10x 20	1

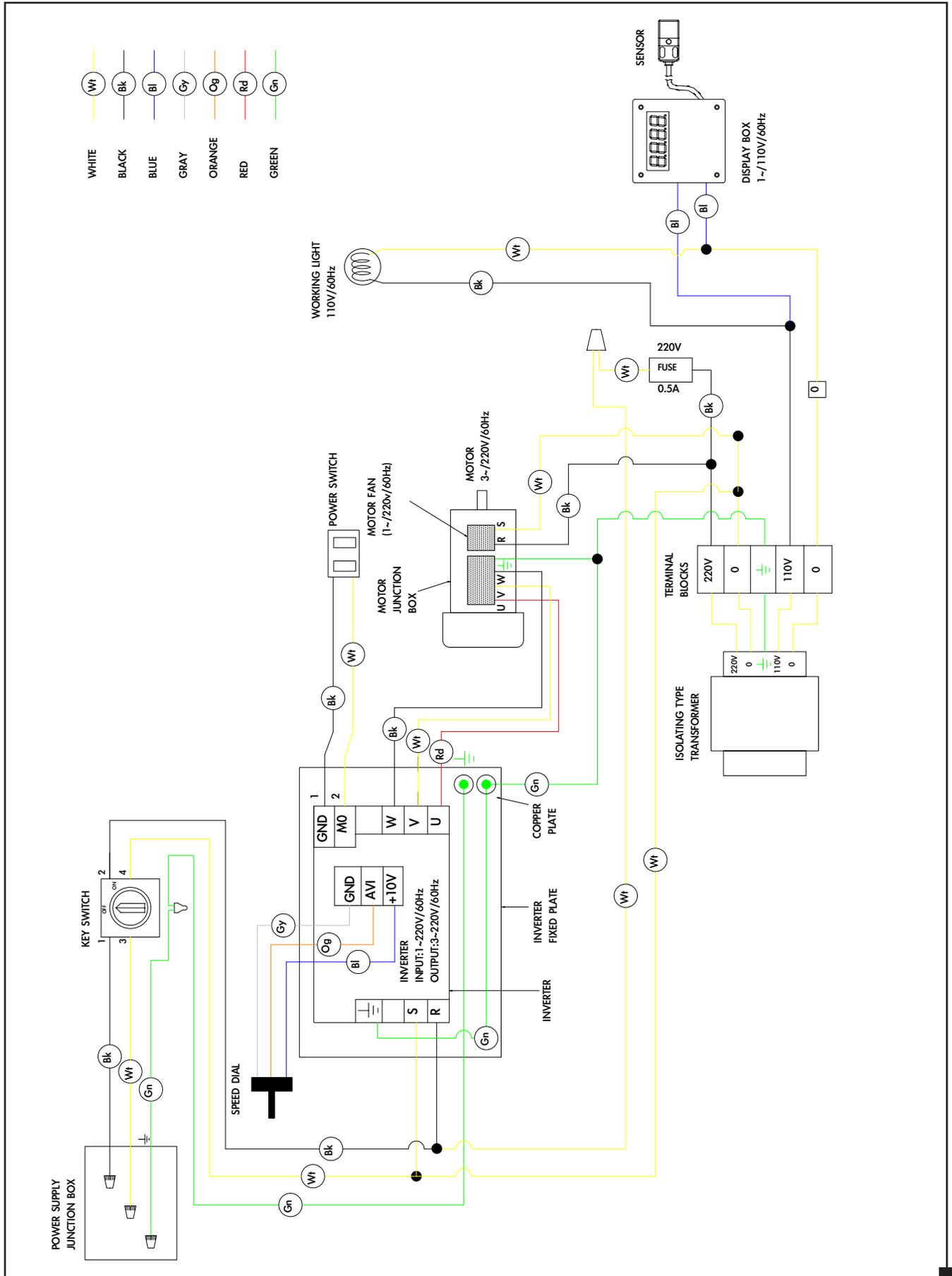
ASSEMBLAGE DU GUIDE À ONGLETS



LISTE DES PIÈCES 90-320

NO. PIÈCE	NO. REF.	DESCRIPTION	SPÉCIFICATION	QTÉ
90320-173-01	198101	BARRE DE GUIDAGE		1
90320-173-02	198102	RONDELLE DE GUIDAGE		1
90320-173-03	SN069200	BOULON À TÊTE FRAISÉE	6*6mm	1
90320-173-04	198103	POINTEUR		1
90320-173-05	SF059200	VIS	M5*8mm	1
90320-173-06	198107	GOUPILLE	Ø6.5*10	1
90320-173-07	198106	CORPS DU GUIDE À ONGLETS		1
90320-173-08	198104	RONDELLE DE NYLON		1
90320-173-09	198105	POIGNÉE		1

DIAGRAMME DU CIRCUIT ÉLECTRIQUE



MODÈLE 90-320



8360, Champ-d'Eau, Montréal (Québec) Canada H1P 1Y3

Tél.: (514) 326-1161

Télécopieur: (514) 326-5565 - Pièces et Services / Télécopieur: (514) 326-5555 - Bureau des commandes

orderdesk@general.ca
www.general.ca

IMPORTANT

Lorsque vous commandez des pièces de remplacement, veuillez indiquer le numéro du modèle et le numéro de série de la machine. Veuillez également fournir le numéro et une brève description ainsi que la quantité requise, pour chacune des pièces.