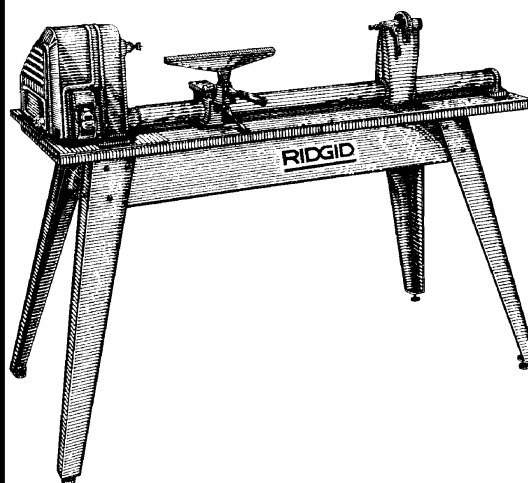


WL1200 MANUEL D'UTILISATION



TOUR À BOIS DE 12 POUCES

▲ AVERTISSEMENT :

Pour réduire les risques de blessures, l'utilisateur doit lire et veiller à bien comprendre le manuel d'utilisation avant d'utiliser ce produit.

**CONSERVER CE MANUEL POUR
FUTURE RÉFÉRENCE**

Pièce N° SP6489F

Imprimé en Chine

Table des matières

Section	Page	Section	Page
Instructions relatives à la sécurité pour les tours à bois	3	Installation de la griffe et de la contre-pointe à soucoupe	20
Termes concernant les signaux ayant trait à la sécurité	3	Vérification du sens de rotation de la broche	21
Avant d'utiliser le tour	3	Réglage de la poupée mobile	21
Pendant l'installation ou le transport du tour à bois	3	Alignement des pointes de tour	21
Avant chaque utilisation	4	Apprenez à connaître votre tour à bois	22
Comment réduire le risque de blessures causées par des grippages, des dérapages ou des pièces projetées (effets de rebond ou de retour)	4	L'interrupteur de marche/arrêt	23
Planifiez la protection des yeux, des mains, du visage et des oreilles	5	Tableau des vitesses	23
Inspectez votre pièce à travailler	6	Opérations de base du tour à bois	24
Pendant que le tour tourne	6	Comment changer de vitesse	24
Avant de vous éloigner du tour	6	Le tournage entre pointes	25
Spécifications du moteur et caractéristiques électriques	7	Comment tourner avec un plateau de montage	27
Alimentation et spécifications du moteur	7	Le repérage	29
Raccordements électriques généraux	7	Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID	30
Renseignements sur l'outil de 110-220 volts, 60 Hz.	7	Les ciseaux à bois et leur mode d'emploi	30
Protection et sécurité en rapport avec le moteur	8	Les six types de ciseaux les plus communs	30
Calibre des fils	9	Comment choisir les ciseaux	30
Vérification du sens de rotation du moteur	9	Les principes du tournage	30
Déballage et vérification du contenu	9	Comment se servir de la gouge	33
Outils nécessaires	9	Comment se servir de la plane	33
Déballage	9	Comment se servir de la bédane	34
Liste des pièces détachées	10	Comment se servir des ciseaux à racler	34
Assemblage	11	La position des mains	35
Assemblage du jeu de pieds de table en acier	11	La réalisation de coupes de base	36
Orifices utilisés pour le montage des planches et du tour à bois sur le jeu de pieds de table	12	Le tournage entre pointes	40
Montage de la partie gauche du dessus de table	12	Le tournage de copies	41
Montage de la partie droite du dessus de table	13	Les longues pièces tournées	42
Montage de la poupée fixe	14	Le tournage en l'air	42
Montage du moteur	15	Comment réaliser des tournages en l'air de fantaisie	43
Assemblage de la poupée fixe, de la poupée mobile et du support d'outil	17	Le ponçage et le polissage	46
Montage du pied arrière	19	Schéma de câblage	47
		Entretien	47
		Entretien	47
		Lubrification	47
		Accessoires recommandés	47
		Localisation de la cause des problèmes ..	48
		Problèmes généraux	48
		Problèmes du moteur	49
		Pièces de rechange	51

Instructions relatives à la sécurité pour les tours à bois

Le but des symboles de sécurité est d'attirer l'attention sur d'éventuels dangers. Les symboles de sécurité et les informations qui les accompagnent doivent être bien compris et respectés. Les mises en garde ne constituent en elles-mêmes aucune protection contre les dangers. Les instructions ou avertissements qu'elles contiennent ne sauraient en aucun cas remplacer des mesures de prévention des accidents appropriées.

Symboles de sécurité

⚠ DANGER : Indique une situation extrêmement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, aura pour conséquences des blessures graves ou mortelles.

⚠ AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, aura pour conséquences des blessures graves ou mortelles.

⚠ ATTENTION : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, aura pour conséquences des blessures légères ou de gravité modérée. Ce terme peut également être employé pour avertir l'utilisateur de pratiques dangereuses pouvant causer des dommages matériels.

Remarque : Une remarque contient des informations ou instructions complémentaires concernant l'utilisation ou l'entretien du matériel.

⚠ AVERTISSEMENT : Ne pas essayer d'utiliser cet outil avant d'avoir lu entièrement et bien compris toutes les instructions contenues dans le manuel d'utilisation. Prêter une attention particulière aux règles de sécurité d'utilisation, ainsi qu'aux mises en garde intitulées « Danger », « Avertissement » ou « Attention ». Utilisé correctement et seulement pour les applications prévues, ce produit assurera à son propriétaire des années de fonctionnement sûr et fiable.

Avant d'utiliser le tour

⚠ AVERTISSEMENT : Les travaux à la machine tel que ponçage, sciage, meulage, perçage et autres travaux du bâtiment peuvent créer des poussières contenant des produits chimiques qui (d'après l'Etat de Californie) sont des causes reconnues de cancer, de malformation congénitale ou d'autres problèmes reproductifs. Ces produits chimiques sont, par exemple :

- Le plomb provenant des peintures à base de plomb,
- Les cristaux de silices provenant des briques et du ciment et d'autres produits de maçonnerie, et
- L'arsenic et le chrome provenant des bois traités chimiquement

Le niveau de risque dû à cette exposition varie avec la fréquence de ces types de travaux. Pour réduire l'exposition à ces produits chimiques, il faut travailler dans un lieu bien ventilé et porter un équipement de sécurité approprié tel que certains masques à poussière conçus spécialement pour filtrer les particules microscopiques.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour réduire le risque d'erreurs pouvant causer des blessures graves et permanentes, ne branchez pas le tour à bois avant d'avoir accompli toutes les actions qui suivent de façon satisfaisante.

Connaissez votre tour et comprenez-le

- Assemblez complètement le tour et alignez-le.
- Apprenez à utiliser l'interrupteur de marche/arrêt.
- Lisez toutes les instructions relatives à la sécurité et toutes les procédures d'exploitation qui sont contenues dans ce mode d'emploi et soyez certain de les comprendre parfaitement.
- Lisez les méthodes d'entretien pour ce tour à bois.
- Localisez l'étiquette située sur le tour à bois (illustrée ci-dessous) et lisez-la.

⚠ AVERTISSEMENT

1. Lisez le guide avant de vous servir du tour à bois.
2. Portez des lunettes de protection conformes à la norme ANSI Z87.1 (ou, au Canada, ACNOR Z94.3-99).
3. Ne portez pas de gants, de cravate, ni de vêtements amples.
4. Bloquez tous les verrouillages avant de mettre l'outil en marche.
5. Tournez la pièce avec la main avant de mettre l'outil en marche.
6. Degrossissez la pièce avant de la monter sur l'outil.
7. Ne montez pas une pièce fendue ou comportant un noeud.
8. Commencez toujours une nouvelle pièce avant à la vitesse la plus basse.
9. N'exposez pas l'outil à la pluie et ne vous en servez dans un endroit humide.

Instructions relatives à la sécurité pour les tours à bois (suite) —

Pendant l'installation ou le transport du tour à bois

Évitez les environnements dangereux.

- Utilisez le tour à bois à l'intérieur, dans un endroit sec protégé de la pluie.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien éclairée.

Pour réduire le risque de blessure résultant d'un mouvement inattendu du tour :

- Pour plus de stabilité, le tour et le moteur doivent être assujettis sur un socle ou un établi à l'aide de boulons.
- Pour réduire le risque de blessure due à un choc électrique, assurez-vous que vos doigts ne touchent pas les broches métalliques de la fiche lorsque vous branchez ou débranchez le tour.

- Mettez le tour hors tension et débranchez-le avant de le déplacer. Pour réduire le risque de blessure au dos, demandez de l'aide lorsque vous devez déplacer le tour.

- **Ne montez jamais sur l'outil.** Un risque de blessure grave existerait si l'outil basculait ou si vous heurtiez accidentellement l'outil de coupe. Ne rangez pas d'objets au-dessus de l'outil ou à côté de ce dernier si quelqu'un risque de monter sur l'outil pour les atteindre.

Avant chaque utilisation

Inspectez votre tour à bois.

- Pour réduire le risque de blessure résultant d'une mise en marche accidentelle, mettez le tour à bois hors tension, débranchez-le et retirez la clé de commutation avant de changer les vitesses, l'installation ou de réaliser un réglage quelconque.
- Vérifiez que les pièces mobiles sont bien alignées et qu'elles ne sont pas coincées, qu'aucun élément n'est cassé, que le tour est stable et qu'il n'existe aucune autre condition qui pourrait affecter le bon fonctionnement du tour.
- Si une partie quelconque de ce tour à bois est absente, tordue ou brisée de quelque façon que ce soit ou si un quelconque élément électrique ne fonctionne pas correctement, mettez le tour hors tension et débranchez-le.
- Remplacez les composants endommagés, manquants ou défectueux avant de réutiliser le tour.
- Assurez-vous que des copeaux de bois et de la poussière ne s'accumulent pas autour du moteur et de la boîte d'interrupteur à l'intérieur du tour.

- Assurez-vous que les outils de tournage sont régulièrement aiguisés. Des outils émoussés ou entaillés ont tendance à creuser le bois, entraînant ainsi une projection de la pièce à travailler ou de l'outil.
- Pour réduire le risque de blessure due à des accessoires dangereux, n'utilisez que les accessoires recommandés.

Utilisez les accessoires recommandés.

- Pour éviter les blessures dues à des accessoires dangereux, n'utilisez que les accessoires recommandés.
- Voir les accessoires recommandés dans le manuel d'utilisation.
- Suivez les instructions qui accompagnent les accessoires.

⚠ AVERTISSEMENT : N'utilisez que les accessoires recommandés pour ce tour. (Il pourrait être dangereux d'utiliser d'autres accessoires.)
--

Comment réduire le risque de blessures causées par des grippages, des dérapages ou des pièces projetées (effets de rebond ou de retour)

Lors du tournage entre pointes ou du tournage en l'air :

- Ébauchez toujours les pièces à travailler de forme sphérique déformée à vitesse réduite.
- Si le tour tourne trop vite et se met à vibrer, la pièce pourrait être projetée du tour ou l'outil pourrait vous être arraché des mains.

Faites toujours tourner la pièce à la main avant de mettre le moteur en marche. Si la pièce à travailler frappe le support d'outil, elle peut se fendre et se faire projeter du tour.

Ne permettez pas à l'outil de tournage de « mordre » la pièce à travailler car cela pourrait produire une fissuration ou une projection de la pièce.

- Positionnez toujours le support d'outil au-dessus de l'axe médian du tour lors du tournage entre pointes.
- N'attaquez pas à la pièce à travailler avec l'outil de tournage au-dessous du niveau du support d'outil.

Ne faites pas fonctionner le tour dans le mauvais sens car l'outil de coupe pourrait vous être arraché des mains. Le tour doit tourner de manière à ce que le dessus de la pièce avance vers vous.

Avant de fixer une pièce sur le plateau de montage :

- Ébauchez-la toujours de façon à ce qu'elle devienne le plus circulaire possible. Cette

opération réduira au minimum les vibrations lors du tournage.

- Assujettissez toujours la pièce à travailler sur le plateau de montage.
- Si vous n'effectuez pas ces opérations de préparation, la pièce pourrait être projetée du tour.

Évitez de placer vos mains dans une position maladroite car elles risqueraient de glisser et d'entrer en contact avec la pièce à travailler.

Avant d'installer la pièce à travailler entre les pointes ou sur le plateau de montage, retirez-en tous les nœuds sautants.

Ne vous éloignez jamais de votre aire de travail tant que votre tour est encore sous tension, avant que le tour ne se soit entièrement arrêté ou sans avoir retiré et rangé la clé de commutation.

Ne faites jamais fonctionner le tour lorsque le couvercle de protection de l'extrémité inutilisée de l'arbre moteur a été retiré.

Suspendez vos outils de tournage près de la poupée mobile du tour. Ne les placez jamais sur l'établi car il vous faudrait vous pencher au-dessus de la pièce en mouvement pour les atteindre.

Maintenez une prise ferme sur l'outil de tournage et assurez-vous de bien le contrôler à tout moment. Faites particulièrement attention lorsque l'outil attaque une pièce comportant des nœuds ou des trous.

Planifiez la protection des yeux, des mains, du visage et des oreilles

Réduisez le risque d'une mise en marche accidentelle du tour.

- Assurez-vous que l'interrupteur est en position d'arrêt (« OFF ») avant de brancher le tour dans une prise de courant.

Tenue vestimentaire appropriée pour la sécurité.

- Tout outil à commande mécanique risque de projeter des corps étrangers dans les yeux. Ceci peut causer des dommages permanents aux yeux. Portez toujours des lunettes de protection (pas des lunettes ordinaires) conformes à la norme ANSI Z87.1 (ou, au Canada, ACNOR Z94.3-99) comme indiqué sur

l'emballage. Les lunettes ordinaires ne sont munies que de lentilles résistantes aux chocs. Elles ne sont pas des lunettes de protection. Vous pouvez vous procurer des lunettes de protection dans de nombreux magasins locaux. Le port de lunettes ordinaires ou de lunettes de protection non conformes aux normes ANSI ou ACNOR risquerait de vous blesser gravement si elles se cassaient.



Instructions relatives à la sécurité pour les tours à bois (suite) —

- Si l'opération du tour dégage beaucoup de poussière, portez un masque protecteur avec des lunettes de protection.
- Ne portez pas de vêtements lâches, de gants, de cravates ou de bijoux (bague, bracelet-montre). Ils risqueraient d'être pris et de vous attirer vers des pièces mobiles.
- Portez des chaussures antidérapantes.
- Attachez les cheveux longs.
- Remontez les manches au-dessus du coude.
- Les niveaux de bruit varient considérablement. Pour réduire le risque de dommage possible à l'ouïe, portez des protèges-oreilles ou des serre-tête lorsque vous utilisez le tour à bois pendant plusieurs heures à la suite.

Inspectez votre pièce à travailler

- Soyez toujours conscient de la sécurité.
- Poncez les pièces tournées entre pointes ou en l'air **avant** de les retirer du tour. N'essayez **jamais**, pour quelque raison que ce soit, de monter à nouveau sur le plateau une pièce tournée en l'air. Il n'est pas toujours possible de positionner le raccord pivotant sur le plateau de montage exactement de la même manière qu'il était monté à l'origine et une condition de déséquilibre pourrait se produire.
- N'essayez **jamais** de monter à nouveau sur le tour une pièce tournée entre pointes dont les centres de tournage initiaux ont été modifiés ou enlevés. **Soyez certain** que le tour est réglé à la vitesse minimum si vous montez à nouveau entre pointes une pièce dont les centres n'ont pas été modifiés.
- Soyez encore plus prudent si, pour réaliser certaines opérations ultérieures, vous montez sur le plateau une pièce tournée entre pointes ou si vous montez entre pointes une pièce tournée en l'air. **Soyez certain** que le tour est réglé à la vitesse minimum avant de le mettre en marche (position ON).
- Ne montez **jamais** sur un plateau de montage ou entre les pointes, une pièce à travailler fendue, fendillée ou qui comporte des nœuds sautants.
- Ne réalisez aucune opération lorsque vos mains tiennent la pièce à travailler. Ne montez pas d'alésoir, de fraise, de meule à brosse métallique, de meule à polir ou de mèche de perceuse sur la broche de la poupée fixe.

Pendant que le tour tourne

⚠ AVERTISSEMENT : Prenez garde de ne pas faire de fautes d'attention une fois que vous vous serez familiarisé avec le tour à bois. Souvenez-vous de ne jamais relâcher votre attention car il suffit d'une fraction de seconde d'inattention pour causer une blessure grave.

- Avant de commencer à tourner, observez un peu le tour pendant qu'il fonctionne. S'il fait un bruit différent de l'ordinaire ou s'il vibre beaucoup, arrêtez immédiatement. Mettez le tour hors tension. Débranchez le tour. Ne le remettez pas en marche avant d'avoir localisé le problème et de l'avoir résolu.

Gardez les enfants à distance.

- Gardez tous les visiteurs à une distance suffisante du tour.

- Assurez-vous que les personnes présentes sont assez loin du tour et de la pièce à travailler.

Ne forcez pas l'outil.

- Ne faites avancer la pièce à couper vers le tour qu'assez rapidement pour permettre à l'outil de couper sans se coincer ni se gripper.

Avant de dégager une pièce coincée :

- Mettez l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF »).
- Attendez que toutes les pièces mobiles s'arrêtent.
- Débranchez le tour.

Avant de vous éloigner du tour

- Mettez le tour hors tension.
- Attendez que le tour cesse complètement de tourner.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS

- Débranchez le tour.
- Enlevez toutes les causes de dangers possibles de l'atelier. Fermez la porte à clé. Déconnectez les coupe-circuit. Retirez la clé

de commutation jaune. Rangez-la hors de la portée des enfants et des autres personnes qui ne sont pas compétentes pour se servir du tour.

Spécifications du moteur et caractéristiques électriques

Alimentation et spécifications du moteur

Ce tour a été conçu pour fonctionner uniquement avec un moteur tournant à 1 725 tours par minute. Ne vous servez pas d'un moteur qui tourne à plus de 1 725 tours par minute.

⚠ AVERTISSEMENT : Afin de réduire le risque de dangers électriques, d'incendies ou d'endommagement de l'outil, utilisez une protection de circuit appropriée. Votre outil a été câblé en usine pour un fonctionnement sur la tension indiquée sur le tableau ci-après. Connectez l'outil à une ligne d'alimentation électrique et à un circuit de dérivation de 15 A. Utilisez un disjoncteur ou un fusible temporisé de 15 ampères. Pour réduire le risque de choc ou d'incendie, faites immédiatement remplacer le cordon d'alimentation s'il est usé, coupé ou endommagé de quelque façon que ce soit.

Le moteur c.a. qui est utilisé sur cet appareil est un moteur à induction de type non réversible blindé avec un ventilateur extérieur, et il présente les spécifications suivantes :

Puissance nominale H.P.	1/2
Tension	110-120
Ampères	8,0
Hertz (Cycles)	60
Phase	Monophasé
Tr/mn	1 725
Rotation de l'arbre	Dans le sens des aiguilles d'une montre

Raccordements électriques généraux

⚠ DANGER : Pour réduire le risque d'électrocution :

1. N'utilisez que des pièces de rechange identiques aux pièces d'origine au cours des réparations. Les réparations doivent être effectuées par un technicien qualifié.
2. N'utilisez pas cet appareil sous la pluie ou sur des sols mouillés.
Ce tour à bois ne doit être utilisé qu'à l'intérieur d'un bâtiment.

⚠ AVERTISSEMENT : Ne laissez pas les doigts toucher les bornes de la fiche lors de l'installation ou du retrait de la fiche de la prise de courant.

Renseignements sur l'outil de 110-220 volts, 60 Hz.

REMARQUE : Il se peut que la fiche dont est muni votre outil ne soit pas compatible avec la prise de courant prévue pour l'installation. Le code d'électricité local exige peut-être des connexions légèrement différentes pour la fiche du cordon électrique. S'il existe de telles différences, veuillez vous référer au code d'électricité local et effectuer les ajustements appropriés avant de brancher l'outil et de le mettre en marche.

En cas de fonctionnement défectueux ou de panne de l'outil, il est recommandé de prévoir une mise à la terre qui fournira un chemin de moindre résistance pour le courant électrique afin de réduire le risque de choc électrique. Cet outil est muni d'un cordon électrique comportant un conducteur de mise à la terre pour les équipements et d'une fiche de mise à la terre, comme on peut le voir sur l'illustration. La fiche doit être branchée dans une prise de

Spécifications du moteur et caractéristiques électriques (suite)

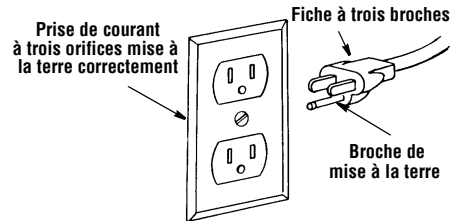
courant correspondante qui est installée correctement et mise à la terre conformément aux dispositions de toutes les ordonnances et de tous les codes locaux.

Il ne faut pas modifier la fiche fournie. Si elle n'est pas compatible avec la prise de courant, demandez à un électricien agréé d'installer une prise appropriée.

La connexion incorrecte du conducteur de mise à la terre des équipements risque de causer un choc électrique. Le conducteur dont l'isolation a une surface extérieure verte avec ou sans bandes jaunes est le conducteur de mise à la terre des équipements. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire, ne connectez pas le conducteur de mise à la terre des équipements à une borne sous tension.

Si les instructions relatives à la mise à la terre ne sont pas tout à fait comprises, ou en cas de doute quant à la mise à la terre correcte de

l'outil, consultez un technicien du service après-vente ou un électricien agréé.



AVERTISSEMENT : Si ce tour à bois n'est pas mis à la terre correctement, il risque de causer un choc électrique, tout particulièrement s'il est utilisé dans un endroit humide, à proximité d'installations sanitaires ou à l'extérieur. Il est possible qu'un choc électrique entraîne un danger secondaire. Votre main, par exemple, risquerait de se heurter à l'outil de coupe.

Protection et sécurité en rapport avec le moteur

1. Connectez ce tour à bois à la source électrique ayant la tension appropriée pour votre modèle et à un circuit de dérivation de 15 A avec un disjoncteur ou un fusible à action différée de 15 A. L'utilisation d'un fusible de taille incorrecte risquerait d'endommager le moteur.
2. Si le moteur ne se met pas en marche, mettez immédiatement l'interrupteur dans la position de coupure et débranchez l'outil. Examinez la poupée pour vous assurer

qu'elle tourne sans obstruction. Si la poupée refuse de tourner, vérifiez que le doigt de repérage n'est pas engagé (veuillez vous reporter à la rubrique intitulée « Doigt de repérage » dans la section « Apprenez à connaître votre tour à bois »). Si la poupée est libre, essayez à nouveau de mettre le moteur en marche. S'il ne se met toujours pas en marche, veuillez vous reporter à la section intitulée « Tableau de localisation de la cause des problèmes pour le moteur ».

AVERTISSEMENT :



L'utilisation de tout outil motorisé peut causer la projection d'objets en direction du visage et entraîner des lésions oculaires graves. Avant d'utiliser l'outil, veiller à porter des lunettes de sécurité munies d'écrans latéraux et, si nécessaire, un masque facial intégral. Nous recommandons d'utiliser un masque facial à champ de vision élargi, plutôt que des lunettes de vue ou des lunettes de sécurité munies d'écrans latéraux. Toujours portée une protection oculaire certifiée conforme à la norme ANSI Z87.1



Ce symbole accompagne des informations concernant des mesures de sécurité importantes. Il signifie : Attention !!! La sécurité de l'opérateur est en jeu.

3. Les fusibles risquent de « sauter » ou les disjoncteurs peuvent se déclencher fréquemment pour plusieurs raisons :

- Le moteur est en état de surcharge** – Une surcharge peut se produire si vous faites avancer la pièce trop rapidement ou si vous arrêtez le moteur et le remettez en marche trop souvent pendant une courte période.
- Les tensions de secteur ne doivent pas être de plus de 10 % inférieures ou supérieures à la tension nominale qui est indiquée sur la plaque signalétique. Toutefois, dans le cas de charges importantes, la tension aux bornes du

moteur doit être égale à la tension nominale indiquée pour votre modèle de tour à bois.

- La plupart des problèmes associés au moteur sont la conséquence de connexions incorrectes ou insuffisamment serrées, de surcharge, de tension insuffisante (par exemple, un fil de faible calibre dans le circuit d'alimentation) ou d'une longueur excessive du fil du circuit d'alimentation. Vérifiez toujours les connexions, la charge et le circuit d'alimentation toutes les fois que le moteur ne fonctionne pas comme il se doit. Comparez les calibres et les longueurs des fils avec ceux du tableau correspondant.

Calibre des fils

REMARQUE : Assurez-vous que la rallonge appropriée est utilisée, et que cette rallonge est en bon état.

L'utilisation d'une rallonge, quelle qu'elle soit, causera une certaine perte de puissance. Pour limiter au minimum cette perte de puissance et pour éviter une surchauffe ou une usure prématurée du moteur, utilisez le tableau suivant pour déterminer le calibre minimum du fil de la rallonge (A.W.G.). N'utilisez que des rallonges à 3 fils qui sont munies de fiches à 3 broches dont une pour la mise à la terre et des prises de courant à 3 sorties qui sont compatibles avec la fiche de l'outil.

Longueur de la rallonge	Diamètre des fils (A.W.G.)
0-25 pi	16
26-50 pi	14

Vérification du sens de rotation du moteur

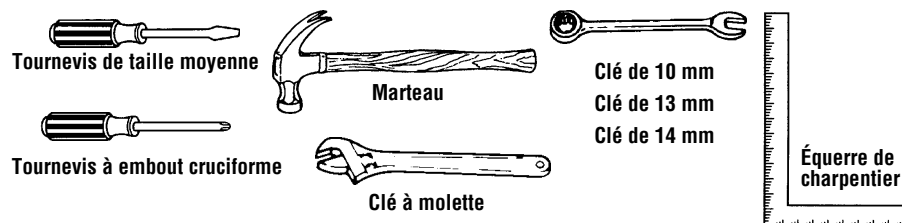
Placez le moteur sur votre établi ou sur le plancher. En vous tenant à l'écart de l'arbre moteur, branchez le cordon du moteur sur une prise correctement mise à la terre. Remarquez dans quel sens l'arbre tourne. Observé directement de face, l'arbre moteur devrait tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.



Si l'arbre moteur tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, débranchez la fiche de la prise de courant et continuez les procédures d'assemblage. Si l'arbre moteur tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, débranchez la fiche de la prise de courant et appelez immédiatement le 1-800-4-RIGID.

Déballage et vérification du contenu

Outils nécessaires



Déballage

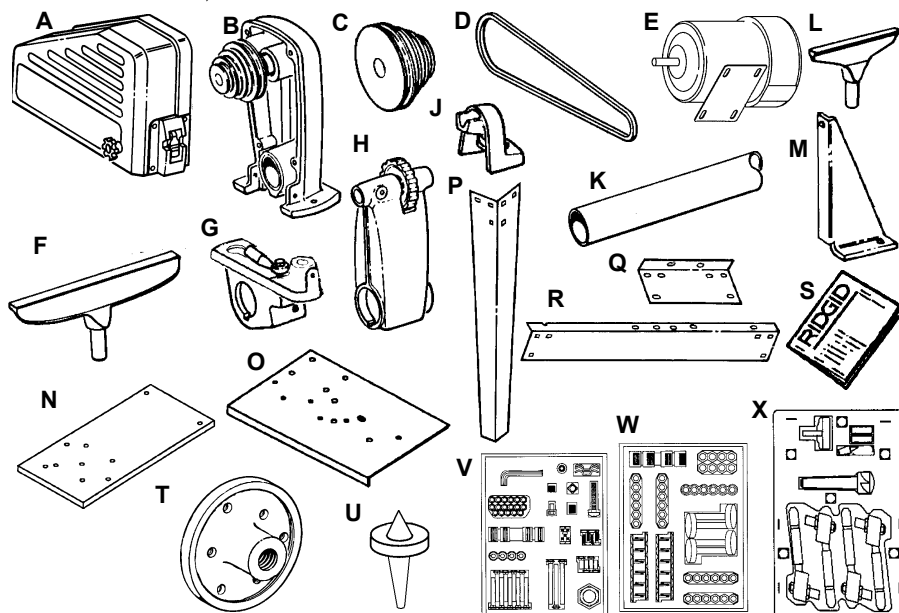
⚠ AVERTISSEMENT : Pour réduire le risque de blessure due à une mise en marche inattendue de l'appareil ou à un choc électrique, ne branchez pas le cordon d'alimentation. Ce cordon doit rester débranché chaque fois que vous travaillez sur le tour à bois.

- Déballer toutes les pièces de votre tour à bois et étalez-les dans votre aire de travail de façon à pouvoir les identifier rapidement. Vérifiez toutes les pièces en utilisant le tableau et prenez bien soin de ne perdre aucune pièce au cours de l'assemblage.

REMARQUE : Soyez absolument certain qu'aucune pièce ne manque avant de jeter tout matériau d'emballage.

Liste des pièces détachées

Article	Description	Qté	Article	Description	Qté
A	Ensemble de dispositif de protection de la courroie.....	1		Rondelle de sécurité à dents extérieures de 5 mm.....	4
B	Poupée fixe.....	1		Rondelle de sécurité de 6 mm.....	17
C	Poulie du moteur.....	1		Écrou à six pans, M6 x 1,0.....	17
D	Courroie trapézoïdale.....	1		Écrou carré, M8 x 1,25.....	1
E	Moteur.....	1		Écrou à six pans 3/4-16 de gros calibre.....	1
F	Grand support d'outil.....	1		Vis à tête cylindrique bombée, M8 x 1,25-45.....	1
G	Ensemble de base du support d'outil/support de bride de fixation (chariot).....	1		Vis à tête cylindrique bombée, M5 x 0,8-12.....	4
H	Poupée mobile et fourreau.....	1		Vis à six pans, M10 x 1,5-30.....	1
J	Pied arrière.....	1		Rondelle, 6,5 x 19 x 1,6.....	17
K	Tube ou banc.....	1		Clé à six pans en forme de « L » de 4 mm.....	1
L	Petit support d'outil.....	1		Vis à six pans creux, M8 x 1,25-8.....	1
M	Plaquette de support.....	1		Vis à tête cylindrique bombée, M4 x 0,7-6.....	2
N	Dessus de table (panneau de particules).....	2		Vis à tête cylindrique bombée, M6 x 1,0-12.....	1
O	Support de plaque (acier).....	1		Attache-fils.....	2
P	Pied.....	4	W	Sac à pièces détachées (contient les articles suivants) :	
Q	Raidisseur d'extrémité.....	2		Boulon brut à tête bombée et collet carré M8 x 1,25-16.....	24
R	Raidisseur latéral.....	2		Écrou à six pans, M8 x 1,25.....	24
S	Manuel d'utilisation.....	1		Rondelle M8 x 16 x 1,6.....	24
T	Plateau de montage de 6 po.....	1		Rondelle de sécurité, 8 mm.....	24
U	Pointe vive.....	1		Patte de nivellement de 3/8 po.....	4
V	Sac à pièces détachées (contient les articles suivants) :			Contre-écrou à six pans 3/8-16.....	8
	Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45.....	9	X	Sac à pièces détachées (contient les articles suivants) :	
	Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-65.....	3		Pointe à griffe.....	1
	Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-16.....	4		Contre-pointe à soucoupe.....	1
				Clé de commutation.....	1
				Ensemble de manette de verrouillage.....	4
				Manchon en laiton.....	2

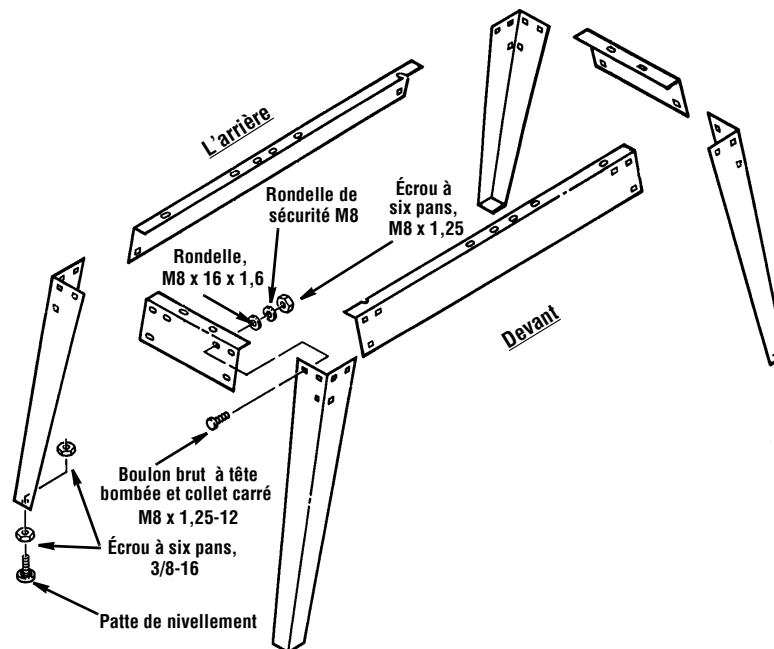
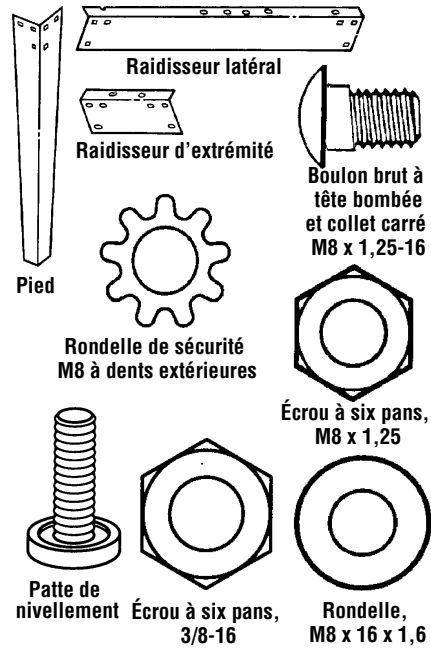


Assemblage

Assemblage du jeu de pieds de table en acier

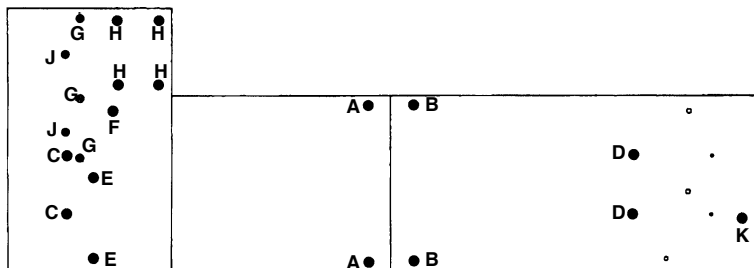
1. Localisez les pièces suivantes du jeu de pieds de table :
4 Pieds
2 Raidisseurs latéraux
2 Raidisseurs d'extrémité
2. Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
24 Boulons bruts à tête bombée et collet carré M8 x 1,25-16
24 Rondelles de sécurité M8 à dents extérieures
24 Écrous à six pans, M8 x 1,25
24 Rondelles, M8 x 16 x 1,6
8 Écrous à six pans, 3/8-16
4 Pattes de nivellement
3. Assemblez le jeu de pieds de table de la façon illustrée. Les pieds doivent être assemblés sur le côté extérieur des raidisseurs et le raidisseur latéral au-dessus des raidisseurs d'extrémité. Insérez les vis à tête plate bombée à travers les orifices pratiqués dans les pieds, puis à travers les orifices des raidisseurs latéraux ou des raidisseurs d'extrémité.
4. Installez la rondelle et la rondelle de sécurité. Vissez les écrous à la main.

5. Installez les pattes de nivellement de la façon illustrée.



Assemblage (suite)

Orifices utilisés pour le montage des planches et du tour à bois sur le jeu de pieds de table



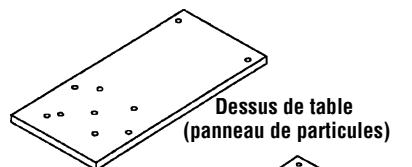
- | | |
|---|--|
| A - Planche / support latéral | F - Plaquette de support / support de plaque / planche / support latéral |
| B - Planche / support latéral | G - Dispositif de protection de la courroie / support de plaque |
| C - Support de plaque / planche / support d'extrémité | H - Moteur / support de plaque |
| D - Planche / support d'extrémité | J - Collier de cordon / support de plaque |
| E - Poupée fixe / support de plaque / planche | K - Pied arrière / planche |

Montage de la partie gauche du dessus de table

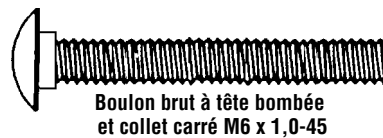
- Localisez les éléments suivants :
 - 1 Dessus de table (panneau de particules)
 - 1 Support de plaque (acier)
- Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
 - 4 Boulons bruts à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45
 - 4 Écrous à tête à six pans M6 x 1,0
 - 4 Rondelles plates 6,5 x 19 x 1,6
 - 4 Rondelles de sécurité de 6 mm
- Positionnez le dessus de table sur le côté gauche du jeu de pieds de table assemblé, de la façon illustrée
 - à travers ces orifices
 - à travers les deux orifices marqués d'un C sur le dessus de table
 - et à travers les orifices marqués d'un C sur le raidisseur d'extrémité. Placez une rondelle, une rondelle de sécurité et un écrou sur ces boulons. Ne serrez qu'à la main.
- Raidisseurs du devant

Mettez-vous devant le jeu de pieds et comptez une fente et un orifice à partir de la gauche. Placez un boulon brut à tête bombée et collet carré à travers le dessus de table (orifice A) et le raidisseur d'extrémité. Assujettissez en place à l'aide d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou. Ne serrez qu'à la main.
- Raidisseur le l'arrière

Mettez-vous derrière la jeu de pieds et comptez deux orifices à partir de la droite. Placez un boulon brut à tête bombée et collet carré à travers le dessus de table (orifice A) et le raidisseur d'extrémité. Assujettissez en place à l'aide d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou. Ne serrez qu'à la main.
- Localisez les deux orifices marqués d'un C sur le support de plaque en acier. Placez les boulons :



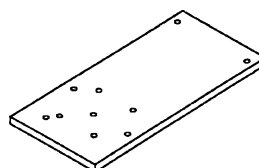
Support de plaque (acier)



Montage de la partie droite du dessus de table

1. Localisez les éléments suivants :
1 Dessus de table (panneau de particules)
2. Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
4 Boulons bruts à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45
4 Écrous à tête à six pans M6 x 1,0
4 Rondelles plates 6,5 x 19 x 1,6
4 Rondelles de sécurité de 6 mm
3. Le côté droit se monte de façon similaire au côté gauche **mis à part** le fait qu'il n'y ait pas de plaque de support en acier.
4. Placez les boulons bruts à tête bombée et collet carré à travers les orifices B et D qui ont été pratiqués sur le dessus de table de la façon illustrée. Alignez la partie droite du dessus de table avec la partie gauche, de façon à ce que les deux moitiés se joignent bout à bout. Assujettissez en place à l'aide d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou.
5. Serrez fortement tous les écrous et boulons.
6. Réglez les pattes de nivellement de la manière suivante :
a. Installez le jeu de pieds de table à l'emplacement désiré.

- b. Desserrez l'écrou inférieur à l'aide d'une clé de 14 mm.
- c. Desserrez l'écrou supérieur à la main.
- d. Élevez ou abaissez la patte de nivellement en réglant l'écrou inférieur à l'aide d'une clé de 14 mm.
- e. Serrez l'écrou supérieur manuellement sur la partie intérieure du pied.
- f. Serrez les quatre écrous inférieurs à l'aide d'une clé de 14 mm.



Dessus de table (panneau de particules)



Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45



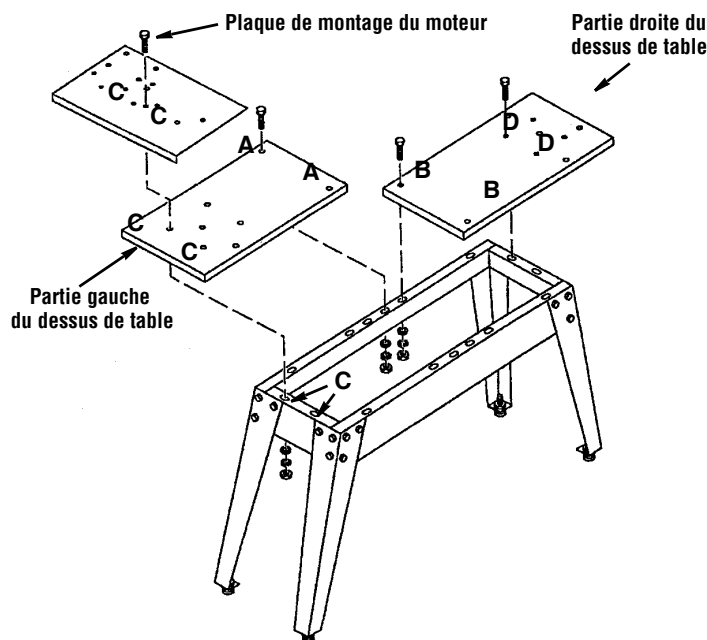
Rondelle plate 6,5 x 19 x 1,6



Rondelle de sécurité de 6 mm



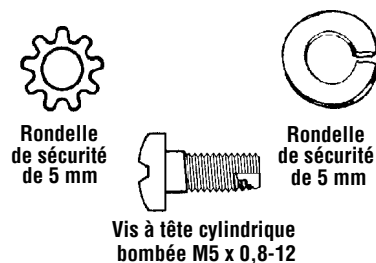
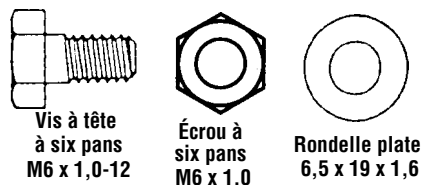
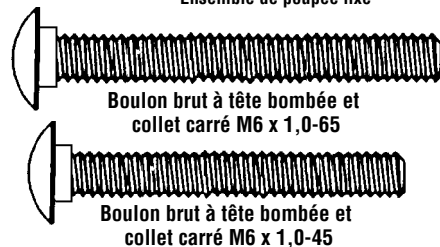
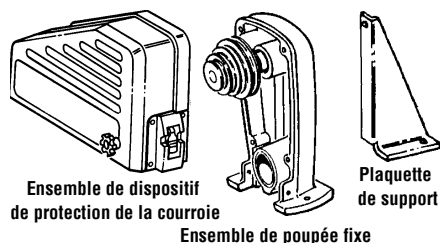
Écrou à tête six pans M6 x 1,0



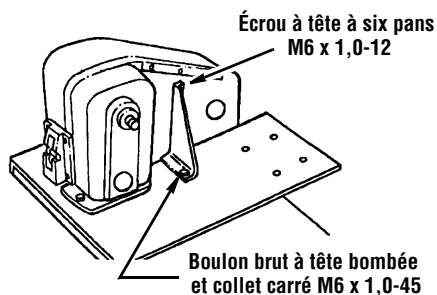
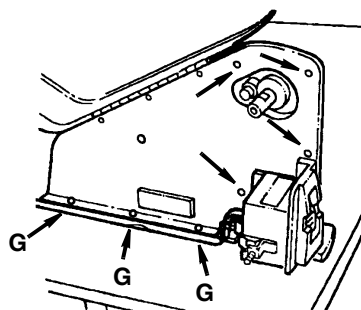
Assemblage (suite)

Montage de la poupée fixe

1. Localisez les éléments suivants :
 - 1 Ensemble de dispositif de protection de la courroie
 - 1 Ensemble de poupée fixe
 - 1 Plaquette de support
2. Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
 - 2 Boulons bruts à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-65
 - 1 Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45
 - 1 Vis à tête à six pans M6 x 1,0-12
 - 4 Écrous à tête à six pans M6 x 1,0
 - 4 Rondelles plates 6,5 x 19 x 1,6
 - 4 Rondelles de sécurité de 6 mm
 - 4 Vis à tête cylindrique bombée M5 x 0,8-12
 - 4 Rondelles de sécurité de 5 mm
 - 3 Vis M4 x 0,7-6
 - 1 Clé à six pans en forme de « L » de 4 mm
3. Retirez la poulie de la poupée fixe en utilisant la clé à six pans en forme de « L » de 4 mm.
4. Localisez quatre vis autotaraudeuses à tête cylindrique et quatre rondelles de sécurité parmi les pièces détachées. Attachez le dispositif de protection de la courroie à l'ensemble de poupée fixe à l'aide de ces vis et de ces rondelles de sécurité. Les flèches sur l'illustration indiquent l'emplacement des vis.
5. Localisez les deux orifices sur la partie gauche du dessus de table marqués d'un E (suivant la page 12). Positionnez l'ensemble de poupée fixe de façon à ce que les orifices de montage soient alignés avec les orifices de la planche de table. Placez un boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-65 à travers ces orifices. Assujettissez en place à l'aide d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou.

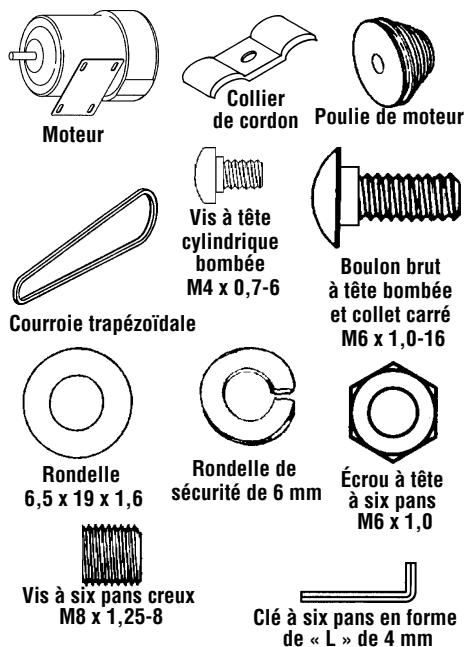


6. Placez la plaquette de support à côté de la poulée fixe, de la façon illustrée. Fixez la plaquette de support sur à l'arrière l'ensemble de dispositif de protection de la courroie à l'aide d'une vis M6 x 1,0-12, d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou.
7. Localisez l'orifice marqué d'un F sur le panneau de gauche de la table. Fixez la plaquette de support sur le dessus de table à travers l'orifice F. Utilisez un boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45, une rondelle, une rondelle de sécurité et un écrou.
8. Localisez les trois orifices marqués d'un G sur le bord inférieur de la plaque du dispositif de protection de la courroie. Placez une vis M4 x 0,7-6 à travers chacun de ces orifices et dans les orifices taraudés du support de plaque.
9. Remettez la poulie en place sur la poupée fixe en serrant à l'aide de la clé à six pans en serrant à l'aide de la clé à six pans en forme de « L » de 4 mm.
10. Serrez fermement tous les écrous et boulons.



Montage du moteur

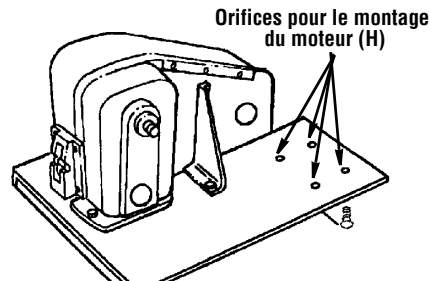
1. Localisez les éléments suivants :
 - 1 Moteur
 - 1 Poulie du moteur
 - 2 Colliers de cordon
 - 1 Courroie trapézoïdale
2. Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
 - 2 Vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,7-6
 - 4 Boulons bruts à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-16
 - 4 Rondelles plates 6,5 x 19 x 1,6
 - 4 Rondelles de sécurité de 6 mm
 - 4 Écrous à tête à six pans M6 x 1,0
 - 1 Vis à six pans creux M8 x 1,25-8
 - 1 Clé à six pans en forme de « L » de 4 mm



Assemblage (suite)

0-Localisez les quatre orifices marqués d'un H sur le support de plaque.

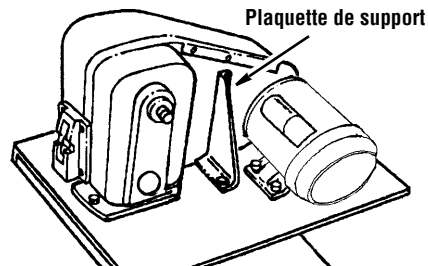
- Placez le moteur par-dessus ces orifices, l'arbre moteur dépassant de la plaque du dispositif de protection de la courroie. Assujettissez en place à l'aide des boulons bruts à tête bombée et collet carré, des rondelles, des rondelles de sécurité et des écrous.



Enfilez les boulons bruts à tête bombée et collet carré depuis le bas vers le haut

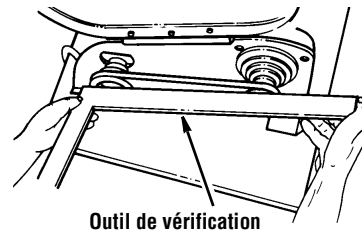
- Branchez le cordon du moteur dans la prise située à l'arrière de la boîte d'interrupteur. Ne branchez pas le cordon du moteur dans une prise de courant.

- Faites passer le cordon du moteur le long de la poutree fixe, de la façon illustrée. Assujettissez le cordon du moteur à l'aide de deux colliers de cordon et d'une vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,7-6 dans les orifices taraudés marqués d'un J sur la plaque de montage du moteur.



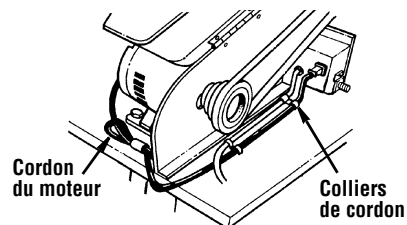
- Placez la poulie du moteur sur l'arbre moteur de façon à ce que le petit diamètre soit à une distance d'environ 1/16 po du moteur. Serrez fermement la vis à six pans creux à l'aide de la clé à six pans en forme de « L » de 4 mm contre la partie plate de l'arbre moteur.

- Placez la courroie sur les poulies et faites glisser le moteur vers l'arrière de l'établi jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu sur la courroie. Ne serrez que deux des boulons de montage du moteur pour l'instant.



REMARQUE : La courroie est adéquatement tendue si elle fléchit d'un demi pouce lorsqu'une pression modérée est appliquée entre les deux poulies.

- Placez un outil de vérification tel qu'un pan de bois, une barre de métal ou une équerre de charpentier à travers les poulies pour vous assurer qu'elles sont alignées l'une avec l'autre. Si c'est le cas, serrez les deux autres boulons de montage du moteur. Si ce n'est pas le cas, desserrez les deux boulons de montage du moteur et déplacez le moteur latéralement jusqu'à ce que les poulies soient alignées. Serrez les boulons.

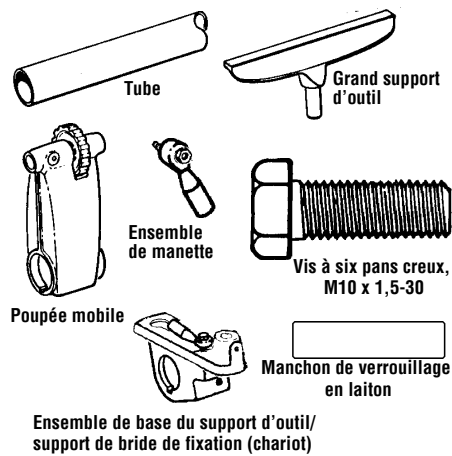


REMARQUE: Le changement de vitesse est accompli en changeant la position de la courroie trapézoïdale sur les poulies (cf. section consacrée au changement de vitesse). Il doit y avoir suffisamment de jeu dans la courroie pour permettre ceci.

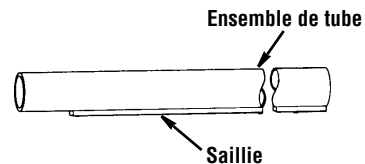
Assemblage de la poupée fixe, de la poupée mobile et du support d'outil

Localisez les éléments suivants :

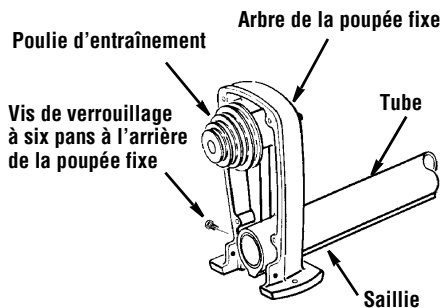
- 1 Tube
- 1 Grand support d'outil
- 1 Poupée mobile
- 2 Ensembles de manette de verrouillage
- 1 Vis à six pans, M10 x 1,5-12
- 1 Ensemble de base du support d'outil/support de bride de fixation (chariot)
- 2 Manchons de verrouillage en laiton



Placez l'ensemble de tube sur votre établi, de la façon illustrée. Assurez-vous que la saillie se trouve au-dessous.

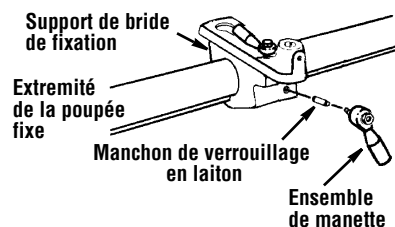


Faites glisser le tube à l'intérieur de la poupée fixe jusqu'à ce qu'il bute contre la saillie. Insérez la vis à six pans de verrouillage et serrez-la.



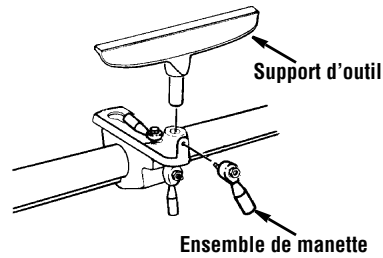
4. Faites glisser l'ensemble de base du support d'outil/support de bride de fixation jusqu'au centre du tube. Assemblez la manette de verrouillage de la façon illustrée.

REMARQUE : Veillez à insérer le manchon de verrouillage en laiton avant d'installer l'ensemble de manette.



Assemblage (suite)

2-Insérez le grand support d'outil dans la base et installez la manette de verrouillage de la façon illustrée.

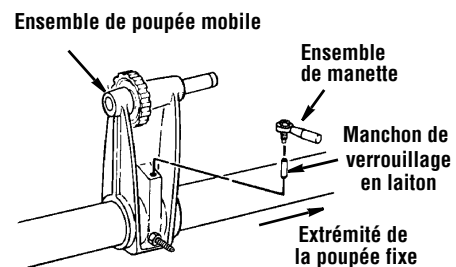


3-Faites glisser l'ensemble de la poupée mobile sur le tube et installez la manette de verrouillage du fourreau de coulissage de la poupée mobile. Assurez-vous que l'écrou du goujon engage la rainure de la broche.



4-Assemblez de la façon illustrée les dispositifs de verrouillage qui se trouvent à l'arrière de la poupée mobile.

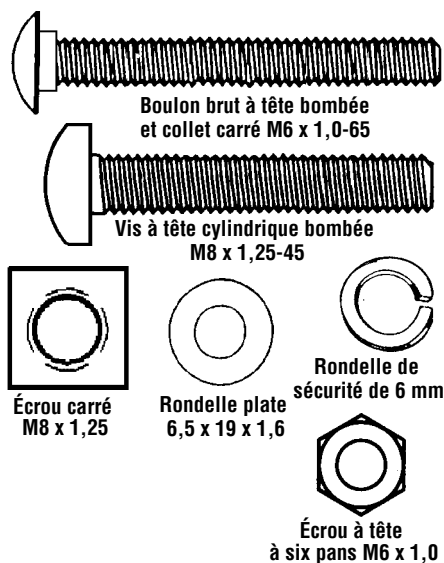
REMARQUE : Veillez à insérer le manchon de verrouillage en laiton avant d'installer l'ensemble de manette.



Montage du pied arrière

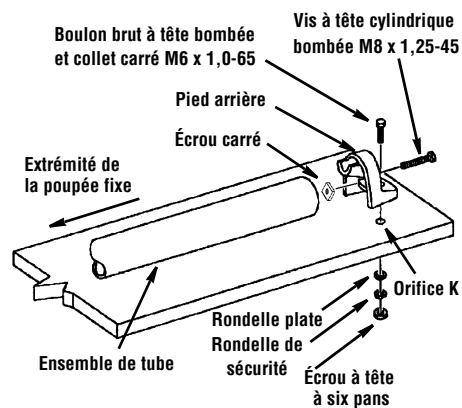
1. Localisez les éléments suivants :

- 1 Vis à tête cylindrique bombée M8 x 1,25-45
- 1 Écrou carré M8 x 1,25
- 1 Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-65
- 1 Rondelle plate 6,5 x 19 x 1,6
- 1 Rondelle de sécurité de 6 mm
- 1 Écrou à tête à six pans M6 x 1,0



2. Installez le pied arrière sur le tube de la façon illustrée et serrez la vis de verrouillage du pied arrière. Un coin de l'écrou reposera dans le creux du pied; le coin opposé de l'écrou reposera contre la paroi du tube. Le pied se logera en place dans le plateau au fur et à mesure que vous serrez la vis. Il est possible que vous deviez vous y reprendre à plusieurs reprises.

3. Attachez le pied arrière sur la planche du côté droit de la table, dans l'orifice marqué d'un K. Assujettissez en place à l'aide d'un boulon, d'une rondelle, d'une rondelle de sécurité et d'un écrou de la façon illustrée.



Assemblage (suite)

Installation de la griffe et de la contre-pointe à soucoupe

1. Localisez les éléments suivants dans le sac de pièces détachées :
 - 1 Écrou à tête à six pans 3/4-16
 - 1 Griffes
 - 1 Contre-pointe à soucoupe
2. Vissez l'écrou à la main sur la tête de la poupée fixe.
3. Placez la contre-pointe ou la griffe entre les mors d'un étau. Ne serrez pas l'étau. Insérez-y la pointe de tour et, à l'aide d'un marteau et d'un clou, tapez doucement autour de la base de la pointe jusqu'à ce qu'elle soit logée au fond.

REMARQUE : Les contre-pointes peuvent être enveloppées d'un morceau de tissu afin de les protéger avant de les insérer dans un étau.

Placez le bois entre les contre-pointes et verrouillez la poupée mobile.

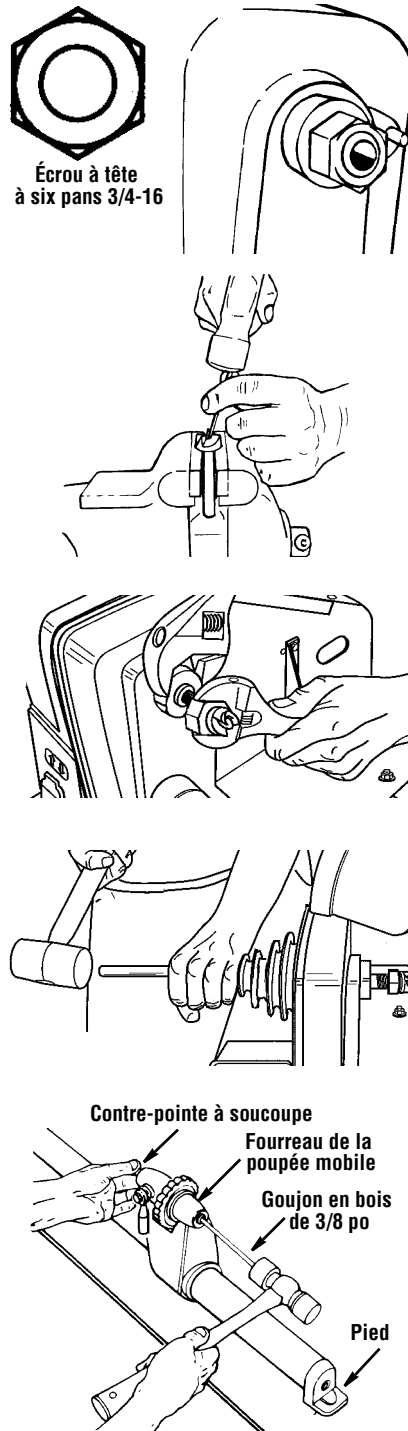
4. Utilisez un chiffon propre pour retirer toute huile ou tous autres débris de l'élément conique de chaque contre-pointe et de l'âme intérieure à la fois sur la broche de la poupée fixe et sur le fourreau de la poupée mobile.
5. Insérez la griffe dans la broche de la poupée fixe et la contre-pointe dans le fourreau de la poupée fixe.

REMARQUE : Ne forcez pas les pointes dans la broche ou le fourreau car ils pourraient ensuite être difficiles à retirer.

6. Pour retirer la griffe de la broche, tenez la poulie d'entraînement d'une main et, de l'autre, à l'aide d'une clé, faites tourner l'écrou à six pans dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la griffe soit éjectée. N'utilisez pas le doigt de repérage pour tenir la poulie.

La pointe à griffes peut aussi se retirer à l'aide d'une cheville en bois sur une tige en laiton de 3/8 po de diam. insérée au travers de l'orifice dans la broche de la poupée fixe. Tenez la pointe à griffes à l'aide d'une main, et tapotez sur la cheville ou la tige de l'autre main à l'aide d'un marteau.

7. Pour retirer la contre-pointe à soucoupe, glissez un goujon en bois de 3/8 po de diamètre ou une tige en laiton dans le fourreau de la poupée mobile. Tenez la contre-pointe d'une main et, de l'autre, tapez doucement sur le goujon ou la tige avec un marteau.



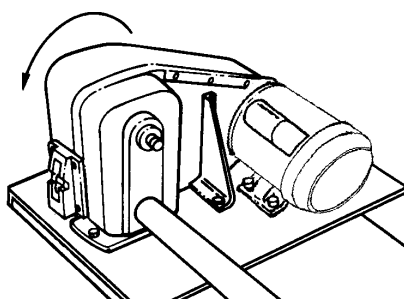
Vérification du sens de rotation de la broche

Lorsqu'elle est observée de face, la broche du tour doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

REMARQUE : Assurez-vous que la griffe a été retirée de la broche.

1. Branchez le cordon d'alimentation du tour dans une prise de courant correctement mise à la terre (Veuillez vous reporter à la page 8).
2. Tenez-vous à l'écart de la broche du tour et mettez l'interrupteur dans la position de marche (**On**). Prenez note du sens de rotation de la broche. Si elle **ne** tourne **pas** dans le **sens inverse des aiguilles d'une montre**, entrez immédiatement en contact avec votre Centre technique agréé de dépannage et de réparation avant de vous servir de l'outil.

Sens de rotation

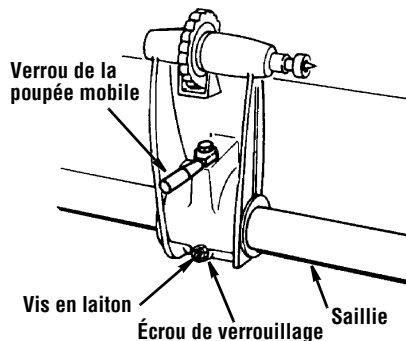


Réglage de la poupée mobile

La poupée mobile est munie d'une vis en laiton qui s'appuie sur la saillie située sous le banc. Cette vis sert à éliminer le jeu de la poupée mobile (de façon à ce qu'elle ne se balance pas de l'avant à l'arrière).

1. Desserrez l'écrou de verrouillage à l'aide d'une clé de 13 mm.
2. Serrez la vis de façon modérée contre la saillie, puis desserrez-la d'environ 1/4 de tour.

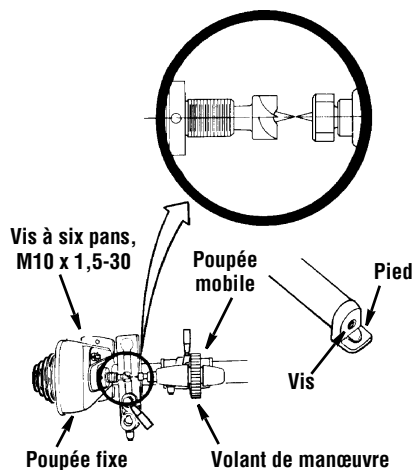
Faites glisser la poupée mobile le long du banc. Si elle n'adhère ou ne se coince nulle part, serrez l'écrou. Si elle adhère ou se coince à un endroit quelconque, desserrez la vis juste assez pour permettre à la poupée mobile de glisser librement le long du banc.



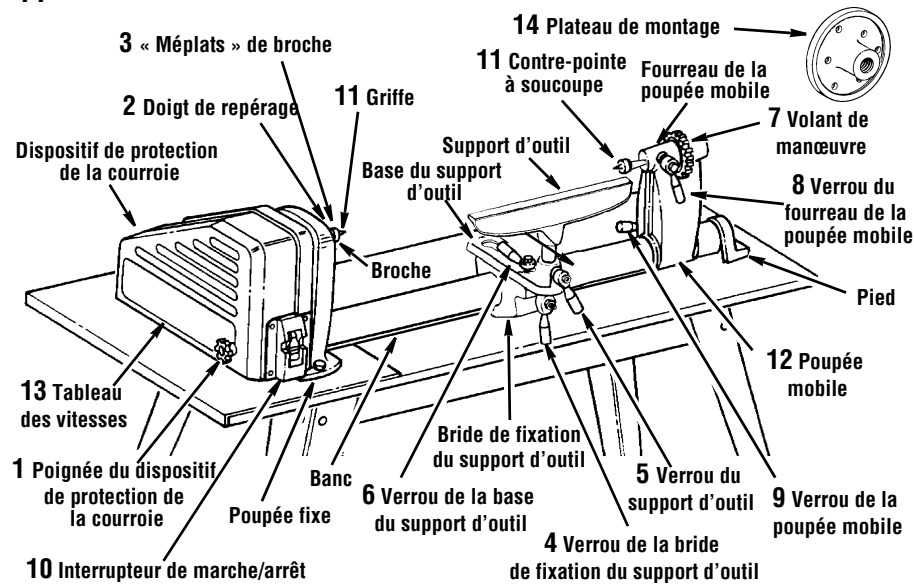
Alignement des pointes de tour

Si les pointes du tour ne sont pas alignées (Cf. illustration), effectuez les réglages suivants :

1. Assurez-vous que la poupée mobile et le fourreau sont verrouillés lorsque vous vérifiez l'alignement.
2. Desserrez la vis du pied. **Tapez doucement** sur la vis pour desserrer l'écrou de verrouillage qui se trouve à l'intérieur.
3. À l'aide d'une clé, desserrez la vis à six pans située à l'arrière de la poupée fixe. La vis est située à environ 1-3/4 po du fond.
4. Faites balancer la poupée mobile de façon à ce que les pointes soient alignées. Serrez la vis de réglage de la poupée fixe et la vis située à l'extrémité de la poupée mobile.



Apprenez à connaître votre tour à bois



1. **La poignée du dispositif de protection de la courroie :** Verrouille la partie du dispositif de protection montée sur des charnières lors du fonctionnement de l'outil.
2. **Le doigt de repérage :** S'engage dans la poulie d'entraînement afin d'aider à calculer l'espacement de cannelures ou bien afin de diviser une pièce à tourner en l'air en parties égales. **À ne pas utiliser lors du retrait des plateaux de montage.**
3. **« Méplats » de broche :** Placez une clé sur ces « méplats » afin de retirer le plateau de montage ou les disques de ponçage.
4. **Le verrou de la bride de fixation du support d'outil :** Sert à fixer la bride de fixation du support d'outil sur le banc du tour.
5. **Le verrou du support d'outil :** Sert à fixer le support d'outil sur la base du support d'outil.
6. **Le verrou de la base du support d'outil :** Sert à fixer la base du support d'outil sur le banc du tour.
7. **Le volant de manœuvre :** Permet de régler le fourreau de la poupée mobile.
8. **Le verrou du fourreau de la poupée mobile :** Il sert à fixer le fourreau dans la poupée mobile.
9. **Le verrou de la poupée mobile :** Sert à fixer la poupée mobile sur le banc.
10. **L'interrupteur de marche/arrêt.**
11. **La griffe et la contre-pointe à soucoupe :** Servent au tournage entre pointes et doivent toujours être alignées.
12. **La poupée mobile :** Soutient la pièce à travailler lors du tournage entre pointes.
13. **Le tableau des vitesses :** Indique les vitesses recommandées en fonction de la taille des pièces à travailler.
14. **Plateau de montage :** La pièce à travailler est assujettie au plateau de montage, puis elle est vissée sur la broche. Le plateau peut être utilisé pour tourner des bols, des assiettes ou d'autres objets.

L'interrupteur de marche/arrêt

⚠ AVERTISSEMENT : Pour éviter des blessures graves, ne pas brancher le cordon d'alimentation sur une prise de l'atelier avant d'avoir vérifié le sens de rotation du moteur (voir page 9).

L'interrupteur de marche/arrêt a une fonction de verrouillage. **Cette fonction a pour but d'empêcher l'utilisation non autorisée et potentiellement dangereuse du tour par des enfants et d'autres personnes non compétentes.**

1. Insérez la clé dans l'interrupteur.

REMARQUE : La clé est en plastique jaune.

2. Pour mettre le tour **sous tension**, insérez un doigt sous la manette de l'interrupteur et tirez sur son extrémité.

3. Pour mettre le tour **hors tension**, enfoncez la manette.

Ne vous éloignez **jamais** du tour avant qu'il ne se soit complètement arrêté et que vous en ayez retiré la clé de commutation.

Ne basculez pas l'interrupteur de façon répétée pour mettre l'outil sous tension et hors tension à plusieurs reprises et en succession rapide, car le plateau de montage ou le disque de ponçage pourraient se desserrer. Si cela se produisait, tenez-vous à l'écart de l'accessoire jusqu'à ce qu'il se soit complètement arrêté, puis serrez-le à nouveau.

4. Pour verrouiller l'interrupteur dans la position de coupure (**Off**), tenez l'interrupteur **enfoncé** d'une main et **retirez** la clé de l'autre main.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour empêcher toute utilisation non autorisée, toujours verrouiller le commutateur en position d'arrêt. Lorsque le tour n'est pas en usage... retirez la clé et la ranger en lieu sûr.

⚠ AVERTISSEMENT : En cas de panne secteur (toutes les lampes s'éteignent), mettre le commutateur en position d'arrêt... le verrouiller et retirer la clé. Ceci empêchera des blessures causées par le tour lorsque le courant est rétabli.



Clé en plastique jaune

Tableau des vitesses — (Illustration uniquement à titre de référence.)

Veillez vous reporter au tableau relatif à l'ensemble de dispositif de protection.

⚠ AVERTISSEMENT : Afin d'éviter une blessure potentielle lors du tournage en l'air ainsi que lors du tournage entre pointes, commencez toujours le tournage d'une nouvelle pièce à la vitesse la plus basse.

SPINDLE SPEED VELOCIDAD DEL HUSILLO / VITESSE D'ARBRE		RECOMMENDED GENERAL SPEEDS VELOCIDADES GENERALES RECOMENDADAS / RECOMMENDED GENERAL SPEEDS			
875	2250	Spindle Turning Torneado con husillo Tournage sur axe	Face Turning Torneado con plato liso Tournage sur le plateau	12"	4" MAX
1350	3450	1"	12"	4" MAX	875
		2"	18"	4" MAX	1350
		3"	27"	4" MAX	2250
		4"	36"	4" MAX	3450

Opérations de base du tour à bois

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, mettez toujours l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF ») et retirez la fiche de la prise de courant avant de réaliser le moindre réglage.

Comment changer de vitesse

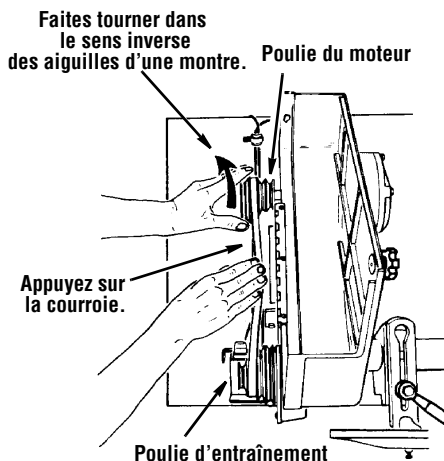
Sur l'illustration, la courroie est positionnée sur le second plateau depuis l'extrémité extérieure des poulies, ce qui fait tourner le tour à 2 250 tours par minute.

Si vous désirez faire tourner le tour à une vitesse plus faible, par exemple à 1 350 tours par minute, vous devez déplacer la courroie vers l'intérieur.

1. Assurez-vous que le cordon d'alimentation est débranché de la prise de courant.
2. Soulevez le dispositif de protection de la courroie puis faites tourner la poulie du moteur **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** de la main gauche tout en appuyant sur la courroie de la main droite.
3. Continuez à faire tourner la poulie tout en appuyant sur la courroie jusqu'à ce que celle-ci s'engage sur le troisième plateau de la poulie d'entraînement.
4. Faites ensuite tourner la poulie d'entraînement **dans le sens des aiguilles d'une montre** de la main droite tout en appuyant sur la courroie de la main gauche. La courroie montera jusqu'au troisième plateau de la poulie d'entraînement.

Pour faire accélérer le tour, la courroie doit être déplacée vers l'extérieur.

1. Faites ensuite tourner la poulie d'entraînement **dans le sens des aiguilles d'une montre** de la main droite. Tirez sur la courroie tout en faisant tourner la poulie jusqu'à ce qu'elle descende jusqu'au plateau inférieur.
2. Ensuite, faites tourner la poulie du moteur **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** de la main gauche tout en tirant sur la courroie de la main droite. La courroie montera jusqu'au plateau supérieur.



Le tournage entre pointes

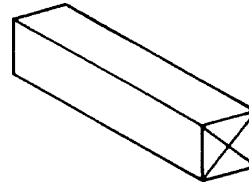
⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, mettez toujours l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF ») et retirez la clé de commutation avant de monter une pièce à travailler sur le tour.

Si vous n'avez jamais fait de tournage, nous vous recommandons de faire des essais avec les divers outils. Commencez par un petit tournage entre pointes.

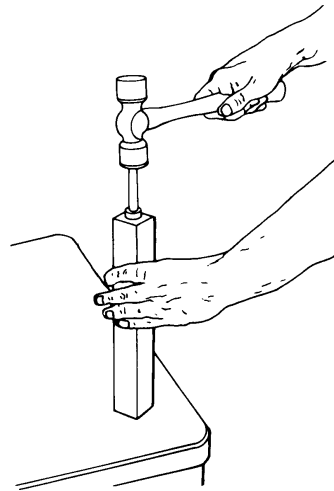
Étudiez bien la section « **Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID** » de ce mode d'emploi. Elle explique et illustre comment utiliser les outils de tournage et comment placer le support d'outil en plus de vous donner des renseignements qui vous aideront à acquérir de l'expérience.

1. Choisissez et inspectez soigneusement un pan de bois de 2 po x 2 po x 12 po. Servez-vous toujours de pans de bois sans nœuds qui ne sont ni fendus, ni fendillés.
2. Tracez deux diagonales à chaque extrémité du pan afin de repérer l'axe central.
3. À une extrémité, faites une coupe d'environ 1/16 po de profondeur le long de chacune des diagonales. Elles vous serviront pour monter la griffe.
4. L'autre extrémité est réservée à la pointe vive. Placez la pointe d'un poinçon sur le bois à l'endroit où les lignes diagonales se croisent, puis marquez le point central.
5. Enfoncez la pointe à griffes dans l'autre extrémité de la pièce. Assurez-vous que les griffes sont engagées dans les coupes diagonales. Retirez la pointe à griffes.
6. Assurez-vous que les pointes et leurs logements dans la broche et le fourreau de la poupée mobile sont propres. Insérez la griffe dans la poupée fixe et la contre-pointe à soucoupe dans la poupée mobile et tapez-les doucement en place à l'aide d'un pan de bois. Ne les enfoncez pas.
7. Montez la pièce entre les pointes et verrouillez la poupée mobile.

⚠ AVERTISSEMENT : Assurez-vous que la griffe et la contre-pointe à soucoupe sont logées solidement contre la pièce et que la poupée mobile est verrouillée en position pour éviter toute blessure grave.



Diagonales aux deux extrémités



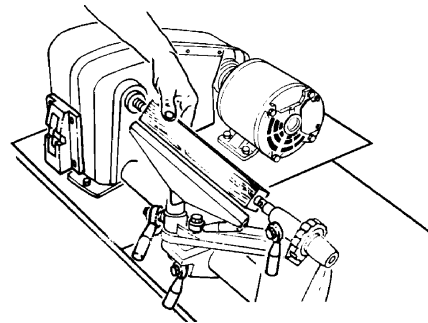
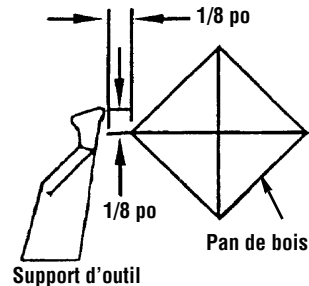
Opérations de base du tour à bois (suite)

8. Enfoncez la contre-pointe à soucoupe dans la pièce en tournant le volant de manœuvre du fourreau. Assurez-vous que la griffe et la contre-pointe à soucoupe sont logées dans les trous qui ont été percés aux étapes 4 et 5 ci-dessus. Serrez le verrou du fourreau de la poupée mobile.
9. Réglez le support d'outil pour qu'il soit environ à 1/8 po des arêtes du pan de bois et à 1/8 po au-dessus de l'axe médian. Prenez note que la base du support d'outil est de biais.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, assurez-vous d'avoir verrouillé la base du support d'outil et le support d'outil après avoir réglé ce dernier.

Consultez le tableau des vitesses. Vous remarquerez qu'il indique qu'une pièce de 2 po de côté jusqu'à 18 po de long doit être ébauchée à 875 tours par minute. Placez la courroie trapézoïdale sur les poulies correspondant à la vitesse la plus basse. Procédez de la façon indiquée à la section « Comment changer de vitesses ».

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, faites tourner la pièce à la main avant de mettre le tour en marche "ON" afin de vous assurer que les arrêtes ne cogneront pas contre le support d'outil ou un tout autre élément. Assurez-vous toujours que la pièce a été montée correctement et que le tour est réglé pour la vitesse (en tours par minute) qui convient.

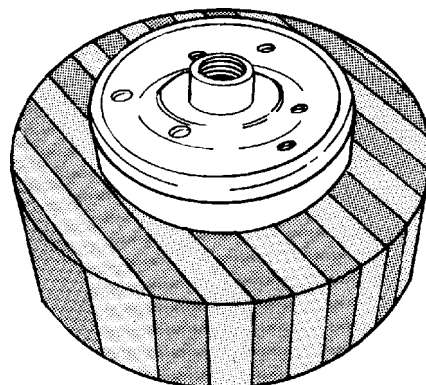
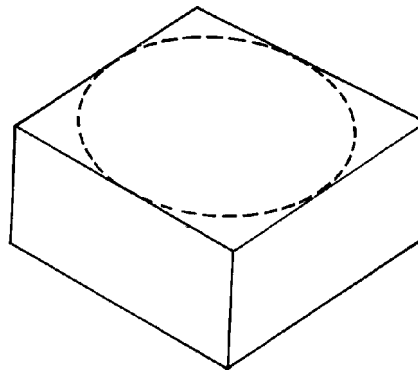


Comment tourner avec un plateau de montage

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, mettez toujours l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF ») et retirez la clé de commutation avant de monter une pièce à travailler sur le tour.

Avant d'installer ou d'utiliser le plateau de montage ou le support d'outil pour le tournage des bols, veuillez lire les instructions relatives à la sécurité et au fonctionnement qui sont contenues dans le manuel d'utilisation qui accompagne votre tour à bois, et assurez-vous de bien les comprendre.

1. Ne vous servez pas de bois qui est fissuré ou fendillé, ou qui contient des nœuds, car il pourrait se désagréger lors du tournage et causer ainsi une blessure.
2. Si la pièce à travailler est composée d'éléments collés (laminée), assurez-vous de bien suivre les procédures de collage acceptées pour la fabrication des joints de façon à ce que ces derniers soient stables, sans quoi la pièce risquerait de se désagréger et de causer une blessure.
3. Assurez-vous que la surface de la pièce à travailler sur laquelle le plateau de montage est fixé est aussi plate que le plateau de montage lui-même. Sans quoi la pièce à travailler risquerait de changer de position lors du tournage et de causer des vibrations excessives. La pièce à travailler peut être égalisée (rendue plane) à l'aide d'une raboteuse à main ou d'une ponceuse à ruban.
4. Avant de fixer une pièce à travailler sur le plateau de tournage, veillez à la couper de façon à ce qu'elle soit aussi arrondie que possible, soit à l'aide d'une scie à ruban, soit en coupant les coins. Cette mesure aidera à réduire le plus possible les vibrations pendant le dégrossissage.
5. Pour installer le plateau de tournage sur le tour à bois, **retirez** l'écrou à six pans de 3/4 po – 16 de la broche du tour **avant** de monter le plateau de montage sur la broche du tour. Ceci est nécessaire pour assurer une prise de filetage complète entre le plateau de montage et la broche. Placez une petite quantité de graisse sur la broche de façon à faciliter le retrait du plateau de montage.

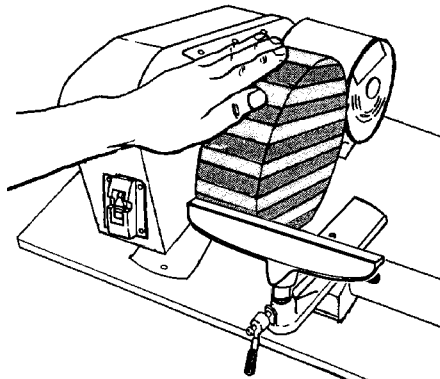


Opérations de base du tour à bois (suite)

6. Servez-vous du plateau de montage (6 pouces) pour des pièces à tourner de 8 à 12 pouces de diamètre et de 4 pouces d'épaisseur. Fixez-le sur la pièce à travailler à l'aide de six vis à bois à tête plate N° 14 d'une longueur minimale d'un pouce.

IMPORTANT : Ne vous servez pas de vis de plus petite taille ou de vis pour cloisons sèches car elles sont trop fragiles et risquent de se casser, ce qui entraînerait le détachement de la pièce à travailler et pourrait ainsi causer des blessures.

7. Avant de mettre le moteur en marche, faites toujours pivoter la pièce à travailler à la main de façon à vous assurer qu'elle ne se heurte pas au support de l'outil, ou à toute autre partie du tour à bois.



8. Inspectez la courroie avant de mettre le moteur en marche. Veillez à ce qu'elle soit positionnée de manière à ce que le tour fonctionne à la vitesse la plus faible possible. Veuillez vous reporter aux instructions

contenues dans votre manuel d'utilisation pour réaliser cet ajustement.

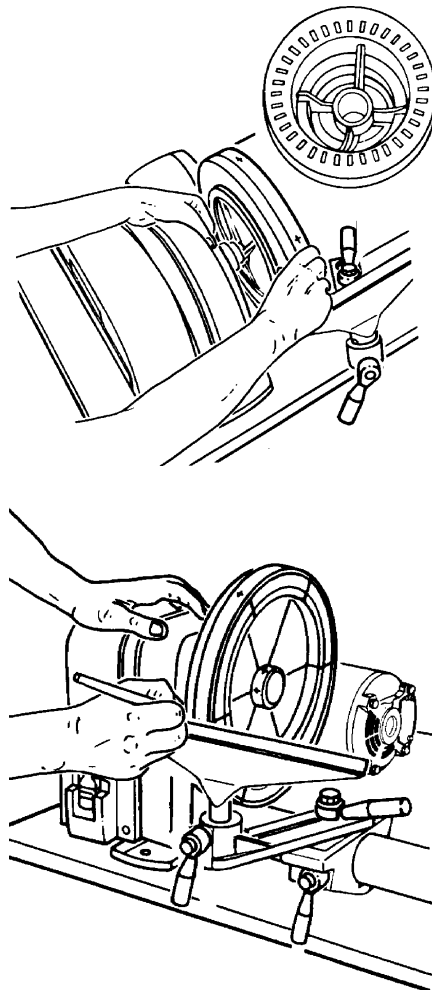
9. Tenez-vous sur la gauche de la pièce à travailler ayant accès à l'interrupteur lorsque vous mettez le moteur en marche (position « ON »). Si la pièce à travailler est mal serrée ou si des vibrations excessives se produisent, **mettez immédiatement le moteur hors tension**, déterminez la cause du problème et éliminez la cause du problème.
10. Pour le tournage en vue du dégrossissage ou de la finition, le cas échéant, réglez la vitesse en vous basant sur le tableau des vitesses qui se trouve sur le tour et dans le manuel d'utilisation.
11. Poncez la pièce à travailler à la main **avant** de la retirer du plateau de montage. **Ne** tentez **jamais**, sous aucun prétexte, de retirer puis de remonter un raccord pivotant de plateau de montage sur le plateau de montage. Il n'est pas toujours possible de positionner le raccord pivotant sur le plateau de montage exactement de la même manière qu'il était monté à l'origine et une condition de déséquilibre pourrait se produire.
12. Lors du retrait du plateau de montage de la broche, **n'engagez pas le doigt de repérage** pour tenir la broche car il pourrait se rompre. Positionnez une clé sur les « méplats » de la broche. Pour retirer le plateau de montage, faites-le pivoter dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Le repérage

La poulie d'entraînement comporte 36 trous espacés uniformément. Vous pouvez insérer le doigt de repérage dans ces trous pour empêcher la pièce à travailler de tourner alors que vous la marquez.

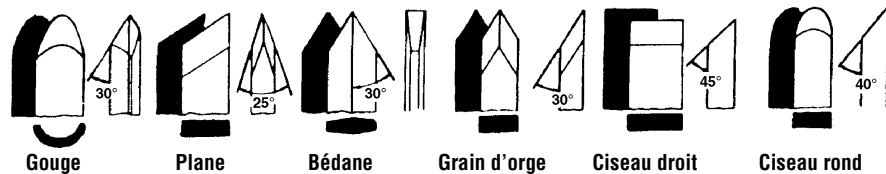
Par exemple : afin de marquer la position des six rayons d'une roue :

1. Faites sortir le doigt de repérage de son logement et tournez-le de façon à engager la petite patte dans la fente. Le doigt de repérage peut ainsi être engagé dans l'un des trous de la poulie afin d'empêcher la pièce de tourner.
2. Alignez approximativement le support d'outil sur l'axe médian et marquez la pièce.
3. Sortez le doigt de repérage et faites tourner lentement la pièce à travailler jusqu'à ce que la goupille s'engage dans le prochain trou de la poulie.
4. Faites ceci à six reprises, puis marquez à nouveau la pièce. Les deux marques seront séparées de 60° . Procédez de cette manière jusqu'à ce que vous ayez marqué l'emplacement des six rayons.
5. Vous pouvez procéder de la même façon pour diviser en parties égales des pièces tournées entre pointes.



Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID

Les ciseaux à bois et leur mode d'emploi



Les six types de ciseaux les plus communs

Comment choisir les ciseaux

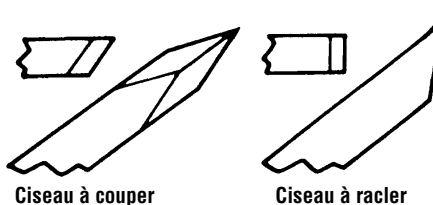
Les ciseaux de bonne qualité sont munis d'un manche d'environ 10 po de long afin d'assurer une bonne prise et assez de résistance. Les outils doivent être bien aiguisés afin de couper aisément et avec précision. Procurez-vous donc des outils qui ont un excellent tranchant.

Les principes du tournage

Les deux catégories de ciseaux

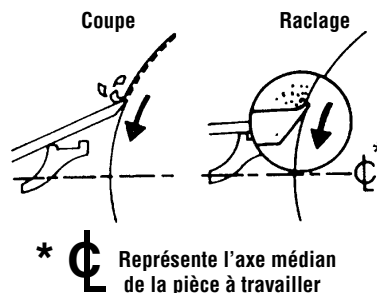
Ce sont : 1) Les ciseaux destinés avant tout à couper; et 2) Les ciseaux qui servent uniquement à racler. Les ciseaux à couper sont la gouge, la plane et la bédane. Ce sont les plus utilisés. Ils ont habituellement deux biseaux

d'aiguisage avec une arête très tranchante. Les ciseaux à racler sont le ciseau droit, le ciseau rond et le grain d'orge. Ils n'ont qu'un biseau d'aiguisage : le morfil causé par l'aiguisage n'est pas enlevé car il aide au raclage du bois.



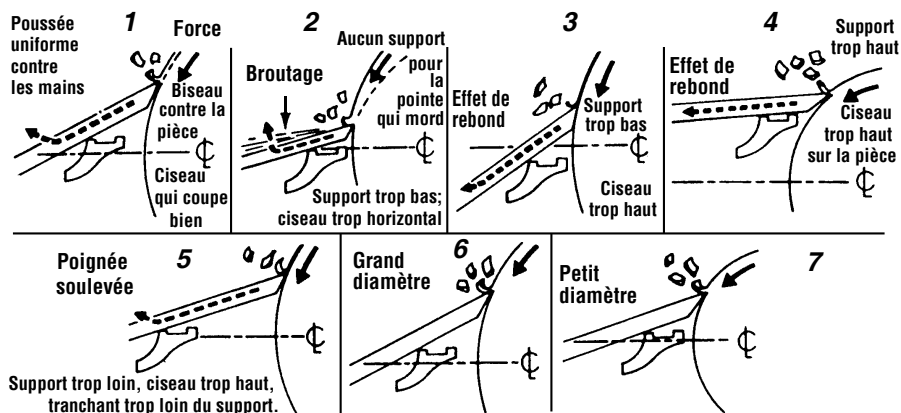
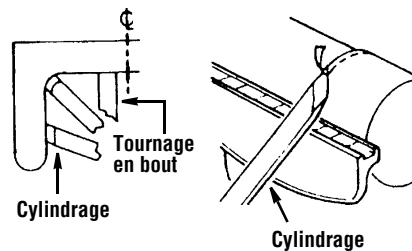
La coupe et le raclage

Pour couper, le ciseau doit être tenu de façon à ce que le tranchant pénètre la pièce afin d'en détacher des copeaux ou un ruban. Pour racler, le ciseau est tenu à angle droit par rapport à la surface de la pièce, de façon à arracher de fines particules plutôt que des copeaux ou des rubans. De nombreuses coupes nécessitent l'utilisation d'un ciseau à couper pour racler; les ciseaux à racler, cependant, ne serviront pratiquement jamais à couper. Les ciseaux, et particulièrement les ciseaux à couper, avec leur arête très tranchante, perdent leur tranchant beaucoup plus rapidement lorsqu'ils sont utilisés pour le raclage. La coupe est plus rapide que le raclage et produit un fini plus lisse, qui nécessite moins de ponçage. La coupe est cependant beaucoup plus difficile à maîtriser que le raclage. Le raclage, par contre, est beaucoup plus précis et facile à diriger.



Quand couper et quand racler

Il existe deux attaques distinctes au tournage. La première est le cylindrage (le tournage, par exemple, de la circonférence d'un cylindre ou de la paroi intérieure d'une boîte cylindrique). La surface tournée se présente alors au ciseau comme une courroie sans fin. La seconde attaque est le tournage en bout (le tournage, par exemple, de la face d'une pièce tournée en l'air ou de la face de l'épaule d'un cylindre). La surface se présente alors au ciseau comme un disque en rotation. L'attaque sera parfois une combinaison des deux types.



Pour le cylindrage, vous pouvez aussi bien couper que racler : la raboture se détachera comme une épluchure de pomme de terre. Pour le tournage en bout, seul le raclage peut être utilisé. La raison est évidente : lors du tournage en l'air, le bois doit presque toujours être coupé à contre-fil. Le bois ne se détache pas facilement à contre-fil. Si vous essayez de couper au lieu de racler, vous risquez d'endommager la pièce et de perdre la maîtrise de l'outil.

Par conséquent, les pièces tournées entre pointes seront généralement coupées et les pièces tournées en l'air généralement raclées. Lorsque vous devrez combiner les deux attaques, ce sera à vous de juger, en fonction de la tâche, quand cesser de couper et commencer à racler. N'essayez **jamais** de couper lorsque le grain du bois rend le ciseau difficile à tenir.

Comment placer le support d'outil pour couper en cylindrage.

Lorsque vous coupez, votre but est de pénétrer la surface du bois jusqu'à la profondeur voulue, puis, avec le biseau parallèle à la circonférence de la pièce, de tenir le ciseau solidement en place pour que le bois se détache à cette profondeur. Le seul moyen sûr de tenir le ciseau solidement est d'appuyer le biseau contre la pièce, comme indiqué à la figure 1. Lorsque le support d'outil est à la bonne hauteur (figure 1), vous pouvez appuyer le biseau sur la pièce et le support d'outil servira de point d'appui au ciseau contre la pièce en rotation qui le force vers le bas.

Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

Si le support d'outil est placé trop bas, le biseau étant par conséquent à l'écart de la surface de la pièce (figure 2), le tranchant aura tendance à couper de plus en plus profondément. Le ciseau s'enfoncera dans la pièce jusqu'au moment où vous aurez de la difficulté à tenir le ciseau, qui se mettra alors à brouter ou à sautiller.

Si le support est trop bas, le ciseau devra être tenu très haut afin d'assurer que le biseau repose contre la pièce (figure 3). Le support sera alors moins efficace comme point d'appui et la pièce en rotation aura tendance à pousser le ciseau hors de vos mains : c'est un effet de rebond.

Si le support est trop haut (figure 4) et le ciseau est placé correctement en vue de la coupe, celui-ci attaquera la pièce près du haut, à l'endroit où la force de rotation agit presque à

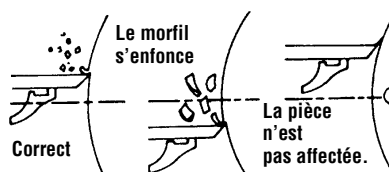
l'horizontale, ce qui entraînera à nouveau un effet de rebond.

Si le support est placé trop loin de la surface de la pièce (figure 5), le ciseau, s'il est tenu correctement, attaquera encore la pièce près du haut. Vous aurez aussi moins de facilité à appliquer la force de levier nécessaire sur votre côté du support d'outil pour tenir le ciseau.

Lorsque vous tournez une pièce de grand diamètre (figure 6), vous pouvez placer le support au-dessus de l'axe médian et à une certaine distance de la pièce. Pour tourner une pièce de petit diamètre (figure 7), vous devrez au contraire abaisser le support presque au niveau de l'axe médian et le maintenir près de la surface de la pièce. Déplacez le support au fur et à mesure que la pièce rapetisse.

Comment positionner le support d'outil pour racler en cylindrage

La position du support d'outil n'est pas aussi importante lorsque vous raclez que lorsque vous coupez. Le ciseau sera généralement tenu à l'horizontale bien qu'il puisse être tenu à un angle non droit pour vous permettre d'atteindre certains endroits difficiles. Le morfil étant la partie du ciseau qui attaque la pièce, les résultats d'un placement trop bas ou trop haut du support sont illustrés aux figures 9 et 10. La figure 8 illustre l'attaque du ciseau lorsque le support est placé correctement.

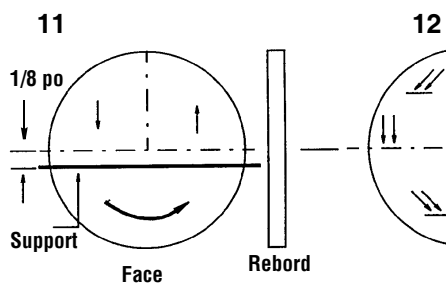


Comment positionner le ciseau et le support pour racler en bout

Lorsque vous raclez en bout, la partie de la surface qui se présente à vous à droite de l'axe médian se déplacera vers le haut (figure 11). Si vous attaquez la pièce à cet endroit, le ciseau sera tout simplement soulevé du support et vous échappera des mains. Toutes les attaques en bout doivent être effectuées à gauche du centre.

La figure 12 illustre trois points d'attaque possibles du ciseau. Veuillez noter que, lorsque le ciseau attaque la pièce au-dessus ou au-dessous du centre de la pièce, il aura tendance à être poussé vers un côté ou l'autre du support. Ce n'est qu'au centre que la pièce se déplace perpendiculairement au support. Voilà donc la position à laquelle il sera le plus facile de tenir

le ciseau. Afin de pouvoir tenir le ciseau à cette hauteur, placez le support à environ 1/8 po (l'épaisseur du ciseau) sous le centre.

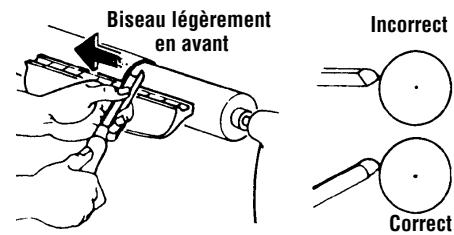


Comment se servir de la gouge

Trois gouges, les formats de 1/4 po, 1/2 po et 3/4 po, suffisent pour le tournage domestique, mais vous pouvez aussi vous procurer d'autres formats variant entre 1/8 po et 2 po.

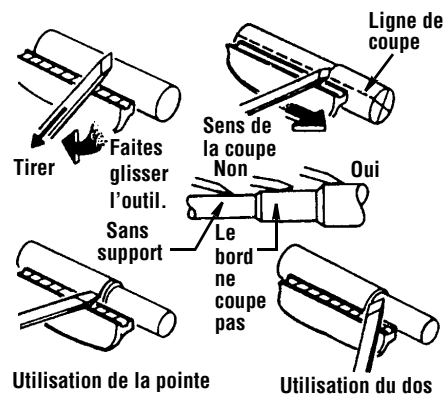
La gouge sert avant tout aux coupes en cylindrage pour ébaucher une pièce afin d'en faire un cylindre d'une grosseur qui vous permettra de le travailler. C'est l'outil idéal pour couper rapidement des portions importantes de la pièce. Les coupes produites, cependant, ne sont pas lisses. Avec un peu d'expérience, vous pourrez utiliser la gouge pour tourner des gorges et ébaucher de longues coupes; vous la trouverez aussi utile pour le raclage.

Pour couper, tenez toujours la gouge avec la face convexe vers le bas. Tournez-la environ de 30° à 45° vers le sens de déplacement de l'outil le long du support et orientez-la de façon à ce que le biseau soit légèrement en avance sur le manche.



Comment se servir de la plane

Deux planes, les formats de 1/2 po et 1 po, suffisent pour le tournage domestique, mais vous pouvez aussi vous procurer d'autres formats. Cet outil est presque toujours utilisé pour effectuer les coupes de finition, de rainures en V et de baguettes ainsi que pour finir les épaulements. Employée correctement, la plane donne le meilleur fini qu'il soit possible d'obtenir avec un ciseau. Elle doit servir le moins possible pour racler, car cela émousse rapidement son tranchant. Pour les coupes de finition, tenez la plane avec l'arête tranchante bien devant le manche, le biseau vers le bas. Gardez le biseau contre la pièce. La pointe aussi bien que le dos de la plane peuvent servir pour les coupes fines. Prenez soin cependant, de ne pas trop pénétrer le bois sans tailler d'abord les échappées, car vous risqueriez ainsi de brûler la pointe de l'outil.



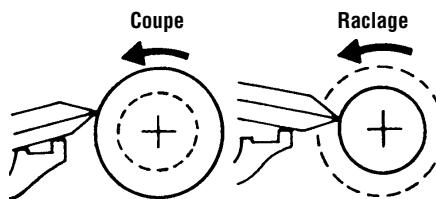
Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

Comment se servir de la bédane

La bédane sert principalement à creuser des saignées dans le bois à une profondeur désirée ou encore pour traverser la pièce afin de la tronçonner. C'est par conséquent un outil très étroit (environ 1/8 po de largeur) dont la forme lui permet de couper ses propres échappées afin d'empêcher la pointe de brûler. Lorsqu'elle est utilisée pour racler, cependant, il est important de la retirer de temps en temps pour éviter qu'elle ne surchauffe.

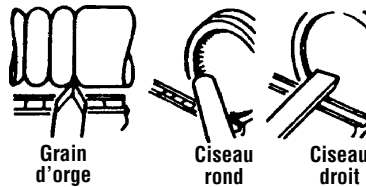
Au contraire de la gouge et de la plane, la bédane sera rarement tenue avec le biseau contre la pièce. Puisqu'elle enlève peu de matériau, son biseau ne nécessite pas de support.

L'outil est tout simplement avancé sur la pièce à un angle non droit (pour couper) ou à l'horizontale (pour racler). Il peut facilement être tenu dans une seule main.



Comment se servir des ciseaux à racler

L'ensemble des ciseaux utilisés par le tourneur domestique est complété par le grain d'orge de 1/2 po de largeur, le ciseau rond de 1/2 po de largeur et le ciseau droit de 1 po de largeur. Il est possible de se procurer chacun de ces ciseaux à racler dans des tailles diverses selon vos objectifs. Tous trois sont très utiles pour racler en cylindrage et pour travailler en bout, là où il est impossible de couper. Le grain d'orge sert pour les travaux de précision, comme l'exécution des baguettes, de rainures parallèles et de rainures en V peu profondes. Le ciseau rond sert à arrondir les rebords et les contours de bols. Le ciseau droit peut servir à racler n'importe quelle surface plane.



La position des mains

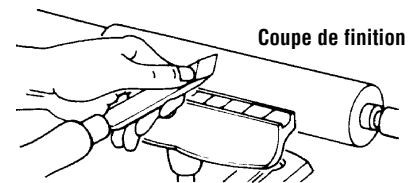
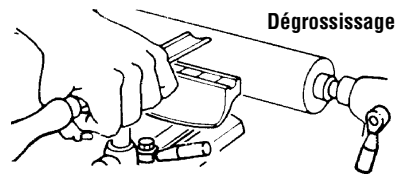
⚠ AVERTISSEMENT : Gardez toujours une bonne prise sur l'outil de coupe. Évitez de placer vos mains dans une position maladroite car elles risqueraient de glisser et d'entrer en contact avec la pièce à travailler.

Lorsque vous manipulez un ciseau, la main qui tient le manche prendra naturellement la position qui convient, plus ou moins près de la virole selon la force de levier requise. Quant à la main qui tient l'outil sur le support, sa position dépendra de la préférence de chacun. Il existe cependant trois positions généralement acceptées, chacune convenant à certains types de travaux.

Pour le dégrossissage et autres opérations qui détachent beaucoup de bois, la poigne doit être ferme et le ciseau doit reposer solidement contre le support. Dans ce but, la position illustrée est idéale. Le poignet est abaissé, permettant à la paume, sous l'auriculaire, de guider les déplacements le long du support. C'est la main qui tient le manche qui détermine la position du ciseau.

Les coupes de finition nécessitent une plus grande maîtrise et moins de force. Il est alors préférable de travailler avec la paume de la main qui tient l'outil sur le support, tournée vers le haut. Le poignet est toujours maintenu vers le bas, mais cette fois c'est le côté de l'index qui guide la main le long du support. Dans cette position, ce sont les deux mains qui dirigent l'outil, les doigts de la main qui se trouve en avant pouvant aider à positionner l'outil.

La première et la seconde positions sont toutes deux propices aux opérations de raclage; la troisième position cependant, n'est presque jamais utilisée pour le raclage.



Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

La réalisation de coupes de base

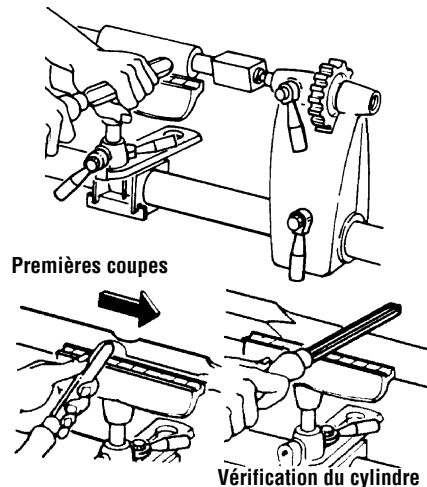
La coupe de dégrossissage

Le dégrossissage consiste à rendre cylindrique pour le tournage de finition une pièce à section carrée ou autre. Les pièces tournées sur le plateau et les pièces de grand diamètre tournées entre pointes devraient être d'abord débitées à la scie. Cependant, les pièces de petit diamètre tournées entre pointes peuvent facilement être dégrossies en entier à l'aide de la grosse gouge (3/4 po).

Commencez la première coupe à environ 2 po de la poupée mobile et avancez-la vers la poupée mobile jusqu'à l'extrémité de la pièce. Commencez ensuite une autre coupe, 2 po plus près de la poupée fixe et avancez-la aussi vers la poupée mobile, jusqu'à ce qu'elle rejoigne la première coupe. Continuez ainsi jusqu'à environ 2 po ou 4 po de la poupée fixe, puis changez de sens : faites les dernières coupes (en séries successives d'une ou deux coupes) en déplaçant l'outil vers la poupée fixe. **REMARQUE :** Ne commencez jamais une coupe directement à une extrémité : le ciseau pourrait s'y coincer et endommager la pièce. Ne faites jamais de longues coupes tant que la pièce comporte encore des arêtes : vous risqueriez d'en arracher de longs éclats.

La première série de coupes ne doit pas être trop profonde. Il est préférable de réduire partiellement le diamètre de la pièce sur toute sa longueur, puis de commencer une seconde série

de coupes pour en faire un cylindre. Une fois que vous avez formé un cylindre, augmentez d'un cran la vitesse du tour. Vous pouvez maintenant réduire le diamètre en coupant à la profondeur voulue à n'importe quel endroit le long de la pièce. Vous pouvez aussi, maintenant, faire de longues coupes, en prenant soin de les commencer au cœur de la pièce et de les faire avancer vers l'une ou l'autre extrémité. Le dégrossissage continue jusqu'à ce que la pièce ait environ 1/8 po de plus que le diamètre final souhaité. Pour vérifier si la pièce est parfaitement cylindrique, placez la gouge sur le dessus de la pièce. Si celle-ci est cylindrique, la gouge n'oscillera pas de haut en bas.



Premières coupes

Vérification du cylindre

Les coupes d'apprêt pour le dégrossissage

Vous pouvez dégrossir le cylindre de la façon décrite ci-dessus pour lui donner le diamètre voulu.

Une autre méthode consiste à effectuer un certain nombre de coupes d'apprêt du diamètre

voulu à plusieurs endroits le long de la pièce. Vous pouvez ensuite vous servir de la gouge pour réduire le cylindre entier au diamètre défini par ces coupes. Recommencez s'il y a lieu.

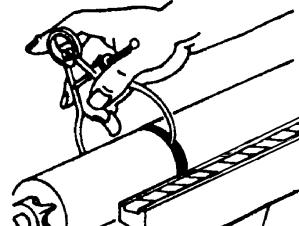
Les coupes d'apprêt

Les coupes d'apprêt sont utiles pour établir le diamètre approximatif de la finition à divers emplacements sur toute la longueur de la pièce. La pièce peut ensuite être tournée aux diamètres indiqués en préparation pour la finition. Prévoyez de réaliser les coupes d'apprêt à environ 1/8 po de plus que le diamètre de la pièce finie.

Une coupe de calibrage se fait à l'aide de la bédane. Coupez « en descendant » à l'aide de la bédane. Mettez le tour hors tension et attendez

qu'il s'arrête complètement. Vérifiez la profondeur de la coupe à l'aide d'un calibre d'épaisseur.

Vérification du calibrage du diamètre de coupe



La finition d'un cylindre

Le dernier 1/8 po peut être retiré de deux manières. Vous pouvez utiliser la plane de 1 po pour, en partant du centre vers les extrémités, faire des coupes de plus en plus minces jusqu'au diamètre choisi.

La réalisation d'un épaulement

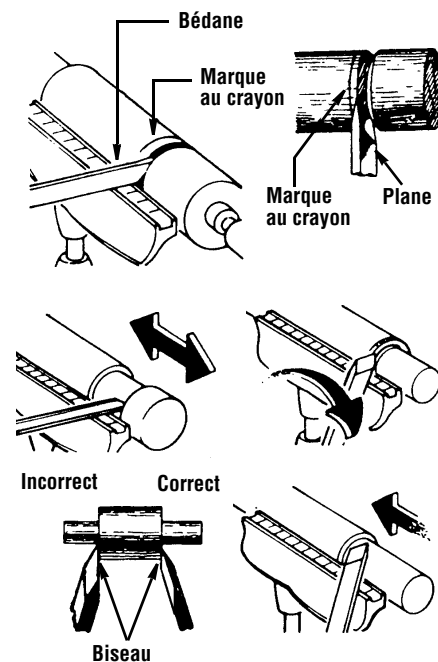
L'épaulement peut être taillé le long d'une section qui n'a pas été cylindrée, sur le rebord d'une section tournée ou à l'extrémité de la pièce. La plupart des épaulements sont perpendiculaires à l'axe de la pièce; ils peuvent cependant avoir n'importe quel angle.

Tracez d'abord la position de l'épaulement en appuyant un crayon sur la pièce en rotation. Servez-vous ensuite de la bédane pour effectuer une coupe d'apprêt, située environ à 1/16 po à l'extérieur de la position de l'épaulement, et à 1/8 po de moins que la profondeur souhaitée pour la section située à l'extérieur de l'épaulement. Si l'épaulement est peu profond, vous pouvez vous servir de la pointe de la plane pour la coupe d'apprêt; cependant, si vous vous servez de cet outil, ne coupez pas à plus de 1/8 po de profondeur, à moins de couper des rainures en V de plus en plus profondes pour donner du jeu à l'outil.

Servez-vous de la gouge pour dégrossir le bois à l'extérieur de l'épaulement, puis faites la finition de cette section jusqu'à environ 1/8 po de l'épaulement, en utilisant la technique habituelle. Pour finir l'épaulement, servez-vous de la plane de 1/2 po, à moins que l'épaulement n'ait plus de 1 po de profondeur. Servez-vous d'abord de la pointe de la plane pour détacher de fines lamelles de bois sur le côté de l'épaulement, jusqu'à ce que celui-ci atteigne la grandeur voulue. Tenez la plane pour que l'arête inférieure du biseau, près de l'épaulement, soit presque parallèle à la paroi de l'épaulement; tenez cependant le dessus de l'arête tranchante à l'écart pour assurer que seule la pointe exécute la coupe. Si l'arête tranchante est placée à plat contre l'épaulement, le ciseau aura tendance à avancer. Commencez avec le manche

abaissé et soulevez-le pour avancer la pointe dans la pièce. Coupez jusqu'au diamètre de la section extérieure, puis finissez le coin en y avançant le dos de la plane le long de la surface extérieure. Inclinez l'arête tranchante, avec le manche soulevé, pour que seule l'extrémité du dos coupe.

Si l'épaulement est à l'extrémité de la pièce, le procédé s'appelle l'équarrissage. À cette fin, coupez la section extérieure jusqu'à un diamètre environ 1/4 po plus grand que le diamètre des pointes, puis coupez l'excès avec une scie une fois le tournage terminé.



Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

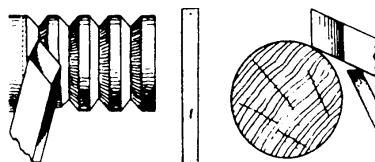
La réalisation des rainures en V

Vous pouvez exécuter les rainures en V aussi bien avec la pointe qu'avec le dos de la plane. Lorsque vous vous servez de la pointe, procédez de la même façon que vous le feriez pour la finition d'un épaulement; inclinez cependant la plane pour qu'elle coupe la paroi de la rainure à l'angle requis. Faites des coupes peu profondes en alternant d'un côté à l'autre pour agrandir graduellement la rainure jusqu'à ce qu'elle ait la profondeur et la largeur requises.

Lorsque vous vous servez du dos, servez-vous du support comme point d'appui pour attaquer la pièce en pivotant la plane. Pour le reste, la position de la plane et la séquence des coupes sont les mêmes. Il est important, avec le dos comme avec la pointe, que la coupe soit effec-

tuée uniquement par l'extrémité de l'arête tranchante.

Pour exécuter des rainures en V profondes, vous pouvez procéder plus rapidement en coupant à l'aide de la bédane une coupe d'apprêt au centre de chacune. Vous pouvez aussi exécuter des rainures en V par raclage avec le grain d'orge ou encore avec un tiers-point.

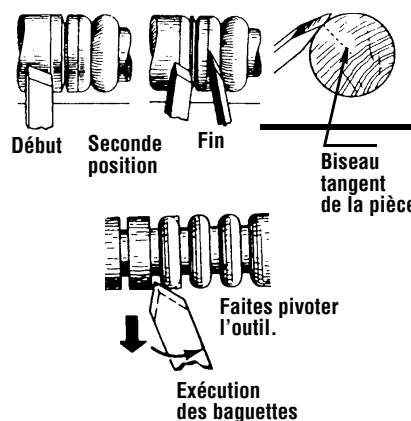


La réalisation de baguettes

Cette opération requiert beaucoup d'expérience. Commencez par tracer au crayon des lignes identifiant la crête de deux ou plusieurs baguettes successives. Coupez ensuite une rainure en V exactement à mi-chemin entre les deux traits, à la profondeur souhaitée pour la séparation entre les baguettes. Prenez soin de ne pas faire les rainures trop larges, sans quoi vous risquez de détacher une portion des baguettes. Vous pouvez ensuite couper les baguettes à l'aide de la plane de 1/2 po (utilisez une plus grosse plane si les baguettes sont très grosses). Placez la plane à angle droit par rapport à l'axe de la pièce, à plat contre la surface et très près du haut. Le dos doit se trouver tout juste à l'intérieur par rapport à la ligne tracée au crayon qui représente la crête de la baguette. Tirez ensuite la plane directement vers vous tout en soulevant doucement le manche, jusqu'à ce que le dos commence à couper le long de la ligne. À mesure que la plane commence à couper, tournez l'outil en direction de la rainure en V pour former la baguette. La partie de l'arête tranchante qui a commencé à couper doit, par ce mouvement, tracer un arc de 90° qui se terminera au fond de la rainure. Une fois rendue au fond de la rainure, la plane doit se trouver de côté. Coupez la baguette adjacente de la même façon, mais en tournant cette fois-ci la plane dans l'autre sens. Il est important que ce soit seulement l'extrémité du dos qui coupe : ceci signifie que l'arête

inférieure du biseau, près de la rainure en V, doit toujours être parallèle à l'arc de la baguette formée.

Vous pouvez réaliser plus facilement des baguettes en raclant à l'aide du grain d'orge. Tracez comme plus haut des lignes au crayon et faites les coupes d'apprêt. Enfoncez le grain d'orge directement dans la rainure et faites-le pivoter horizontalement sur le support afin d'arrondir les parois adjacentes; déplacez-le aussi légèrement dans le sens de la rotation, afin d'éviter que la pointe n'attaque la baguette adjacente.



La réalisation de gorges (profils concaves)

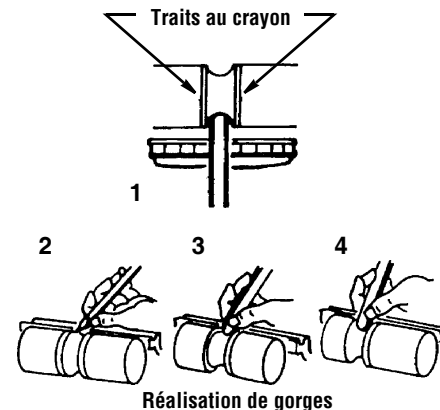
La gorge est la coupe la plus difficile à maîtriser, mais l'une des plus importantes pour le tournage de qualité. Tracez d'abord au crayon des lignes en indiquant les limites. Dégrossissez ensuite la forme à la gouge ou au ciseau rond jusqu'à 1/8 po de la forme finale. Si la gorge est très large, vous pouvez faire des coupes d'apprêt pour préparer le dégrossissage. Une fois la gorge dégrossie, vous pouvez en effectuer la finition en deux coupes, partant de chaque côté et allant jusqu'au centre.

Au début de la coupe, tenez la gouge avec le manche élevé et les deux côtés du ciseau entre le pouce et l'index de la main avant, tout juste derrière le biseau. Préparez-vous à tourner avec les doigts le ciseau dans la gorge. Tenez l'outil avec le biseau à 90° par rapport à l'axe de la pièce, la pointe sur le trait et dirigée vers l'axe médian.

Depuis ce point de départ, enfoncez légèrement la pointe pour commencer à couper, puis continuez de déplacer la pointe sur un arc vers le centre de la gorge, tout en tournant le ciseau uniformément, de façon à ce qu'il soit à plat une fois rendu au fond de la gorge. Le but est d'assurer que c'est la pointe extrême de la

gouge qui coupe du début à la fin. Procédez de la même façon pour couper l'autre côté, mais en prenant soin de modifier les mouvements en conséquence.

Vous pouvez aussi finir une gorge par raclage à l'aide du ciseau rond ou d'une lime ronde, mais la courbure des gorges ainsi formées n'est généralement pas parfaite.



La réalisation de longs profils convexes

Commencez par dégrossir la pièce en faisant au besoin des coupes d'apprêt aux diamètres requis. Vous pouvez ensuite exécuter la finition à la gouge ou à la plane.

Si vous vous servez de la plane, procédez comme vous le feriez pour exécuter une baguette, sauf que la courbe dans ce cas-ci sera plus longue et peut-être irrégulière. Servez-vous du dos de la plane sur toute la longueur : commencez (dans le cas des courbes irrégulières) là où la courbe est plus douce et avancez vers la partie où elle est plus serrée. Si vous vous servez de la gouge, coupez dans le même sens. Commencez avec le manche bien en retrait de la pointe et faites-le pivoter dans le sens de déplacement de l'outil de façon à

dépasser la pointe, s'il y a lieu, une fois rendu à la partie où la courbe est serrée. Le but est d'assurer que c'est la pointe extrême de la plane qui coupe du début à la fin, le biseau étant le plus tangent possible par rapport à la courbe.



Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

La réalisation de cônes

Pour réaliser un cône, procédez comme vous le feriez pour un long profil convexe, en vous servant de la plane ou de la gouge. Vous devez cependant garder l'angle entre l'arête tranchante et le manche constant sur toute la longueur de la coupe. Ne pivotez pas le manche. Coupez toujours vers le petit diamètre. Ne coupez pas trop profondément au centre d'un cône.

Le tournage entre pointes

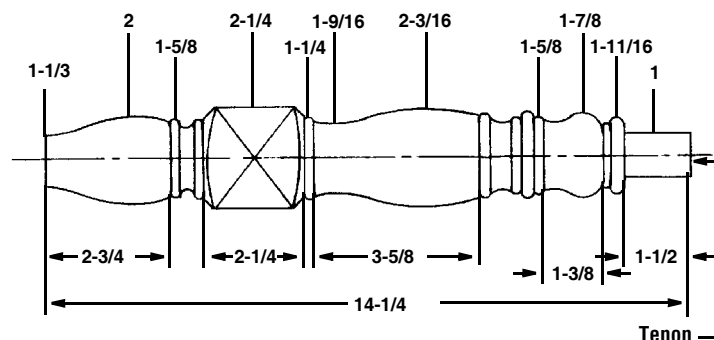
Traçage de la forme

Une fois que vous avez maîtrisé les coupes de base, vous pouvez tourner des pièces finies. La première étape est de faire le plan du tournage. Vous pouvez tracer celui-ci sur une feuille de papier; le dessin devrait être tracé grandeur nature. Préparez ensuite la pièce que vous allez utiliser en la débitant pour que la section carrée corresponde au plus grand diamètre ou à la plus grande section carrée du plan. Vous pouvez tailler la pièce à la longueur exacte déterminée par le plan; dans la plupart des cas, cependant, il est préférable de laisser un peu de jeu aux deux extrémités.

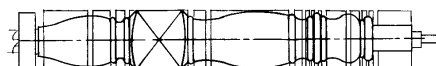
Montez la pièce à tourner sur le tour et dégrossissez-la pour former un cylindre du plus grand diamètre. Tracez maintenant au crayon les dimensions importantes du plan sur le cylindre. Servez-vous d'une règle ou d'un gabarit. Faites

un trait d'environ 1/2 po de long : il sera visible une fois la pièce en rotation et vous pourrez le compléter rapidement en la touchant avec le crayon.

Une fois que vous aurez marqué la pièce, servez-vous de la bédane pour faire des coupes d'apprêt identifiant les épaulements importants. Les débutants préféreront faire plusieurs coupes afin de préparer les formes; les experts préféreront n'en faire que quelques-unes aux endroits critiques. Assurez-vous que les coupes d'apprêt n'attaquent pas les formes de la pièce finie, et exécutez chaque coupe à une profondeur qui laissera un peu de bois à enlever lors de la finition. Une fois les coupes d'apprêt réalisées, ébauchez la forme à la gouge, puis passez au processus de finition en réalisant les divers types de coupe requises.



REMARQUE : Toutes les dimensions sont en pouces.



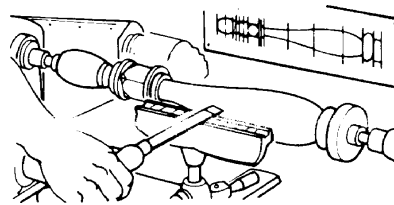
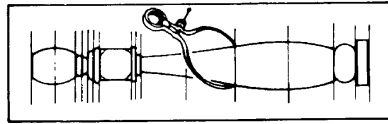
Coupes d'apprêt

Le tournage de copies

Le tournage de copies identiques nécessite beaucoup de précision aussi bien lors de la préparation que lors de la finition. Plusieurs techniques ont été développées à cette fin.

Utilisation d'un modèle

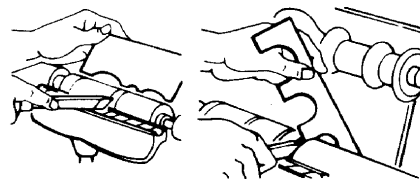
Les professionnels se servent habituellement d'un modèle. Celui-ci est une pièce de bois mince ou de carton sur laquelle le profil souhaité a été dessiné grandeur nature. Le profil de la surface est dessiné d'abord, puis, des lignes verticales représentant les diamètres sont tracées, qui coupent le profil aux points critiques. Le modèle peut ensuite être placé contre le cylindre dégrossi pour y reporter les diamètres importants. Pour chaque coupe d'apprêt, servez-vous d'un compas d'extérieur pour d'abord mesurer la longueur de la ligne verticale qui représente sur le modèle le diamètre voulu, puis pour déterminer quand la coupe est terminée. Une fois les coupes d'apprêt terminées, placez le modèle sur le mur derrière le tour, là où vous pourrez vous en servir comme guide pour faire la finition de la pièce.



Utilisation d'un gabarit et d'un calibre

Lorsque vous devez faire plusieurs copies d'une pièce tournée, il est utile de préparer un gabarit. Fabriquez-le à partir d'une pièce de bois mince ou de carton découpée à l'aide d'une scie à ruban ou à chantourner pour lui donner le profil exact de la pièce tournée finie. Vous pouvez aussi vous servir de la pièce tournée finie originale comme gabarit. Fixez le gabarit sur une planche et montez la planche sur charnières derrière le tour. Vous pourrez ainsi abaisser le gabarit sur la pièce que vous tournez afin d'évaluer la progression de votre travail.

Si vous réalisez de nombreux tournages, un calibre vous économisera le temps que vous passeriez normalement à régler le compas d'extérieur. Le calibre est une planche mince dans le chant de laquelle des demi-cercles ont été taillés, dont le diamètre correspond aux diamètres des coupes d'apprêt que vous devez exécuter. Au lieu de vous servir du compas d'extérieur pour vérifier le diamètre, vous n'avez qu'à vous servir du demi-cercle taillé dans le calibre dont le diamètre est approprié.



Utilisation d'un gabarit

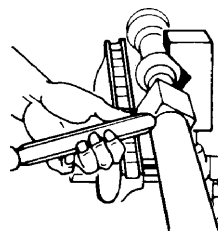
Utilisation d'un calibre

Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

Les longues pièces tournées

Une pièce trop longue pour être tournée directement sur le tour peut être formée de plusieurs sections avec les joints prévus aux épaulements afin de les cacher.

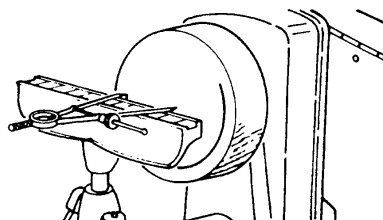
Les pièces qui sont longues et minces et qui risquent de plier lors du tournage doivent être supportées à un ou deux endroits par une lunette. Les lunettes sont faciles à fabriquer : la plus simple consiste à monter verticalement sur un support d'outil supplémentaire une petite pièce de bois sur laquelle une encoche a été pratiquée pour soutenir la pièce par l'arrière.



Le tournage en l'air

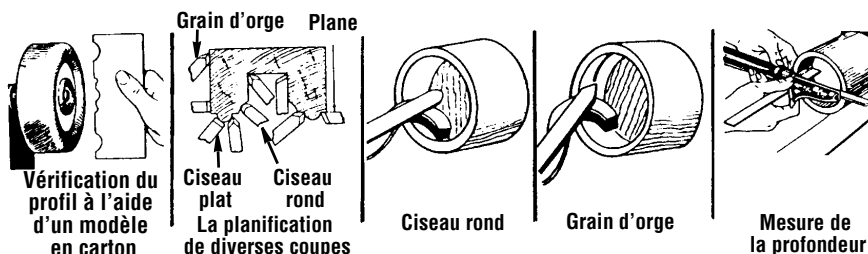
La planification du travail

Commencez par réaliser un modèle afin de vous donner un repère visuel lors du tournage. Vous pouvez utiliser le modèle comme pour le tournage entre pointes, ou encore vous pouvez préparer un gabarit que vous pourrez placer contre la pièce pour comparer. Servez-vous d'un compas pour tracer sur la pièce les cercles représentant les formes essentielles (emplacements auxquels les contours du plateau de montage prennent une forme distincte) que vous souhaitez tourner.



La planification de diverses coupes

Tournez l'extérieur d'une pièce montée sur plateau de la même façon que vous tournez un cylindre monté entre pointes. Pratiquement toutes les autres opérations, cependant, devront être exécutées par raclage. Le croquis ci-dessous illustre certaines des formes les plus communes que vous aurez à exécuter, et il indique aussi le ciseau qui convient à chacune. Le dégrossissage est habituellement réalisé avec la gouge dans la position de raclage.

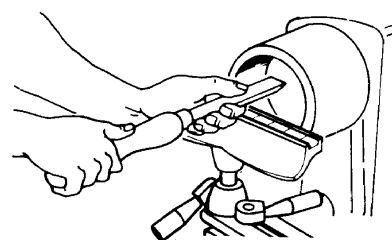
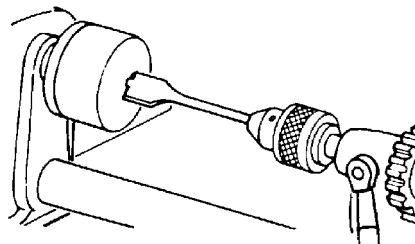


Les creux profonds

La première étape consiste à évider le plus possible la pièce en forant au centre avec la plus grosse mèche possible. Procédez de la façon illustrée. Prenez soin de mesurer la profondeur maximale de forage avant de forer.

Continuez à dégrossir l'intérieur de la pièce avec le ciseau rond ou la gouge jusqu'à 1/8 po des formes finies. Exécutez la finition de la paroi intérieure en raclant à l'aide du grain d'orge ou de la plane. Aplanissez le fond de la pièce en le raclant avec le ciseau plat.

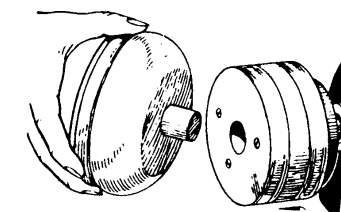
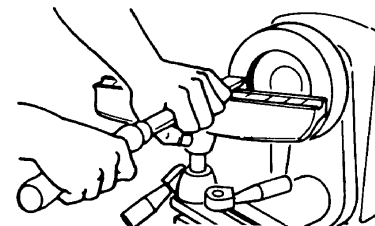
Les ciseaux à racler doivent toujours être soutenus adéquatement. Les illustrations ci-dessous montrent plusieurs positions de support possibles. Essayez toujours de placer la partie du support sur laquelle repose l'outil le plus près possible de la surface attaquée.



Comment réaliser des tournages en l'air de fantaisie

La préparation d'un mandrin à gobelet

Le mandrin à gobelet est un mandrin auxiliaire en bois qui est monté sur le plateau. Le diamètre du mandrin peut varier, mais son épaisseur doit être d'environ 2-1/2 po pour assurer sa stabilité. Il doit être muni au centre d'un trou de 3/4 po à 7/8 po de diamètre pouvant recevoir un tenon tourné à l'extrémité d'une pièce. Une fois fabriqué, un tel mandrin s'avérera toujours utile pour le tournage de boules, de gobelets, etc. La pièce à tourner est d'abord tournée entre pointes pour la munir à une extrémité d'un tenon qui pourra être inséré dans le trou du mandrin. Une fois montée sur le mandrin, la pièce est bien supportée pour les opérations de tournage en l'air.



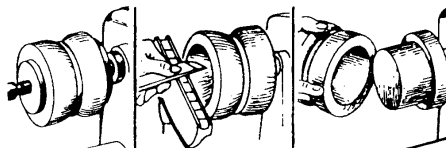
Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

Le tournage des cylindres

La pièce dont vous souhaitez faire un cylindre doit être montée sur la pointe à vis ou sur un petit plateau. Vous pouvez faire avancer la poupée mobile afin de soutenir la pièce alors que vous en tournez et finissez l'intérieur. Reculez ensuite la poupée mobile et creusez la pièce de la façon décrite plus haut.

Une fois que vous avez creusé et fini la pièce au moins à mi-chemin, démontez-la. Montez ensuite sur la pointe à vis une petite pièce de bois tendre et tournez-la pour en faire un tenon

sur lequel vous pourrez coincer (sans la forcer) l'extrémité du cylindre qui est déjà finie. Montez le cylindre sur ce mandrin et creusez la pièce jusqu'à ce que vous ayez rejoint la partie déjà tournée du cylindre.

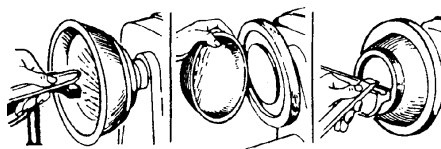


L'emprunt

L'emprunt consiste à monter une seconde fois une pièce pour compléter le tournage. Les opérations décrites ci-dessus de tournage d'un cylindre et d'utilisation du mandrin à gobelet en sont des exemples communs. L'emprunt est aussi utilisé pour tourner des bols.

La pièce est d'abord montée sur un faux plateau, qui est fixé au grand plateau, puis elle est tournée de la façon habituelle, sauf pour l'arrière (qui est de toute façon collé au faux plateau). La face terminée, retirez la pièce du faux plateau. Vous devez maintenant fabriquer à partir d'une pièce en bois tendre, comme vous l'avez fait pour le tournage d'un cylindre, un

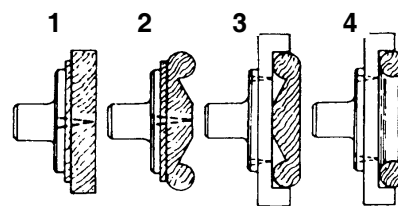
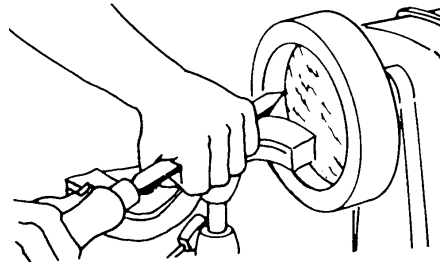
mandrin d'emprunt. Celui-ci doit être muni d'un logement dans lequel vous pourrez coincer le rebord du bol. Une fois que vous aurez monté le bol sur le mandrin d'emprunt, vous pourrez exécuter les coupes et la finition du fond.



Le tournage d'un anneau

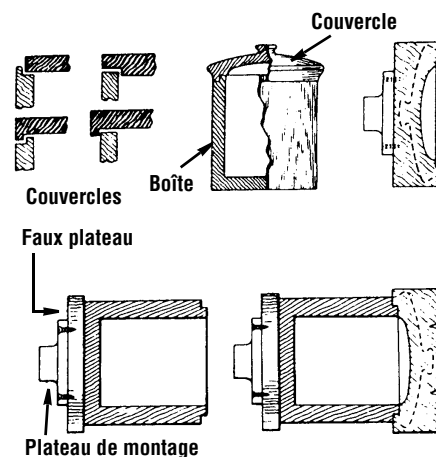
L'une des méthodes pour tourner un anneau nécessite l'utilisation d'un mandrin à plateau. Montez d'abord la pièce sur un faux plateau, à son tour monté sur le grand plateau. Tournez la face extérieure de la pièce. Tournez aussi le diamètre intérieur de la pièce jusqu'au faux plateau. Séparez ensuite la pièce du faux plateau. Fabriquez maintenant un mandrin à plateau sur lequel vous pourrez coincer l'anneau. Retournez l'anneau et montez-le sur le mandrin. Vous pourrez ainsi en réaliser la finition.

Une autre méthode de tournage d'un anneau fait appel à un mandrin creux. Montez la pièce à tourner sur une pointe à vis et formez la première moitié de l'anneau. Vous devez cependant prendre soin de ne pas séparer l'anneau du centre de la pièce. Démontez ensuite la pièce et préparez un mandrin creux que vous pourrez monter sur le grand plateau et dans lequel vous pourrez coincer l'anneau à demi formé. Vous pourrez ensuite exécuter l'autre face de l'anneau, séparant ainsi l'anneau du centre de la pièce. Lorsque vous exécutez ce type de tournage, mesurez souvent ou, de préférence, servez-vous d'un gabarit, afin d'éviter de retirer ou de laisser trop de bois.



Le tournage de boîtes

Le tournage de boîtes nécessite l'exécution de coupes en creux et d'un joint parfait entre le couvercle et la boîte. Tournez d'abord l'intérieur du couvercle, puis l'intérieur de la boîte. Il est important de vérifier, lorsque vous tournez le rebord de la boîte, que le couvercle peut y être coincé. Laissez le couvercle en place pour tourner en même temps l'extérieur du couvercle et de la boîte. Vous serez ainsi certain que les deux parties s'accordent. Une fois la boîte terminée, vous pouvez poncer le rebord intérieur du couvercle si vous souhaitez qu'il s'ajuste sur la boîte avec un peu de jeu.



Comment vous servir de votre tour à bois RIDGID (suite)

Le ponçage et le polissage

Utilisation du tour pour poncer les pièces tournées

On peut poncer des pièces tournées avec le tour en marche. Pour poncer un cylindre, servez-vous d'une grande feuille de papier de verre. Pour toutes les autres opérations de ponçage, servez-vous de minces bandes de papier de verre. Appliquez le papier de verre de la manière illustrée. Prenez soin de ne pas adoucir les arêtes des épaulements, des sillons, etc.

⚠ AVERTISSEMENT : Lors du ponçage, retirer le support d'outil pour éviter des blessures graves.

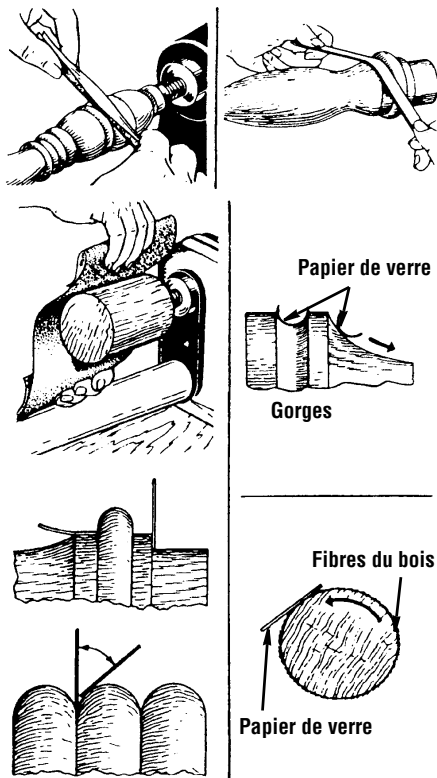
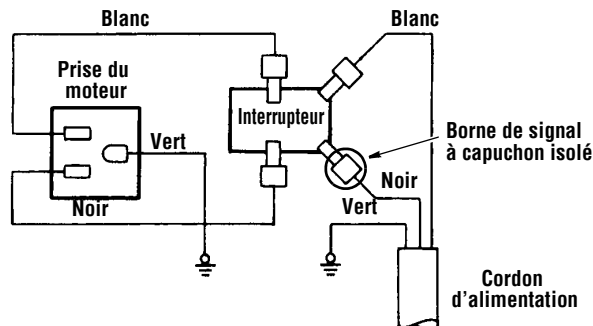


Schéma de câblage



Entretien

Entretien

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, mettez toujours l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF ») et retirez la fiche de la prise de courant avant de réaliser la moindre opération d'entretien ou de lubrification sur votre tour.

Appliquez une couche de cire pour automobiles sur le banc du tour afin de faciliter les mouvements du support d'outil et de la poupée mobile.

Remplacez le cordon d'alimentation s'il est usé ou effiloché.

Lubrification

Lubrifiez périodiquement le fourreau de la poupée mobile avec de l'huile pour moteur N° 20 ou N° 30.

Entretien et lubrification du moteur

1. Les roulements situés dans les deux flasques latéraux du moteur ont été lubrifiés correctement en usine. Aucune autre partie du moteur ne nécessite de lubrification.
2. S'il est nécessaire de démonter le moteur, il faut le retourner au magasin RIDGID le plus proche pour éviter l'annulation de votre garantie.

REMARQUE : La vitesse de ce moteur ne peut être ni réglée, ni changée.

Accessoires recommandés

Pièce	Description
Clés de sécurité de rechange	AC1000
Mandrin de perçage	AC2020
Arbre pour pièce à travailler	AC8010
Plateau de montage de 4 po.....	AC8040
Support d'outil pour le tournage des bols	AC8070
Herc-U-Lift (il est nécessaire d'acheter les rallonges de tour à bois AC9951 pour utiliser cet accessoire avec le tour WL1200)	AC9950

Localisation de la cause des problèmes

Problèmes généraux

⚠ AVERTISSEMENT : Pour votre propre sécurité, mettez toujours l'interrupteur dans la position de coupure (« OFF ») et retirez la fiche de la prise de courant avant d'effectuer la localisation de la cause des problèmes.

Problème	Cause probable	Solution
Le moteur ne démarre pas.	1. L'interrupteur de marche/arrêt est défectueux. Le cordon de l'interrupteur est défectueux. Le boîtier de l'interrupteur est défectueux. 2. Le dispositif de protection du moteur est ouvert (seulement si votre moteur est équipé d'un tel dispositif). 3. Le moteur est grillé. 4. Le doigt de repérage est engagé.	1. Remplacez les pièces défectueuses avant d'utiliser le tour à nouveau. 2. Réenclenchez le dispositif de protection du moteur une fois que le moteur aura refroidi. 3. Adressez-vous au Centre technique agréé de dépannage et de réparation. Toute tentative de réparation du moteur peut entraîner un DANGER si elle n'est pas effectuée par un technicien qualifié. 4. Désengagez le doigt de repérage (cf. section « Apprenez à connaître votre tour à bois »).
Le tour ralentit à l'usage.	1. La courroie trapézoïdale est lâche.	1. Réglez la tension de la courroie. Cf. section « Assemblage ».
La poupée mobile oscille excessivement d'avant en arrière.	1. La vis de réglage en laiton est trop lâche.	1. Réglez la vis. Cf. section « Assemblage ».
Le berceau a du jeu dans la poupée fixe.	1. La vis de verrouillage à tête à six pans n'est pas serrée.	1. Serrez la vis de verrouillage à tête à six pans (cf. section « Assemblage »).

Problèmes du moteur

Problème	Cause probable	Solution
Bruit excessif	1. Moteur	1. Faites inspecter le moteur par un technicien agréé. Il est possible d'obtenir une aide technique auprès de votre Centre technique agréé de dépannage et de réparation.
Le moteur n'atteint pas sa puissance totale. REMARQUE : FAIBLE TENSION : (La diminution rapide de la puissance utile du moteur accompagne une diminution de tension au niveau des bornes du moteur. Par ex., une réduction de tension de 10 % entraîne une réduction de 19 % de la puissance utile maximale dont le moteur est capable, et une réduction de tension de 20 % entraîne une réduction de 36 % de la puissance utile maximale.)	1. Le circuit est surchargé par des lampes, des appareils et d'autres moteurs. 2. Les calibres des fils électriques sont trop petits ou le circuit est trop long. 3. Surcharge générale des installations de la compagnie d'électricité.	1. N'utilisez pas d'autres appareils ou moteurs sur le même circuit quand vous vous servez du tour. 2. Augmentez le calibre des fils ou réduisez la longueur du câblage. Cf. section « Spécifications du moteur et caractéristiques électriques ». 3. Demandez à la compagnie d'électricité d'effectuer une vérification de tension.
Le moteur démarre lentement ou n'atteint pas sa vitesse maximale.	1. La tension est trop faible pour activer le relais. 2. Les enroulements sont grillés ou ouverts.	1. Demandez à la compagnie d'électricité d'effectuer une vérification de tension. 2. Faites réparer le moteur ou remplacez-le.
Le moteur surchauffe.	1. Le moteur est surchargé.	1. Réalisez des coupes moins profondes.

Localisation de la cause des problèmes (suite)

Problèmes du moteur (suite)

Problème	Cause probable	Solution
L'interrupteur de démarrage du moteur ne fonctionne pas.	1. Les contacts d'interrupteur sont grillés (à cause de périodes d'arrêt prolongées entraînées par une tension de ligne faible, etc.) 2. Le condensateur est court-circuité. 3. Les connexions sont lâches ou cassées.	1. Faites remplacer l'interrupteur et demandez à la compagnie d'électricité d'effectuer une vérification de tension. 2. Faites tester le condensateur et remplacez-le s'il est défectueux. 3. Faites vérifier et réparer le câblage.
Le moteur cale (à la suite de fusibles grillés ou d'un déclenchement de disjoncteur).	1. L'interrupteur de démarrage ne fonctionne pas. 2. La tension est trop basse pour permettre au moteur d'atteindre sa vitesse de croisière. 3. Les fusibles ou les disjoncteurs ne sont pas assez puissants.	1. Faites remplacer l'interrupteur. 2. Demandez à la compagnie d'électricité d'effectuer une vérification de tension. 3. Installez des fusibles ou des disjoncteurs appropriés.
Coupure fréquente des fusibles ou des disjoncteurs.	1. Le moteur est surchargé. 2. Les fusibles ou les disjoncteurs ne sont pas assez puissants. 3. L'interrupteur de démarrage ne fonctionne pas (le moteur n'atteint pas sa vitesse).	1. Réalisez des coupes moins profondes. 2. Installez des fusibles ou des disjoncteurs appropriés 3. Faites remplacer l'interrupteur.

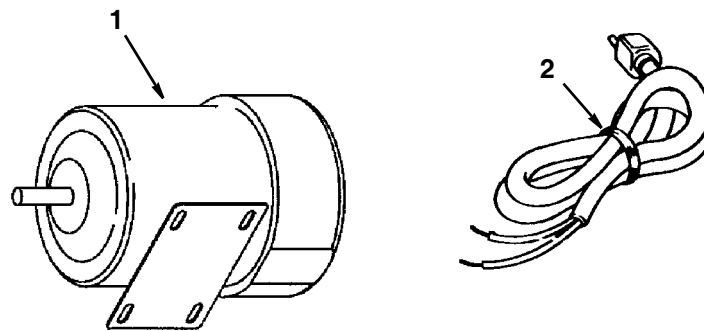
Pièces de rechange

Tour à bois de 12 po RIDGID Modèle N° WL12001

Figure 1

REMARQUE : Toute tentative de réparation de ce moteur peut entraîner un danger si elle n'est pas effectuée par un technicien qualifié.

Il est possible d'obtenir une aide technique auprès de votre Centre technique agréé de dépannage et de réparation +

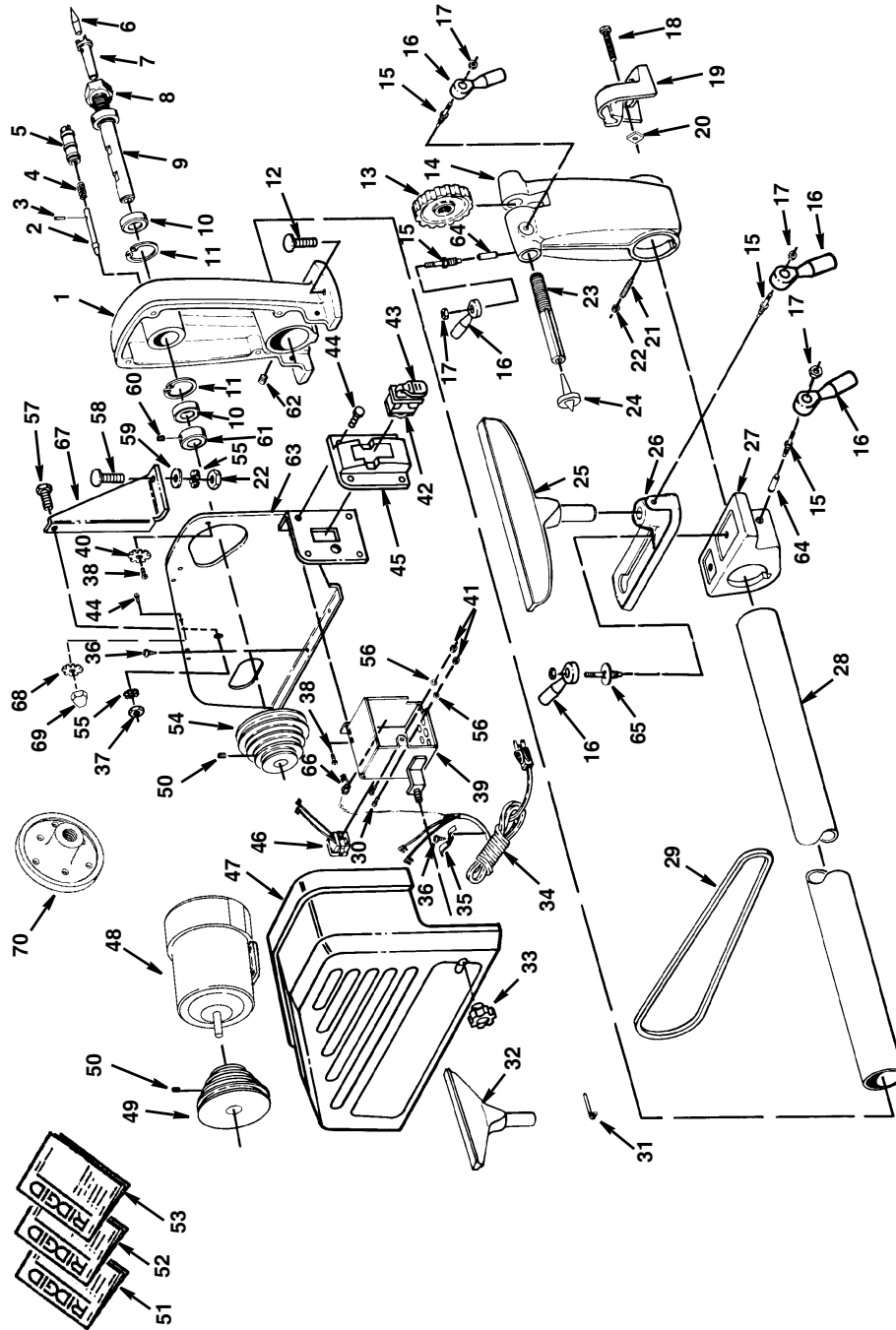


Toujours commander par numéro de pièce – pas par numéro de légende.

Légende N°	Pièce N°	Description
1	828929	Couvercle
2	830177	Cordon du moteur

Pièces de rechange

Tour à bois de 12 po RIDGID Modèle WL12001 Figure 2



Pièces de rechange

Tour à bois de 12 po RIDGID Modèle WL12001

Figure 2

Toujours commander par numéro de pièce – pas par numéro de légende.

Légende N°	Pièce N°	Description	Légende N°	Pièce N°	Description
1	826550	Poupée fixe	38	826586	* Vis à tête cylindrique bombée de type T, M5 x 0,8-12
2	826564	Piston	39	826606	Boîte de raccordement
3	813249-54	Pivot 2,5-12	40	813314-8	* Rondelle de sécurité à dents extérieures M5
4	826563	Ressort	41	824026-4	* Écrou à 6 pans, M4 x 0,7
5	826562	Carter du piston	42	829787	Interrupteur de verrouillage
6	826584	Contre-pointe à soucoupe	43	826122	Commutateur verrouillable
7	826582	Pointe à griffe	44	817450-7	* Vis à tête cylindrique bombée de type T, M4 x 0,7
8	816989	Écrou à six pans 3/4-16	45	826396	Lunette d'encadrement de l'interrupteur
9	826553	Broche	46	60341	Prise de courant
10	826552	Roulement à billes	47	826599	Ensemble de dispositif de protection
11	826551	Anneau de retenue	48	Voir Fig. 1	Moteur
12	820377-2	Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-60	49	826572	Poulie à 4 plateaux
13	826560	Volant de manœuvre	50	830245	* Vis à six pans creux, M8 x 1,25-8
14	828268	Poupée mobile	51	SP6489	Manual d'utilisation
15	826591	Écrou de goujon	52	SP6489S	Manual d'utilisation - espagnol
16	826592	Manette	53	SP6489F	Manual d'utilisation - français
17	817449-1	Écrou de verrouillage M6 x 1,0	54	826556	Poulie à 4 plateaux
18	826587	* Vis à tête cylindrique bombée, M8 x 1,25-45	55	818826-6	* Rondelle de sécurité, M6
19	826577	Pied arrière	56	813163-6	* Rondelle de sécurité à dents interne M4
20	820258-4	Écrou carré, M8 x 1,25	57	820249-6	* Vis à tête à six pans, M6 x 1,0-12
21	828180	Vis de réglage à tête fendue, M8 x 1,25-31,75	58	820377-1	Boulon brut à tête bombée et collet carré M6 x 1,0-45
22	820326-7	* Écrou à six pans M8 x 1,25	59	820238-7	* Rondelle, M6
23	826559	Broche de la poupée mobile	60	830245	* Vis à six pans creux, M8 x 1,25-8
24	AC8020	Pointe vive	61	826554	Collier
25	826574	Support d'outil de 12 po	62	821750	* Vis à six pans, M10 x 1,5-30
26	826575	Base du support d'outil	63	826605	Plaque de protection
27	826576	Support de la bride de fixation	64	826590	Sabot de verrouillage
28	826571	Ensemble de tube	65	826593	Écrou de goujon
29	808644	* Courroie trapézoïdale, 1/2 x 37	66	830244	Réducteur de tension
30	816743-4	* Vis à tête cylindrique bombée cr, M4 x 0,7-8	67	826569	Plaquette de support
31	813317-7	Clé à 6 pans en forme de L, M4	68	818826-4	* Rondelle de sécurité, M4
32	826570	Support d'outil de 6 po	69	828217	* Écrou calotte M4
33	826601	Bouton de sécurité	70	AC8060	Plateau de montage de 6 po
34	826607	Cordon avec fiche			
35	63418	Collier de cordon			
36	816743-4	* Vis à tête cylindrique bombée, M4 x 0,7 x 8			
37	820236-6	* Écrou à 6 pans, M6 x 1,0			

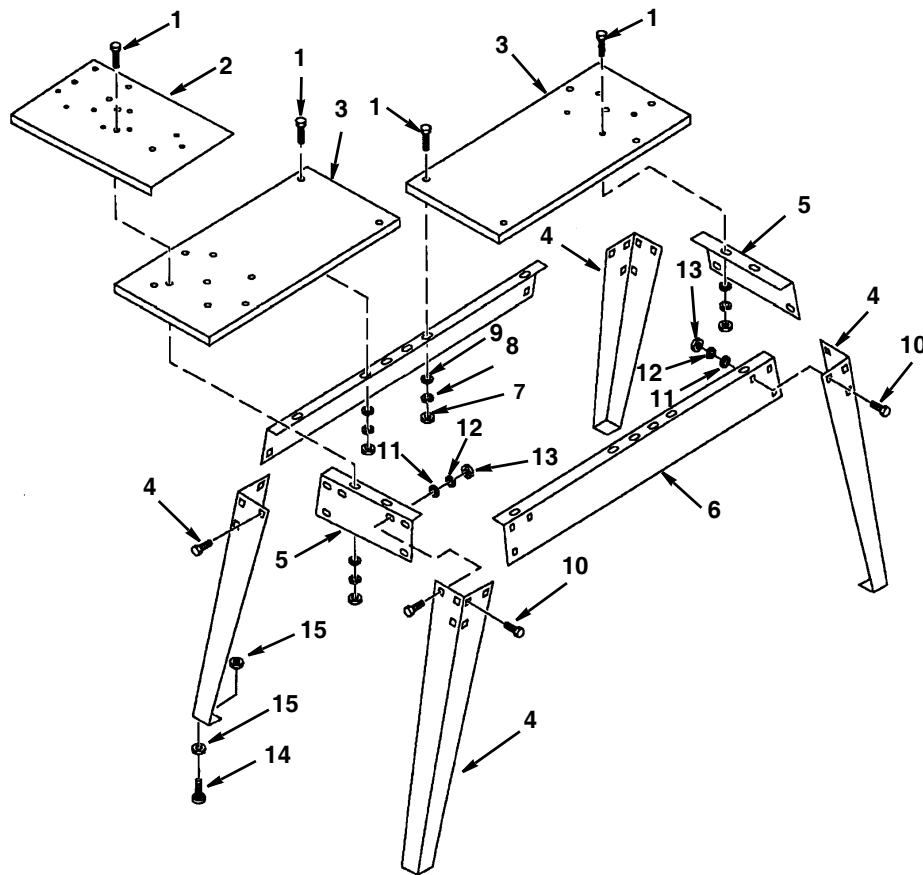
* Matériel de visserie standard – peut être acheté sur place.

Pièces de rechange

Tour à bois de 12 po RIDGID

Modèle N° WL12001

Figure 3



Pièces de rechange

Tour à bois de 12 po RIDGID

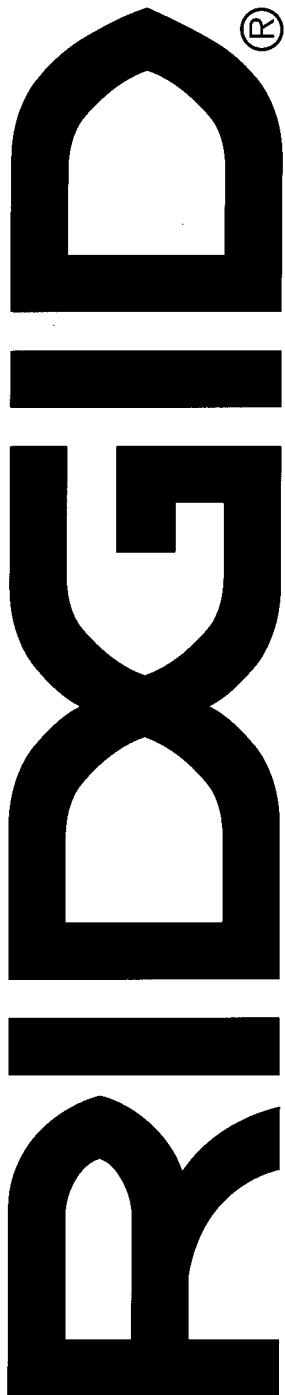
Modèle N° WL12001

Figure 3

Toujours commander par numéro de pièce – pas par numéro de légende.

Légende N°	Pièce N°	Description
1	820377-1	Boulon à tête bombée et col carré, M6 x 1,0-45
2	826579	Support de plaque
3	826619	Planche pour le tour à bois
4	826890	Pied
5	826581	Support d'extrémité
6	826580	Support latéral
7	817449-1	* Écrou à 6 pans, M6 x 1,0
8	818826-6	* Rondelle de sécurité, M6
9	820238-7	* Rondelle M6
10	821103	Boulon à tête bombée et col carré, M8 x 1,25-16
11	821063-2	* Rondelle, M8 x 16 x 1,6
12	818826-7	* Rondelle de sécurité, M8
13	820236-7	* Écrou à 6 pans, M8
14	803835-1	Patte de nivellement
15	805483	* Contre-écrou à 6 pans, 3/8-16

* Matériel de visserie standard – peut être acheté sur place.



OWT Industries Inc.
Hwy. 8
Pickens, SC 29671

Pièce N° SP6489

Ce produit est fabriqué par One World Technologies, Inc., sous licence de Ridgid, Inc. Toutes les correspondances relatives à la garantie doivent être adressées à One World Technologies, Inc. au numéro gratuit 1-866-539-1710.

POLITIQUE DE SATISFACTION ASSURÉE DE 90 JOURS

En cas de défaillance de cet outil électrique au cours des 90 jours suivant la date d'achat, due à des vices de matériaux ou de fabrication de cet outil RIDGID, l'acheteur pourra faire réparer l'outil au titre de cette garantie ou l'échanger auprès de l'établissement où il a été acheté. Pour obtenir un outil en échange, l'équipement original devra être retourné, dans son emballage d'origine, accompagné d'une preuve d'achat. L'outil fourni en échange sera couvert par la garantie limitée pour le restant de la période de validité de trois ans.

CE QUI EST COUVERT PAR LA GARANTIE LIMITÉE DE TROIS ANS

Cette garantie couvre tous les vices de matériaux et de fabrication de cet outil électrique RIDGID, pour une période de trois ans, à compter de la date d'achat. Cette garantie est propre à cet outil. Les garanties d'autres produits RIDGID peuvent être différentes.

RÉPARATIONS SOUS GARANTIE

Pour toute réparation sous garantie, l'outil devra être retourné en port payé à un centre de réparations RIDGID pour outils électriques à main et d'établi agréé. L'adresse du centre de réparations agréé le plus proche peut être obtenue en appelant le 866-539-1710, ou en accédant à l'adresse Internet www.ridgidwoodworking.com. Lors de toute demande de réparation sous garantie, une preuve d'achat, datée doit être fournie. Le centre de réparations agréées réparera ou remplacera, à titre gratuit et à notre choix, tous les défauts de fabrication.

CE QUI N'EST PAS COUVERT

La garantie ne couvre que l'acheteur au détail original et n'est pas transférable. Cette ne couvre pas les problèmes de fonctionnement, défaillances ou autres défauts résultant d'un usage incorrect ou abusif, de la négligence, de la modification, de l'altération ou de réparations effectuées par quiconque autre qu'un centre de réparations RIDGID agréé. One World Technologies, Inc. ne fait aucune autre garantie, représentation ou promesse concernant la qualité et les performances de cet outil électrique, autres que celles expressément indiquées dans le présent document.

AUTRES LIMITATIONS

Sous réserve que les lois en vigueur le permettent, toutes les garanties implicites sont exclues, y compris les garanties de VALEUR MARCHANDE ou d'ADEQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Toutes les garanties implicites, y compris les garanties de valeur marchande ou d'adéquation à un usage particulier en pouvant pas être exclues en raison des lois en vigueur, sont limitées à une durée de trois ans, à compter de la date d'achat. One World Technologies, Inc. Industries, Inc. décline toute responsabilité pour les dommages directs ou indirects. Certains états et provinces ne permettant pas de limitation sur la durée des garanties implicites, et/ou l'exclusion ou la limitation des dommages directs ou indirects, les restrictions ci-dessus peuvent ne pas être applicables. Cette garantie donne au consommateur des droits spécifiques, et celui-ci peut bénéficier d'autres droits, qui varient selon les états ou provinces.

N° d'article: WL1200 N° de modèle : WL12001

N° de série _____ Les numéros de modèle et de série figurent sous le dispositif de protection de la courroie. Inscrivez les numéros de modèle et de série en lieu sûr pour référence future.

QUESTIONS OU COMMENTAIRES ?

TÉLÉPHONER AU 1-866-539-1710

www.ridgidwoodworking.com

Prrière d'avoir votre numéro de modèle ainsi que votre numéro de série à portée de la main avant de nous appeler.

Imprimé N° SP6489

Imprimé en Chine 1/08