

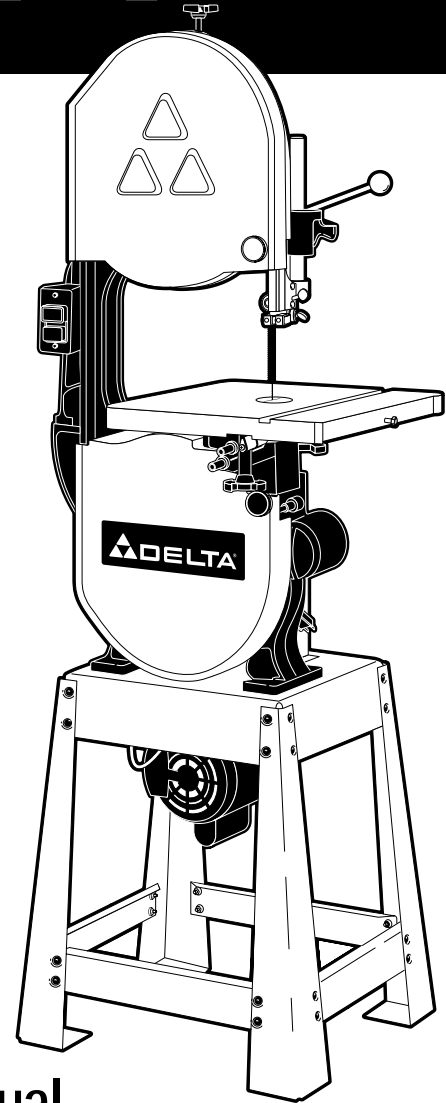
DELTA[®]

28-206, 28-276

14" Band Saw

Scies à ruban
de 355 mm
(14 po)

Sierra de Cinta
de 14 pulg.



Instruction Manual
Manuel d'utilisation
Manual de instrucciones

FRANÇAIS 26

ESPAÑOL 50

www.deltamachinery.com

(800) 223-7278 - US

(800) 463-3582 - CANADA

TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS	2	TROUBLESHOOTING	21
SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS	3	MAINTENANCE	24
GENERAL SAFETY RULES	4	SERVICE	24
ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES	5	ACCESSORIES	25
FUNCTIONAL DESCRIPTION	7	WARRANTY	25
CARTON CONTENTS	7	FRANÇAIS	26
ASSEMBLY	10	ESPAÑOL	50
OPERATION	16		

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

⚠ WARNING: Read and understand all warnings and operating instructions before using any tool or equipment. When using tools or equipment, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury. Improper operation, maintenance or modification of tools or equipment could result in serious injury and property damage. There are certain applications for which tools and equipment are designed. Delta Machinery strongly recommends that this product NOT be modified and/or used for any application other than for which it was designed.



If you have any questions relative to its application DO NOT use the product until you have written Delta Machinery and we have advised you. Contact us online at www.deltamachinery.com or by mail at Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. In Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Information regarding the safe and proper operation of this tool is available from the following sources:

- Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 or online at www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- U.S. Department of Labor regulations www.osha.gov

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

It is important for you to read and understand this manual. The information it contains relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING PROBLEMS. The symbols below are used to help you recognize this information.

⚠ DANGER: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, **will** result in **death or serious injury**.

⚠ WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **could** result in **death or serious injury**.

⚠ CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **may** result in **minor or moderate injury**.

CAUTION: Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **may** result in **property damage**.

CALIFORNIA PROPOSITION 65

⚠ WARNING: Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:

- lead from lead-based paints,
- crystalline silica from bricks and cement and other masonry products, and
- arsenic and chromium from chemically-treated lumber.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, always wear NIOSH/OSHA approved, properly fitting face mask or respirator when using such tools.

GENERAL SAFETY RULES

⚠ WARNING Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

1. **FOR YOUR OWN SAFETY, READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE.** Learning the machine's application, limitations, and specific hazards will greatly minimize the possibility of accidents and injury.
2. **WEAR EYE AND HEARING PROTECTION. ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Everyday eyeglasses are NOT safety glasses. USE CERTIFIED SAFETY EQUIPMENT. Eye protection equipment should comply with ANSI Z87.1 standards. Hearing equipment should comply with ANSI S3.19 standards.
3. **WEAR PROPER APPAREL.** Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Nonslip protective footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
4. **DO NOT USE THE MACHINE IN A DANGEROUS ENVIRONMENT.** The use of power tools in damp or wet locations or in rain can cause shock or electrocution. Keep your work area well-lit to prevent tripping or placing arms, hands, and fingers in danger.
5. **MAINTAIN ALL TOOLS AND MACHINES IN PEAK CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Poorly maintained tools and machines can further damage the tool or machine and/or cause injury.
6. **CHECK FOR DAMAGED PARTS.** Before using the machine, check for any damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, and any other conditions that may affect its operation. A guard or any other part that is damaged **should be properly repaired or replaced with Delta or factory authorized replacement parts.** Damaged parts can cause further damage to the machine and/or injury.
7. **KEEP THE WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
8. **KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** Your shop is a potentially dangerous environment. Children and visitors can be injured.
9. **REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING.** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury. Do not touch the plug's metal prongs when unplugging or plugging in the cord.
10. **USE THE GUARDS.** Check to see that all guards are in place, secured, and working correctly to prevent injury.
11. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES BEFORE STARTING THE MACHINE.** Tools, scrap pieces, and other debris can be thrown at high speed, causing injury.
12. **USE THE RIGHT MACHINE.** Don't force a machine or an attachment to do a job for which it was not designed. Damage to the machine and/or injury may result.
13. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** The use of accessories and attachments not recommended by Delta may cause damage to the machine or injury to the user.
14. **USE THE PROPER EXTENSION CORD.** Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. See the Extension Cord Chart for the correct size depending on the cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.
15. **SECURE THE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. Loss of control of a workpiece can cause injury.
16. **FEED THE WORKPIECE AGAINST THE DIRECTION OF THE ROTATION OF THE BLADE, CUTTER, OR ABRASIVE SURFACE.** Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
17. **DON'T FORCE THE WORKPIECE ON THE MACHINE.** Damage to the machine and/or injury may result.
18. **DON'T OVERREACH.** Loss of balance can make you fall into a working machine, causing injury.
19. **NEVER STAND ON THE MACHINE.** Injury could occur if the tool tips, or if you accidentally contact the cutting tool.
20. **NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. TURN THE POWER OFF.** Don't leave the machine until it comes to a complete stop. A child or visitor could be injured.
21. **TURN THE MACHINE "OFF", AND DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE** before installing or removing accessories, changing cutters, adjusting or changing set-ups. When making repairs, be sure to lock the start switch in the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.
22. **MAKE YOUR WORKSHOP CHILDPROOF WITH PADLOCKS, MASTER SWITCHES, OR BY REMOVING STARTER KEYS.** The accidental start-up of a machine by a child or visitor could cause injury.
23. **STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE. DO NOT USE THE MACHINE WHEN YOU ARE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in injury.
24. **⚠ WARNING USE OF THIS TOOL CAN GENERATE AND DISBURSE DUST OR OTHER AIRBORNE PARTICLES, INCLUDING WOOD DUST, CRYSTALLINE SILICA DUST AND ASBESTOS DUST.** Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES

⚠ WARNING Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE UNTIL** it is assembled and installed according to the instructions.
2. **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not familiar with the operation of this tool.
3. **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections.
4. **USE THE GUARDS WHENEVER POSSIBLE.** Check to see that they are in place, properly adjusted, secured, and working correctly.
5. **USE PROPER BLADE SIZE** and type.
6. **ADJUST THE UPPER BLADE GUIDE** so that it is about 1/8" above the workpiece.
7. **PROPERLY ADJUST** the blade tension, tracking, blade guides, and blade support bearings.
8. **KEEP ARMS, HANDS, AND FINGERS** away from the blade.
9. **AVOID AWKWARD OPERATIONS** and hand positions where a sudden slip could cause a hand to move into the blade.
10. **NEVER START THE MACHINE** before clearing the table of all objects (tools, scrap pieces, etc.).
11. **NEVER START THE MACHINE** with the workpiece against the blade.
12. **HOLD WORKPIECE FIRMLY** against the table. DO NOT attempt to saw a workpiece that does not have a flat surface against the table.
13. **HOLD WORKPIECE FIRMLY** and feed into blade at a moderate speed.
14. **NEVER REACH UNDER THE TABLE** while the machine is running.
15. **TURN THE MACHINE "OFF"** to back out of an uncompleted or jammed cut.
16. **MAKE "RELIEF" CUTS** prior to cutting long curves.
17. **TURN THE MACHINE "OFF"** and wait for the blade to stop prior to cleaning the blade area, removing debris near the blade, removing or securing workpiece, or changing the angle of the table. A coasting blade can be dangerous.
18. **NEVER PERFORM LAYOUT, ASSEMBLY,** or set-up work on the table/work area when the machine is running.
19. **TURN THE MACHINE "OFF" AND DISCONNECT THE MACHINE** from the power source before installing or removing accessories, before adjusting or changing set-ups, or when making repairs.
20. **TURN THE MACHINE "OFF"**, disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. **LOCK THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION** to prevent unauthorized use.
21. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of power tools (i.e. a safety video) is available from the Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 (www.powertoolinstitute.com). Information is also available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Please refer to the American National Standards Institute ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

Refer to them often
and use them to instruct others.

POWER CONNECTIONS

A separate electrical circuit should be used for your machines. This circuit should not be less than #12 wire and should be protected with a 20 Amp time lag fuse. If an extension cord is used, use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs and matching receptacle which will accept the machine's plug. Before connecting the machine to the power line, make sure the switch (s) is in the "OFF" position and be sure that the electric current is of the same characteristics as indicated on the machine. All line connections should make good contact. Running on low voltage will damage the machine.

⚠ DANGER Do not expose the machine to rain or operate the machine in damp locations.

MOTOR SPECIFICATIONS

Your machine is wired for 120/240 volts, 60 HZ alternating current. Before connecting the machine to the power source, make sure the switch is in the "OFF" position.

GROUNDING INSTRUCTIONS

⚠ DANGER This machine must be grounded while in use to protect the operator from electric shock.

1. All grounded, cord-connected machines:

In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the machine is properly grounded.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding type plugs and matching 3-conductor receptacles that accept the machine's plug, as shown in Fig. A.

Repair or replace damaged or worn cord immediately.

2. Grounded, cord-connected machines intended for use on a supply circuit having a nominal rating less than 150 volts:

If the machine is intended for use on a circuit that has an outlet that looks like the one illustrated in Fig. A, the machine will have a grounding plug that looks like the plug illustrated in Fig. A. A temporary adapter, which looks like the adapter illustrated in Fig. B, may be used to connect this plug to a matching 2-conductor receptacle as shown in Fig. B if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should be used only until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. The green-colored rigid ear, lug, and the like, extending from the adapter must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box. Whenever the adapter is used, it must be held in place with a metal screw.

NOTE: In Canada, the use of a temporary adapter is not permitted by the Canadian Electric Code.

⚠ DANGER In all cases, make certain that the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a qualified electrician check the receptacle.

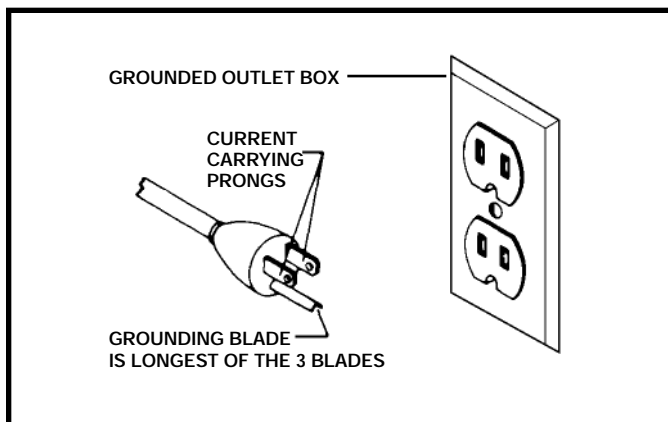


Fig. A

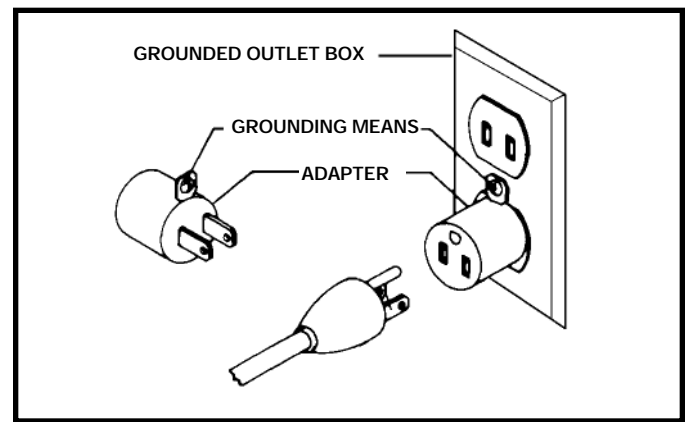


Fig. B

3. 240 VOLT SINGLE PHASE OPERATION

The motor supplied with your machine is a dual voltage, 120/240 volt motor. It is shipped ready-to-run for 120 volt operation. However, it can be converted for 240 volt operation.

A qualified electrician should do the conversion, or the machine can be taken to an Authorized Delta Service Center. When completed, the machine must conform to the National Electric Code and all local codes and ordinances.

The machine is converted by re-wiring the motor for 240 volts, installing a 240 volt plug on the power supply cord and replacing the switch with one that is rated for 240 volt operation.

Be sure the 240 volt plug is only used in an outlet having the same configuration as the plug illustrated in Fig. C. No adapter should be used with the 240 volt plug.

⚠ WARNING In all cases, make certain that the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a qualified electrician check the receptacle.

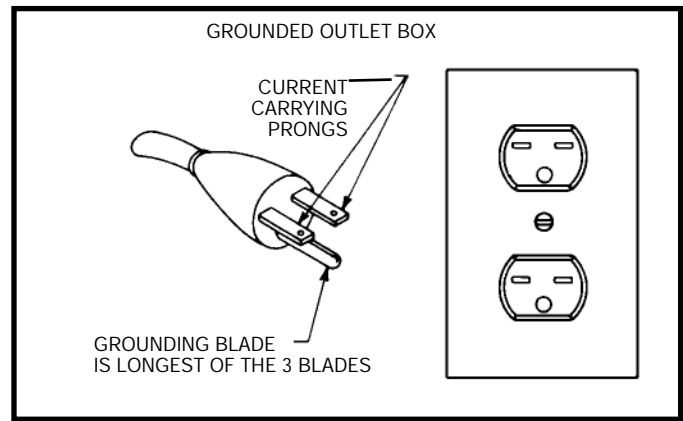


Fig. C

EXTENSION CORDS

⚠ WARNING Use proper extension cords. Make sure your extension cord is in good condition and is a 3-wire extension cord which has a 3-prong grounding type plug and matching receptacle which will accept the machine's plug. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current of the machine. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. Fig. D-1 or D-2, shows the correct gauge to use depending on the cord length. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

MINIMUM GAUGE EXTENSION CORD			
RECOMMENDED SIZES FOR USE WITH STATIONARY ELECTRIC MACHINES			
Ampere Rating	Volts	Total Length of Cord in Feet	Gauge of Extension Cord
0-6	120	up to 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	up to 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	up to 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	up to 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	GREATER THAN 50 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig. D-1

MINIMUM GAUGE EXTENSION CORD			
RECOMMENDED SIZES FOR USE WITH STATIONARY ELECTRIC MACHINES			
Ampere Rating	Volts	Total Length of Cord in Feet	Gauge of Extension Cord
0-6	240	up to 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	up to 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	up to 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	up to 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	GREATER THAN 100 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig. D-2

FUNCTIONAL DESCRIPTION

FOREWORD

Model 28-206 is a 1 Hp, 120/240 volt, 2-speed unit with a quick blade-tensioning device and an enclosed stand.

Model 28-276 is a 3/4 Hp, 120/240 volt, 1-speed unit with a quick blade-tensioning device and an open stand.

UNPACKING AND CLEANING

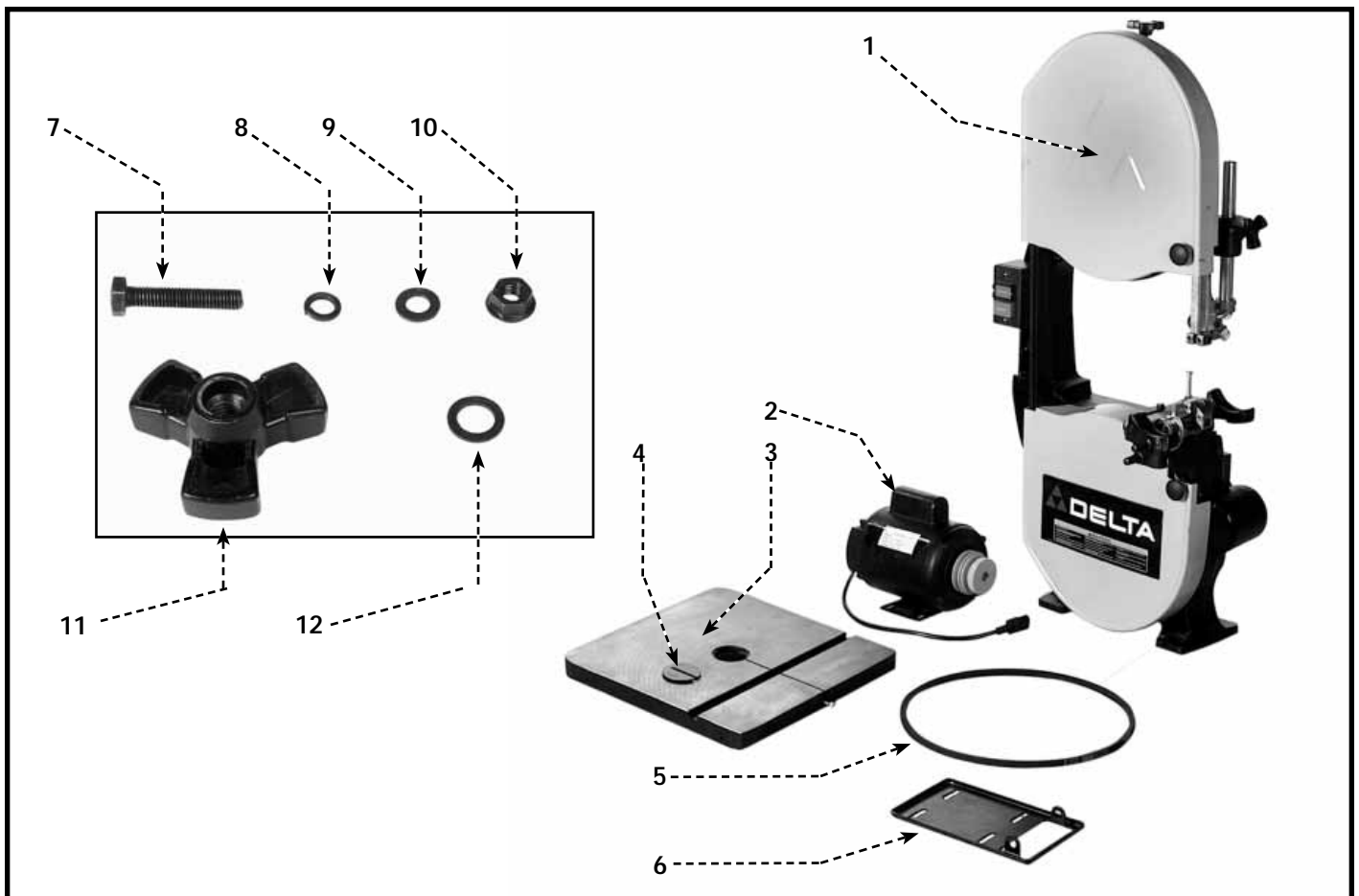
Carefully unpack the machine and all loose items from the shipping container(s). Remove the rust-preventative oil from unpainted surfaces using a soft cloth moistened with mineral spirits, paint thinner or denatured alcohol.

Do not use highly volatile solvents such as gasoline, naphtha, acetone or lacquer thinner for cleaning your machine.

After cleaning, cover the unpainted surfaces with a good quality household floor paste wax.

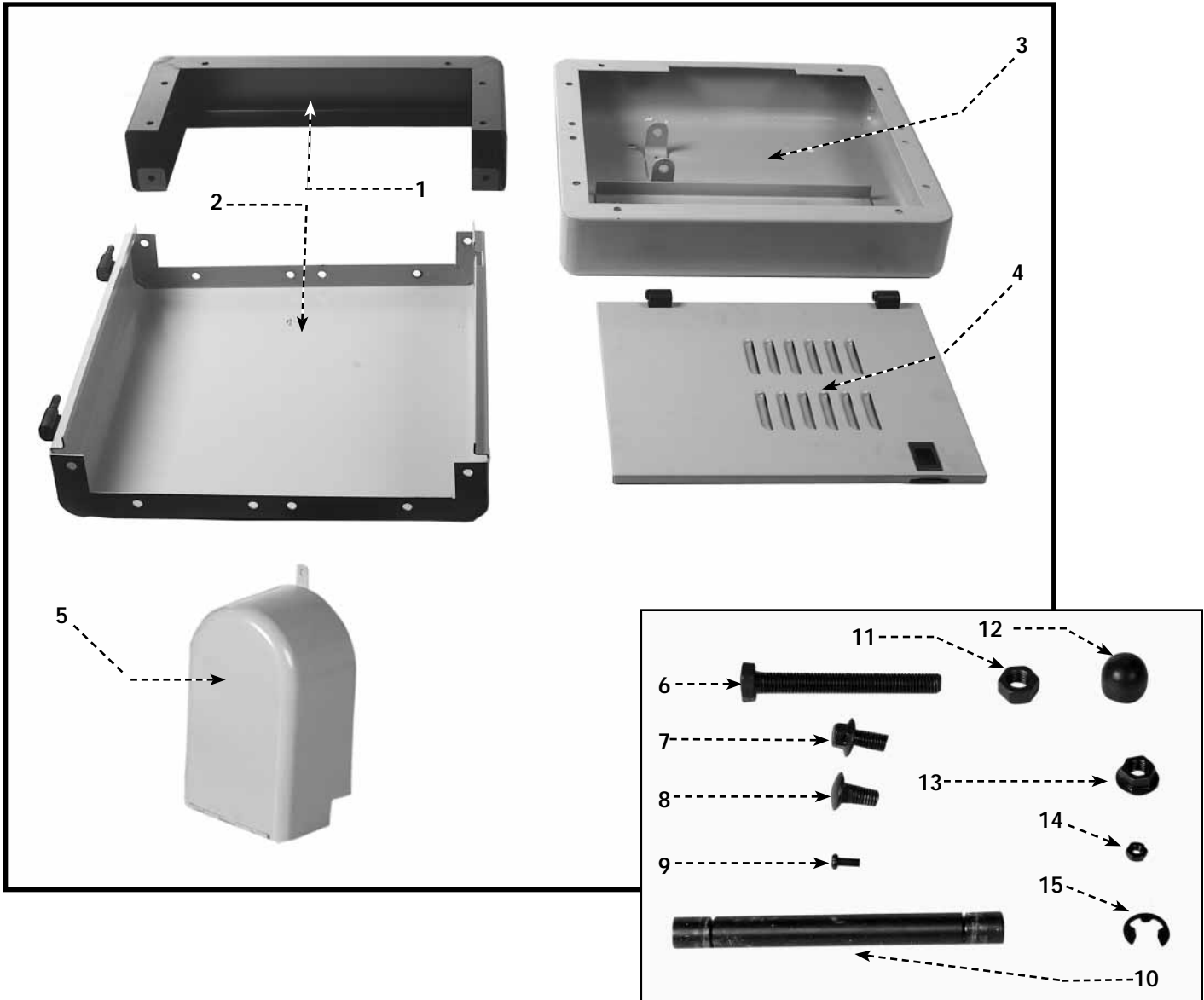
NOTICE: The photo on the manual cover illustrates the current production model. All other illustrations contained in the manual are representative only and may not depict the actual labeling or accessories included. These are intended to illustrate technique only.

CARTON CONTENTS



- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Band Saw | 7. M8x 1.25 x 40mm (4) (for assembling saw to stand) |
| 2. Motor | 8. M8 Lockwasher (4) (for assembling saw to stand) |
| 3. Table | 9. M8 Flat Washer (4) (for assembling saw to stand) |
| 4. Table Insert | 10. M8x1.25 Hex nut (4) (for assembling saw to stand) |
| 5. Belt | 11. Table Knob (2) |
| 6. Motor Mounting Plate | 12. M13 Flat Washer (2) |

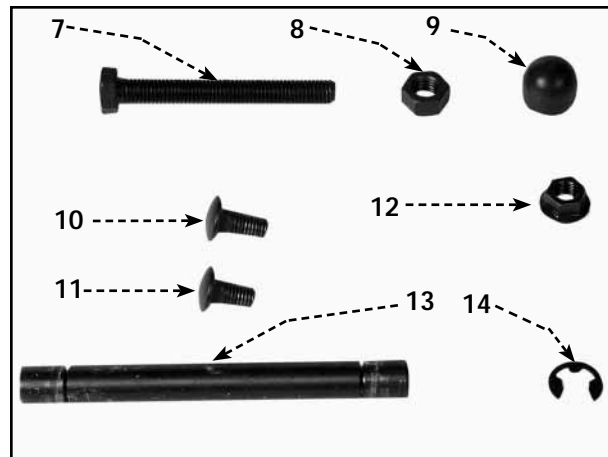
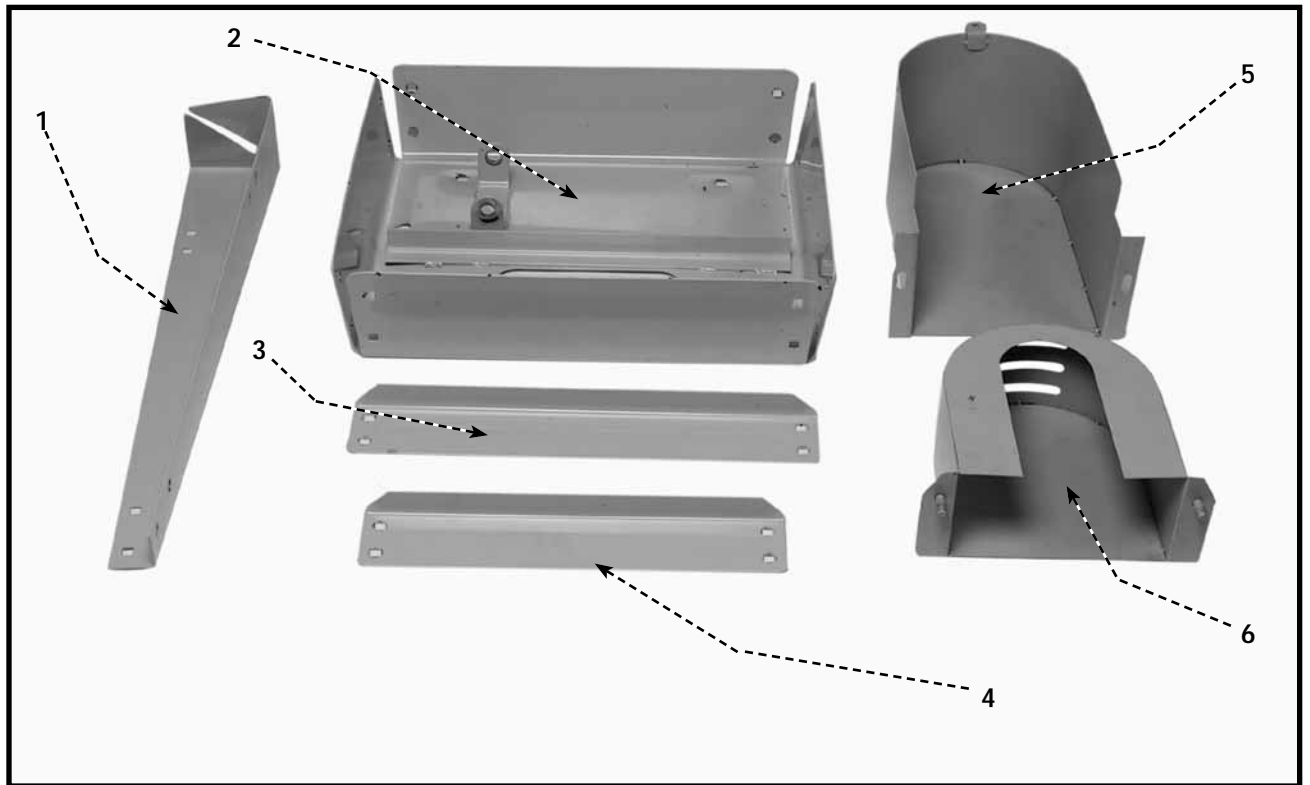
MODEL 28-206 ENCLOSED STAND PARTS



1. Base (2)
2. Side (2)
3. Stand Top
4. Door (2)
5. Pulley Guard
6. M10x1.5x100mm Hex Head Screw
7. M8x1.25x16mm Hex Head Flange Screw (26)
8. M8x1.25x16mm Round Head Flange Screw (4)

9. M5x0.8x10mm Pan Head Screw (2)
10. Shaft (for attaching motor plate to top of stand)
11. M10 x 1.5 Hex nut
12. Dampening Cap
13. M8x1.25 Hex Flange Nut (30)
14. M5x0.8 Hex Nut (2)
15. 9mm C ring (2)

MODEL 28-276 OPEN STAND PARTS



- | | |
|--------------------------------|---|
| 1. Legs (4) | 8. M10x1.5 Hex Nut |
| 2. Stand Top | 9. Dampening Cap |
| 3. Long Brace (2) | 10. M8x1.25x16mm Round Head Flange Screw (4) |
| 4. Short Brace (2) | 11. M8x1.25x16mm Carriage Head Screw (32) |
| 5. Upper Pulley Guard | 12. M8x1.25 Hex Flange Nut (38) |
| 6. Lower Pulley Guard | 13. Shaft (for attaching motor plate to top of stand) |
| 7. M10x1.5x80mm Hex Head Screw | 14. 9mm C ring (2) |

ASSEMBLY

ASSEMBLY TOOLS REQUIRED

13mm Open- End Wrench - 8mm Open-End Wrench - Adjustable Wrench

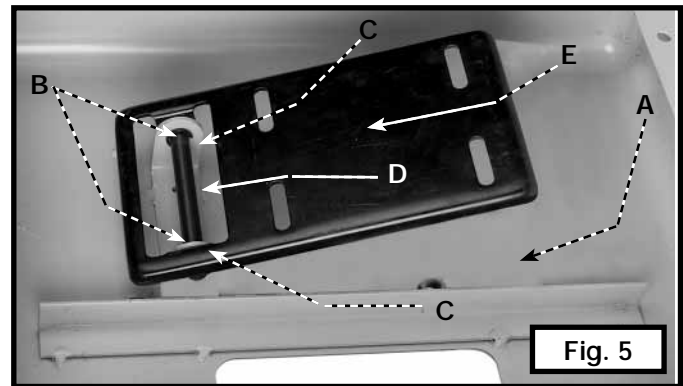
ASSEMBLY TIME ESTIMATE

Assembly for this machine takes 2 hours or less.

⚠ WARNING For your own safety, do not connect the machine to the power source until the machine is completely assembled and you read and understand the entire instruction manual.

MODEL 28-206 ENCLOSED STAND ASSEMBLY

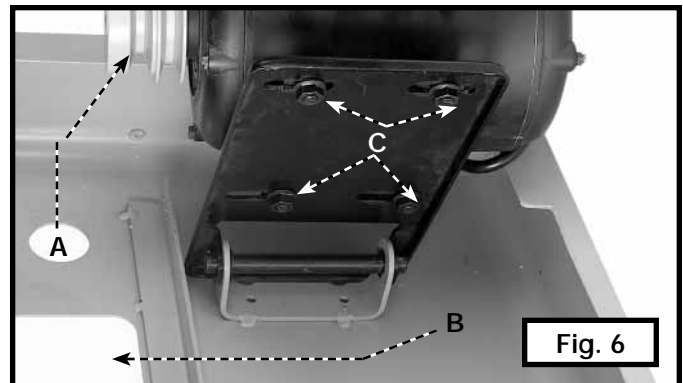
1. Place the stand top (A) Fig. 5 on a flat surface.
2. Align the two holes in the motor mounting plate (E) Fig. 5 with the two holes (B) in the stand top (A).
3. Insert the shaft (D) through the holes in the motor mounting plate and the holes in the stand top.
4. Attach the two "C" rings (C) Fig. 5 on the shaft.



5. Align the four holes on the motor bracket with the four holes (C) Fig. 6 on the motor mounting plate.

NOTE: Confirm that the motor pulley (A) Fig. 6 is mounted on the same side as the belt opening hole (B).

6. Insert a round head flange screw (M8 x 1.25 x 16mm) through the hole in the motor bracket and the hole in the motor mounting plate.
7. Thread a hex flange nut (M8x1.25) on the screw.
8. Repeat this process for the three remaining holes.



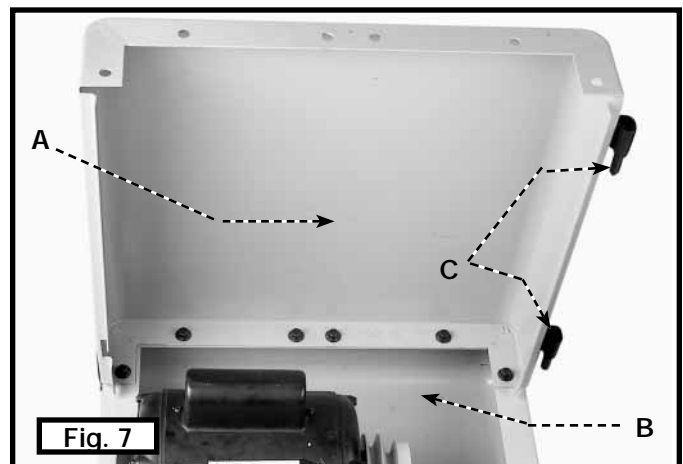
9. Align the holes in the side (A) Fig. 7 with the holes in the stand top (B).

NOTE: Confirm that the hinge catches (C) Fig. 7 are pointed toward the stand top.

10. Insert a hex head flange screw (M8x1.25x16mm) through the hole in the side of the stand and the hole in the top of the stand.
11. Thread a flange nut (M8x1.25) on the screw.

NOTE: Loosely tighten the hardware for further adjustment.

12. Repeat this process for the five remaining holes.
13. Attach the other stand side in the same manner.

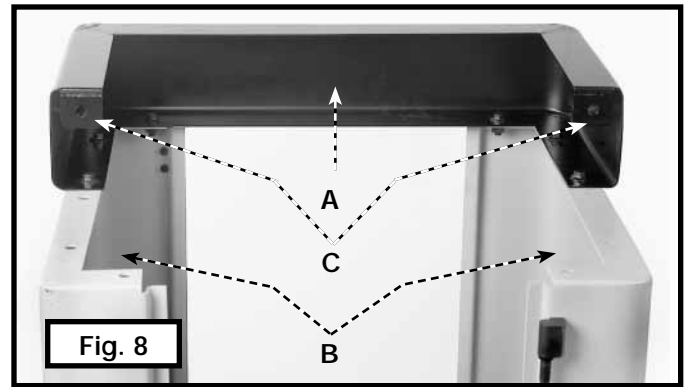


14. Align the holes in the base (A) Fig. 8, with the holes in the two sides (B).
15. Insert a hex head flange screw (M8x1.25x16mm) through the hole in the side of the stand (B) Fig. 8, and through the hole in the base (A).
16. Thread a hex flange nut (M8x1.25) on the screw.

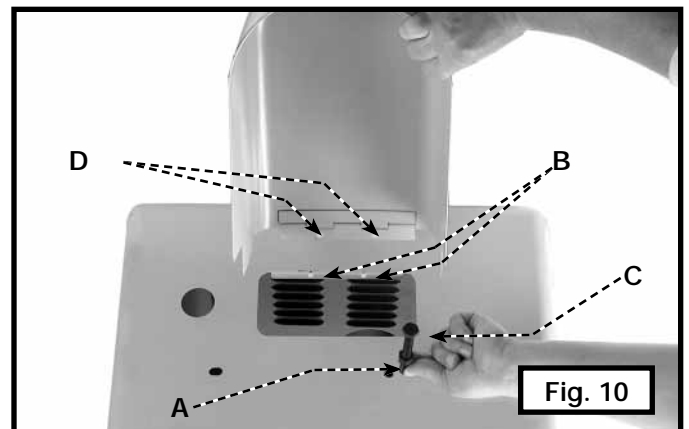
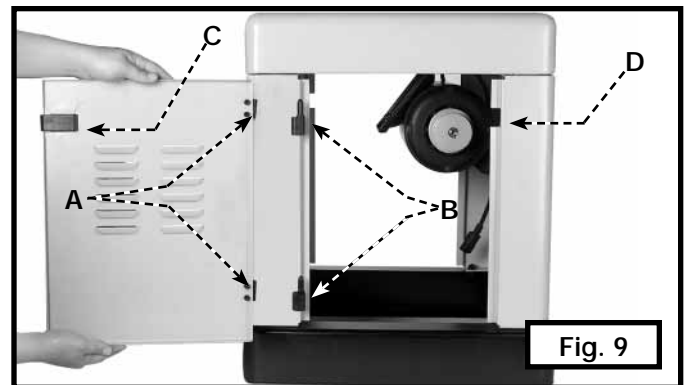
NOTE: Loosely tighten the hardware for further adjustment.

17. Repeat this process for the five remaining holes.
18. Attach the other side of the base in the same manner.
19. Attach the two bases together by inserting a hex head flange screw (M8x1.25x16mm) through the hole (C) Fig. 8 in each base, and thread a hex flange nut (M8x1.25) on the screw.

20. Turn the stand over so that it is resting on the base.
21. Slide the two hinges of the door (A) Fig. 9 over the hinge catches (B) on the stand.
22. Close the door until the door latch (C) Fig. 9, engages with the side (D).
23. Attach the other door in the same manner.



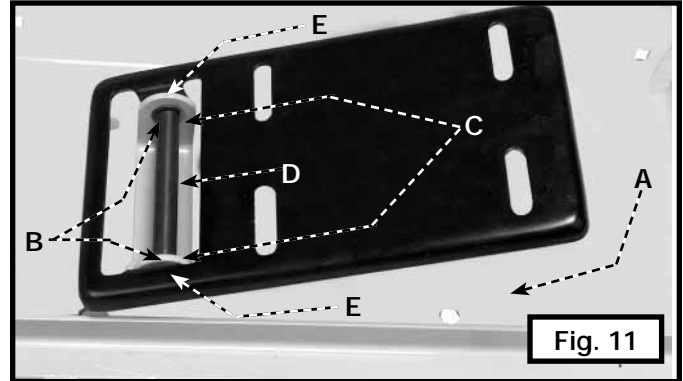
24. Thread a hex nut (M10x1.5) on a hex head screw (M10x1.5x100mm) approximately 1/4".
25. Thread the hex head screw (C) into the hole (A) Fig. 10 in the top of the stand.
26. Place the damping cap (A) Fig. 10A on the threaded end of the screw (C).
27. Align the holes (D) Fig. 10 on the hinges attached to the pulley guard with the two holes (B) in the top of the stand.
28. Insert a pan head screw (M5x0.8x10mm) through the hole (D) Fig. 10 in the hinge, and the hole (B) in the top of the stand.
29. Thread a hex nut (M5x0.8) on the screw and tighten securely.
30. Repeat this process for the remaining hole in the hinge and the top of the stand.
31. Confirm that the stand is level.
32. Tighten all hardware securely.



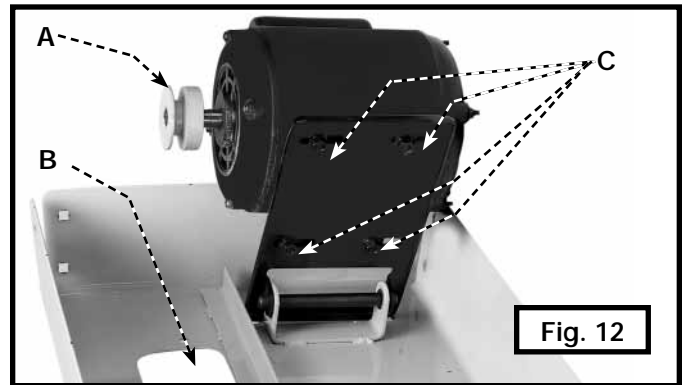
MODEL 28-276 OPEN STAND ASSEMBLY

⚠ WARNING For your own safety, do not connect the machine to the power source until the machine is completely assembled and you read and understand the entire instruction manual.

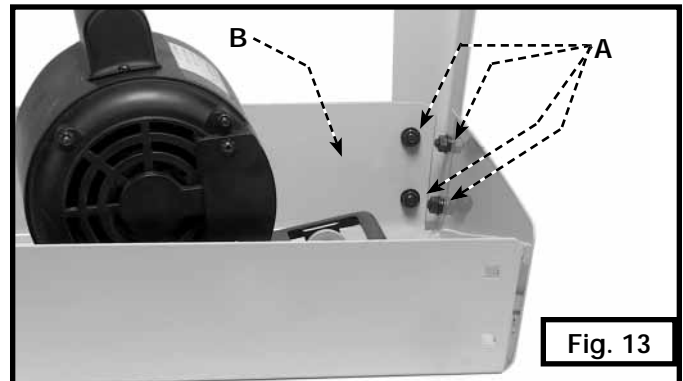
1. Place the stand top (A) Fig. 11 on a flat surface.
2. Align the two holes in the motor mounting plate (E) Fig. 11 with the two holes (B) in the stand top (A).
3. Insert the shaft (D) through the holes in the motor mounting plate and the holes in the stand top.
4. Attach the two "C" rings (C) Fig. 11 to the shaft.



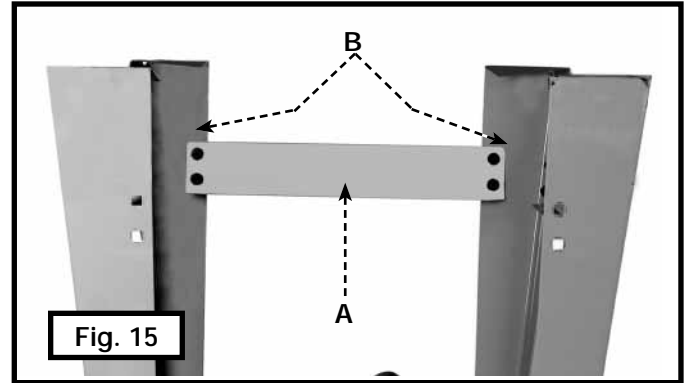
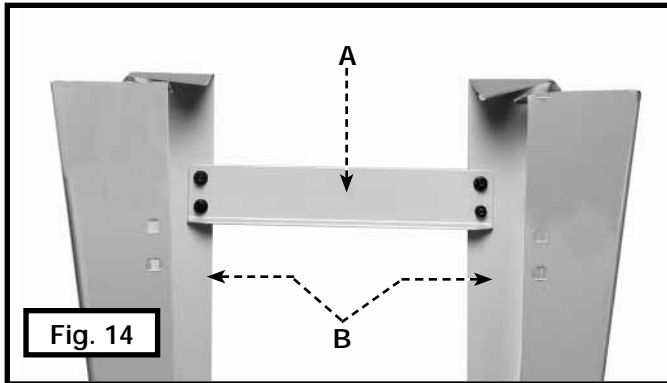
5. Align the four holes on the motor bracket with the four holes (C) Fig. 12, on the motor mounting plate.
NOTE: Confirm that the motor pulley (A) Fig. 12 is mounted on the same side and the belt-opening hole (B).
6. Insert a round head flange screw (M8x1.25x16mm) through the hole in the motor bracket and the hole in the motor mounting plate.
7. Thread a hex flange nut (M8x1.25) on the screw.
8. Repeat this process for the three remaining holes.



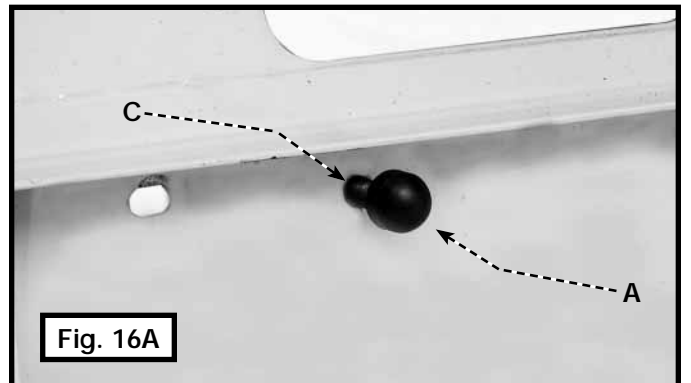
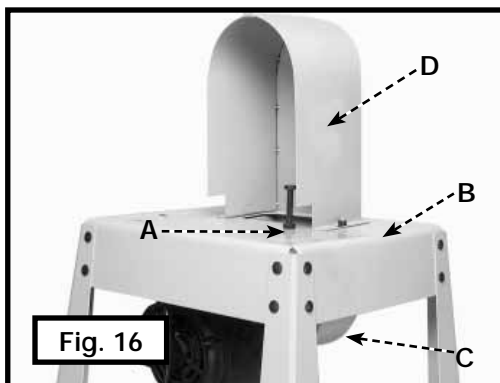
9. Align the four holes (A) Fig. 13 in the leg with the four holes in the side of the stand top (B).
10. Insert a hex head flange screw (M8x1.25x16mm) through the hole in the leg and through the hole in the top of stand.
11. Thread a flange nut (M8x1.25) on the screw.
NOTE: Loosely tighten the hardware for further adjustment.
12. Repeat this process for the three remaining holes.
13. Attach the other three stand legs in the same manner.



14. Align the four holes in the short brace (A) Fig. 14 with the four holes in the two legs (B).
15. Insert a carriage head bolt (M8x1.25x16mm) through the hole in the stand and the hole the short brace.
16. Thread a flange nut (M8x1.25) on the screw.
NOTE: Loosely tighten the hardware for further adjustment.
17. Repeat this process for the three remaining holes.
18. Attach the remaining short brace to the opposite side of the stand in the same manner.
19. Align the four holes in the long brace (A) Fig. 15 with the four holes in the two legs (B).
20. Insert a carriage head bolt (M8x1.25x16mm) through the hole in the stand and the hole in the long brace.
21. Thread a flange nut (M8x1.25) on the screw.
NOTE: Loosely tighten the hardware for further adjustment.
22. Repeat this process for the three remaining holes.
23. Attach the remaining long brace to the opposite side of the stand in the same manner.



24. Turn the stand right side up.
25. Thread a hex nut (M10x1.5) on a hex head screw (M10x1.5x80mm) approximately 1/4".
26. Thread the hex head screw into the hole (A) Fig. 16 in the top of the stand. Place the damping cap (A) Fig. 16A on the threaded end of the screw (C).
27. Confirm that the stand is level.
28. Securely tighten all hardware.
NOTE: Pulley guards (D) and (C) will be attached after the belt has been installed.



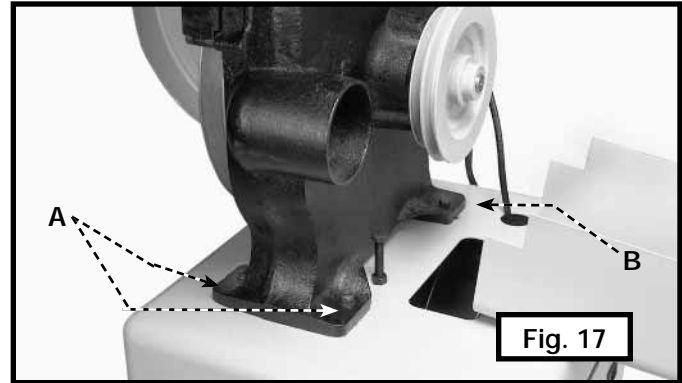
ATTACHING THE SAW TO THE STAND

⚠ CAUTION THE BAND SAW IS VERY HEAVY. Use a helper when you attach the saw to the stand.

1. Place the band saw on top of the stand as shown in Fig. 17.

NOTE: Confirm that the pulley is on the same side of the stand as the pulley guard.

2. Align the four holes in the saw with the four holes in the top of the stand.
3. Place an M8 lockwasher and a M8 flat washer on a hex head screw (M8x1.25x40mm). Insert the screw through one of the holes (A) in the saw and the stand.
4. Thread a hex nut (M8x1.25) on the screw and tighten securely.
5. Repeat this process for the other hole (A).
6. Attach the belt to the saw and motor pulley. See the section "ATTACHING BELT TO SAW AND MOTOR PULLEY".
7. Repeat **STEPS 3 AND 4** for the two remaining holes (B) Fig. 17 (one of which is shown).



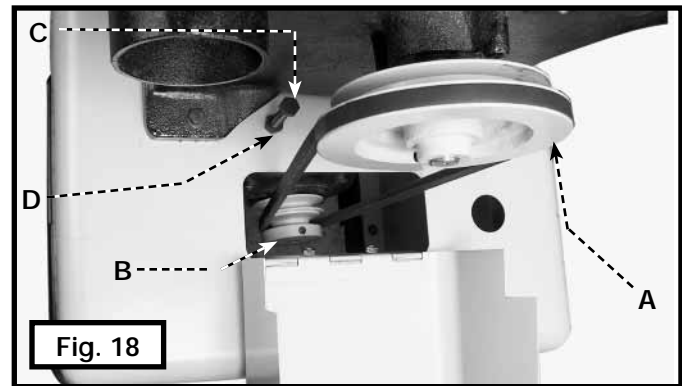
ATTACHING THE BELT TO THE SAW AND MOTOR PULLEY

1. Place the belt over the saw pulley (A) Fig. 18.
NOTE: The model 28-276 has a one-step pulley. The model 28-206 has a two-step pulley (Fig. 18).
2. Lift the motor and place the other end of the belt around the motor pulley (B) Fig. 18. The weight of the motor will provide the correct belt tension.

⚠ CAUTION Operate the machine **ONLY** with all the guards in place and secure.

3. Check the alignment of the motor and saw pulley.
4. Loosen the four bolts (C) Fig. 12 that hold the motor bracket to the motor mounting plate, and adjust the position of the motor until the motor pulley and saw pulley are aligned.
5. Tighten the four bolts that were loosened in **STEP 4**.
6. Turn bolt (C) Fig. 18, clockwise, until the dampening cap contacts the motor.
7. Back the bolt (C) Fig. 18 out approximately 1/4" and tighten the nut (D) against the top of the stand to hold bolt (C) in place.

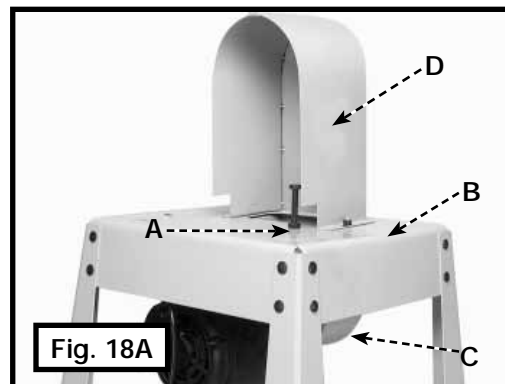
NOTE: Do not use the bolt and dampening washer to tension the belt. These two parts prevent the motor from rising excessively when the motor starts.



ATTACHING THE PULLEY GUARDS

NOTE: The illustration in Fig. 18A shows the stand without the band saw for clarity.

1. Insert the two threaded studs on the lower pulley guard (C) Fig 18A through the two holes in the top of the stand (B).
2. Align the two holes in the upper pulley guard (D) Fig. 18A with the two threaded studs on the lower pulley guard (C). Place the upper pulley guard on the studs of the lower pulley guard.
3. Thread a hex flange nut (M8x1.25) on each of the studs and tighten securely.



CONNECTING MOTOR CORD TO SWITCH ASSEMBLY

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

Insert the motor plug (A) Fig. 18B into the receptacle (B) of the switch-to-motor cord.

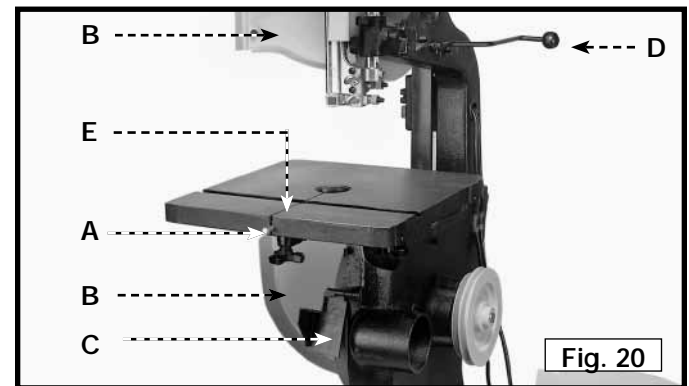
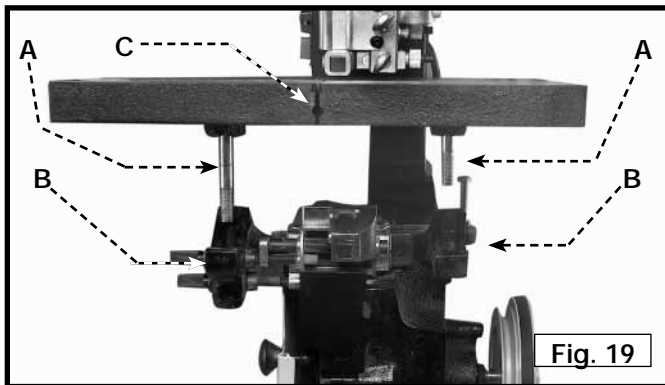


ATTACHING THE TABLE TO THE SAW

1. Remove the band saw blade.
2. Align the two table studs (A) Fig. 19 in the bottom of the table with the two holes in the trunnion assemblies (B).

NOTE: Confirm that the slot (C) Fig. 19 is facing toward the front.

3. Place an M13 flat washer on the table stud and thread the table knob on the table stud.
4. Repeat this process for the remaining table stud.



ATTACHING BLADE TO THE SAW

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

NOTE: The 14" band saw uses 93-1/2" length blades.

1. Remove the table pin (A) Fig. 20 from the table.
2. Open the two wheel guard doors (B) Fig. 20 and the blade guard door (C).
3. Confirm that the quick tension lever (D) Fig. 20 is positioned to the left of the machine.

NOTE: Install the blade with the teeth pointing down, toward the table.

4. Slide the band saw blade, (teeth facing out), through the slot (E) Fig. 20 in the band saw table.
5. Place the blade around the two wheel assemblies (A) Fig. 21.
6. Replace the table pin (A) Fig. 20.
7. Close the two wheel-guard doors (B) Fig. 20 and the blade guard door (C).
8. Move the quick tension lever (D) Fig. 20 to the right.
9. See the section "**OPERATING CONTROLS AND ADJUSTMENTS**" to adjust the blade tension and tracking.

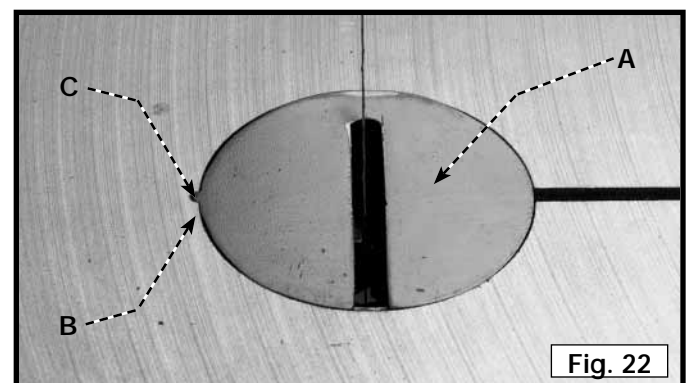
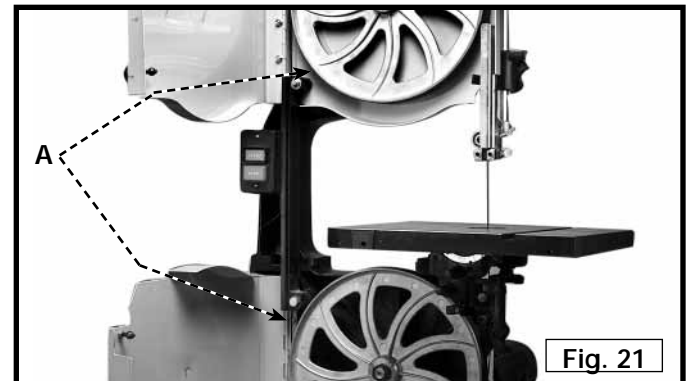


TABLE INSERT

Place the table insert (A) Fig. 22 in opening of table.

NOTE: A tab (B) on the insert fits into the notch (C) in table opening.

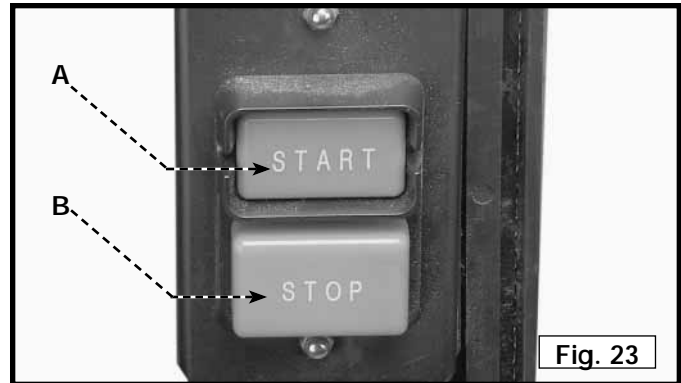
OPERATION

OPERATIONAL CONTROLS AND ADJUSTMENTS

STARTING AND STOPPING THE SAW

⚠ WARNING Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging cord into outlet. Do not touch the plug's metal prongs when unplugging or plugging in the cord

The power switch is located on the left side of the machine. To turn the machine "ON", push the green start button (A) Fig. 23. To turn the machine "OFF", push the red stop button (B).



LOCKING THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION

IMPORTANT: When the tool is not in use, the switch should be locked in the "OFF" position to prevent unauthorized use, using a padlock (Fig. 24) with a 3/16" diameter shackle.

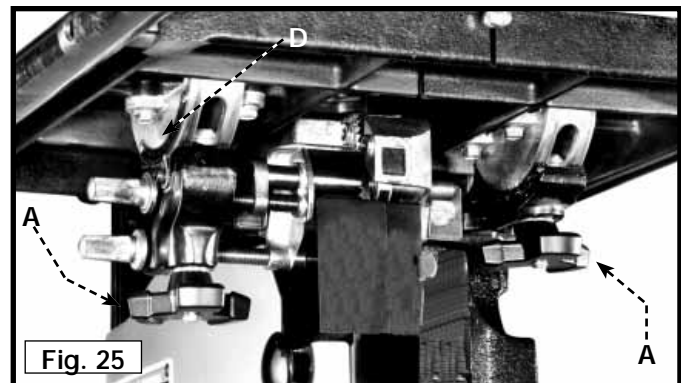
⚠ WARNING In the event of a power outage (such as a breaker or fuse trip), always move the switch to the "OFF" position until the main power is restored.



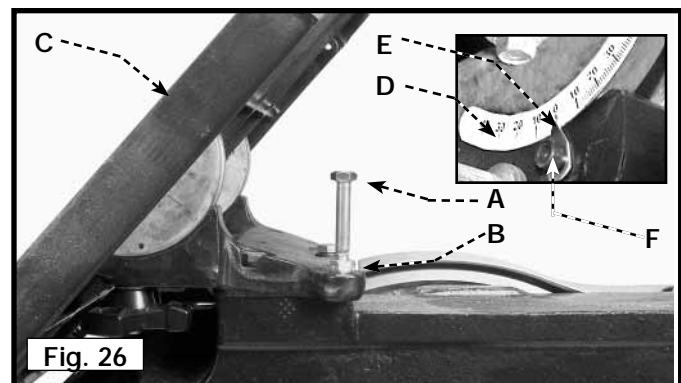
TILTING THE TABLE

You can tilt the band saw table 45 degrees to the right and 10 degrees to the left.

1. To tilt the table to the right, loosen the two locking knobs (A) Fig. 25, tilt the table to the desired angle as shown on the scale (D) Figs. 25 and 26, and tighten two locking knobs (A).



2. To tilt the table (C) Fig. 26 to the left, loosen the two locking knobs (A) Fig. 25 and tilt the table to the right until you have access to the table stop (A) Fig. 26. Remove the table stop (A) Fig. 26, and tilt the table to the left 10 degrees. Tighten the two locking knobs (A) Fig. 25.

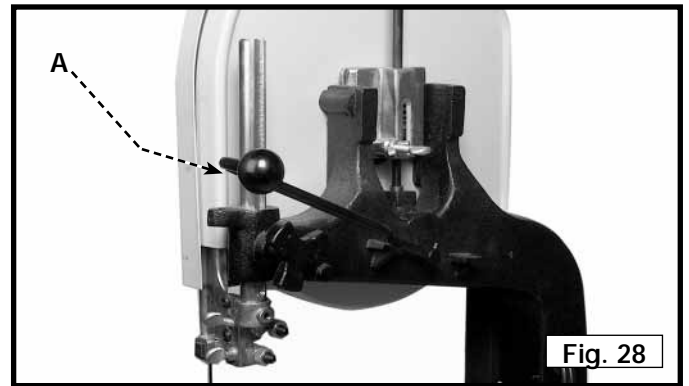


ADJUSTING THE TABLE STOP

This machine is equipped with an adjustable table stop (A) Fig. 26 that allows the table to be set at 90 degrees to the blade.

Tilt the table (C) Fig. 26 to the left until the table stop (A) Fig. 26 contacts the table. Place a square on the table against the blade (Fig. 27). If the blade is not 90 degrees to the table surface:

1. Tilt the table slightly to the right and tighten the table lock knobs.
2. Loosen the locknut (B) Fig. 26 to free the adjusting screw (A) Fig. 26. Turn the adjusting screw (A) right or left to raise or lower the table stop, then tighten the locknut (B).
3. Lower the table. Check the angle with the square.
4. When the table is 90 degrees to the blade, confirm that the pointer (E) Fig. 26 is set to 0°. If not, loosen the screw (F) Fig. 26 and move the pointer to 0°. Tighten the screw.



ADJUSTING BLADE TENSION

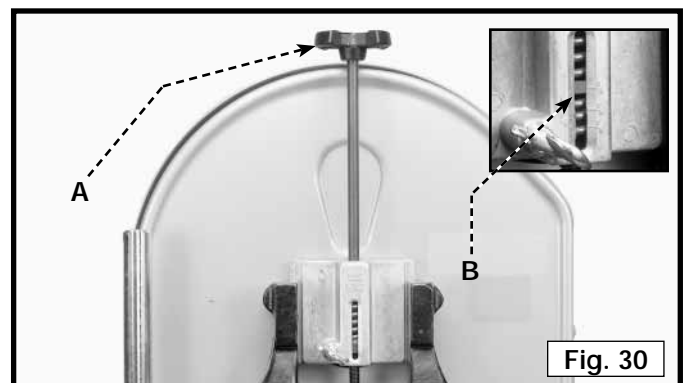
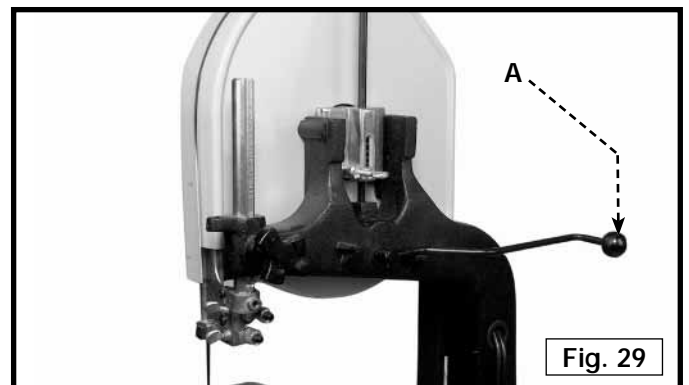
⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

The machine is equipped with a tension handle (A) Fig. 28. To apply tension, move the tension handle (A) Fig. 28 toward the back. To release the blade tension, move the tension handle (A) Fig. 29 toward the front.

To adjust the blade tension, move the blade tension handle toward the back (Fig. 29). A scale is located on the back of the upper wheel slide bracket. The graduations on the scale indicate the proper tension for various widths of blades. With the blade on the wheels, turn the knob (A) Fig. 30 to raise or lower the wheel until the red fiber washer (B) Fig. 30 is in line with the proper graduation for the size of the blade used.

This scale is correct for average work and will not be affected by rebracing of the saw blade. Use these graduations until you become familiar enough with the operation of the band saw to vary the tension for different kinds of blades or work.

CAUTION Over-straining the blade is a common cause of breakage and/or poor performance. Release the tension when the machine is not in use.



TRACKING THE BLADE

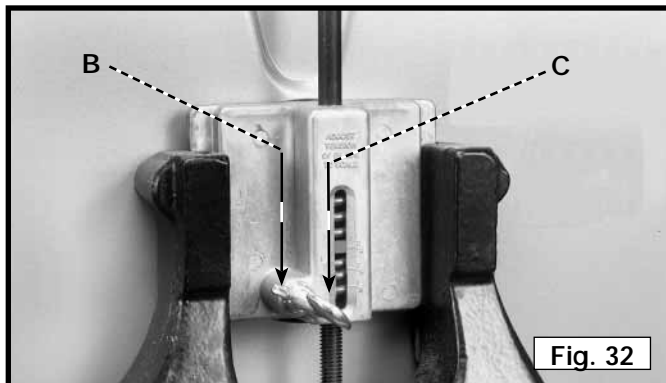
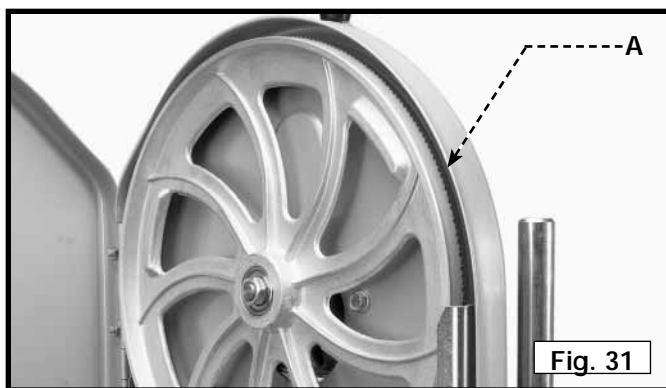
⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

IMPORTANT: Before tracking the blade, confirm that the blade guides and blade support bearings are clear of the blade.

After applying tension to the blade, rotate the wheels slowly forward by hand and observe the blade's movement. The blade (A) Fig. 31 should travel in the center of the upper tire. If the blade creeps toward the front edge, loosen the wing nut (B) Fig. 32 and turn the thumb screw (C) clockwise. This action draws the blade toward the center of the tire. If the blade creeps toward the back edge, turn the thumb screw in the opposite direction. Adjust the thumb screw (C) Fig. 32 only a fraction of a turn each time.

CAUTION Never track the blade while the machine is running.

After the blade is tracking in the center of the tires, tighten the wing nut (B) Fig. 32.

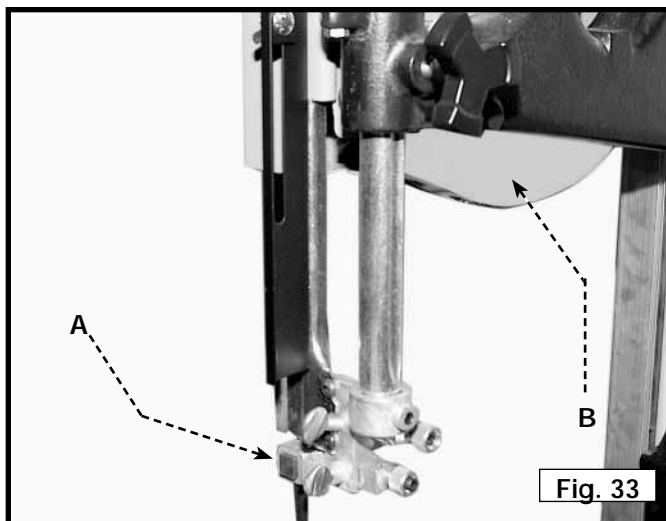


VERTICAL ADJUSTMENT OF THE UPPER BLADE GUIDE ASSEMBLY

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

To adjust the blade guides and bearings:

Set the upper blade guide assembly (A) Fig. 33 as close as possible to the top surface of the workpiece. Loosen the lock knob (B) and move the guide assembly (A) to the desired position.

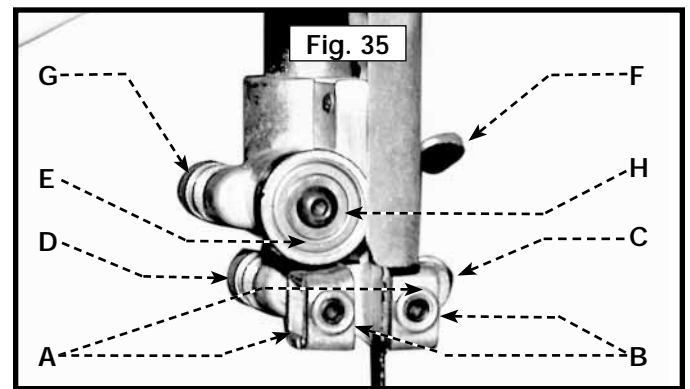
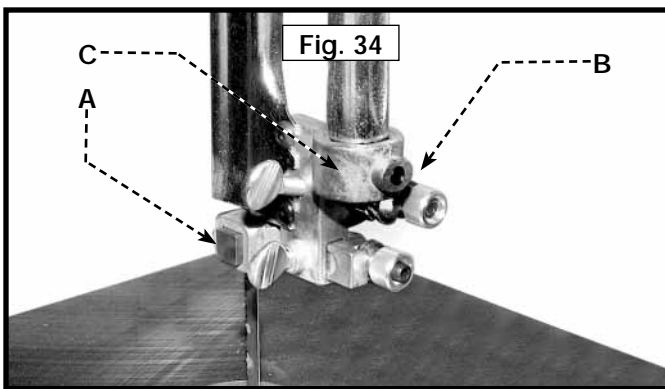


ADJUSTING THE UPPER BLADE GUIDES AND BLADE SUPPORT BEARING

Adjust the upper blade guides and blade support bearings **ONLY AFTER** the blade has the correct tension and is tracking properly. To adjust:

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Confirm that the bottom blade guides and support bearings are not touching the blade.
2. Observe the upper blade guide assembly. The blade guides (A) Fig. 34 should be parallel to the blade. To adjust, loosen the screw (B) and rotate the complete guide assembly (C). When the blade guides are parallel with the blade, tighten the screw (B).
3. Adjust the guides (A) Fig. 35 so that the front edge of the guides are just behind the "gullets" of the saw teeth. You can move the complete guide block bracket in or out by loosening the thumb screw (C) and turning the knurled knob (D) Fig. 35. When the guides (A) are set properly, tighten the thumb screw (C).
5. Two set screws (B) Fig. 35 hold the upper blade guides (A) in place. Loosen the set screws (B) to move the guides (A). Place them as close as possible to the side of the blade. (Do not pinch the blade). Tighten the screws (B).
6. The upper blade support bearing (E) Fig. 35 prevents damage to the set in the saw teeth by keeping the blade held forward. Set the support bearing (E) 1/64" behind the blade. Loosen the thumb screw (F) and turn the knurled knob (G) to move the support bearing (E) in or out.
7. Adjust the blade support bearing (E) so that the back edge of the blade overlaps the outside diameter of the ball bearing by about 1/16". The bearing (E) is set on an eccentric. To change the position, remove the screw (H) and bearing (E) Fig. 35. Loosen the thumb screw (F), and back out the knurled knob from the set screw. Remove the hex shaft from the hole, and rotate it to move the eccentric for the bearing.
8. When the blade guide wears so that it cannot be adjusted close to the blade, loosen the screw (B) Fig. 35 and reverse the blade guides (A) Fig. 35.

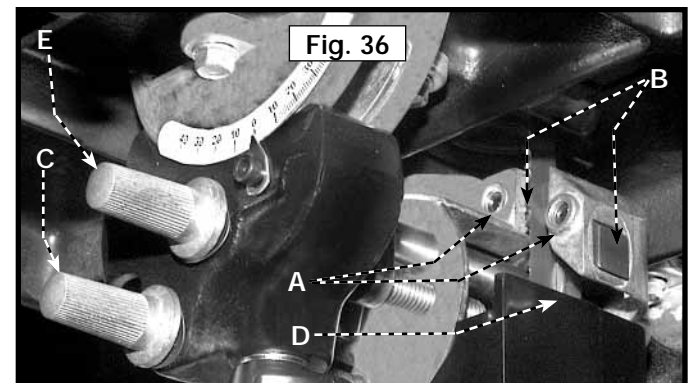


ADJUSTING LOWER BLADE GUIDES AND BLADE SUPPORT BEARING

Adjust the lower blade guides and blade support bearing after the the upper guides and bearing have been adjusted.

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

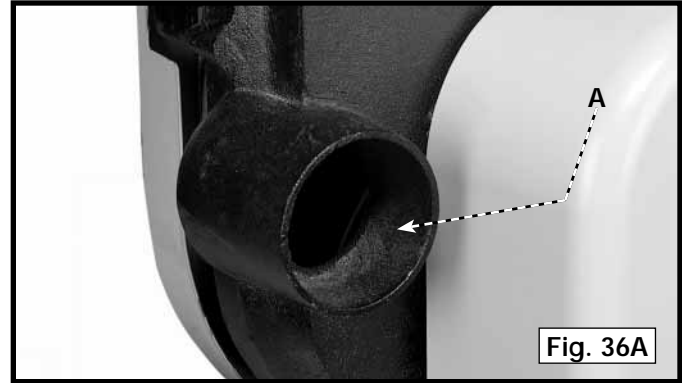
1. Turn the knurled knob (C) Fig. 36 to adjust the front edge of the guide blocks (B) Fig. 36 so that they are just behind the "gullets" of the saw teeth.
NOTE: The support bearing (D) Fig. 36 should not be touching the back of the blade.
2. Loosen the two screws (A) Fig. 36. Move the guides (B) as close as possible to the side of the blade, being careful not to pinch the blade. Tighten the screws (A).
3. Turn the other knurled knob (E) to adjust the lower blade support bearing (D) Fig. 36 so that it is about 1/64" behind the back of the blade.



DUST PORT

A dust port (A) Fig. 36A enables you to connect your band saw to a dust collector.

NOTE": The dust port is 4" O.D.

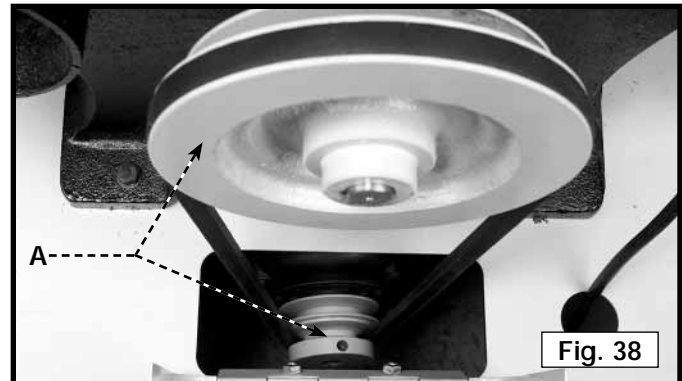
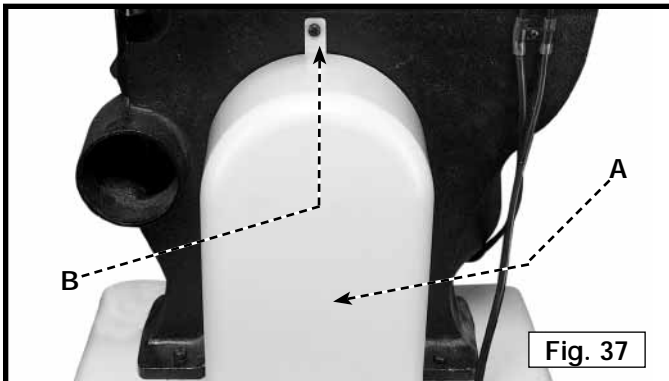


CHANGING BLADE SPEED FOR MODEL 28-206 ONLY

⚠ WARNING Disconnect the machine from the power source!

1. Remove the pulley guard (A) Fig. 37 by removing screw (B).
2. Lift the motor, place the belt on the selected step of the pulleys (A) Fig. 38, and release the motor.
3. The motor has two speeds: 3300 fpm (good for general work), and 2500 fpm (used for resaw work).

NOTE: The motor will achieve 3300 fpm with the belt placed on the large motor pulley and the small saw pulley. The motor will achieve 2500 fpm with the belt placed on the small motor pulley and the large saw pulley.



MACHINE USE

Before applying power to the machine, make all necessary adjustments and ensure that all guards are in place and are secure. Turn the upper wheel by hand to visually inspect the machine.

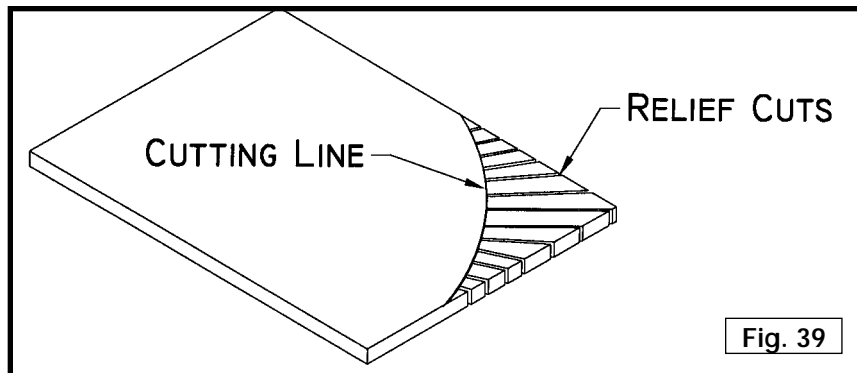
Keep the top guide within 1/8" of the workpiece. Do not force the workpiece against the blade. Light pressure will produce a smoother cut and prevent excess friction and heating of the blade. Keep the workpiece moving at a slow and consistent rate.

To prevent twisting of the blade, avoid making sharp corner cuts.

KEEP THE SAW BLADE SHARP.

CUTTING CURVES

Turn the stock carefully so that the blade follows without twisting. For very abrupt curves, consider using a narrower blade, or a blade with more set. Another solution to this problem is to make relief cuts (Fig. 39). When you withdraw the workpiece or change the cut, be careful not to accidentally pull the blade off of the wheels. The preference is to turn the stock and saw out through the waste material.



TROUBLESHOOTING GUIDE

For assistance with your machine, visit our website at www.deltamachinery.com for a list of service centers or call the DELTA Machinery help line at 1-800-223-7278 (In Canada call 1-800-463-3582).

In spite of how well a band saw is maintained, problems can occur. The following troubleshooting guide will help you solve the more common problems:

Trouble: *SAW WILL NOT START.*

Probable Cause

1. Saw not plugged in.
2. Fuse blown or circuit breaker tripped.
3. Cord damaged.

Remedy

1. Plug in saw.
2. Replace fuse or reset circuit breaker.
3. Have cord replaced.

Trouble: *BREAKER KICKS OUT FREQUENTLY.*

Probable Cause

1. Extension cord too light or too long.
2. Feeding stock too fast.
3. Blade in poor condition (dull, warped, gummed).
4. Low voltage supply.

Remedy

1. Replace with adequate size cord.
2. Feed stock more slowly.
3. Clean or replace blade.
4. Contact an electrician.

Trouble: *BAND SAW VIBRATES EXCESSIVELY.*

Probable Cause

1. Machine not mounted securely to stand.
2. Stand on uneven surface.
3. Worn belt.
4. Pulley not aligned.
5. Motor not fastened securely.

Remedy

1. Tighten all mounting hardware.
2. Reposition on flat level surface.
3. Replace belt.
4. Adjust pulleys.
5. Tighten all mounting hardware.

(continued on next page)

Trouble: *BAND SAW DOES NOT COME UP TO SPEED.*

Probable Cause

1. Low voltage due to improper extension cord size.
2. Low voltage.

Remedy

1. Replace with adequate size cord.
2. Contact an electrician.

Trouble: *BLADES BREAK.*

Probable Cause

1. Blade not tensioned properly.
2. Blade guides improperly adjusted.
3. Blade support bearing improperly adjusted.
4. Blade wheel tracking adjustment improperly set.
5. Bad weld on blade.
6. Worn tires.
7. Forcing wide blade around short radius.
8. Dull blade or insufficient set.
9. Upper blade guide set too high.
10. Continuous running of machine when not actually cutting.

Remedy

1. Adjust blade tension.
2. Check and adjust blade guides.
3. Adjust blade support bearing.
4. Check and adjust blade tracking.
5. Replace the blade.
6. Replace tires.
7. Change to a narrower blade.
8. Replace blade.
9. Set upper blade guide within 1/8" of workpiece.
10. Turn off machine when not performing cutting operation.

Trouble: *BLADE WILL NOT TRACK.*

Probable Cause

1. Blade too loose
2. Upper wheel not properly adjusted.
3. Improperly adjusted blade support bearing.

Remedy

1. Adjust tension
2. Adjust upper wheel.
3. Adjust blade support bearing.

Trouble: *CUT DOES NOT AGREE WITH SETTING ON THE TILT SCALE.*

Probable Cause

1. Pointer out of adjustment

Remedy

1. Adjust pointer.

Trouble: *BLADE WILL NOT STAY ON WHEEL.*

Probable Cause

1. Blade not tensioned properly.
2. Blade guides improperly adjusted.
3. Blade support bearing improperly adjusted.
4. Blade wheel not tracking properly.
5. Bad weld on blade.
6. Worn tires.

Remedy

1. Adjust blade tension.
2. Check and adjust blade guides.
3. Adjust blade support bearing.
4. Check and adjust blade tracking.
5. Replace the blade.
6. Replace tires.

Trouble: *BAND SAW MAKES UNSATISFACTORY CUTS.*

Probable Cause

1. Blade not tensioned properly.
2. Blade guides improperly adjusted.
3. Blade support bearing improperly set.
4. Blade wheel not tracking properly.
5. Bad weld on blade.
6. Worn tires.
7. Incorrect blade for work being done.
8. Dull blade or insufficient set.
9. Upper blade guide set too high.

Remedy

1. Adjust blade tension.
2. Check and adjust blade guides.
3. Adjust blade support bearing.
4. Check and adjust blade tracking.
5. Replace the blade.
6. Replace tires.
7. Change the blade.
8. Replace blade.
9. Set upper blade guide within 1/8" of work piece.

BAND SAW BLADES

A band saw blade is a delicate piece of steel that is subjected to tremendous strain. You can obtain long use from a band saw blade if you use it properly. Use blades of proper thickness, width and temper for the various types of material and cuts.

Always use the widest blade possible. Use narrow blades only for sawing small, abrupt curves and for fine, delicate work. This will save blades and will produce better cuts. For cutting wood and similar materials, Delta offers blades in widths of 1/8", 1/4", 3/8", and 1/2".

Any one of a number of conditions may cause a band saw blade to break. Blade breakage is, in some cases, unavoidable, being the natural result of the peculiar stresses to which blades are subjected. Blades will break often due to avoidable causes, such as the lack of care to the blade or the blade not being properly adjusted to the band saw. The most common causes of blade breakage are:

- (1) faulty alignments and adjustments of the guides.
- (2) forcing or twisting a wide blade around a curve of short radius.
- (3) feeding the work piece too fast into the blade.
- (4) dullness of the teeth, or absence of sufficient set.
- (5) improperly tensioned blade.
- (6) top guide set too high above the work piece being cut.
- (7) using a blade with a lumpy or improperly finished braze or weld.
- (8) continuous running of the saw blade when not cutting.

Use blades that are 93½" in length on this machine.

Always use a sharp blade. Keep it free from gum and pitch. Clean frequently with a stiff fiber brush.

Narrow blades are used for cutting small circles or curves while the wider blades are best suited for straight cutting such as ripping.

A new blade, in most cases, will perform better and last longer than a re-sharpened blade.

Ensure that the blade guides are adjusted properly.

Do not force or twist the blade around a curve or a very short radius.

Feed the workpiece through the blade at a consistent rate, allow the blade to do the cutting – do not feed the work piece too fast.

Do not apply excessive tension to the blade. The tension is only necessary to drive the blade without slipping on the wheels. Narrow blades require less tension than wider blades.

MAINTENANCE

KEEP MACHINE CLEAN

Periodically blow out all air passages with dry compressed air. All plastic parts should be cleaned with a soft damp cloth. NEVER use solvents to clean plastic parts. They could possibly dissolve or otherwise damage the material.

⚠ WARNING: Wear certified safety equipment for eye, hearing and respiratory protection while using compressed air.

FAILURE TO START

Should your machine fail to start, check to make sure the prongs on the cord plug are making good contact in the outlet. Also, check for blown fuses or open circuit breakers in the line.

LUBRICATION & RUST PROTECTION

Apply household floor paste wax to the machine table, extension table or other work surface weekly. Or use a commercially available protective product designed for this purpose. Follow the manufacturer's instructions for use and safety.

To clean cast iron tables of rust, you will need the following materials: a sheet of medium Scotch-Brite™ Blending Hand Pad, a can of WD-40® and a can of degreaser. Apply the WD-40 and polish the table surface with the Scotch-Brite pad. Degrease the table, then apply the protective product as described above.

SERVICE

REPLACEMENT PARTS

Use only identical replacement parts. For a parts list or to order parts, visit our website at servicenet.deltamachinery.com. You can also order parts from your nearest factory-owned branch, or by calling our Customer Care Center at 1-800-223-7278 to receive personalized support from highly-trained technicians.

FREE WARNING LABEL REPLACEMENT

If your warning labels become illegible or are missing, call 1-800-223-7278 for a free replacement.

⚠ WARNING TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING BANDSAW. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION ESPECIALLY IF CUTTING MATERIALS THAT CONTAIN TOXIC PRESERVATIVES. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. LACERATION HAZARD. KEEP HANDS AND FINGERS AWAY FROM BLADE. DO NOT REMOVE JAMMED OR SCRAP PIECES UNTIL THE BLADE HAS STOPPED AND POWER OFF. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS. MAKE CERTAIN THAT BLADE TEETH POINT DOWNWARD TOWARD THE TABLE. MAINTAIN PROPER ADJUSTMENT OF BLADE TRACKING AND TENSION, BLADE GUIDES AND THRUST BEARINGS. ALWAYS CLAMP STOCK FIRMLY IN PLACE BEFORE CUTTING AND USE AUXILIARY SUPPORT FOR LONG MATERIAL. GUARDS SHOULD BE IN PLACE AND USED AT ALL TIMES. ADJUST UPPER BLADE GUARD/GUIDE TO WITHIN 1/4" (6.35 MM) OF WORKPIECE. ALWAYS HOLD WORKPIECE FIRMLY AGAINST TABLE WHEN CUTTING. SHOCK HAZARD. DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DO NOT OPERATE WHILE UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION.

⚠ ADVERTENCIA PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA SIERRA DE BANDA. SIEMPRE USE PROTECCIÓN ADECUADA PARA OJOS Y VÍAS RESPIRATORIAS, EN ESPECIAL SI CORTA MATERIALES QUE CONTIENEN CONSERVANTES TOXICOS. CUANDO OPERE ESTA HERRAMIENTA, NO UTILICE GANTES, CORBATAS, JOVAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO SUELTO. PELIGRO DE LACERACIÓN. MANTENGA LAS MANOS Y LOS DEDOS LEJOS DE LA HOJA. NO RETIRE LAS PIEZAS ATASCADAS O DE DESCARTE HASTA QUE LA HOJA SE HAYA DETENIDO Y APAGADO. DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES. ASEGÚRESE DE QUE LOS DIENTES DE LA HOJA APUNTEN HACIA ABAJO HACIA LA MESA. MANTENGA EL AJUSTE ADECUADO DEL SEGUIMIENTO Y LA TENSIÓN DE LA HOJA, DE LAS GUÍAS DE LA HOJA Y DE LOS RODAMIENTOS DE EMPUJE. SIEMPRE SUJETE EL MATERIAL FIRMEAMENTE EN SU LUGAR ANTES DE REALIZAR CORTES Y UTILICE UN SOPORTE AUXILIAR PARA EL MATERIAL LARGO. LAS GUARDAS DEBEN ESTAR EN SU LUGAR Y SE DEBEN USAR EN TODO MOMENTO. AJUSTE LA GUARDA O LA GUÍA SUPERIOR DE LA HOJA HASTA UNA DISTANCIA DE 6,35 MM (1/4") DE LA PIEZA DE TRABAJO. SIEMPRE SUJETE LA PIEZA DE TRABAJO CON FIRMEZA CONTRA LA MESA CUANDO REALICE LOS CORTES. RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA. NO EXPONGA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS. NO OPERE BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN.

⚠ AVERTISSEMENT L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA SCIE À LAME RUBAN AFIN DE RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET RESPIRATOIRE PARTICULIÈREMENT LORS DE LA COUPE DE MATIÈRES CONTENANT DES AGENTS DE CONSERVATION TOXIQUES. NE PAS PORTER DE GANTS, NI CRAVATES, NI BIJOUX OU VÊTEMENTS AMPLES ET COUVRIR LES CHEVEUX LONGS LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL. RISQUE DE LACÉRATION. ÉLOIGNER LES MAINS ET LES DOIGTS DE LA LAME. NE PAS RETIRER LES PIÈCES COINCÉES OU LES CHÛTES AVANT L'ARRÊT COMPLET DE LA LAME ET DE L'OUTIL. DÉBRANCHER L'APPAREIL DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT TOUTES RÉPARATIONS OU RÉGLAGES. S'ASSURER QUE LES DENTS DE LA LAME POINTENT VERS LE BAS, EN DIRECTION DE LA TABLE. MAINTENIR LE RÉGLAGE CORRECT DE L'ALIGNEMENT ET LA TENSIÓN DE LA LAME, DES GUIDES DE LAME ET DES PALIERS DE BUTÉE. TOUJOURS FIXER SOLIDEMENT LA PIÈCE AVANT DE LA COUPER ET UTILISER UN SUPPORT AUXILIAIRE POUR LES PIÈCES LONGUES. TOUJOURS UTILISER LES DISPOSITIFS DE PROTECTION ET LES MAINTENIR EN PLACE. RÉGLER LE PROTÈGE-LAME/GUIDE SUPÉRIEUR À MOINS DE 6,35 MM (1/4 PO) DE LA PIÈCE. TOUJOURS APPUYER SOLIDEMENT LA PIÈCE CONTRE LA TABLE LORS DE LA COUPE. RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE. NE PAS L'EXPOSER À LA PLUIE ET NE PAS L'UTILISER DANS UN ENDROIT HUMIDE. NE PAS UTILISER L'APPAREIL SOUS L'EMPRE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT.

A16208

SERVICE AND REPAIRS

All quality tools will eventually require servicing and/or replacement of parts. For information about Delta Machinery, its factory-owned branches, or an Authorized Warranty Service Center, visit our website at www.deltamachinery.com or call our Customer Care Center at 1-800-223-7278. All repairs made by our service centers are fully guaranteed against defective material and workmanship. We cannot guarantee repairs made or attempted by others.

You can also write to us for information at Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Attention: Product Service. Be sure to include all of the information shown on the nameplate of your tool (model number, type, serial number, etc.)

ACCESSORIES

A complete line of accessories is available from your Delta Supplier, Porter-Cable • Delta Factory Service Centers, and Delta Authorized Service Stations. Please visit our Web Site www.deltamachinery.com for a catalog or for the name of your nearest supplier.

⚠ WARNING: Since accessories other than those offered by Delta have not been tested with this product, use of such accessories could be hazardous. For safest operation, only Delta recommended accessories should be used with this product.

WARRANTY

To register your tool for warranty service visit our website at www.deltamachinery.com.

Two Year Limited New Product Warranty

Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any new Delta machine, machine part, or machine accessory which in normal use has proven to be defective in workmanship or material, provided that the customer returns the product prepaid to a Delta factory service center or authorized service station with proof of purchase of the product within two years and provides Delta with reasonable opportunity to verify the alleged defect by inspection. For all refurbished Delta product, the warranty period is 180 days. Delta may require that electric motors be returned prepaid to a motor manufacturer's authorized station for inspection and repair or replacement. Delta will not be responsible for any asserted defect which has resulted from normal wear, misuse, abuse or repair or alteration made or specifically authorized by anyone other than an authorized Delta service facility or representative. Under no circumstances will Delta be liable for incidental or consequential damages resulting from defective products. This warranty is Delta's sole warranty and sets forth the customer's exclusive remedy, with respect to defective products; all other warranties, express or implied, whether of merchantability, fitness for purpose, or otherwise, are expressly disclaimed by Delta.

LES INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE SURETE

⚠ AVERTISSEMENT Lire et comprendre toutes instructions d'avertissements et opération avant d'utiliser n'importe quel outil ou n'importe quel équipement. En utilisant les outils ou l'équipement, les précautions de sûreté fondamentales toujours devraient être suivies pour réduire le risque de blessure personnelle. L'opération déplacée, l'entretien ou la modification d'outils ou d'équipement ont pour résultat la blessure sérieux et les dommages de propriété. Il y a de certaines applications pour lequel outils et l'équipement sont conçus. La Delta Machinery recommande avec force que ce produit n'ait pas modifié et/ou utilisé pour l'application autrement que pour lequel il a été conçu.



Si vous avez n'importe quelles questions relatives à son application n'utilisent pas le produit jusqu'à ce que vous avez écrit Delta Machinery et nous vous avons conseillé. La forme en ligne de contact à www.deltamachinery.com
Courrier Postal: Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. Dans Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4.

Information en ce qui concerne l'opération sûre et correcte de cet outil est disponible des sources suivantes:

- Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ou en ligne www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- U.S. Department of Labor regulations www.osha.gov

MESURES DE SÉCURITÉ - DÉFINITIONS

Ce guide contient des renseignements importants que vous deviez bien saisir. Cette information porte sur **VOTRE SÉCURITÉ** et sur **LA PRÉVENTION DE PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT**. Afin de vous aider à identifier cette information, nous avons utilisé les symboles ci-dessous. Veuillez lire attentivement ce guide en portant une attention particulière à ces sections.

⚠ DANGER Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, causera de graves blessures ou la mort.

⚠ AVERTISSEMENT Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait causer de graves blessures ou la mort.

⚠ ATTENTION Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages à la propriété.

ATTENTION : Sans le symbole d'alerte. Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages; mineures ou moyennes.

LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

⚠ AVERTISSEMENT La poussière produite par le ponçage électrique le sciage, le meulage, le perçage et autres activités de construction peut contenir des produits chimiques qui sont reconnus, par l'état de la Californie, de causer le cancer, les anomalies congénitales ou autres maux de reproduction. Ces produits chimiques comprennent, entre autres :

- le plomb provenant des peintures à base de plomb;
- la silice cristalline provenant de briques, de béton ou d'autres produits de maçonnerie
- l'arsenic et le chrome provenant du bois de charpente traité chimiquement

Le risque d'exposition à ces produits dépend de la fréquence d'exécution de ce genre de travaux. Afin de réduire l'exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien aéré et utilisez de l'équipement de sécurité approuvé, portez toujours un masque facial ou respirateur homologué **MSHA/NIOSH** bien ajusté lorsque vous utilisez de tels outils.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES



⚠ AVERTISSEMENT Lisez le Guide de l'utilisateur. Ne tentez pas d'utiliser cet appareil avant d'avoir lu les directives sur la sécurité, l'assemblage, l'utilisation et l'entretien de ce Guide de l'utilisateur.

⚠ AVERTISSEMENT L'INOBSERVATION DE CES RÈGLES PEUT CONDUIRE À DES BLESSURES GRAVES.

- 1. POUR SA SÉCURITÉ PERSONNELLE, LIRE LA NOTICE D'UTILISATION, AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ**, et pour aussi apprendre l'application et les limites de la machine ainsi que les risques qui lui sont particuliers ainsi, les possibilités d'accident et de blessures seront beaucoup réduites.
- 2. PORTEZ DES DISPOSITIFS DE PROTECTION DES YEUX ET DE L'OUÏE. UTILISEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Des lunettes ordinaires ne constituent PAS des lunettes de sécurité. **UTILISEZ DES ÉQUIPEMENTS DE SÛRETÉ HOMOLOGUÉS.** Les dispositifs de protection des yeux doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1. Les dispositifs de protection de l'ouïe doivent être conformes aux normes ANSI S3.19.
- 3. PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de cravates, de gants, ni de vêtements amples. Enlever montre, bagues et autres bijoux. Rouler les manches. Les vêtements ou les bijoux qui se trouvent pris dans les pièces mobiles peuvent entraîner des blessures.
- 4. NE PAS UTILISER LA MACHINE DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'utilisation d'outils électriques dans des endroits humides ou sous la pluie peut entraîner des décharges électriques ou une électrocution. Garder la zone de travail bien éclairée pour éviter de trébucher ou d'exposer les doigts, les mains ou les bras à une situation dangereuse.
- 5. GARDER LES OUTILS ET LES MACHINES EN PARFAIT ÉTAT.** Garder les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Les outils et les machines mal entretenus peuvent se dégrader davantage, et/ou entraîner des blessures.
- 6. INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant d'utiliser la machine, la vérifier pour voir s'il n'y a pas de pièces endommagées. Vérifier l'alignement des pièces mobiles et si ces pièces ne se coincent pas, la rupture de pièces, ou toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé. Les pièces endommagées peuvent dégrader davantage la machine et/ou entraîner des blessures.
- 7. GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones et établis encombrés favorisent les accidents.
- 8. GARDER LES ENFANTS ET LES VISITEURS À DISTANCE.** L'atelier est un lieu potentiellement dangereux. Les enfants et les visiteurs peuvent se blesser.
- 9. ÉVITER LE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur est sur « OFF » (ARRÊT) avant de brancher le cordon. En cas de coupure de courant, placer l'interrupteur à la position « OFF » (ARRÊT). Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
- 10. UTILISER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS.** Vérifier que tous les dispositifs protecteurs sont bien en place, bien fixés et en bon état de marche pour éviter les blessures.
- 11. ENLEVER LES CLÉS DE RÉGLAGE ET CELLES DE SERRAGE AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ.** Les outils, les chutes et les autres débris peuvent être projetés violemment et blesser.
- 12. UTILISER LA BONNE MACHINE.** Ne pas forcer la machine ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu. Des dommages à la machine et/ou des blessures pourraient s'ensuivre.
- 13. UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires non recommandés par Delta peut endommager la machine et blesser l'utilisateur.
- 14. UTILISER LE CORDON PROLONGATEUR APPROPRIÉ.** S'assurer que le cordon prolongateur est en bon état. Lorsqu'un cordon prolongateur est utilisé, s'assurer que celui-ci est d'un calibre suffisant pour l'alimentation nécessaire à la machine. Un cordon d'un calibre insuffisant entraînera une perte de tension d'où une perte de puissance et surchauffe. Voir le tableau sur les cordons prolongateurs pour obtenir le calibre approprié selon la longueur du cordon et l'ampérage de la machine. S'il y a un doute, utiliser un cordon d'un calibre supérieur. Plus le chiffre est petit, plus le fil est gros.
- 15. FIXER LA PIÈCE.** Utilisez les brides ou l'étau quand vous ne pouvez pas fixer l'objet sur la table et contre la barrière à la main ou quand votre main sera dangereusement près de la lame (à moins de 6").
- 16. AVANCER LA PIÈCE DANS LE SENS CONTRAIRE À LA ROTATION DE LA LAME, DE LA FRAISE OU DE LA SURFACE ABRASIVE.** L'alimentation dans l'autre sens peut entraîner une projection violente de la pièce.
- 17. NE PAS FORCER LA MACHINE EN AVANÇANT LA PIÈCE TROP VITE.** Des dommages et/ou des blessures peuvent s'ensuivre.
- 18. NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE LA MACHINE.** Une perte de l'équilibre peut entraîner une chute sur la machine en marche et causer des blessures.
- 19. NE JAMAIS MONTER SUR LA MACHINE.** On peut se blesser gravement si la machine bascule ou si l'on touche accidentellement son outil tranchant.
- 20. NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. COUPER LE COURANT.** Ne pas quitter la machine tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée. Un enfant ou un visiteur pourrait se blesser.
- 21. METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT « OFF » ET LA DÉBRANCHER** avant d'installer ou d'enlever des accessoires, d'ajuster ou de changer des montages, ou lors des réparations. Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
- 22. METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS AU MOYEN DE CADENAS, D'INTERRUPTEURS PRINCIPAUX OU EN ENLEVANT LES BOUTONS DES DISPOSITIFS DE MISE EN MARCHÉ.** Le démarrage accidentel de la machine par un enfant ou un visiteur peut entraîner des blessures.
- 23. RESTER VIGILANT, ATTENTIF, ET FAIRE PREUVE DE BON SENS. NE PAS UTILISER LA MACHINE LORSQUE L'ON EST FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENTS.** Un instant d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des blessures graves.
- 24. ⚠ AVERTISSEMENT** L'UTILISATION DE CET OUTIL PEUT PRODUIRE ET DISPERSER DE LA POUSSIÈRE OU D'AUTRES PARTICULES EN SUSPENSION DANS L'AIR, TELLES QUE LA SCIURE DE BOIS, LA POUSSIÈRE DE SILICIUM CRISTALLIN ET LA POUSSIÈRE D'AMIANTE. Dirigez les particules loin du visage et du corps. Faites toujours fonctionner l'outil dans un espace bien ventilé et prévoyez l'évacuation de la poussière. Utilisez un système de dépoussiérage chaque fois que possible. L'exposition à la poussière peut causer des problèmes de santé graves et permanents, respiratoires ou autres, tels que la silicose (une maladie pulmonaire grave) et le cancer, et même le décès de la personne affectée. Évitez de respirer de la poussière et de rester en contact prolongé avec celle-ci. En laissant la poussière pénétrer dans vos yeux ou votre bouche, ou en la laissant reposer sur votre peau, vous risquez de promouvoir l'absorption de substances toxiques. Portez toujours des dispositifs de protection respiratoire homologués par NIOSH/OSHA, appropriés à l'exposition à la poussière et de taille appropriée, et lavez à l'eau et au savon les surfaces de votre corps qui ont été exposées.

RÈGLES SPÉCIFIQUES ADDITIONNELLES DE SÛRETÉ

⚠ AVERTISSEMENT L'inobservation de ces règles peut se solder par des blessures graves.

1. **NE PAS FAIRE FONCTIONNER CET APPAREIL** avant qu'il ne soit assemblé et installé conformément aux directives.
2. **CONSULTER** le superviseur, instructeur, ou autre personne qualifiée si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement de cet outil.
3. **SUIVRE TOUS LES CODES DE CÂBLAGE** et les connexions électriques recommandées.
4. **UTILISER LES DISPOSITIFS DE PROTECTION CHAQUE FOIS QUE POSSIBLE.** Vérifier qu'ils sont bien en place, correctement réglés, fixés et fonctionnent correctement.
5. **UTILISER LA BONNE TAILLE DE LAME** et le bon type.
6. **AJUSTER LE GUIDE SUPÉRIEUR DE LA LAME** pour qu'il soit environ à 3,2 mm (1/8 po) au-dessus de la pièce.
7. **AJUSTER CORRECTEMENT** la tension de la lame, l'alignement, les guides de lame et les roulements d'appui de la lame.
8. **ÉLOIGNER LES BRAS, MAINS, ET LES DOIGTS** de la lame.
9. **ÉVITER LES OPÉRATIONS MALADROITES** et éviter de placer les mains à un endroit où un glissement soudain pourrait amener la main sur la lame.
10. **NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL** avant d'avoir débarrassé la table de tous les objets (outils, déchets de découpe, etc.).
11. **NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL** avec la pièce contre la lame.
12. **TENIR FERMEMENT LA PIÈCE** contre la table. **NE PAS** essayer de scier une pièce qui ne comporte pas un côté plat contre la table.
13. **TENIR FERMEMENT LA PIÈCE** et l'acheminer sous la lame à une vitesse modérée.
14. **NE JAMAIS SE PENCHER SOUS LA TABLE** alors que l'appareil est en marche.
15. **ÉTEINDRE L'APPAREIL** pour reculer lors d'une coupe incomplète ou d'une lame coincée.
16. **FAIRE DES COUPES DE « REDRESSEMENT »** avant de couper de longues courbes.
17. **ÉTEINDRE L'APPAREIL** et attendre que la lame s'immobilise avant de nettoyer la section de la lame, de retirer les débris près de la lame, de retirer et de fixer la pièce ou de modifier l'angle de la table. Une lame débrayée peut être dangereuse.
18. **NE JAMAIS EFFECTUER D'OPÉRATIONS DE TRAÇAGE, D'ASSEMBLAGE,** ou de réglage sur la table/l'espace de travail lorsque l'appareil est en marche.
19. **ÉTEINDRE L'APPAREIL ET COUPER LE COURANT** avant d'installer ou de retirer des accessoires, avant tout réglage ou modifications de ceux-ci ou lors de réparations.
20. **ÉTEINDRE L'APPAREIL,** couper le courant, et nettoyer la table/l'espace de travail avant de quitter l'appareil. **VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION « D'ARRÊT »** pour éviter toute utilisation non autorisée.
21. **DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES** (c.-à-d., une vidéo sur la sécurité), indiquant comment utiliser des outils électriques correctement et en toute sécurité, sont disponibles auprès du Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, États-Unis (www.powertoolinstitute.com). Des renseignements sont également disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U. Se reporter à la norme ANSI 01.1 de l'American National Standards Institute concernant les machines de travail du bois, ainsi qu'à la réglementation OSHA 1910.213. du ministère américain du travail.

CONSERVER CES DIRECTIVES.

Les consulter souvent et les utiliser pour donner des directives aux autres.

RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

Un circuit électrique séparé doit être utilisé pour les machines. Les fils de ce circuit doivent être au moins de calibre 12. Ce circuit doit être protégé par un fusible temporisé de 20 A. Si on utilise un cordon prolongateur, ce cordon doit être à trois fils, avoir une fiche à trois broches et une prise de courant à trois cavités, mise à la terre qui correspond à la fiche de la machine. Avant de brancher la machine, s'assurer que l'interrupteur (les interrupteurs) se trouve(nt) en position « OFF » (ARRÊT) et que le courant électrique présente les mêmes caractéristiques que celles qui sont inscrites sur la machine. Toutes les connexions électriques doivent établir un bon contact. Le fonctionnement sur une basse tension endommagera la machine.

⚠ DANGER Ne pas exposer la machine à la pluie, et ne pas l'utiliser dans des endroits humides.

SPÉCIFICATIONS DU MOTEUR

Cette machine est câblée pour un fonctionnement sur un courant alternatif de 120 volts 60 Hz. Avant de brancher la machine, s'assurer que l'interrupteur se trouve à la position « OFF » (ARRÊT).

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

⚠ DANGER Cette machine doit être mise à la terre pendant son emploi, afin de protéger L'UTILISATEUR DES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES.

1. Toutes les machines avec cordon mis à la terre:

Dans l'éventualité d'un mauvais fonctionnement ou d'une panne, la mise à la terre fournit un trajet de moindre résistance permettant de réduire le risque de décharge électrique. Cette machine est dotée d'un cordon électrique possédant un conducteur de mise à la terre de l'équipement ainsi que d'une fiche mise à la terre. La fiche doit être branchée dans une prise de courant correspondante, installée de façon adéquate et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux.

Ne pas modifier la fiche fournie - si elle ne s'adapte pas à la prise de courant, il faut faire installer une prise de courant convenable par un électricien compétent.

Un mauvais raccordement du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de décharge électrique. Le conducteur possédant un isolant avec surface extérieure de couleur verte, avec ou sans rayures jaunes, est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si une réparation ou un remplacement du cordon électrique s'avère nécessaire, ne pas brancher le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.

Consulter un électricien compétent ou le personnel de service après-vente si on ne comprend pas entièrement les instructions de mise à la terre, ou si l'on doute que la machine soit correctement mise à la terre.

Utiliser seulement des cordons prolongateurs à trois fils dotés d'une fiche mise à la terre, à trois broches, et de prises à trois cavités convenant à la fiche de la machine, comme l'illustre la figure A.

Réparer ou remplacer sans délai tout cordon endommagé ou usé.

2. Machines avec cordon mis à la terre prévues pour une utilisation sur une alimentation nominale inférieure à 150 volts :

Si cette machine est prévue pour être utilisée sur un circuit qui comporte une prise semblable à celle illustrée à la figure A, la machine devra comporter une fiche mise à la terre semblable à celle illustrée à la figure A. Un adaptateur temporaire semblable à celui illustré à la figure B, peut être utilisé pour raccorder cette fiche à une prise à deux cavités comme celle illustrée à la figure B, si une prise correctement mise à la terre n'est pas disponible. L'adaptateur temporaire ne doit être utilisé que jusqu'au moment où une prise correctement mise à la terre est installée par un électricien compétent. L'oreiller rigide ou autre dispositif semblable de couleur verte, sur le dessus de l'adaptateur, doit être connecté sur une mise à la terre permanente comme, par exemple une boîte à terre correctement mise à la terre. Quand un adaptateur est utilisé, celui-ci doit être retenu en place par une vis en métal.

REMARQUE: Au Canada, le Code canadien de l'électricité ne permet pas l'emploi d'un adaptateur temporaire.

⚠ DANGER Dans tous les cas, s'assurer que la prise en question est bien mise à la terre. Dans le doute, demander à un électricien compétent de vérifier la prise.

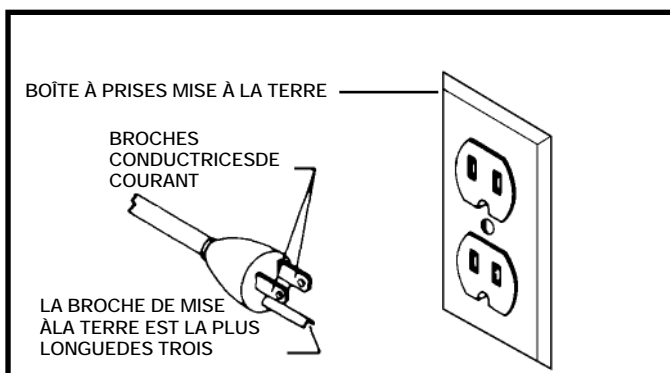


Fig. A

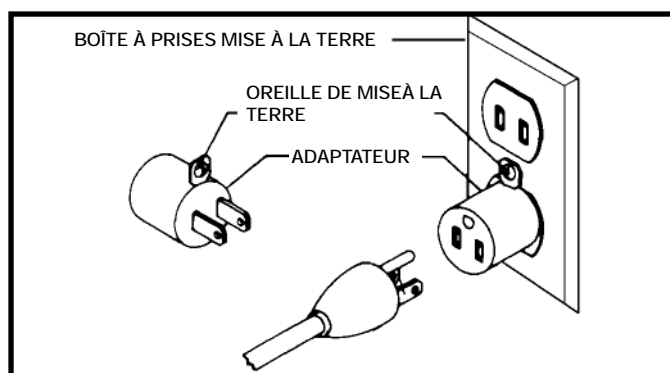


Fig. B

3. FONCTIONNEMENT MONOPHASÉ À 240 VOLTS

Le moteur fourni avec la machine est un moteur bitension de 120/240 volts. Il est livré, prêt à fonctionner, sous tension de 120 volts. Toutefois, il peut être converti au fonctionnement sous 240 volts.

Un électricien professionnel devrait effectuer la conversion ou utiliser les services d'un centre de réparations agréé Delta. Suite à la conversion, la machine doit être conforme au Code électrique national et à tous les codes et à toutes les ordonnances à l'échelle locale.

La conversion exige un recâblage du moteur pour 240 volts grâce à l'installation d'une fiche de 240 volts sur le cordon d'alimentation et le remplacement de l'interrupteur (le cas échéant) avec un autre homologué pour un fonctionnement à 240 volts.

S'assurer que la fiche de 240 volts s'insère seulement dans une prise ayant la même configuration que la fiche illustrée à la fig. C. N'utiliser aucun adaptateur avec une fiche de 240 volts.

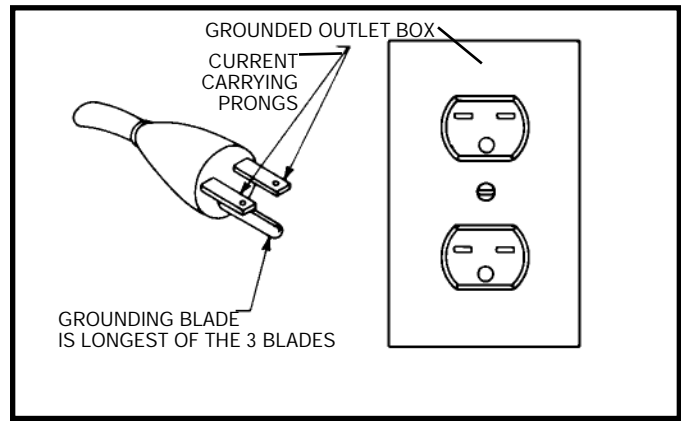


Fig. C

⚠ AVERTISSEMENT Dans tous les cas, s'assurer que la fiche en question est mise à la terre adéquatement. en cas de doutes, demander à un électricien professionnel de vérifier la prise.

CORDON DE RALLONGE

⚠ AVERTISSEMENT Employez les cordes appropriées de prolongation. S'assurent votre corde de prolongation est en bon état. En utilisant une corde de prolongation, soyez sûr d'employer un assez lourd pour porter le courant de la machine. Une corde trop petite causera une baisse dans la tension secteur, ayant pour résultat la perte de puissance et de surchauffe. Fig. D-1 or D-2, expositions la mesure correcte à employer selon la longueur de corde. En cas de doute, utilisez la prochaine mesure plus lourde. Plus le nombre de mesure est petit, plus la corde est lourde.

MESUR MINIMUM DE CORDE D'EXTENSION			
TAILLES RECOMMANDÉES POUR L'USAGE AVEC STATIONNAIRES ÉLECTRIQUES LES OUTILS			
Estimation pere	Volts	Longueur Totale De Corde En Pieds	Mesure De Corde D'Am D'Extension
0-6	120	up to 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	up to 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	up to 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	up to 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	50 PI PLUS GRANDS QUE NON RECOMMANDES	

Fig. D-1

MESUR MINIMUM DE CORDE D'EXTENSION			
TAILLES RECOMMANDÉES POUR L'USAGE AVEC STATIONNAIRES ÉLECTRIQUES LES OUTILS			
Estimation pere	Volts	Longueur Totale De Corde En Pieds	Mesure De Corde D'Am D'Extension
0-6	240	up to 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	up to 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	up to 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	up to 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	50 PI PLUS GRANDS QUE NON RECOMMANDES	

Fig. D-2

FUNCTIONAL DESCRIPTION

AVANT-PROPOS

Le modèle 28-206 est une scie à ruban de 1 HP, 120/240 volts à deux vitesses, dotée d'un dispositif de tensionnement rapide de la lame et d'un socle fermé.

Le modèle 28-276 est une scie à ruban de 3/4 HP, 120/240 volts à une vitesse, dotée d'un dispositif de tensionnement rapide de la lame et d'un socle ouvert.

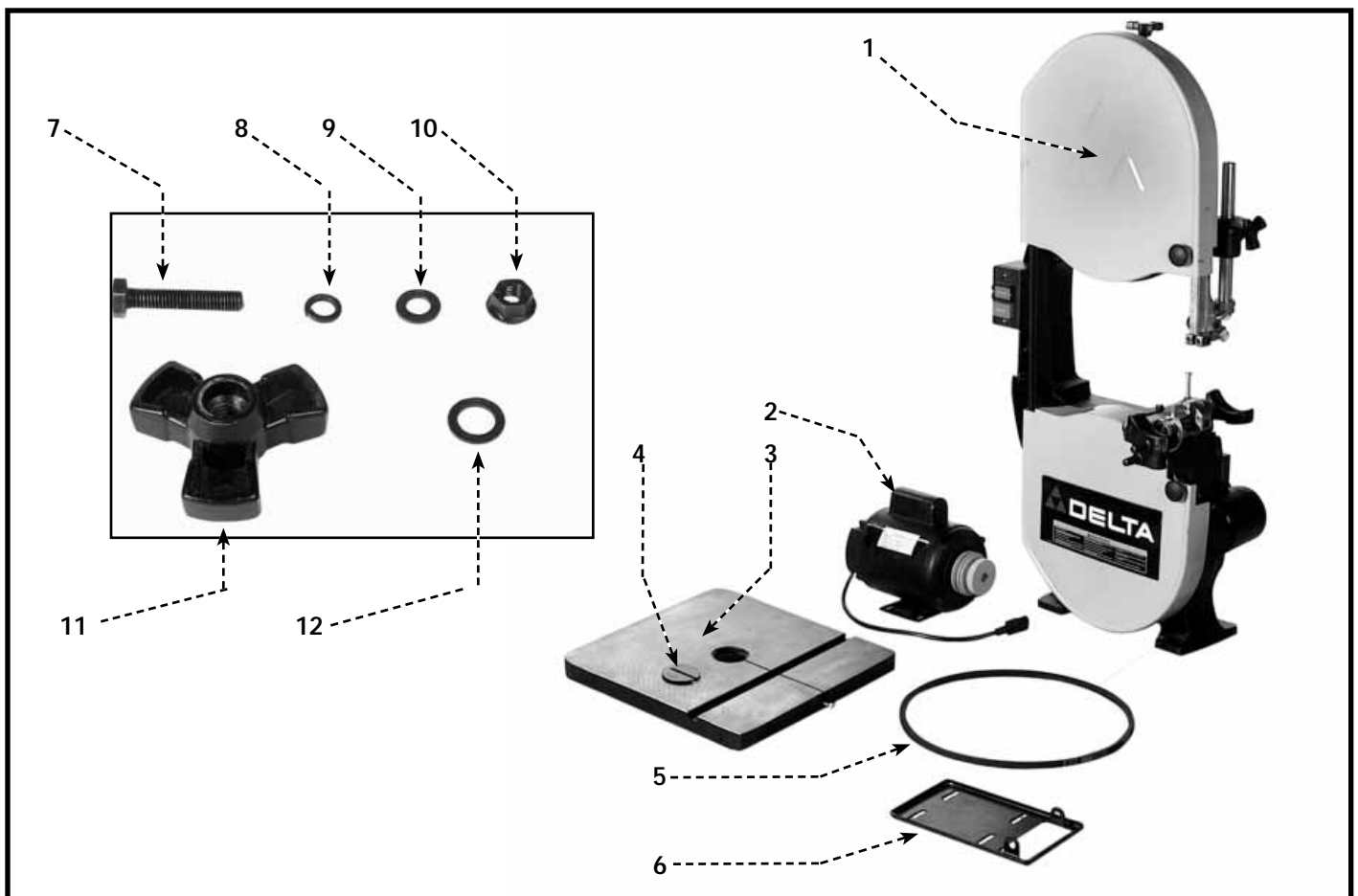
DÉSEMBALLAGE ET NETTOYAGE

Désemballer soigneusement la machine et toutes les pièces de ou des emballage(s) d'expédition. Retirer l'huile anticorrosion des surfaces non peintes à l'aide d'un chiffon doux humidifié avec de l'alcool, du diluant à peinture ou de l'alcool dénaturé.

ATTENTION N'utiliser pas de solvants hautement volatils tel l'essence, le naphte, l'acétone ou du diluant à laque pour nettoyer. Après nettoyage, couvrir les surfaces non peintes d'une cire à parquets d'usage domestique de bonne qualité.

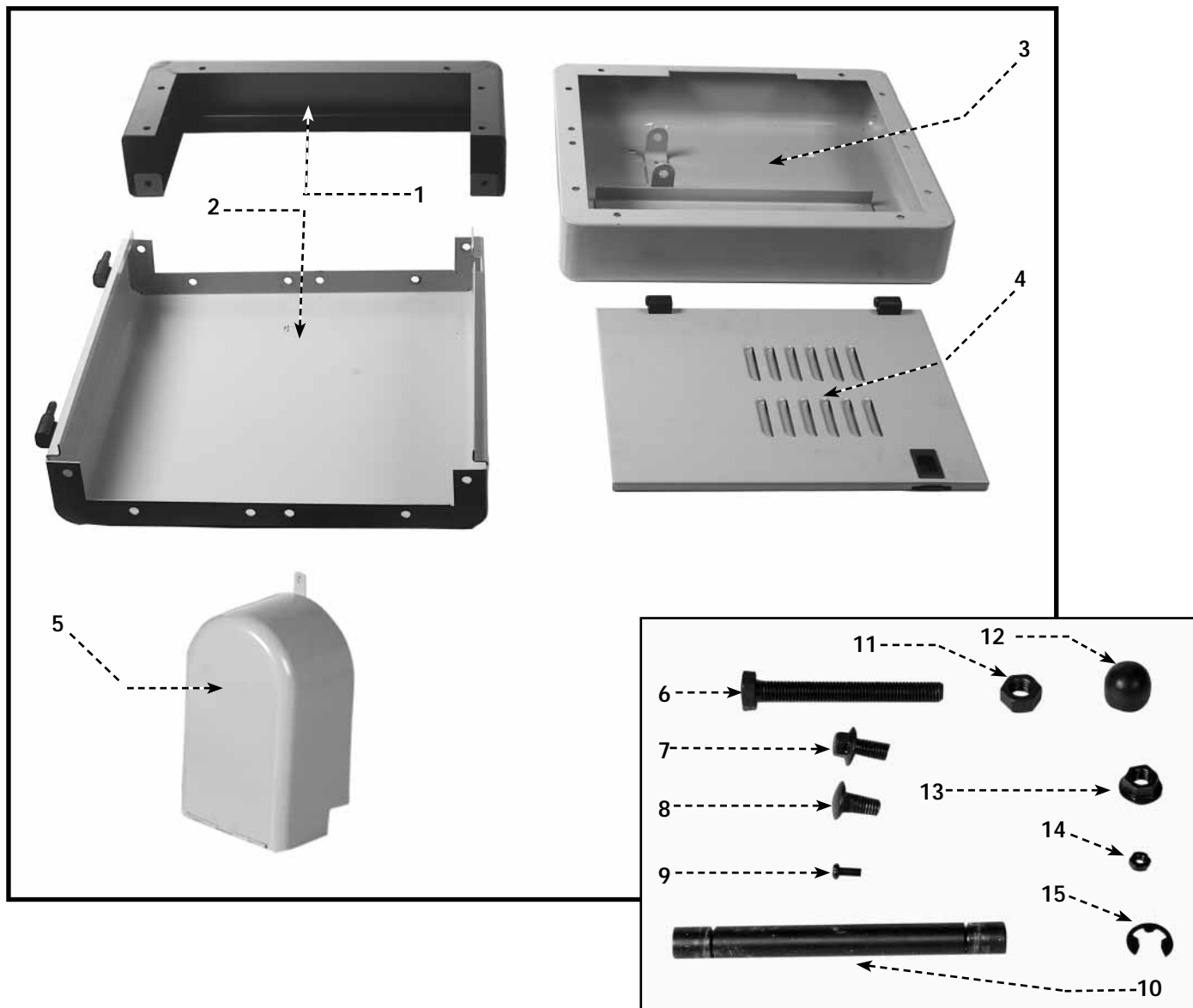
REMARQUE: La photo de la couverture du mode d'emploi illustre le modèle de production actuel. Les autres illustrations de ce mode d'emploi ne sont présentes qu'à titre indicatif et il est possible que les étiquettes et accessoires actuels diffèrent des caractéristiques réelles de ce modèle. Ces illustrations ont uniquement pour but d'illustrer la technique.

CONTENU DU CARTON



1. Scie à ruban
2. Moteur
3. Tableau
4. Insert de table
5. Courroie
6. Plateau de montage moteur
7. (4) vis à tête hexagonale M8x1,25x40 mm (pour l'assemblage de la scie sur le socle)
8. (4) rondelles de blocage M8 (pour l'assemblage de la scie sur le socle)
9. (4) rondelles plates M8 (pour l'assemblage de la scie sur le socle)
10. (4) écrous hexagonaux M8x1,25 (pour l'assemblage de la scie sur le socle)
11. (2) boutons de la table
12. (2) rondelles plates M13

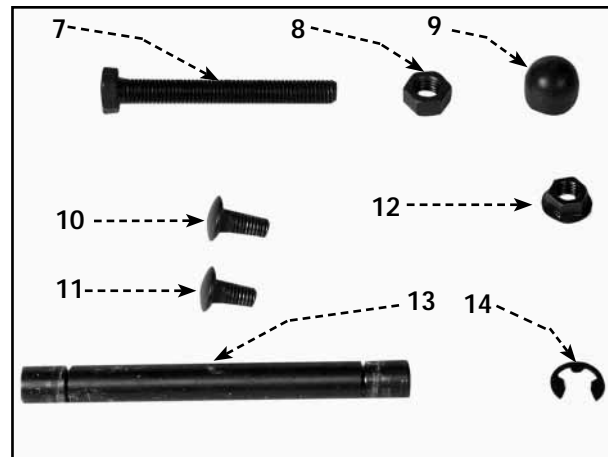
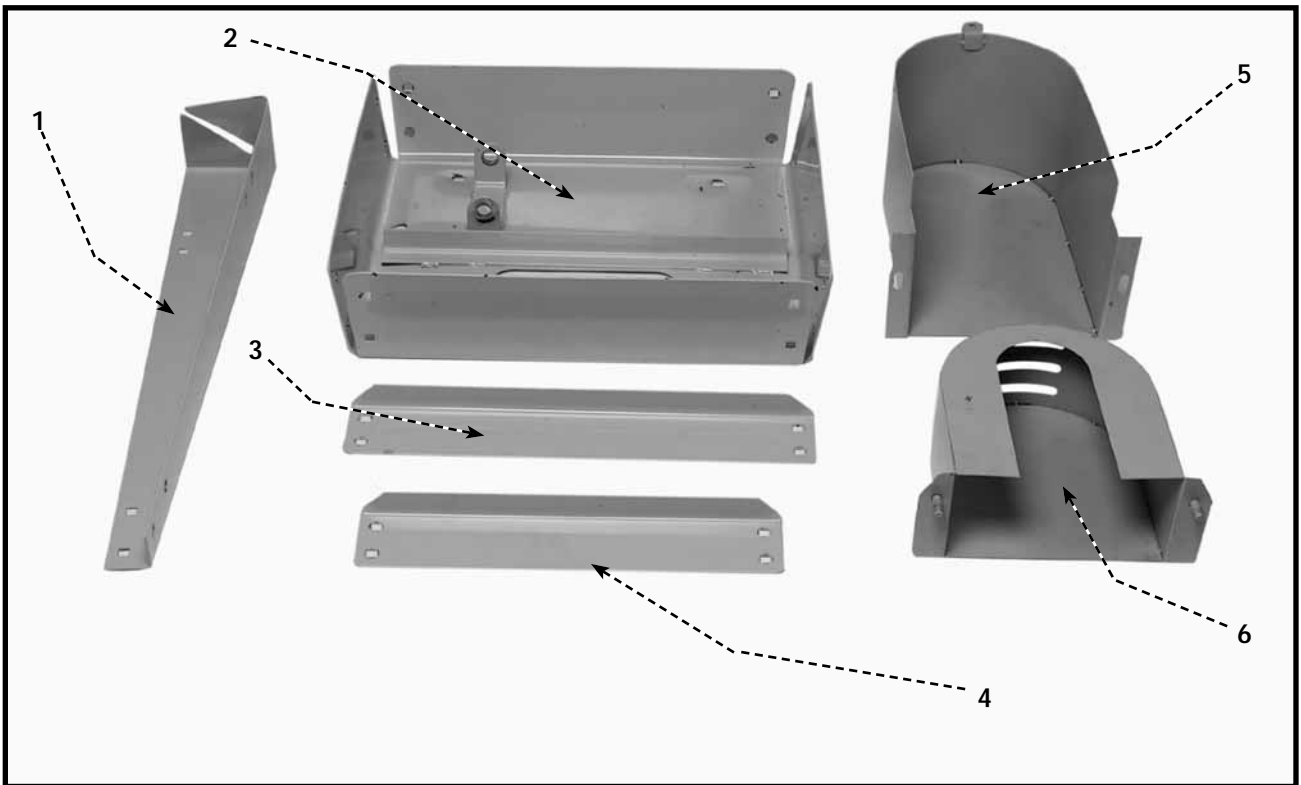
PIÈCES DU SOCLE FERMÉ DU MODÈLE 28-206



1. (2) bases
2. (2) panneaux latéraux
3. Dessus de socle
4. (2) portes
5. Protecteur de poulie
6. Vis à tête hexagonale de M10x1,5x100 mm
7. (26) vis d'accouplement à tête hexagonale M8x1,25x16 mm
8. (4) vis d'accouplement à tête ronde M8x1,25x16 mm

9. (2) vis à tête cylindrique à dépouille de M5x0,8x10 mm
10. Tige (pour fixer le plateau du moteur au-dessus du socle)
11. Écrou hexagonal M10x1,5
12. Capuchon amortisseur
13. (30) écrous hexagonaux à embase M8x1,25
14. (2) écrous hexagonaux M5x0,8
15. (2) anneaux de retenue de 9 mm

PIÈCES DU SOCLE OUVERT DU MODÈLE 28-276



- | | |
|--|---|
| 1. (4) pattes | 9. Capuchon amortisseur |
| 2. Dessus de socle | 10. (4) vis d'accouplement à tête ronde M8x1,25x16 mm |
| 3. (2) traverses longues | 11. (32) vis de carrosserie M8x1,25x16 mm |
| 4. (2) traverses courtes | 12. (38) écrous hexagonaux à embase M8x1,25 |
| 5. Protecteur de la poulie supérieure | 13. Tige (pour fixer le plateau du moteur au dessus du socle) |
| 6. Protecteur de la poulie inférieure | 14. (2) anneaux de retenue de 9 mm |
| 7. Vis à tête hexagonale M10x1,5x80 mm | |
| 8. Écrou hexagonal M10x1,5 | |

ASSEMBLAGE

OUTILS NÉCESSAIRES POUR L'ASSEMBLAGE

Clé à fourche de 13 mm - Clé à fourche de 8 mm - Clé ajustable

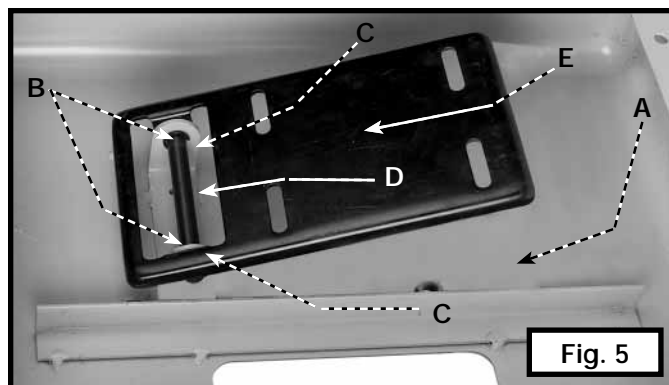
DURÉE ESTIMÉE POUR L'ASSEMBLAGE

L'assemblage de l'appareil exige deux heures ou moins..

⚠ AVERTISSEMENT Pour sa propre sécurité, ne pas brancher la machine à une source d'alimentation jusqu'à ce que la machine soit entièrement assemblée, ni avant d'avoir lu et compris l'intégralité de ce mode d'emploi.

ASSEMBLAGE DU SOCLE FERMÉ DU MODÈLE 28-206

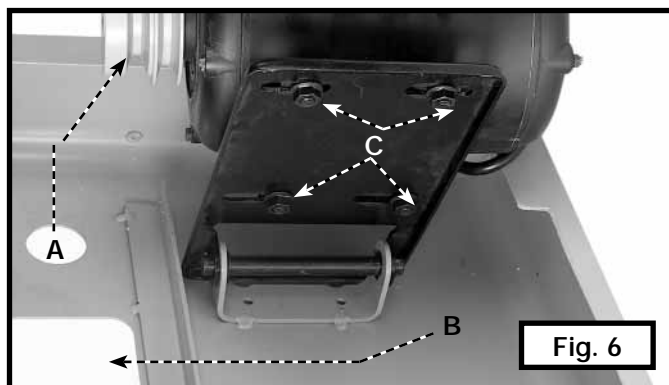
1. Placer le dessus du socle (A) fig. 5, sur une surface plane.
2. Aligner les deux trous du plateau de montage moteur (E) fig. 5, avec les deux trous (B) du dessus du socle (A).
3. Insérer la tige (D) dans les trous du plateau de montage moteur et du dessus du socle.
4. Insérer les deux anneaux « C » de retenue (C) fig. 5, sur la tige.



5. Aligner les quatre trous du support du moteur avec les quatre trous (C) fig. 6, du plateau de montage moteur.

REMARQUE: confirmer que la poulie moteur (A) fig. 6, est assemblée du même côté que l'ouverture (B) prévue pour la courroie.

6. Insérer une vis d'accouplement à tête ronde (M8 x 1,25 x 16 mm) dans le trou du support du moteur et dans celui du plateau de montage moteur.
7. Visser un écrou hexagonal à embase (M8x1,25) sur la vis.
8. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.



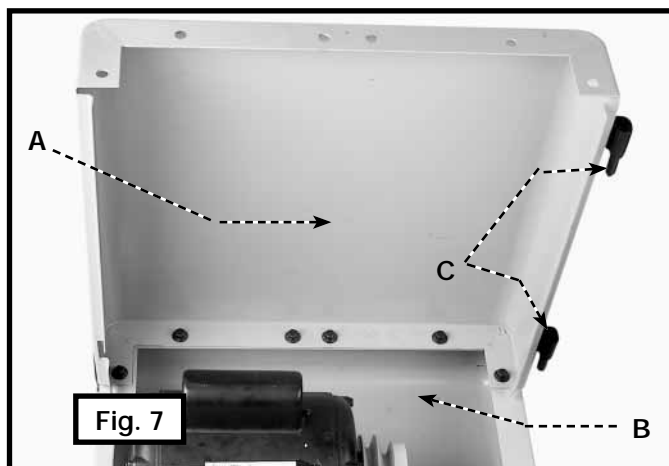
9. Aligner les trous du panneau latéral (A) fig. 7, avec ceux du dessus du socle (B).

REMARQUE: confirmer que les gonds des charnières (C) fig. 7, pointent en direction du dessus du socle.

10. Insérer une vis d'accouplement à tête hexagonale (M8x1,25x16 mm) dans le trou du panneau latéral et dans celui du dessus du socle.
11. Visser un écrou à embase (M8x1,25) sur la vis.

REMARQUE: visser lâchement la boulonnerie pour un réglage ultérieur.

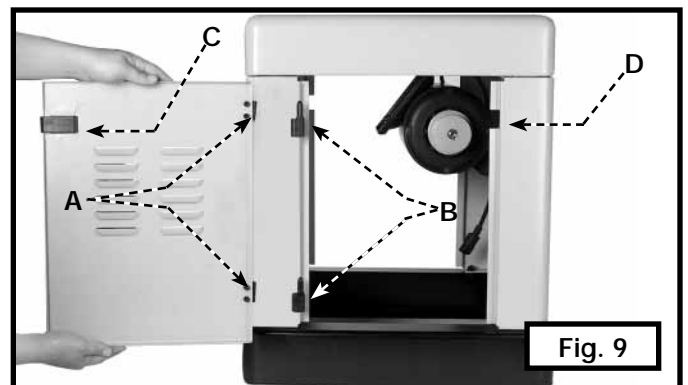
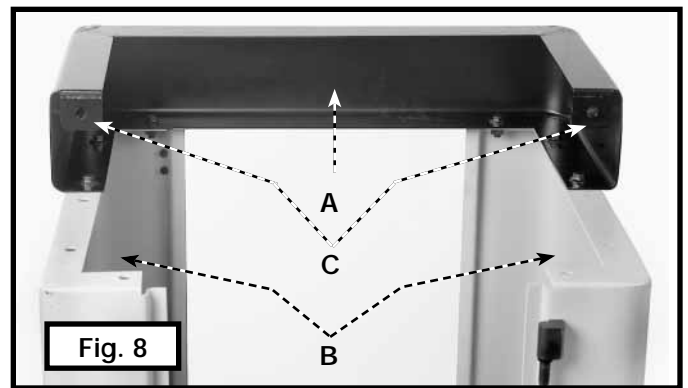
12. Répéter l'assemblage pour les cinq autres trous.
13. Attacher l'autre panneau latéral de la même façon.



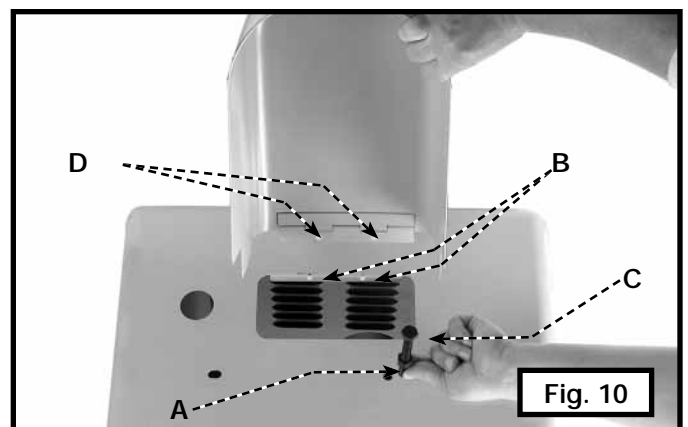
14. Aligner les trous de la base (A) fig. 8, avec ceux des deux panneaux latéraux (B).
15. Insérer une vis d'accouplement (M8x1,25x16 mm) dans le trou dans le panneau latéral du socle (B) fig. 8, et dans le trou de la base (A).
16. Visser un écrou hexagonal à embase (M8x1,25) sur la vis.

REMARQUE: Visser lâchement la boulonnerie pour un réglage ultérieur.

17. Répéter l'assemblage pour les cinq autres trous.
18. Assembler l'autre côté de la base de la même manière.
19. Insérer une vis d'accouplement à tête hexagonale (M8x1,25x16 mm) dans le trou (C) fig. 8, de chaque base pour unir les deux moitiés de la base et visser un écrou hexagonal à embase (M8x1,25) sur la vis.
20. Retourner le socle de sorte qu'il repose sur la base.
21. Installer la porte en insérant les deux charnières (A) fig. 9, dans les gonds (B) du socle.
22. Fermer la porte en enclenchant le loquet (C) fig. 9, sur le panneau latéral (D).
23. Assembler l'autre porte de la même manière.



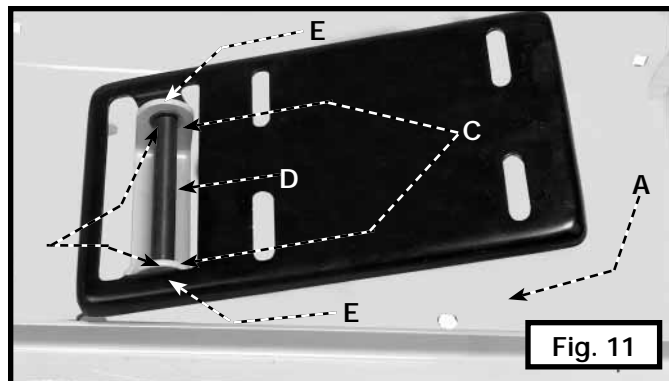
24. Visser un écrou hexagonal (M10x1,5) sur la vis à tête hexagonale (M10x1,5x100 mm) en le vissant d'environ 6,3 mm (1/4 po).
25. Visser la vis à tête hexagonale (C) dans le trou (A) fig. 10, du dessus du socle.
26. Mettre le capuchon amortisseur (A) fig. 10A, sur extrémité fileté de la vis (C).
27. Aligner les trous (D) fig. 10, des charnières reliées au protecteur de poulie avec les deux trous (B) du dessus du socle.
28. Insérer une vis à tête cylindrique à dépouille (M5x0,8x10 mm) dans le trou (D) fig. 10, de la charnière et dans celui (B) du dessus du socle.
29. Visser un écrou hexagonal (M5x0,8) sur la vis et le serrer solidement.
30. Répéter l'assemblage pour l'autre trou de la charnière et du dessus du socle.
31. Confirmer que le socle est bien à niveau.
32. Serrer fermement tout le matériel.



ASSEMBLAGE DU SOCLE OUVERT DU MODÈLE 28-276

⚠ AVERTISSEMENT Pour sa propre sécurité, ne pas brancher la machine à une source d'alimentation jusqu'à ce que la machine soit entièrement assemblée, ni avant d'avoir lu et compris l'intégralité de ce mode d'emploi.

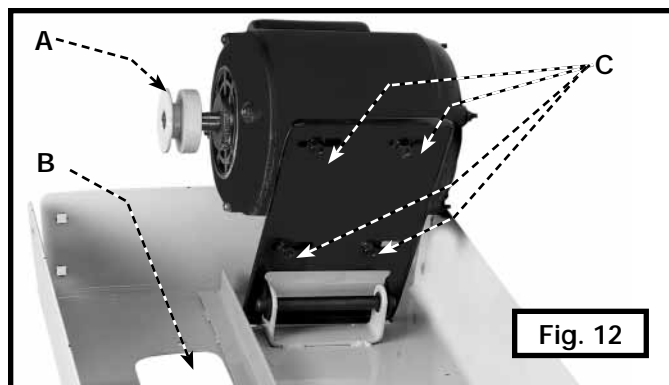
1. Placer le dessus du socle (A) fig. 11, sur une surface plane.
2. Aligner les deux trous du plateau de montage moteur (E) fig. 11, avec les deux trous (B) du dessus du socle (A).
3. Insérer la tige (D) dans les trous du plateau de montage moteur et du dessus du socle.
4. Insérer les deux anneaux « C » de retenue (C) fig. 11, sur la tige.



5. Aligner les quatre trous du support du moteur avec les quatre trous (C) fig. 12, du plateau de montage moteur.

REMARQUE: Confirmer que la poulie moteur (A) fig. 12, est assemblée du même côté que l'ouverture (B) prévue pour la courroie.

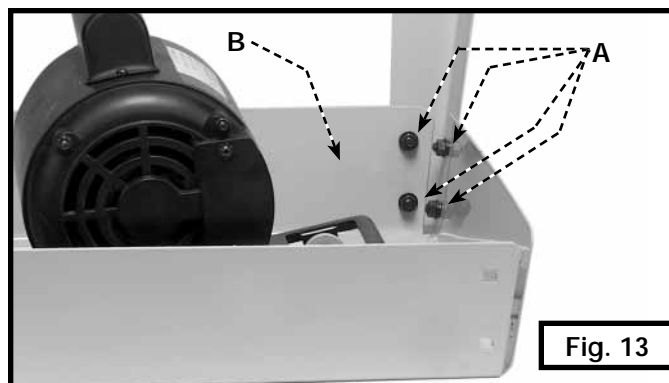
6. Insérer une vis d'accouplement à tête ronde (M8x1,25x16 mm) dans le trou du support du moteur et dans celui du plateau de montage moteur.
7. Visser un écrou hexagonal à embase (M8x1,25) sur la vis.
8. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.



9. Aligner les quatre trous (A) fig. 13, de la patte avec les quatre trous du dessus du socle (B).
10. Insérer une vis d'accouplement à tête hexagonale (M8x1,25x16 mm) dans le trou de la patte et dans celui du dessus du socle.
11. Visser un écrou à embase (M8x1,25) sur la vis.

REMARQUE: visser lâchement la boulonnerie pour un réglage ultérieur.

12. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.
13. Attacher les trois autres pattes du socle de la même façon.



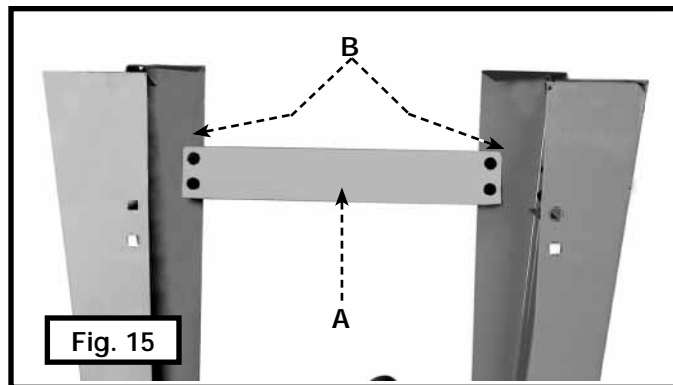
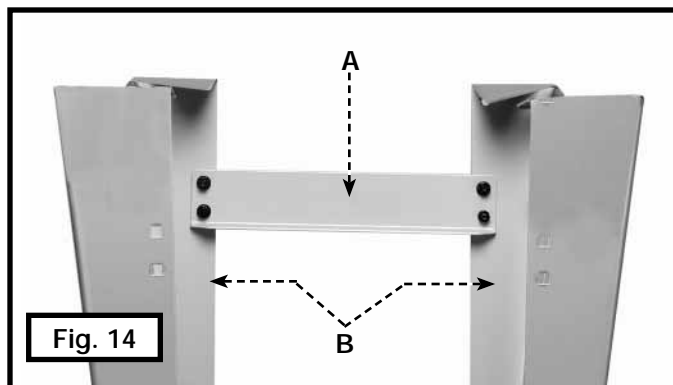
14. Aligner les quatre trous de la traverse courte (A) fig. 14, avec ceux des deux pattes (B).
15. Insérer un boulon de carrosserie (M8x1,25x16 mm) dans le trou du socle et dans le trou de la traverse courte.
16. Visser un écrou à embase (M8x1,25) sur la vis.

REMARQUE: visser lâchement la boulonnerie pour un réglage ultérieur.

17. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.
18. Assembler l'autre traverse courte du côté opposé du socle de la même manière.
19. Aligner les quatre trous de la traverse longue (A) fig. 15, avec ceux des deux pattes (B).
20. Insérer un boulon de carrosserie (M8x1,25x16 mm) dans le trou du socle et dans le trou de la traverse longue.
21. Visser un écrou à embase (M8x1,25) sur la vis.

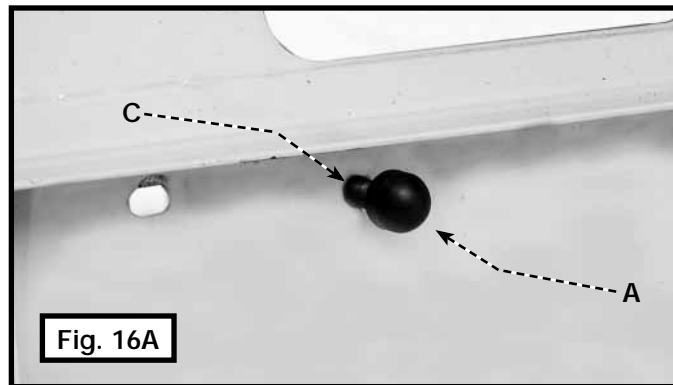
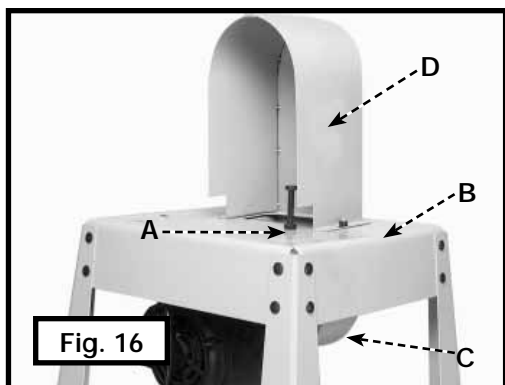
REMARQUE: visser lâchement la boulonnerie pour un réglage ultérieur.

22. Répéter l'assemblage pour les trois autres trous.
23. Assembler l'autre traverse longue du côté opposé du socle de la même manière.



24. Tourner le socle pour le mettre debout.
25. Visser un écrou hexagonal (M10x1,5) sur la vis à tête hexagonale (M10x1,5x80 mm) en le vissant d'environ 6,3 mm (1/4 po).
26. Visser la vis à tête hexagonale dans le trou (A) fig. 16, du dessus du socle. Mettre le capuchon amortisseur (A) fig. 16A, sur extrémité filetée de la vis (C).
27. Confirmer que le socle est bien à niveau.
28. Serrer solidement toute la boulonnerie.

REMARQUE: les protecteurs de poulie (D) et (C) seront assemblés après l'installation de la courroie.



ASSEMBLAGE DE LA SCIE SUR LE SOCLE

⚠ ATTENTION LA SCIE À RUBAN EST TRÈS LOURDE. Demander l'aide d'une autre personne pour assembler la scie au socle.

1. Placer la scie à ruban sur le dessus du socle comme l'illustre la fig. 17.

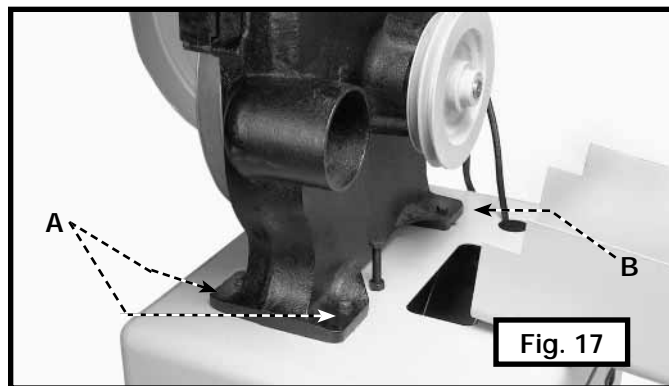
REMARQUE: confirmer que la poulie est bien du même côté du socle que le protecteur de poulie.

2. Aligner les quatre trous de la scie avec les quatre trous du dessus du socle.
3. Enfiler une rondelle de blocage M8 et une rondelle plate M8 sur une vis à tête hexagonale (M8x1,25x40 mm). Insérer la vis dans un des trous (A) de la scie et du socle.
4. Visser un écrou hexagonal (M8x1,25) sur la vis et le serrer solidement.

5. Répéter l'assemblage pour l'autre trou (A).

6. Assembler la courroie à la poulie de la scie et à la poulie moteur. Consulter la rubrique.

7. Répéter les ÉTAPES 3 ET 4 pour les deux autres trous (B) fig. 17 (dont un est illustré).



ASSEMBLAGE DE LA COURROIE À LA POULIE DE LA SCIE ET À LA POULIE MOTEUR

1. Placer la courroie sur la poulie de la scie (A) fig. 18.

REMARQUE: le modèle 28-276 est doté d'une poulie à un seul gradin. Le modèle 28-206 est doté d'une poulie à double gradin (fig. 18).

2. Soulever le moteur et placer l'autre extrémité de la courroie autour de la poulie moteur (B) fig. 18. Le poids du moteur fournira la tension appropriée pour la courroie.

⚠ AVERTISSEMENT Utiliser l'appareil UNIQUEMENT avec tous les protecteurs en place et bien fixés.

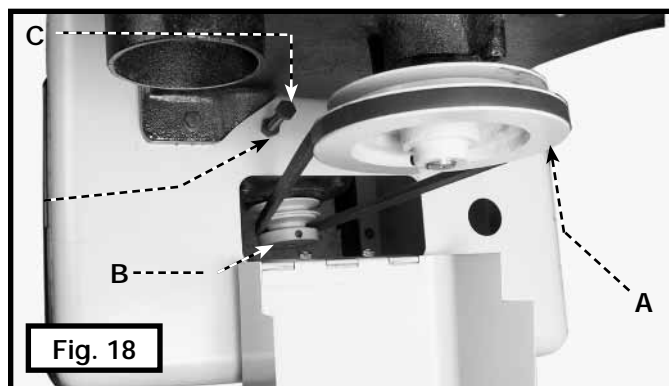
3. Vérifier l'alignement de la poulie moteur avec celle de la scie.

4. Desserrer les quatre boulons (C) fig. 12, qui retiennent le support du moteur au plateau de montage moteur et régler la position du moteur jusqu'à ce que la poulie du moteur s'aligne correctement avec celle de la scie.
5. Serrer les quatre boulons desserrés à l'ÉTAPE 4.

6. Tourner le boulon (C) fig. 18, en sens horaire jusqu'à ce que le capuchon amortisseur contacte le moteur.

7. Dévisser le boulon (C) fig. 18, d'environ 6,3 mm (1/4 po) et serrer l'écrou (D) contre le dessus du socle pour tenir le boulon (C) en position.

REMARQUE: ne pas utiliser le boulon et le capuchon amortisseur pour tendre la poulie. Les deux pièces empêchent le moteur de trop monter lors du démarrage.



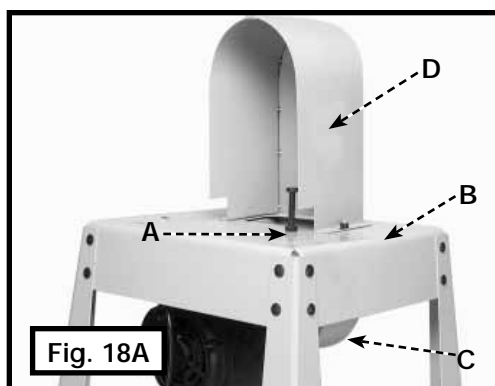
ASSEMBLAGE DES PROTECTEURS DE POULIE

REMARQUE: l'illustration de la fig. 18A montre le socle sans la scie à ruban pour plus de clarté.

1. Insérer les deux goujons filetés dans le protecteur inférieur de la poulie (C) fig. 18A, et dans les deux trous du dessus du socle (B).

2. Aligner les deux trous du protecteur supérieur de la poulie (D) fig. 18A, avec les deux goujons filetés du protecteur du protecteur inférieur (C). Insérer le protecteur supérieur de la poulie sur les goujons du protecteur inférieur.

3. Visser un écrou hexagonal à embase (M8x1,25) sur chaque goujon et serrer solidement.



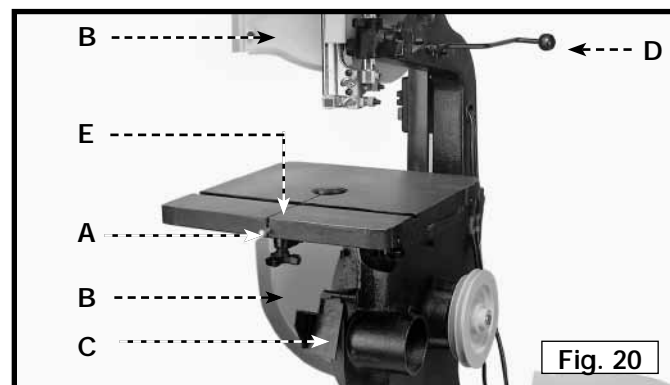
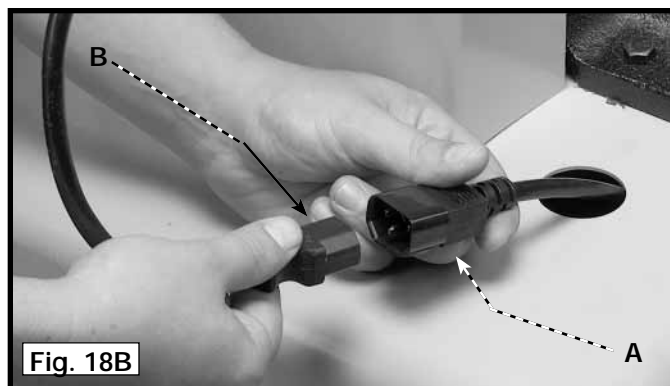
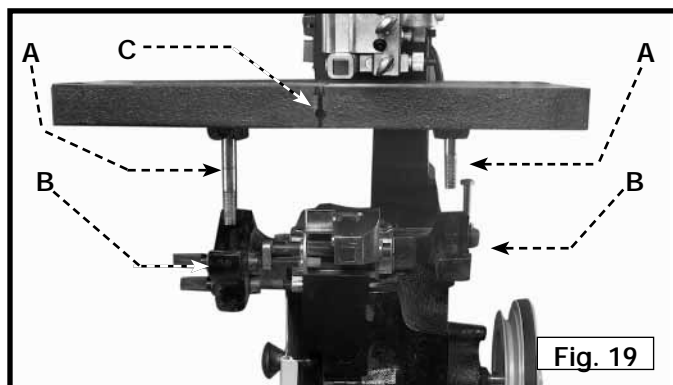
CONNEXION DU CORDON MOTEUR À L'ENSEMBLE DE L'INTERRUPTEUR

⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

la fiche du moteur (A) fig. 18B, dans la prise (B) du cordon de l'interrupteur au moteur.

ASSEMBLAGE DE LA TABLE SUR LA SCIE

1. Retirer la lame de la scie à ruban.
2. Aligner les deux goujons de la table (A) fig. 19, sous la table avec les deux trous des ensembles de tourillon (B).
REMARQUE: confirmer que la rainure (C) fig. 19, se dirige vers l'avant de l'appareil.
3. Enfiler une rondelle plate M13 sur le goujon de la table et visser le bouton de la table à celui-ci.
4. Répéter l'assemblage pour l'autre goujon



ASSEMBLAGE DE LA LAME SUR LA SCIE

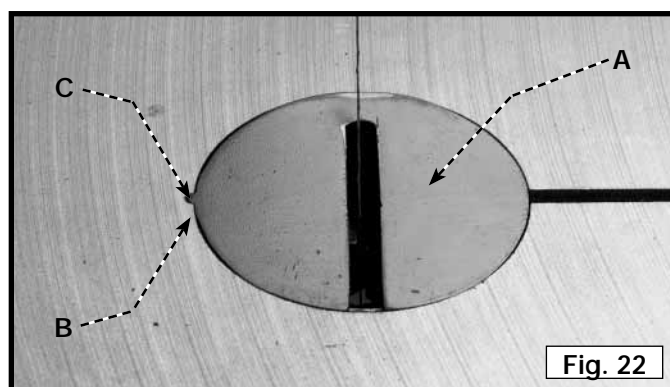
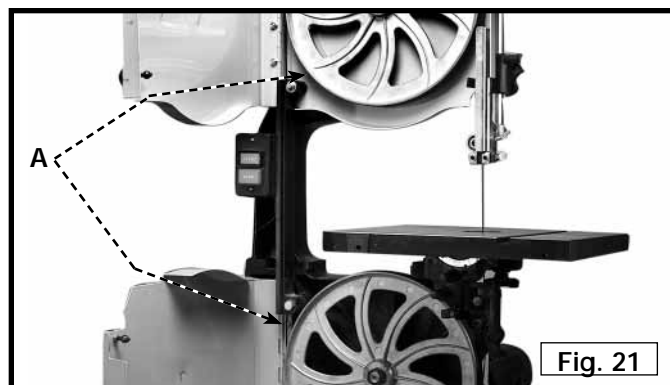
⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

REMARQUE: La scie à ruban utilise des lame de 237,5 cm (93 1/2 po) de longueur.

1. Retirer la cheville (A) fig. 20, de la table.
2. Ouvrir les deux portes de protection des roues (B) fig. 20, et la porte du protège-lame (C).
3. Confirmer que le levier de tensionnement rapide (D) fig. 20, est bien positionné à gauche de l'appareil.

REMARQUE: installer la lame avec les dents qui pointent vers le bas en direction de la table.

4. Glisser la lame de la scie à ruban (dents pointées vers l'extérieur) dans la rainure (E) fig. 20, de la table de la scie à ruban.
5. Placer la lame sur les deux ensembles de roues (A) fig. 21.
6. Remettre la cheville de la table (A) fig. 20.
7. Fermer les deux portes de protection des roues (B) fig. 20, et la porte du protège-lame (C).
8. Déplacer le levier de tensionnement rapide (D) fig. 20, vers la droite.
9. Consulter la rubrique « UTILISATION DES COMMANDES ET RÉGLAGES » pour le réglage de la tension et de l'alignement de la lame..



INSERT DE TABLE

⚠ AVERTISSEMENT Débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

Insérer l'insert de table (A) fig. 22, dans l'ouverture de la table.

REMARQUE: une saillie (B) de l'insert se loge dans la coche (C) de l'ouverture de la table.

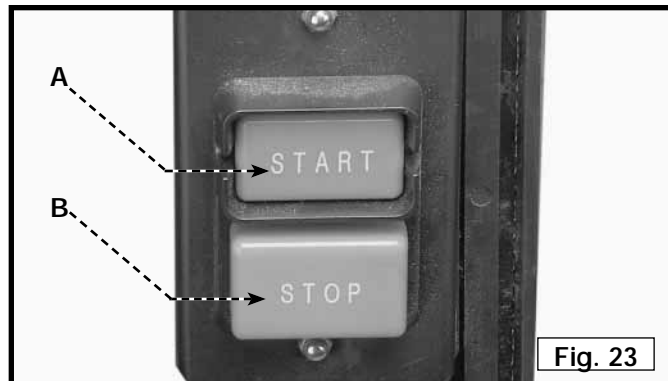
FONCTIONNEMENT

L'OPERATION CONTROLE DE LE ET LES AJUSTEMENT

DÉMARRAGE ET ARRÊT DE SCIE

⚠ AVERTISSEMENT S'assurer que l'interrupteur se trouve sur la position d'arrêt avant de brancher le cordon d'alimentation dans la prise. Ne pas toucher aux lames métalliques de la fiche lors du branchement ou débranchement du cordon.

L'interrupteur général est localisé sur le côté gauche de la machine. Pour tourner la machine « SUR », pousser le bouton de début vert (A). Pour éteindre la machine, pousse le bouton rouge d'arrêt (B).



VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION D'ARRÊT

IMPORTANT: Lorsque l'outil est inutilisé, l'interrupteur doit être verrouillé en position d'arrêt afin d'empêcher toute utilisation non autorisée. Utiliser un cadenas (C) fig. 24, avec une boucle de 11,11 mm (3/16 po) de diamètre.

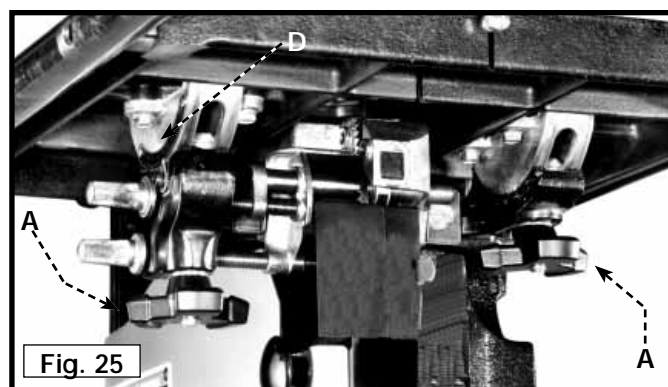
⚠ AVERTISSEMENT En cas de panne d'électricité (telle un disjoncteur désarmé ou un fusible grillé), toujours déplacer l'interrupteur en position d'arrêt (off) jusqu'à ce que l'alimentation soit rétablie.



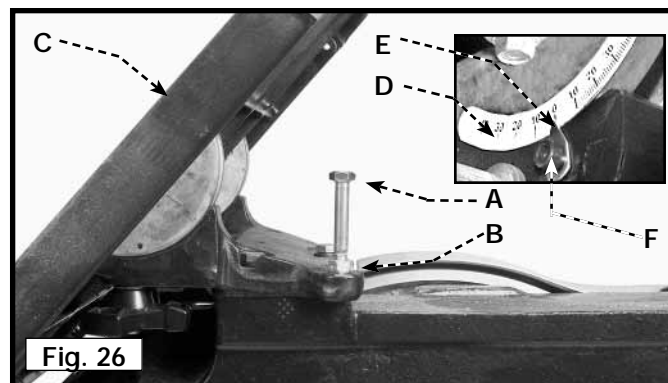
INCLINAISON DE LA TABLE

La table de la scie à ruban s'incline de 45 degrés vers la droite et de 10 degrés vers la gauche.

1. Pour incliner la table vers la droite, desserrer les deux boutons de verrouillage (A) fig. 25, incliner la table à l'angle voulu comme il est illustré sur l'échelle (D) fig. 25 et 26, puis resserrer les deux boutons de verrouillage (A).



2. Pour incliner la table (C) fig. 26 vers la gauche, desserrer les deux boutons de verrouillage (A) fig. 25, et incliner la table vers la droite jusqu'à l'obtention de l'accès à la butée de la table (A) fig. 26. Retirer la butée (A) fig. 26, et incliner la table de 10 degrés vers la gauche. Resserrer les deux boutons de verrouillage (A) fig. 25.



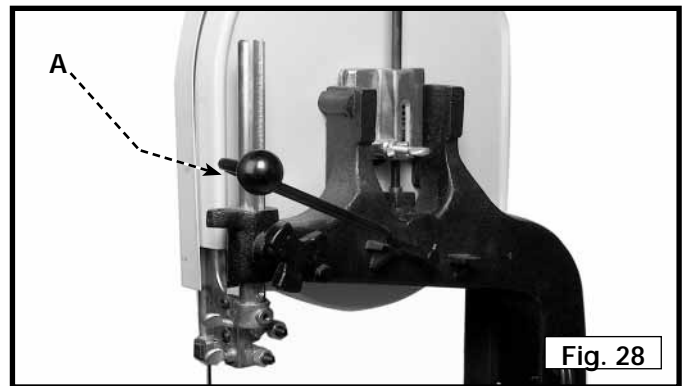
RÉGLAGE DE LA BUTÉE DE LA TABLE

⚠ AVERTISSEMENT Débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

L'appareil est muni d'une butée réglable (A) fig. 26, qui permet à la table d'être réglée perpendiculaire à la lame.

Incliner la table (C) fig. 26, vers la gauche jusqu'à ce que la butée de la table (A) fig. 26, entre en contact avec la table. Placer une équerre sur la table contre la lame (fig. 27). Si la lame n'est pas perpendiculaire à la surface de la table

1. Incliner légèrement la table vers la droite et serrer les boutons de verrouillage.
2. Desserrer le contre-écrou (B) fig. 26, pour libérer la vis de réglage (A) fig. 26. Tourner la vis de réglage (A) vers la droite ou la gauche pour soulever ou abaisser la butée de la table puis serrer le contre-écrou (B).
3. Abaisser la table. Avec l'équerre, vérifier l'angle.
4. Une fois la table perpendiculaire à la lame, confirmer que le pointeur (E) fig. 26, indique bien le repère zéro. Si non, desserrer la vis (F) fig. 26, et déplacer le pointeur sur le zéro. Resserrer la vis.



RÉGLAGE DE LA TENSION DE LAME

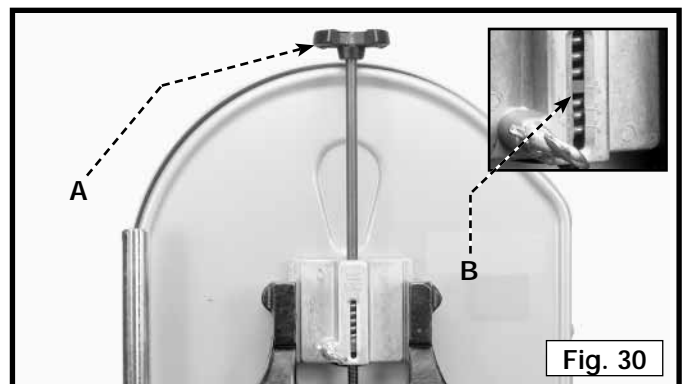
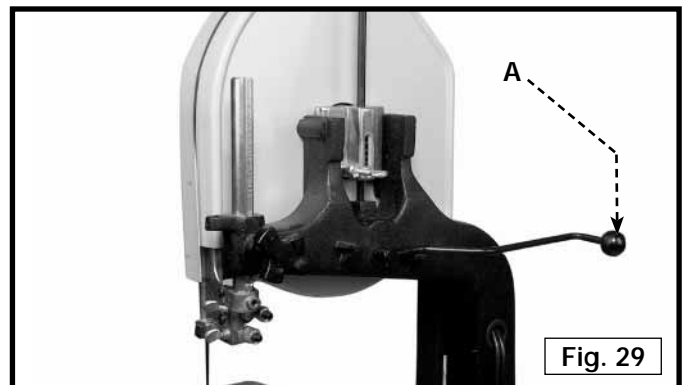
⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

L'appareil est doté d'un levier de tensionnement (A) fig. 28. Pour tendre la lame, déplacer le levier (A) fig. 28, vers l'arrière. Pour détendre la lame, le déplacer (A) fig. 29, vers l'avant.

Pour ajuster la tension de la lame, déplacer le levier de tensionnement vers l'arrière (fig. 29). On retrouve une échelle sur le support coulissant de la roue supérieure. Les graduations de l'échelle indiquent la tension correcte pour des lames de différentes largeurs. Avec la lame sur la roue, tourner le bouton (A) fig. 30, pour élever ou abaisser la roue jusqu'à ce que la rondelle de plastique rouge (B) fig. 30, s'aligne sur la graduation appropriée pour la taille de la lame utilisée.

L'échelle convient aux travaux généraux et ne sera pas touchée par un rebrassage de la lame de la scie. Utiliser ces graduations jusqu'à ce que le fonctionnement de la scie à ruban vous soit familier et qu'il soit possible de modifier la tension en fonction des différents types de lames ou de travaux.

⚠ ATTENTION Une trop grande contrainte sur la lame est une cause commune de rupture de lame et/ou de mauvais rendement. Détendre la lame lorsque l'appareil n'est pas utilisé.



ALIGNEMENT DE LA LAME

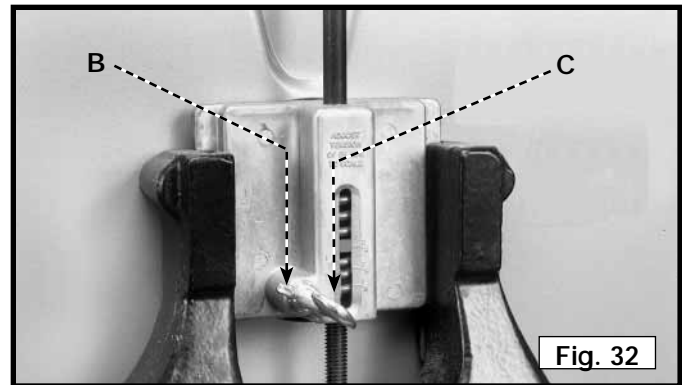
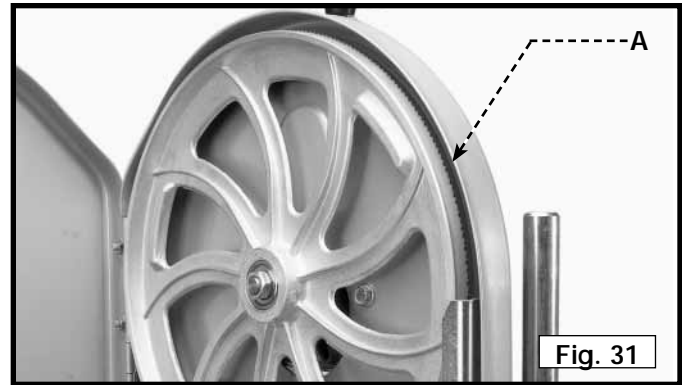
⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

IMPORTANT: Avant d'aligner la lame, s'assurer que les guides de lame et les roulements d'appui ne touchent pas la lame.

Une fois la lame tendue, tourner doucement vers l'avant, les roues à la main, et observer le déplacement de la lame. La lame (A) fig. 31, devrait tourner au centre du bandage supérieur. Si la lame se déplace vers le bord avant, desserrer l'écrou papillon (B) fig. 32, et tourner la vis de serrage (C) en sens horaire. Ceci entraînera la lame vers le centre du bandage. Si la lame se déplace vers le bord arrière, tourner la vis de serrage en sens antihoraire. Ajuster la vis de serrage (C) fig. 32, seulement d'une fraction de tour à la fois.

⚠ AVERTISSEMENT ne jamais aligner la lame lorsque l'appareil fonctionne.

Une fois la lame au centre des bandages serrer l'écrou papillon (B) fig. 32.

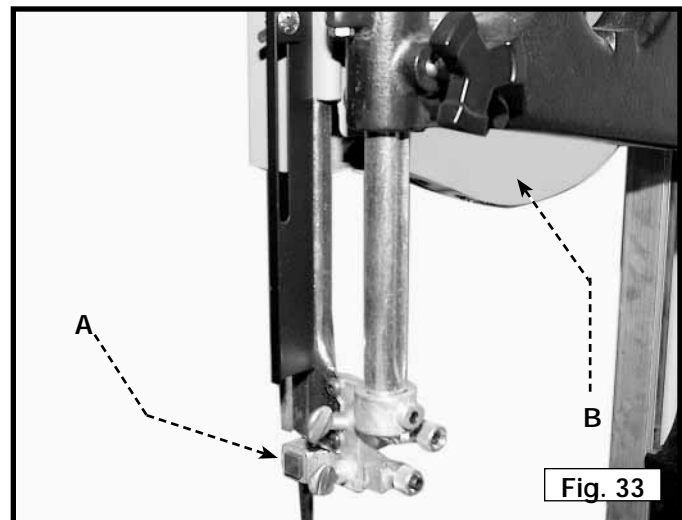


RÉGLAGE VERTICAL DE L'ENSEMBLE DE GUIDE SUPÉRIEUR DE LA LAME

⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

Pour régler les guides de lame et les roulements:

Régler l'ensemble du guide supérieur de lame (A) fig. 33, aussi près que possible de la surface supérieure de la pièce à couper. Desserrer le bouton de verrouillage (B) et déplacer l'ensemble du guide (A) à la position voulue.

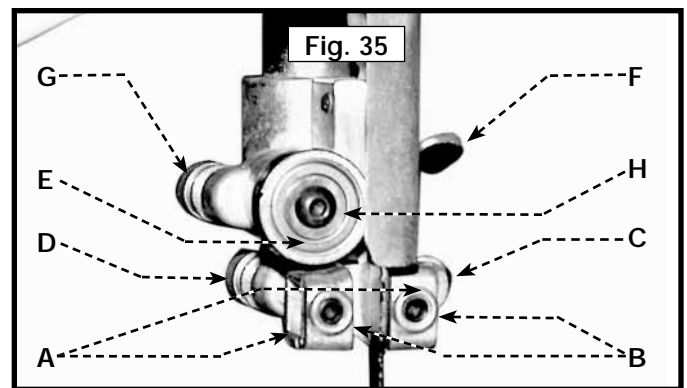
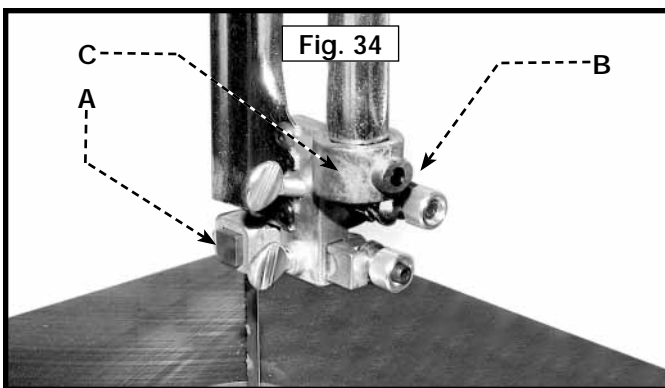


RÉGLAGE DES GUIDES SUPÉRIEURS DE LAME ET DU ROULEMENT D'APPUI

Les guides et les roulements d'appui supérieurs de la lame ne s'ajustent QU'UNE FOIS la lame correctement tendue et alignée. Pour effectuer le réglage:

⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

1. Confirmer que les guides et les roulements d'appui inférieurs de la lame ne touchent pas celle-ci.
2. Observer l'ensemble de guide supérieur de la lame. Les guides de la lame (A) fig. 34, devraient être parallèles à la lame. Pour ajuster, desserrer la vis (B) et tourner l'ensemble du guide (C) tout entier. Une fois les guides de lame parallèles à la lame, resserrer la vis (B).
3. Régler les guides de la lame (A) fig. 35, de sorte que les bords avant des guides soient juste derrière les « gorges » des dents de lame. Il est possible de déplacer vers l'intérieur ou l'extérieur le support de blocage du guide en desserrant la vis de serrage (C) et en tournant le bouton moleté (D) fig. 35. Lorsque les guides (A) sont correctement installés, serrer la vis de serrage (C).
5. Deux vis de calage (B) fig. 35, maintiennent les guides supérieurs de lame (A) en place. Desserrer les vis de calage (B) pour déplacer les guides (A). Les placer aussi près que possible du côté de la lame. (Veiller à ne pas pincer la lame.) Resserrer les vis (B).
6. Le roulement d'appui supérieur de la lame (E) fig. 35, évite l'endommagement de la voie de la lame en maintenant la lame vers l'avant. Fixer le roulement d'appui (E) 0,4 mm (1/64 po) derrière la lame. Pour déplacer le roulement d'appui (E) vers l'avant ou l'arrière, desserrer la vis de serrage (F) et tourner le bouton moleté (G).
7. Régler le roulement d'appui de la lame (E) de sorte que le bord arrière chevauche le diamètre externe du roulement à billes d'environ 1,6 mm (1/16 po). Le roulement (E) est monté sur un excentrique. Pour modifier la position, retirer la vis (H) et le roulement (E) fig. 35. Desserrer la vis de serrage (F), et reculer le bouton moleté de la vis de calage. Retirer l'arbre hexagonal du trou et le tourner pour déplacer l'excentrique sur le roulement.
8. Lorsque le guide de lame s'use au point qu'il ne puisse être ajusté près de la lame, desserrer la vis (B) fig. 35, et inverser les guides de lame (A) fig. 35.



RÉGLAGE DES GUIDES INFÉRIEURS DE LAME ET DU ROULEMENT D'APPUI DE LAME

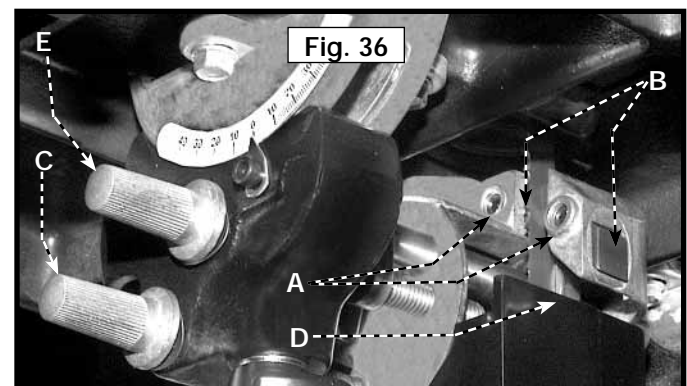
Les guides et les roulements d'appui inférieurs de la lame ne sont ajustés qu'une fois le réglage des guides et roulement supérieures de lame est effectué.

⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

1. Tourner le bouton moleté (C) fig. 36, pour régler le bord avant des guides (B) fig. 36, de sorte qu'ils soient juste derrière les « gorges » des dents de lame.

REMARQUE: le roulement d'appui (D) fig. 36, ne devrait pas toucher le dos de la lame.

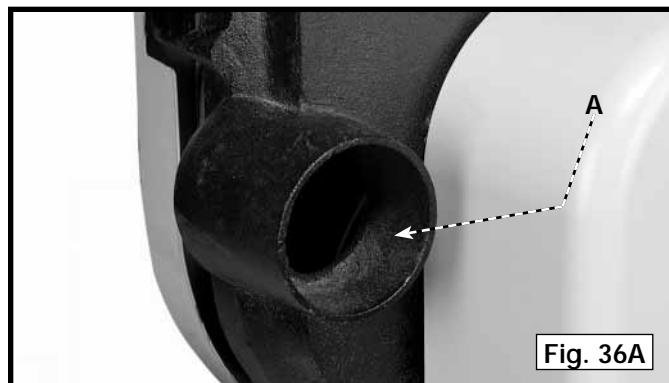
2. Desserrer les deux vis (A) fig. 36. Déplacer les guides (B) aussi près que possible du côté de la lame en évitant de la pincer. Resserrer les vis (A).
3. Tourner l'autre bouton moleté (E) pour régler le roulement d'appui inférieur de la lame (D) fig. 36, de sorte qu'il soit environ à 0,4 mm (1/64 po) derrière le dos de la lame.



GOULOTTE À POUSSIÈRE

Une goulotte à poussière (A) fig. 36A vous permet de raccorder la scie à ruban à un système de captation de poussière.

REMARQUE: le diamètre externe de la goulotte est de 102 mm (4 po).

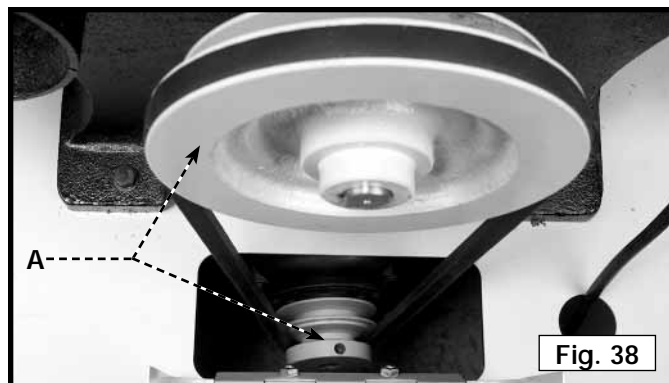
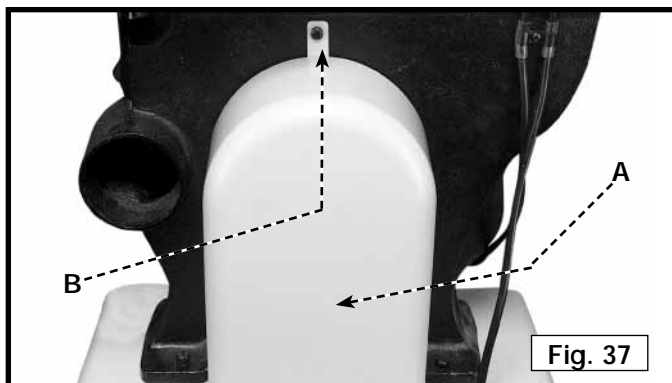


CHANGEMENT DE LA VITESSE DE LA LAME POUR LE MODÈLE 28-206 SEULEMENT

⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.

1. Retirer le protecteur de poulie (A) fig. 37, en retirant la vis (B).
2. Soulever le moteur, placer la courroie sur le gradin voulu des poulies (A) fig. 38, et redéposer le moteur.
3. Le moteur comporte deux vitesses: 1 000 m/min (3 300 pi/min), excellente pour les travaux généraux, et 760 m/min (2 500 pi/min), excellente pour le sciage en long.

REMARQUE: le moteur atteindre une vitesse de 1 000 m/min (3 300 pi/min) avec la courroie insérée dans la gorge du gradin à grand diamètre du moteur et dans celle à petit diamètre de la poulie de la scie. La vitesse de 760 m/min (2 500 pi/min) s'obtiendra avec la courroie insérée dans la gorge du gradin à petit diamètre du moteur et dans celle à grand diamètre de la poulie de la scie.



UTILISATION DE L'APPAREIL

Avant de démarrer l'appareil, vérifier si tous les réglages sont bien établis et si les dispositifs de protection sont en place. Tourner la roue supérieure à la main pour s'assurer que tout soit bien AVANT de mettre la scie en marche.

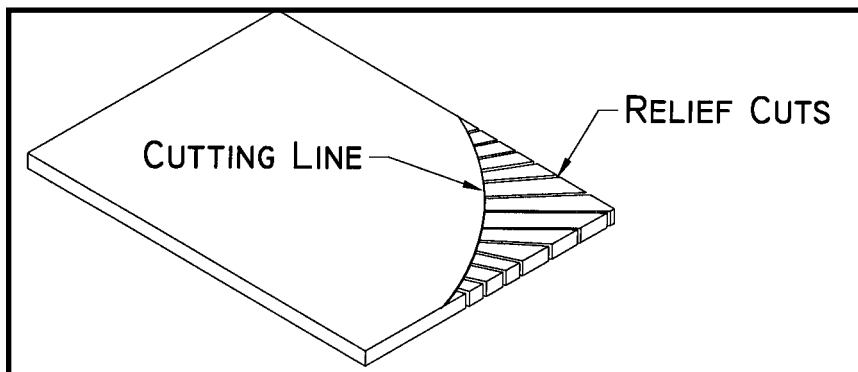
Garder le guide supérieur à environ 3,2 mm (1/8 po) de la pièce en tout temps. Ne pas forcer le matériau contre la lame. Une légère pression sur la pièce produira une coupe plus nette et préviendra la friction excessive, la surchauffe et le durcissement de la lame.

TENIR LA LAME BIEN AFFÛTÉE.

COUPE DE COURBES

tourner la pièce avec soin pour que la lame suive la ligne de coupe sans se tordre. Si une courbe est si prononcée qu'il faut continuellement reculer et couper un nouveau trait, il faudra peut-être une lame plus étroite, avec plus de voie ou exécuter des coupes supplémentaires de redressement fig. 39.

Quand vous retirez la pièce de fabrication ou changez la coupure, faites attention pas accidentellement de tirer la lame de des roues. La préférence sera obligé à tourner le stock et a vu hors par le matériel de gaspillage.



GUIDE DE DÉPANNAGE

Pour obtenir de l'aide au sujet de l'outil, consulter notre site Web www.deltamachinery.com pour obtenir une liste des centres de réparation ou composer le 1-800-223-7278 du Centre de dépannage DELTA Machinery (au Canada, composer le 1-800-463-3582).

Malgré un bon entretien de la scie à ruban, des problèmes peuvent surgir. Le guide de dépannage suivant vous aidera à résoudre les problèmes les plus courants.

Problème : LA SCIE NE DÉMARRE PAS.

Cause probable

1. Scie non branchée.
2. Fusible grillé ou disjoncteur déclenché
3. Cordon endommagé.

Solution

1. Brancher la scie.
2. Remplacer le fusible ou réinitialiser le disjoncteur
3. Remplacer le cordon.

Problème : LE DISJONCTEUR SE DÉCLENCHE FRÉQUEMMENT.

Cause probable

1. La rallonge est trop légère ou trop longue.
2. Acheminement de la pièce trop rapide.
3. La lame est en mauvais état (émoussée, voilée, encollée).
4. Basse tension fournie.

Solution

1. La remplacer par une rallonge de taille adéquate.
2. Acheminer la pièce plus lentement.
3. Nettoyer ou remplacer la lame.
4. Communiquer avec un électricien.

Problème : LA SCIE À RUBAN VIBRE BEAUCOUP.

Cause probable

1. L'appareil n'est pas bien fixé au socle.
2. Socle placé sur un sol inégal.
3. Courroie usée.
4. Poulie non alignée.
5. Le moteur n'est pas bien fixé.

Solution

1. Visser bien toute la quincaillerie de fixation.
2. Le replacer sur un sol plan.
3. Remplacer la courroie.
4. Régler les poulies.
5. Visser bien toute la quincaillerie de fixation.

(a continué sur la page prochaine)

Problème : LA SCIE À RUBAN N'ATTEINT PAS SON RÉGIME.

Cause probable

1. Basse tension à cause d'une rallonge mal dimensionnée.
2. Basse tension.

Solution

1. La remplacer par une rallonge de taille adéquate.
2. Communiquer avec un électricien.

Problème : LES LAMES CASSENT

Cause probable

1. La tension de la lame n'est pas appropriée.
2. Les guides de lame sont mal réglés.
3. Le roulement d'appui de lame est mal réglé.
4. Le réglage de l'alignement de roue de lame est incorrect.
5. Mauvaise soudure de lame.
6. Pneus usés.
7. Forcer une lame large à couper avec un court rayon.
8. Lame émoussée ou voie insuffisante.
9. Le guide pour lame supérieure est réglé trop haut.
10. Fonctionnement de l'appareil lorsqu'il ne coupe pas.

Solution

1. Régler la tension de la lame
2. Vérifier et régler les guides de lame.
3. Régler le roulement d'appui de lame.
4. Vérifier et régler l'alignement de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les pneus.
7. Changer pour une lame plus étroite.
8. Remplacer la lame.
9. Régler le guide de lame supérieure à 32 mm (1/8 po) de la pièce.
10. Éteindre l'appareil lorsque vous ne coupez pas (suite)

Problème : LA LAME NE S'ALIGNE PAS

Cause probable

1. Lame trop détendue
2. La roue supérieure est mal réglée.
3. Roulement d'appui de la lame mal réglé.

Solution

1. Régler la tension
2. Régler la roue supérieure.
3. Régler le roulement d'appui de lame.

Problème : LA COUPE NE CORRESPOND PAS AU RÉGLAGE SUR L'ÉCHELLE D'INCLINAISON.

Cause probable

1. Pointeur dérégulé

Solution

1. Régler le pointeur

Problème : LA LAME NE RESTE PAS SUR LA ROUE.

Cause probable

1. La tension de la lame n'est pas appropriée.
2. Les guides de lame sont mal réglés.
3. Le roulement d'appui de lame est mal réglé.
4. La roue de la lame est mal alignée.
5. Mauvaise soudure de lame.
6. Pneus usés.

Solution

1. Régler la tension de la lame.
2. Vérifier et régler les guides de lame.
3. Régler le roulement d'appui de lame.
4. Vérifier et régler l'alignement de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les pneus.

Problème : LA SCIE À RUBAN COUPE DE MANIÈRE INSATISFAISANTE.

Cause probable

1. La tension de la lame n'est pas appropriée.
2. Les guides de lame sont mal réglés.
3. Le roulement d'appui de la lame est mal réglé.
4. La roue de la lame est mal alignée.
5. Mauvaise soudure de lame.
6. Pneus usés.
7. Lame inadéquate pour le travail effectué.
8. Lame émoussée ou voie insuffisante.
9. Le guide pour lame supérieure est réglé trop haut.

Solution

1. Régler la tension de la lame.
2. Vérifier et régler les guides de lame.
3. Régler le roulement d'appui de la lame.
4. Vérifier et régler l'alignement de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les pneus.
7. Changer la lame.
8. Remplacer la lame.
9. Régler le guide de lame supérieure à 32 mm (1/8 po) de la pièce.

LAMES DE SCIE À LAME RUBAN

Une lame de scie à ruban est une pièce d'acier délicate qui doit supporter beaucoup d'effort. Une utilisation correcte de la scie à ruban vous offrira un rendement prolongé. Utiliser des lames d'une épaisseur, largeur et trempe adéquates pour les divers types de matériaux et coupes.

Toujours utiliser la lame la plus large possible. Utiliser des lames étroites seulement pour la coupe de courbes prononcées et le travail fin et délicat. Ceci protégera les lames et produira de meilleures coupes. Pour couper le bois et autres matériaux semblables, Delta offre des lames dans les largeurs suivantes : 3,2 mm, 6,4 mm et 9,5 mm (1/8 po, 1/4 po et 3/8 po).

Il existe un certain nombre de conditions sous lesquelles une lame de scie à ruban se casse. Dans certains cas, il est inévitable que la lame se casse à la suite de contraintes particulières dont fait l'objet ce type de lame. Pourtant, souvent la rupture peut être évitée avec un bon entretien ou réglage de la lame. Les causes les plus courantes de rupture de lame sont :

- (1) les mauvais alignements et réglages des guides.
- (2) forcer ou tordre une lame large autour d'une courbe de court rayon.
- (3) acheminer la pièce trop rapidement sur la lame.
- (4) dents émoussées ou voie insuffisante.
- (5) lame mal tendue.
- (6) guide supérieur réglé trop haut au-dessus de la pièce à couper.
- (7) utilisation d'une lame avec une soudure ou un brasage de finition irrégulier ou incorrect.
- (8) fonctionnement continu de l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé.

Utiliser des lames de 184,1 cm (72 ½ po) de longueur sur cet appareil. Utiliser toujours une lame tranchante. La garder libre de gomme et de goudron. La nettoyer fréquemment avec une brosse à soies dures. Les lames étroites sont utilisées pour couper de petits cercles ou courbes tandis que les lames larges conviennent mieux pour les coupes rectilignes comme le sciage en long.

Une nouvelle lame fonctionnera mieux dans la plupart des cas et durera plus longtemps qu'une lame réaffûtée. S'assurer que les guides de lame sont réglés correctement. Ne pas forcer ou tordre la lame autour d'une courbe ou d'un rayon très court. Acheminer la pièce dans la lame à un rythme constant et laisser la lame couper – ne pas acheminer pas la pièce trop rapidement.

Ne pas appliquer de pression excessive sur la lame. La tension n'est nécessaire que pour entraîner la lame sans patiner sur les roues. Les lames étroites exigent moins de tension que les lames plus larges.

ENTRETIEN

GARDER LA MACHINE PROPRE

Dégager régulièrement toutes les conduites d'air avec de l'air comprimé sec. Toutes les pièces en plastique doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon doux humide. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les solvants peuvent dissoudre ou endommager le matériel.

▲ AVERTISSEMENT : Porter des protections oculaire et auditive homologuées et utiliser un appareil respiratoire lors de l'utilisation d'air comprimé.

DÉMARRAGE IMPOSSIBLE

Si la machine ne démarre pas, s'assurer que les lames de la fiche du cordon d'alimentation sont bien enfoncées dans la prise de courant. Vérifier également que les fusibles ne sont pas grillés ou que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.

LUBRIFICATION ET PROTECTION CONTRE LA ROUILLE

Appliquer chaque semaine une cire à parquets d'usage domestique sur la table de la machine, sur la rallonge de table ou toute autre surface de travail. Ou utiliser un produit protecteur commercial conçu à cet effet. Suivre les directives du fabricant pour l'utilisation et la sécurité.

Pour nettoyer les tables en fonte contre la rouille, utiliser le matériel suivant : une feuille de papier à poncer Scotch-Brite™ medium, une boîte de WD-40® et une boîte de dégraissant. Appliquer le WD-40 et polir la surface de la table avec le papier à poncer Scotch-Brite. Dégraisser la table puis appliquer le produit protecteur comme décrit ci-dessus.

SERVICE

PIÈCES DE RECHANGE

Utiliser seulement des pièces de rechange identiques. Pour obtenir une liste des pièces de rechange ou pour en commander, consulter notre site Web au servicenet.deltamachinery.com. Commander aussi des pièces auprès d'une succursale d'usine ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle et recevoir ainsi une assistance personnalisée de techniciens bien formés.

REEMPLACEMENT GRATUIT DE L'ÉTIQUETTE

Si vos étiquettes d'avertissement deviennent illisibles ou sont manquantes, composez le 1-800-223-7278 pour obtenir une étiquette de remplacement gratuite.



ENTRETIEN ET RÉPARATION

Tous les outils de qualité finissent par demander un entretien ou un changement de pièce. Pour de plus amples renseignements à propos de Delta Machinery, ses succursales d'usine ou un centre de réparation sous garantie autorisé, consulter notre site Web au www.deltamachinery.com ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle. Toutes les réparations effectuées dans nos centres de réparation sont entièrement garanties contre les défauts de matériaux et de main-d'œuvre. Nous ne pouvons garantir les réparations effectuées en partie ou totalement par d'autres.

Pour de plus amples renseignements par courrier, écrire à Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305, É.-U. – à l'attention de : Product Service. S'assurer d'indiquer toutes les informations figurant sur la plaque signalétique de l'outil (numéro du modèle, type, numéro de série, etc.).

ACCESSOIRES

Une ligne complète des accessoires est fournie des centres commerciaux d'usine de par votre de Porter-Cable•Delta fournisseur, de Porter-Cable•Delta, et des stations service autorisées par Porter-Cable. Veuillez visiter notre site Web www.deltamachinery.com pour un catalogue ou pour le nom de votre fournisseur plus proche.

⚠ AVERTISSEMENT : Depuis des accessoires autre que ceux offerts par Porter-Cable•Delta n'ont pas été testés avec ce produit, utilisation de tels accessoires a pu être dangereux. Pour l'exploitation sûre, seulement Porter-Cable•Delta a recommandé des accessoires devrait être utilisé avec ce produit.

GARANTIE

Pour enregistrer votre outil pour la garantie service la visite notre site Web à www.deltamachinery.com.

Garantie limitée de deux ans

Delta réparera ou remplacera, à ses frais et à sa discrétion, toute nouvelle machine Delta, pièce de rechange ou tout accessoire qui, dans des circonstances d'utilisation normale, s'est avéré défectueux en raison de défauts de matériau ou de fabrication, à condition que le client retourne le produit (transport payé d'avance) au centre de réparation de l'usine Delta ou à un centre de réparation autorisé accompagné d'une preuve d'achat et dans les deux ans de la date d'achat du produit, et fournisse à Delta une opportunité raisonnable de vérifier le défaut présumé par une inspection. La période de garantie des produits Delta réusinés est de 180 jours. Delta peut demander que les moteurs électriques soient retournés (transport payé d'avance) à un centre de réparation autorisé du fabricant du moteur en vue d'une inspection, d'une réparation ou d'un remplacement. Delta ne peut être tenu pour responsable des défauts résultants de l'usure normale, de la mauvaise utilisation, de l'abus, de la réparation ou de la modification du produit, sauf en cas d'autorisation spécifique d'un centre de réparation ou d'un représentant Delta autorisé. En aucune circonstance Delta ne peut être tenu pour responsable des dommages accidentels ou indirects résultant d'un produit défectueux. Cette garantie constitue la seule garantie de Delta et le recours exclusif des clients en ce qui concerne les produits défectueux ; toutes les autres garanties, expresses ou implicites, de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier, ou autre, sont expressément déclinées par Delta.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

⚠ ADVERTENCIA Lea y entienda todas advertencias y las instrucciones operadoras antes de utilizar cualquier instrumento o el equipo. Cuando se usa instrumentos o equipo, las precauciones básicas de la seguridad siempre se deben seguir para reducir el riesgo de la herida personal. La operación impropia, la conservación o la modificación de instrumentos o equipo podrían tener como resultado el daño grave de la herida y la propiedad. Hay ciertas aplicaciones para que equipas con herramienta y el equipo se diseña. La Delta Machinery recomienda totalmente que este producto no sea modificado y/o utilizado para ninguna aplicación de otra manera que para que se diseñó.



Si usted tiene cualquiera pregunta el pariente a su aplicación no utiliza el producto hasta que usted haya escrito Delta Machinery y nosotros lo hemos aconsejado. La forma en línea del contacto en www.deltamachinery.com o por correo Technical Service Manager, Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, TN 38305. En Canada, 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4

Información con respecto a la operación segura y apropiada de este instrumento está disponible de las fuentes siguientes:

- Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 o en línea www.powertoolinstitute.org
- National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201
- American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 www.ansi.org - ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines
- U.S. Department of Labor regulations www.osha.gov

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

PAUTAS DE SEGURIDAD/DEFINICIONES

Es importante para usted leer y entender este manual. La información que lo contiene relaciona a proteger SU SEGURIDAD y PREVENIR los PROBLEMAS. Los símbolos debajo de son utilizados para ayudarlo a reconocer esta información.



⚠ PELIGRO Indica una situación de inminente riesgo, la cual, si no es evitada, causará la muerte o lesiones serias.

⚠ ADVERTENCIA Indica una situación potencialmente riesgosa, que si no es evitada, podría resultar en la muerte o lesiones serias.

⚠ PRECAUCIÓN Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no es evitada, podría resultar en lesiones menores o moderadas.

PRECAUCIÓN Usado sin el símbolo de seguridad de alerta indica una situación potencialmente riesgosa la que, si no es evitada, podría causar daños en la propiedad.

PROPOSICIÓN DE CALIFORNIA 65

⚠ ADVERTENCIA Algunos tipos de aserrín creados por máquinas eléctricas de lijado, aserrado, amolado, perforado u otras actividades de la construcción, contienen materiales químicos conocidos (en el Estado de California) como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños del aparato reproductivo. Algunos ejemplos de dichos productos químicos son:

- El plomo contenido en algunas pinturas con base de plomo
- Sílice cristalizado proveniente de los ladrillos, el cemento y otros productos de albañilería
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente

Su riesgo por causa de estas exposiciones varía, dependiendo de con cuánta frecuencia realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos agentes químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipo de seguridad aprobado, use siempre protección facial o respirador NIOSH/OSHA aprobados cuando deba utilizar dichas herramientas.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

▲ ADVERTENCIA Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones graves.

- 1. PARA SU PROPIA SEGURIDAD, LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.** Al aprender la aplicación, las limitaciones y los peligros específicos de la máquina, se minimizará enormemente la posibilidad de accidentes y lesiones.
- 2. USE PROTECCIÓN DE LOS OJOS Y DE LA AUDICIÓN. USE SIEMPRE ANTEOJOS DE SEGURIDAD.** Los lentes de uso diario NO son anteojos de seguridad. USE EQUIPO DE SEGURIDAD CERTIFICADO. El equipo de protección de los ojos debe cumplir con las normas ANSI Z87.1. El equipo de protección de la audición debe cumplir con las normas ANSI S3.19.
- 3. USE INDUMENTARIA ADECUADA.** No use ropa holgada, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que podrían engancharse en las piezas móviles. Se recomienda usar calzado antideslizante. Use una cubierta protectora del pelo para sujetar el pelo largo.
- 4. NO UTILICE LA MÁQUINA EN UN ENTORNO PELIGROSO.** La utilización de herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados, o en la lluvia, puede causar descargas eléctricas o electrocución. Mantenga bien iluminada el área de trabajo para evitar tropezar o poner en peligro los brazos, las manos y los dedos.
- 5. MANTENGA TODAS LAS HERRAMIENTAS Y MÁQUINAS EN CONDICIONES ÓPTIMAS.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para lograr el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones de lubricación y cambio de accesorios. Las herramientas y las máquinas mal mantenidas pueden dañar más la herramienta o la máquina y/o causar lesiones.
- 6. COMPRUEBE SI HAY PIEZAS DAÑADAS.** Antes de utilizar la máquina, compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de las piezas móviles, si las piezas móviles se atascan, si hay piezas rotas y toda otra situación que podría afectar su funcionamiento. Un protector o cualquier otra pieza que presente daños debe repararse o reemplazarse apropiadamente. Las piezas dañadas pueden causar daños adicionales a la máquina y/o lesiones.
- 7. MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO.** Las áreas y los bancos desordenados invitan a que se produzcan accidentes.
- 8. MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y A LOS VISITANTES.** El taller es un entorno potencialmente peligroso. Los niños y los visitantes pueden sufrir lesiones.
- 9. REDUZCA EL RIESGO DE UN ARRANQUE NO INTENCIONADO.** Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de enchufar el cable de alimentación. En caso de un apagón, mueva el interruptor a la posición de apagado. Un arranque accidental podría causar lesiones.
- 10. UTILICE LOS PROTECTORES.** Asegúrese de que todos los protectores estén colocados en su sitio, sujetos firmemente y funcionando correctamente para prevenir lesiones.
- 11. QUITE LAS LLAVES DE AJUSTE Y DE TUERCA ANTES DE ARRANCAR LA MÁQUINA.** Las herramientas, los pedazos de desecho y otros residuos pueden salir despedidos a alta velocidad, causando lesiones.
- 12. UTILICE LA MÁQUINA ADECUADA.** No fuerce una máquina o un aditamento a hacer un trabajo para el que no se diseñó. El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 13. UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** La utilización de accesorios y aditamentos no recomendados por Delta podría causar daños a la máquina o lesiones al usuario.
- 14. UTILICE EL CORDÓN DE EXTENSIÓN ADECUADO.** Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de utilizar un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente que su producto tome. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea, lo cual producirá una pérdida de potencia y recalentamiento. Consulte el Cuadro de cordones de extensión para obtener el tamaño correcto dependiendo de la longitud del cordón y la capacidad nominal en amperios indicada en la placa de especificaciones. En caso de duda, utilice el próximo calibre más grueso. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.
- 15. SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO.** Utilice las abrazaderas o el tornillo cuando usted no puede asegurar el objeto en la tabla y contra la cerca a mano o cuando su mano estará peligroso cerca de la lámina (dentro de 6").
- 16. HAGA AVANZAR LA PIEZA DE TRABAJO CONTRA EL SENTIDO DE ROTACIÓN DE LA HOJA, EL CORTADOR O LA SUPERFICIE ABRASIVA.** Si la hace avanzar desde el otro sentido, el resultado será que la pieza de trabajo salga despedida a alta velocidad.
- 17. NO FUERCE LA PIEZA DE TRABAJO SOBRE LA MÁQUINA.** El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
- 18. NO INTENTE ALCANZAR DEMASIADO LEJOS.** Una pérdida del equilibrio puede hacerle caer en una máquina en funcionamiento, causándole lesiones.
- 19. NO SE SUBA NUNCA A LA MÁQUINA.** Se podrían producir lesiones si la herramienta se inclina o si usted hace contacto accidentalmente con la herramienta de corte.
- 20. NO DEJE NUNCA DESATENDIDA LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ EN MARCHA. APÁGUELA.** No deje la máquina hasta que ésta se detenga por completo. Un niño o un visitante podría resultar lesionado.
- 21. APAGUE LA MÁQUINA Y DESCONÉCTELA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN** antes de instalar o quitar accesorios, antes de ajustar o cambiar configuraciones o al realizar reparaciones. Un arranque accidental puede causar lesiones.
- 22. HAGA SU TALLER A PRUEBA DE NIÑOS CON CANDADOS E INTERRUPTORES MAESTROS O QUITANDO LAS LLAVES DE ARRANQUE.** El arranque accidental de una máquina por un niño o un visitante podría causar lesiones.
- 23. MANTÉNGASE ALERTA, FÍJESE EN LO QUE ESTÁ HACIENDO Y USE EL SENTIDO COMÚN. NO UTILICE LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ CANSADO O BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICA-MENTOS.** Un momento de distracción mientras se estén utilizando herramientas mecánicas podría causar lesiones.
- 24. ▲ ADVERTENCIA EL USO DE ESTA HERRAMIENTA PUEDE GENERAR Y DISPERSAR POLVO U OTRAS PARTÍCULAS SUSPENDIDAS EN EL AIRE, INCLUYENDO POLVO DE MADERA, POLVO DE SÍLICE CRISTALINA Y POLVO DE ASBESTO.** Dirija las partículas de modo que se alejen de la cara y del cuerpo. Utilice siempre la herramienta en un área bien ventilada y proporcione un medio apropiado de remoción de polvo. Use un sistema de recolección de polvo en todos los lugares donde sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias graves y permanentes u otras lesiones graves y permanentes, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Si se permite que el polvo entre en la boca o en los ojos, o que se deposite en la piel, se puede promover la absorción de material nocivo. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH/OSHA que se ajuste apropiadamente y sea adecuada para la exposición al polvo, y lávese las áreas expuestas con agua y jabón.

NORMAS ESPECÍFICAS ADICIONALES DE SEGURIDAD

▲ ADVERTENCIA Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones personales graves.

1. **NO FUNCIONE ESTA MAQUINA** hasta que se ensambla y está instalada totalmente según las instrucciones.
2. **OBTENGA ASESORAMIENTO DE SU SUPERVISOR**, instructor u otra persona calificada si no está familiarizado con la utilización de esta máquina.
3. **SIGA TODOS LOS CÓDIGOS DE CABLEADO** y las conexiones eléctricas recomendadas.
4. **UTILICE LOS PROTECTORES SIEMPRE QUE SEA POSIBLE**. Asegúrese de que estén colocados en su sitio, sujetos firmemente y funcionando correctamente.
5. **UTILICE LA HOJA y el tipo DE HOJA APROPIADOS**.
6. **AJUSTE LA GUÍA SUPERIOR DE LA HOJA** de manera que esté aproximadamente 1/8 de pulgada por encima de la pieza de trabajo.
7. **AJUSTE ADECUADAMENTE** la tensión de la hoja, la trayectoria, las guías de la hoja y los cojinetes de soporte de la hoja.
8. **MANTENGA LOS BRAZOS, LAS MANOS Y LOS DEDOS** alejados de la hoja.
9. **EVITE LAS OPERACIONES DIFÍCILES** y las posiciones difíciles de las manos en las que un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hacia la hoja.
10. **NUNCA ARRANQUE LA MÁQUINA** antes de despejar la mesa de todos los objetos (herramientas, piezas de desecho, etc.).
11. **NUNCA ARRANQUE LA MÁQUINA** con la pieza de trabajo contra la hoja.
12. **SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO** contra la mesa. NO intente aserrar una pieza de trabajo que no tenga una superficie plana contra la mesa.
13. **SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO** y hágala avanzar hacia la hoja a una velocidad moderada.
14. **NUNCA PONGA LAS MANOS DEBAJO DE LA MESA** mientras la máquina esté en marcha.
15. **APAGUE LA MÁQUINA** para retroceder de un corte incompleto o atorado.
16. **HAGA CORTES DE "ALIVIO"** antes de cortar piezas de trabajo largas.
17. **APAGUE LA MÁQUINA** y espere a que la hoja se detenga antes de limpiar el área de la hoja, quitar residuos cerca de la hoja, quitar o sujetar la pieza de trabajo, o cambiar el ángulo de la mesa. Una hoja que esté girando por inercia hasta detenerse puede ser peligrosa.
18. **NUNCA REALICE TRABAJO DE INSTALACIÓN, MONTAJE** o preparación en la mesa/área de trabajo cuando la máquina esté en marcha.
19. **APAGUE LA MÁQUINA Y DESCONÉCTELA** de la fuente de alimentación antes de instalar o quitar accesorios, antes de ajustar o cambiar las preparaciones o al hacer reparaciones.
20. **APAGUE LA MÁQUINA**, desconéctela de la fuente de alimentación y limpie la mesa/área de trabajo antes de dejar la máquina. **BLOQUEE EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE APAGADO** para impedir el uso no autorizado.
21. **HAY INFORMACIÓN ADICIONAL** disponible relacionada con la utilización segura y apropiada de herramientas mecánicas (por ejemplo, un video sobre seguridad) a través del Instituto de Herramientas Mecánicas, Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 (www.powertool-institute.com). También hay información disponible a través del Consejo Nacional de Seguridad, National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Sírvase consultar también los Requisitos de Seguridad para Máquinas de Elaboración de la Madera ANSI 01.1 del Instituto Nacional Americano de Normas (American National Standards Institute) y las normas OSHA 1910.213 del Departamento de Trabajo de los EE.UU.

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.
Consúltelas a menudo
y úselas para instruir a otros.**

CONEXIONES A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Debe utilizarse un circuito eléctrico independiente para las máquinas. Este circuito debe tener alambre de no menos del No. 12 y debe estar protegido con un fusible de acción retardada de 20 A. Si se utiliza un cordón de extensión, utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Antes de conectar el máquina a la línea de alimentación, asegúrese de que el interruptor(s) esté en la posición de apagado y cerciórese de que la corriente eléctrica tenga las mismas características que las que estén indicadas en la máquina. Todas las conexiones a la línea de alimentación deben hacer buen contacto. El funcionamiento a bajo voltaje dañará el máquina.

⚠ PELIGRO No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en lugares húmedos.

ESPECIFICACIONES DEL MOTOR

La máquina está cableada para corriente alterna de 120/240 V, 60 Hz. Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado.

INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

⚠ PELIGRO Esta máquina debe estar conectada a tierra mientras se esté utilizando, para proteger al operador contra las descargas eléctricas.

1. Todas las máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra:

En caso de mal funcionamiento o avería, la conexión a tierra proporciona una ruta de resistencia mínima para la corriente eléctrica, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas. Esta máquina está equipada con un cordón eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe debe enchufarse en un tomacorriente coincidente que esté instalado y conectado a tierra adecuadamente, de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

No modifique el enchufe suministrado. Si el enchufe no cabe en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente apropiado.

La conexión inapropiada del conductor de conexión a tierra del equipo puede dar como resultado riesgo de descargas eléctricas. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior de color verde con o sin franjas amarillas es el conductor de conexión a tierra del equipo. Si es necesario reparar o reemplazar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a un terminal con corriente.

Consulte a un electricista competente o a personal de servicio calificado si no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra o si tiene dudas en cuanto a si la máquina está conectada a tierra apropiadamente.

Utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y receptáculos de tres conductores que acepten el enchufe de la máquina, tal como se muestra en la Fig. A.

Repáre o reemplace inmediatamente los cordones dañados o desgastados.

2. Máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra diseñadas para utilizarse en un circuito de alimentación que tenga una capacidad nominal de menos de 150 V:

Si la máquina está diseñada para utilizarse en un circuito que tenga un tomacorriente parecido al que se ilustra en la Fig. A, la máquina tendrá un enchufe de conexión a tierra que se parece al enchufe ilustrado en la Fig. A. Puede utilizarse un adaptador temporal, que se parece al adaptador ilustrado en la Fig. B, para conectar este enchufe a un receptáculo coincidente de dos conductores, tal como se muestra en la Fig. B, si no se dispone de un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. El adaptador temporal debe utilizarse solamente hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. La orejeta, lengüeta, etc., rígida de color verde que sobresale del adaptador debe conectarse a una toma de tierra permanente, como por ejemplo una caja tomacorriente conectada a tierra adecuadamente. Siempre que se utilice un adaptador, debe sujetarse en su sitio con un tornillo de metal.

NOTA: En Canadá, el uso de un adaptador temporal no está permitido por el Código Eléctrico Canadiense.

⚠ PELIGRO En todos los casos, asegúrese de que el receptáculo en cuestión esté conectado a tierra adecuadamente. Si no está seguro, haga que un electricista calificado compruebe el receptáculo.

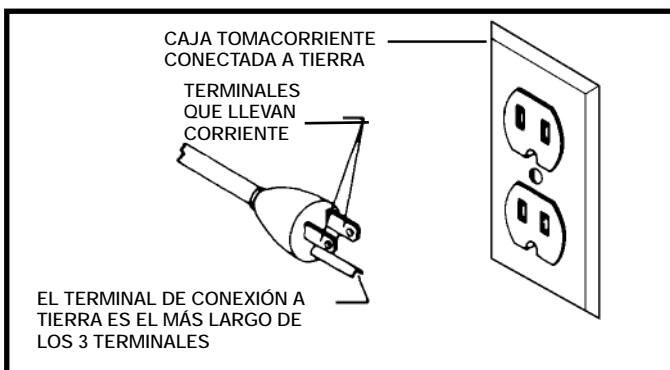


Fig. A

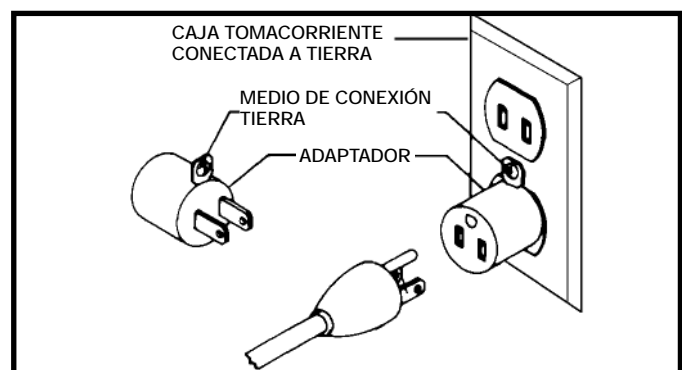


Fig. B

3. OPERACIÓN DE UNA SOLA FASE CON 240 VOLTIOS

El motor provisto con su máquina es de doble voltaje, es decir de 120/140 voltios. Viene listo para su funcionamiento en operaciones de 120 voltios. Sin embargo, se puede convertir para operaciones de 240 voltios.

La conversión debe ser realizada por un electricista calificado, o se puede llevar la máquina a un centro de mantenimiento autorizado Delta. Cuando esté completa esta conversión, la máquina debe cumplir con el Código Eléctrico Nacional, y con todos los códigos y ordenanzas locales.

Para convertir la máquina, se realiza un nuevo cableado del motor para 240 voltios, luego se instala un enchufe para 240 voltios en el cable de la fuente de energía y se reemplaza el interruptor (si es necesario) por uno adecuado para operaciones de 240 voltios.

Asegúrese de que el enchufe de 240 voltios sólo se use en un tomacorriente que tenga la misma configuración que el enchufe ilustrado en la figura C. No se debe usar un adaptador con el enchufe de 240 voltios.

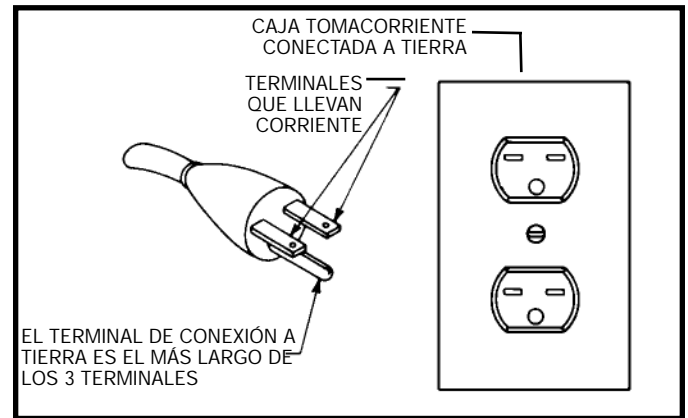


Fig. C

⚠ ADVERTENCIA En todos los casos, asegúrese de que el receptáculo en uso esté conectado a tierra correctamente. Si no está seguro, contrate a un electricista calificado para que verifique el receptáculo.

CORDONES DE EXTENSIÓN

Utilice cordones de extensión apropiados. Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones y de que sea un cordón de extensión de tres alambres que tenga un enchufe de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de emplear un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente de la máquina. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea eléctrica que dará como resultado pérdida de potencia y recalentamiento. En la Fig. D1 o D2 se muestra el calibre correcto que debe utilizarse dependiendo de la longitud del cordón. En caso de duda, utilice el siguiente calibre más pesado. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.

CORDÓN DE EXTENSIÓN DE CALIBRE MÍNIMO			
TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA USO CON MÁQUINAS ELÉCTRICAS ESTACIONARIAS			
Capacidad Nominal En Amperios	Voltios	Longitud Total Del Cordon En Pies	Calibre Del Cordon De Extensión
0-6	120	Hasta 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	Hasta 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	Hasta 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	Hasta 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	NO SE RECOMIENDA LONGITUDES MAYOR DE 50 PIES	

Fig. D1

CORDÓN DE EXTENSIÓN DE CALIBRE MÍNIMO			
TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA USO CON MÁQUINAS ELÉCTRICAS ESTACIONARIAS			
Capacidad Nominal En Amperios	Voltios	Longitud Total Del Cordon En Pies	Calibre Del Cordon De Extensión
0-6	240	Hasta 50	18 AWG
0-6	240	50-100	16 AWG
0-6	240	100-200	16 AWG
0-6	240	200-300	14 AWG
6-10	240	Hasta 50	18 AWG
6-10	240	50-100	16 AWG
6-10	240	100-200	14 AWG
6-10	240	200-300	12 AWG
10-12	240	Hasta 50	16 AWG
10-12	240	50-100	16 AWG
10-12	240	100-200	14 AWG
10-12	240	200-300	12 AWG
12-16	240	Hasta 50	14 AWG
12-16	240	50-100	12 AWG
12-16	240	NO SE RECOMIENDA LONGITUDES MAYOR DE 100 PIES	

Fig. D2

DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

PREFACIO

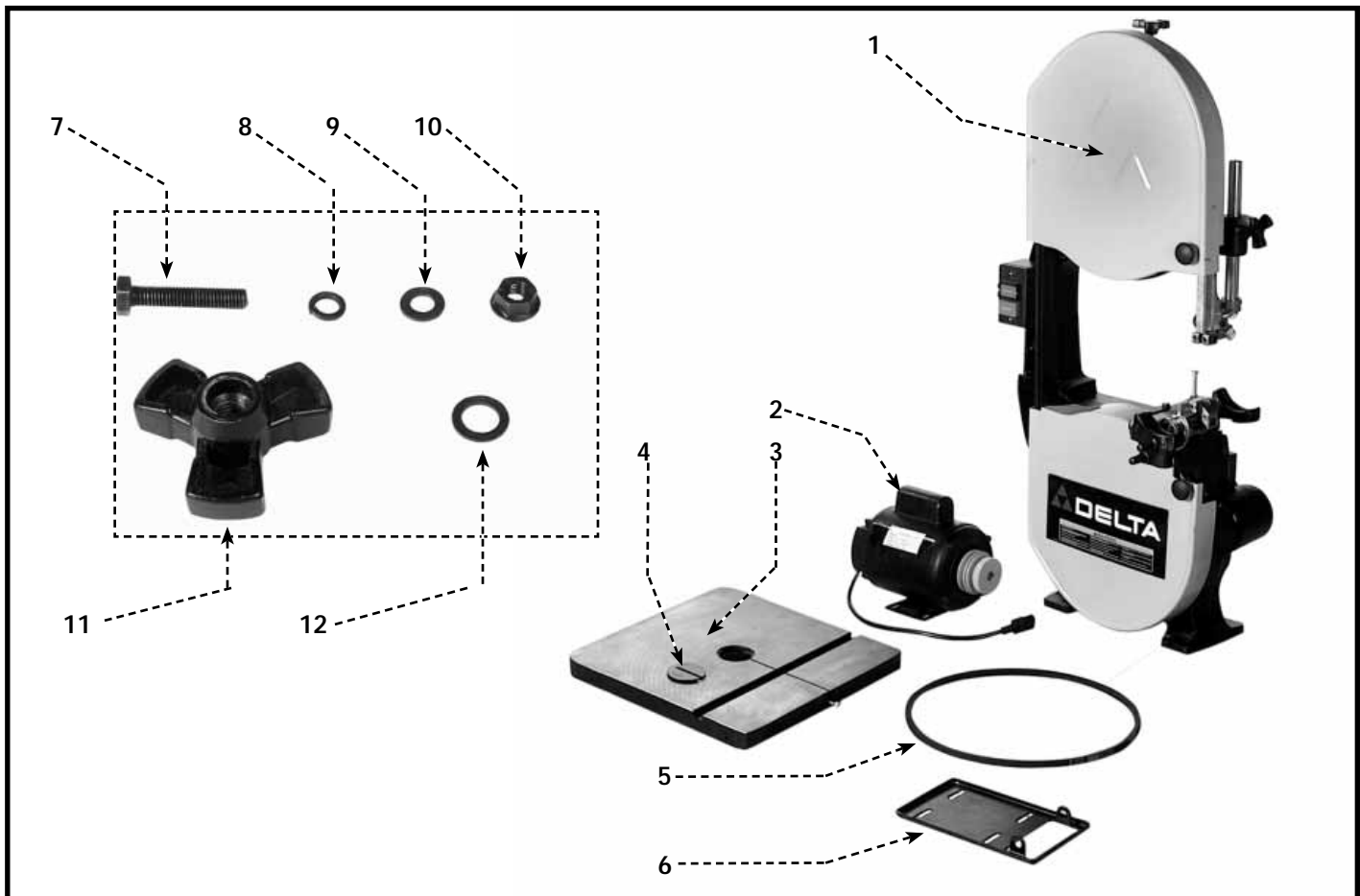
El modelo 28-206 de Delta es una unidad de 1 HP, 120/240 V, de 2 velocidades con un dispositivo de tensado rápido de la hoja y una base de soporte cerrada. El modelo 28-276 de Delta es una unidad de ¾ HP, 120/240 V, de 1 velocidad con un dispositivo de tensado rápido de la hoja y una base de soporte abierta.

NOTA: La foto del cubierta del manual ilustra el modelo de production actual. Todas las demas ilustraciones son solamente representativas y es posible que no muestren el color, el etiquetado y los accesorios reales.

DESEMPAQUETADO Y LIMPIEZA

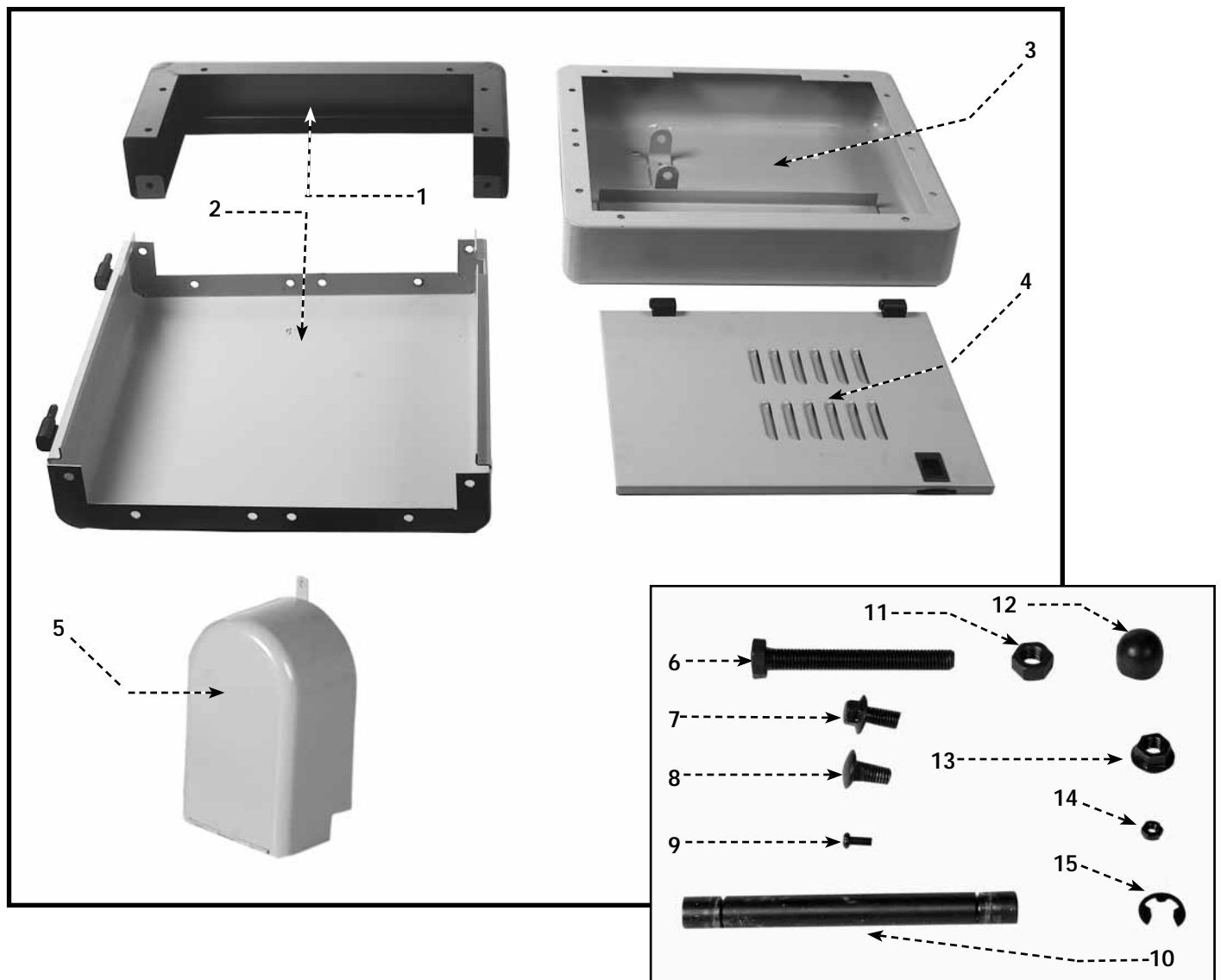
Desempaque cuidadosamente la máquina y todas las piezas sueltas que están en el contenedor o contenedores de transporte. Quite el revestimiento protector de todas las superficies no pintadas. Este revestimiento puede quitarse con un paño suave humedecido con queroseno (no utilice acetona, gasolina ni diluyente de laca para este fin). Después de realizar la limpieza, cubra las superficies no pintadas con una cera en pasta doméstica de buena calidad para pisos.

CONTENIDO DE CARTON



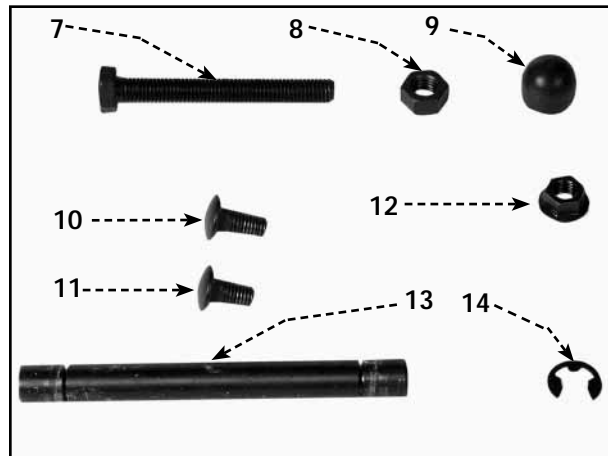
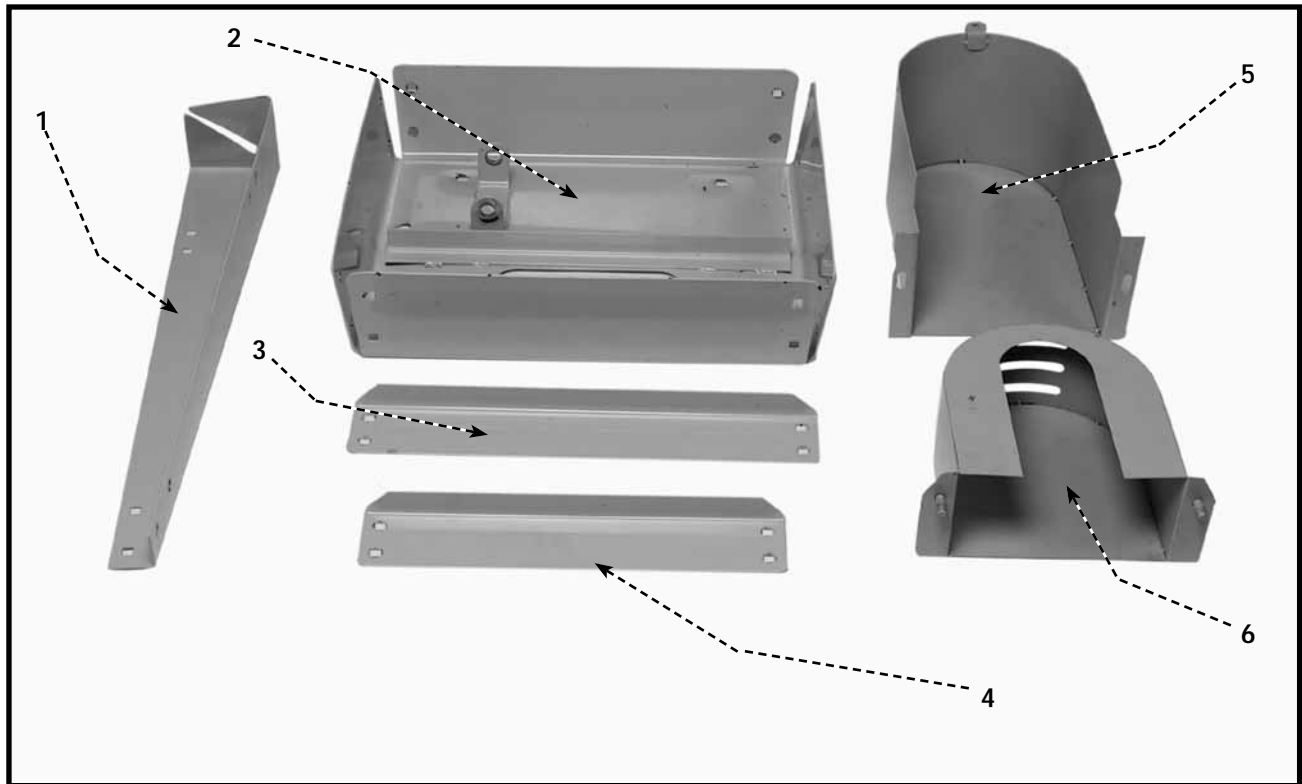
- | | |
|--|--|
| 1. Sierra de cinta | 8. Arandela de seguridad M8 (4) (para montar la sierra en la base de soporte) |
| 2. Motor | 9. Arandela plana M8 (4) (para montar la sierra en la base de soporte) |
| 3. Mesa | 10. Tuerca hexagonal M8 x 1.25 (4) (para montar la sierra en la base de soporte) |
| 4. Accesorio de inserción de la mesa | 11. Pomo de la mesa (2) |
| 5. Correa | 12. M. Arandela plana M13 (2) |
| 6. Placa de montaje del motor | |
| 7. M8 x 1.25 x 40 mm (4) (para montar la sierra en la base de soporte) | |

PIEZAS CERRADAS DEL SOPORTE DEL MODELO 28-206



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Base (2) 2. Lado (2) 3. Parte superior 4. Puerta (2) 5. Protector de la polea 6. Tornillo de cabeza hexagonal M10 x 1.5 x 100 mm 7. Tornillo de cabeza hexagonal con pestaña M8 x 1.25 x 16 (26) 8. Tornillo de cabeza redonda con pestaña M8 x 1.25 x 16 mm (4) | <ul style="list-style-type: none"> 9. Tornillo de cabeza troncocónica M5 x 0.8 x 10 mm (2) 10. Eje (para sujetar la placa del motor a la parte superior de la base de soporte) 11. Tuerca hexagonal M10 x 1.5 12. Tapa amortiguadora 13. Tuerca hexagonal con pestaña M8 x 1.25 (30) 14. Tuerca hexagonal M5 x 0.8 (2) 15. P. Anillo en C de 9 mm (2) |
|--|--|

PIEZAS ABIERTAS DEL SOPORTE DEL MODELO 28-276



- | | |
|---|---|
| 1. Patas (4) | 9. Tapa amortiguadora |
| 2. Parte superior de la base de soporte | 10. Tornillo de cabeza redonda con pestaña M8 x 1.25 x 16 mm (4) |
| 3. Refuerzo largo (2) | 11. Tornillo de carruaje de cabeza redonda con pestaña M8 x 1.25 x 16 mm (32) |
| 4. Refuerzo corto (2) | 12. Tuerca hexagonal con pestaña M8 x 1.25 (38) |
| 5. Protector de la polea superior | 13. Eje (para sujetar la placa del motor a la parte superior de la base de soporte) |
| 6. Protector de la polea inferior | 14. N. Anillo en C de 9 mm (2) |
| 7. Tornillo de cabeza hexagonal M10 x 1.5 x 80 mm | |
| 8. Tuerca hexagonal M10 x 1.5 | |

ENSAMBLAJE

HERRAMIENTAS DE ENSAMBLAJE REQUERIDAS

13 Mm Llave Inglesa, 8 Mm Llave Inglesa, la Llave Inglesa Ajustable

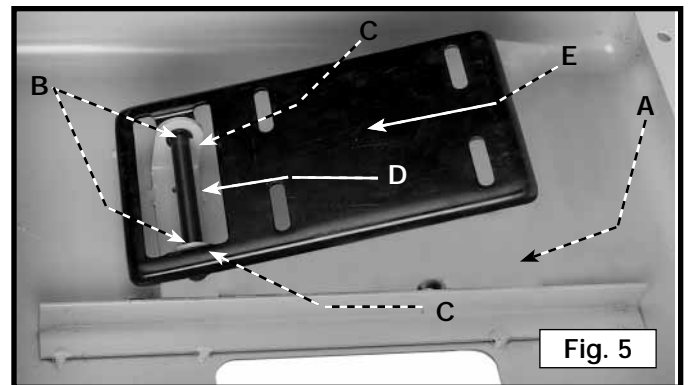
ESTIMACIÓN DEL TIEMPO DE ENSAMBLAJE

La asamblea para esta máquina toma aproximadamente 2 horas.

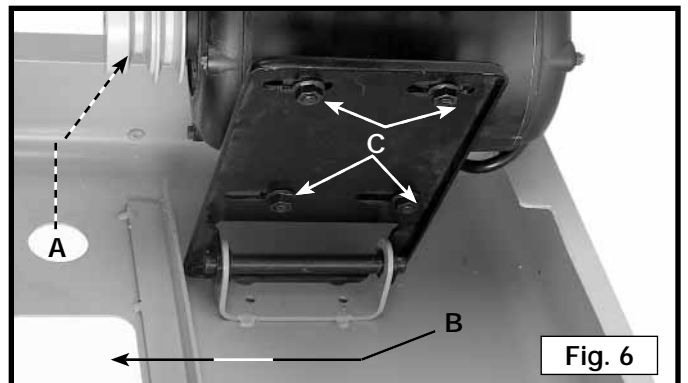
⚠ ADVERTENCIA Para su propia seguridad, no conecte la sierra de cinta a la fuente de energía hasta que la maquina este completamente ensamblada y usted haya leído y entendido completamente el manual del propietario.

MONTAJE DE LA BASE DE SOPORTE CERRADA MODELO 28-206

1. Coloque la parte superior de la base de soporte (A), Fig. 5, sobre una superficie plana.
2. Alinee los dos agujeros de la placa de montaje del motor (E) Fig. 5 con los dos agujeros (B) de la parte superior de la base de soporte (A).
3. Introduzca el eje (D) a través de los agujeros de la placa de montaje del motor y los agujeros de la parte superior de la base de soporte.
4. Sujete los dos anillos en "C" (C) Fig. 5 al eje.



5. Alinee los cuatro agujeros del soporte del motor con los cuatro agujeros (C) Fig. 6 de la placa de montaje del motor.
- NOTA:** Asegurese de que la polea del motor (A) Fig. 6 este montada en el lado con el agujero de la abertura de la correa.
6. Introduzca un tornillo de cabeza redonda con pestaña M8 x 1.25 x 16 mm a través del agujero del soporte del motor y del agujero de la placa de montaje del motor.
 7. Enrosque una tuerca hexagonal M8 x 1.25 en el tornillo.
 8. Repita este proceso para los tres agujeros restantes.



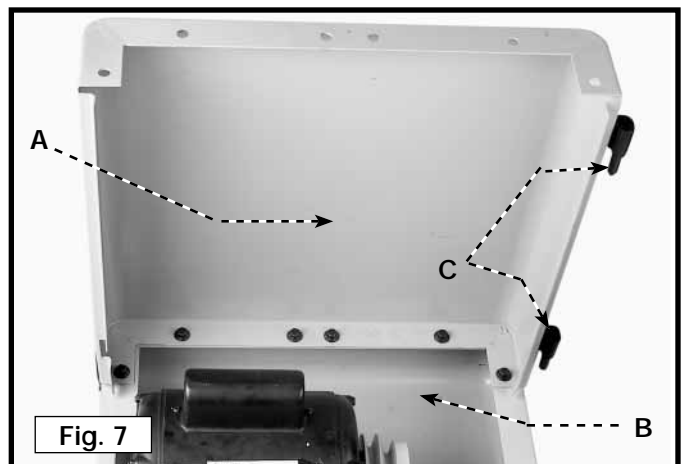
9. Alinee los agujeros del lado (A) Fig. 7 con los agujeros de la parte superior de la base de soporte (B).

NOTA: Asegurese de que los retenedores de la bisagra (C) Fig. 7 estén orientados hacia la parte superior de la base de soporte (B) de la manera que se muestra en la ilustración.

10. Introduzca un tornillo de cabeza hexagonal con pestaña M8 x 1.25 x 16 a través del agujero del lado de la base de soporte y a través del agujero de la parte superior de la base de soporte.
11. Enrosque una tuerca con pestaña M8 x 1.25 en el tornillo.

NOTA: No apriete completamente los herrajes en este momento.

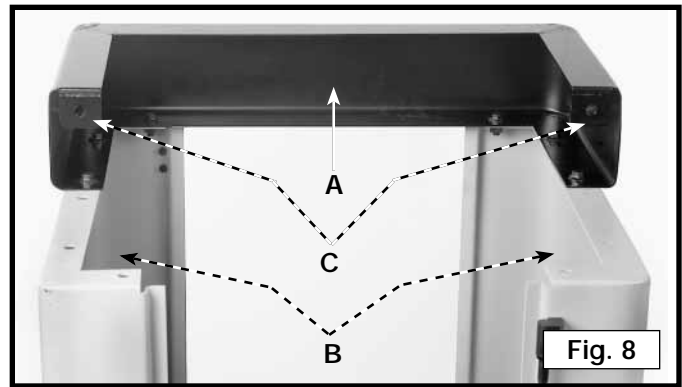
12. Repita este proceso para los cinco agujeros restantes.
13. Monte el otro lado de la base de soporte de la misma manera.



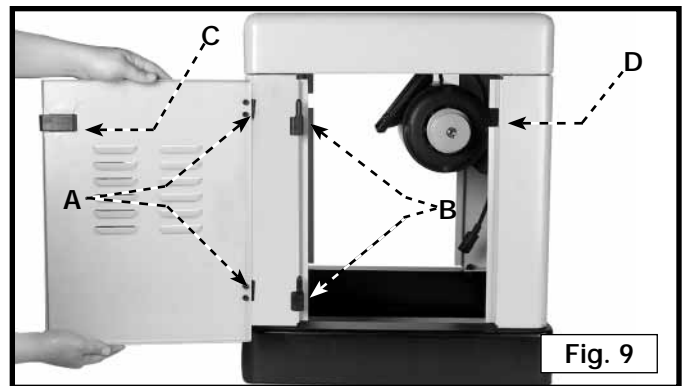
14. Alinee los agujeros de la base (A), Fig. 8, con los agujeros de los dos lados (B).
15. Introduzca un tornillo de cabeza hexagonal con pestaña M8 x 1.25 x 16 a través del agujero del lado de la base de soporte (B), Fig. 8, y a través del agujero de la base (A).
16. Enrosque una tuerca hexagonal M8 x 1.25 en el tornillo.

NOTA: Apriete libremente el hardware para el ajuste adicional.

17. Repita este proceso para los cinco agujeros restantes que están en la pieza de punta.
18. Monte la otra base de la misma manera.
19. Sujete las dos bases una con otra introduciendo un tornillo de cabeza hexagonal con pestaña M8 x 1.25 x 16 a través del agujero (C), Fig. 8, en cada base, y enrosque una tuerca hexagonal M8 x 1.25 en el tornillo.



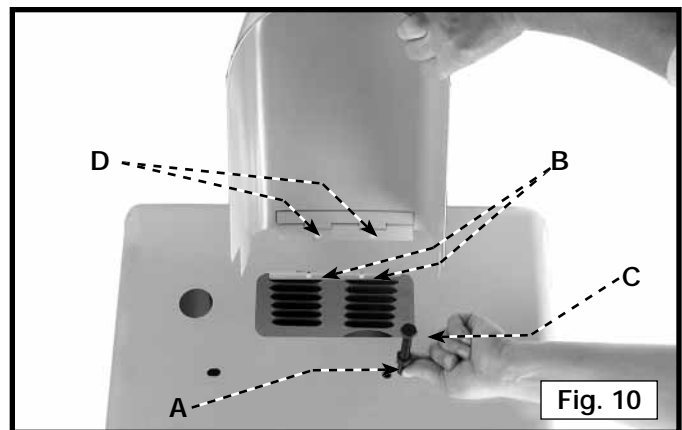
20. Voltee la base de soporte de modo que descansa sobre la base.
21. Deslice las dos bisagras (A), Fig. 9, de la puerta sobre el retenedor de la bisagra (B) que está en la base.
22. Cierre la puerta hasta que el pestillo de la puerta (C), Fig. 9, se acople con el lado (D).
23. Sujete la otra puerta de la misma manera.
24. Enrosque una tuerca hexagonal M10 x 1.5 en un tornillo de cabeza hexagonal M10 x 1.5 x 100 mm aproximadamente 1/4 de pulgada.



25. Enrosque el tornillo de cabeza hexagonal M8 x 1.25 x 100 mm (C) en el agujero (A) Fig. 10 que está en la parte superior de la base de soporte.
26. Coloque la tapa amortiguadora (A) Fig. 10A en el extremo roscado del tornillo (C).
27. Alinee los agujeros (D) Fig. 10 de las bisagras que están sujetas al protector de la polea con los dos agujeros (B) de la parte superior de la base de soporte.

28. Introduzca un tornillo de cabeza troncocónica M5 x 0.8 x 10 mm a través del agujero (D) Fig. 10 de la bisagra, y del agujero (B) de la parte superior de la base de soporte.
29. Enrosque una tuerca hexagonal M5 x 0.8 en el tornillo y apriétela firmemente.
30. Repita este proceso para el agujero restante de la bisagra y la parte superior de la base de soporte.

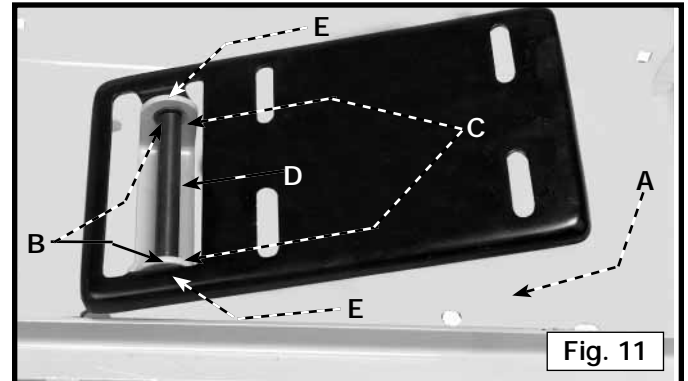
31. Asegúrese de que la base de soporte esté nivelada.
32. Apriete todo el hardware con seguridad.



MONTAJE DE LA BASE DE SOPORTE ABIERTA MODELO 28-276

⚠ ADVERTENCIA Para su propia seguridad, no conecte la sierra de cinta a la fuente de energía hasta que la máquina este completamente ensamblada y usted haya leído y entendido completamente el manual del propietario.

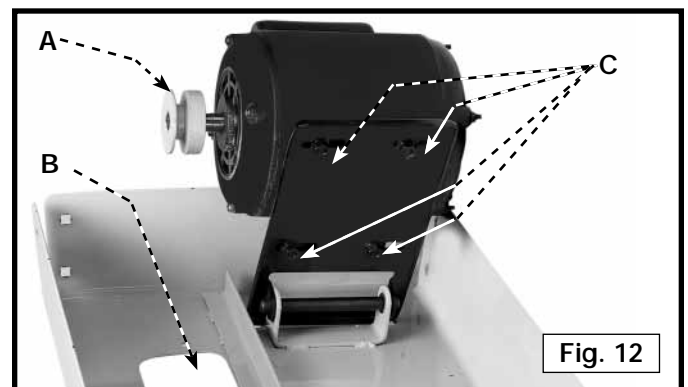
1. Coloque la parte superior de la base de soporte (A), Fig. 10, sobre una superficie plana.
2. Alinee los dos agujeros de la placa de montaje del motor (E) Fig. 11 con los dos agujeros (B) de la parte superior de la base de soporte (A).
3. Introduzca el eje (D) a través de los agujeros de la placa de montaje del motor y los agujeros de la parte superior de la base de soporte.
4. Sujete los dos anillos en "C" (C) Fig. 11 al eje.



5. Alinee los cuatro agujeros del soporte del motor con los cuatro agujeros (C), Fig. 12, de la placa de montaje del motor.

NOTA: Asegurese de que la polea del motor (A) Fig. 12 este montada en el lado con el agujero de la abertura de la correa.

6. Introduzca un tornillo de cabeza redonda con pestaña M8 x 1.25 x 16 mm a través del agujero del soporte del motor y del agujero de la placa de montaje del motor.
7. Enrosque una tuerca hexagonal M8 x 1.25 en el tornillo.
8. Repita este proceso para los tres agujeros restantes del soporte del motor y de la placa de montaje del motor.

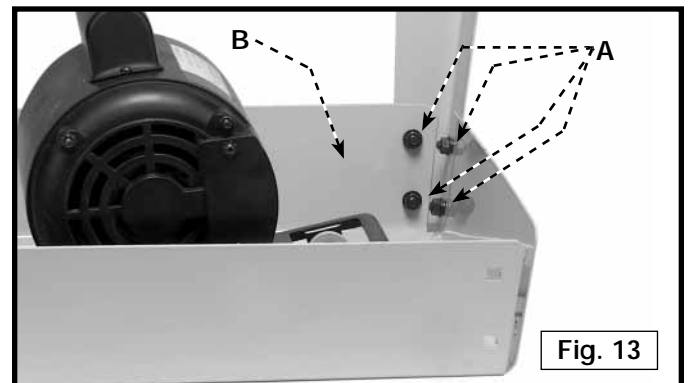


9. Alinee los cuatro agujeros (A) Fig. 13 de la pata con los cuatro agujeros del lado de la parte superior de la base de soporte (B).
10. Introduzca un tornillo de cabeza hexagonal con pestaña M8 x 1.25 x 16 a través del agujero de la pata y a través del agujero de la parte superior de la base de soporte.

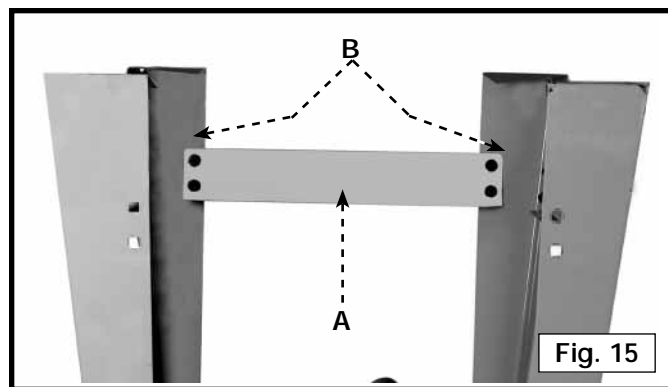
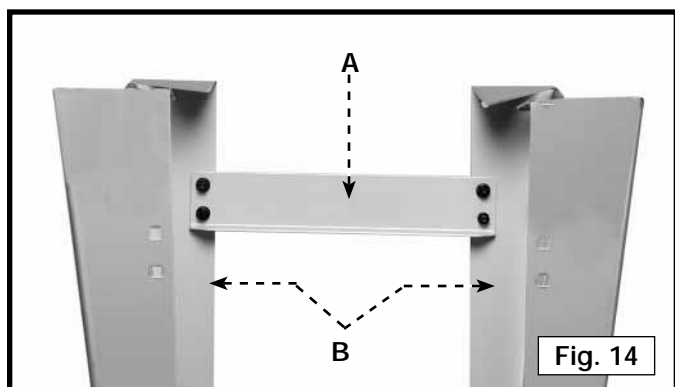
11. Enrosque una tuerca con pestaña M8 x 1.25 en el tornillo.

NOTA: No apriete completamente los herrajes en este momento.

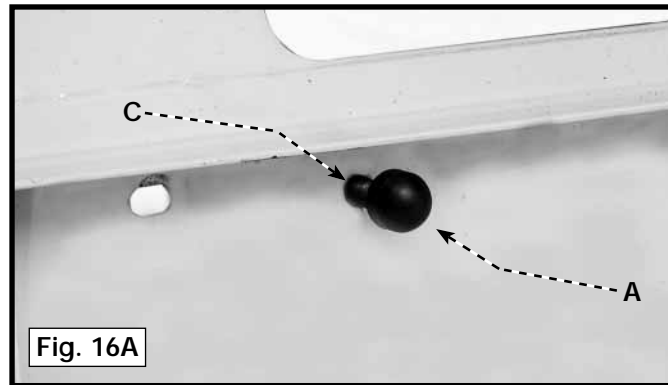
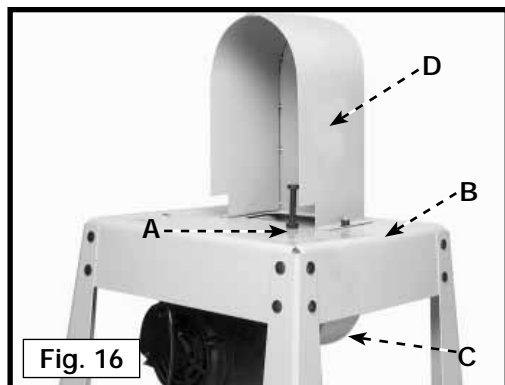
12. Repita este proceso para los tres agujeros restantes.
13. Sujete las tres patas restantes de la misma manera.



14. Alinee los cuatro agujeros del refuerzo corto (A) Fig. 14 con los cuatro agujeros de las dos patas (B).
15. Introduzca un perno de cabeza de carruaje M8 x 1.25 x 16 mm a través del agujero de la base de soporte y del agujero del refuerzo corto.
16. Enrosque una tuerca con pestaña M8 x 1.25 en el tornillo.
NOTA: Apriete libremente el hardware para el ajuste adicional.
17. Repita este proceso para los tres agujeros restantes.
18. Sujete el refuerzo corto restante al lado opuesto de la base de soporte de la misma manera.
19. Alinee los cuatro agujeros del refuerzo largo (A) Fig. 15 con los cuatro agujeros de las dos patas (B).
20. Introduzca un perno de cabeza de carruaje M8 x 1.25 x 16 mm a través del agujero de la base de soporte y del agujero del refuerzo largo.
21. Enrosque una tuerca con pestaña M8 x 1.25 en el tornillo.
NOTA: Apriete libremente el hardware para el ajuste adicional.
22. Repita este proceso para los tres agujeros restantes del refuerzo largo.
23. Sujete el refuerzo largo restante al lado opuesto de la base de soporte de la misma manera.



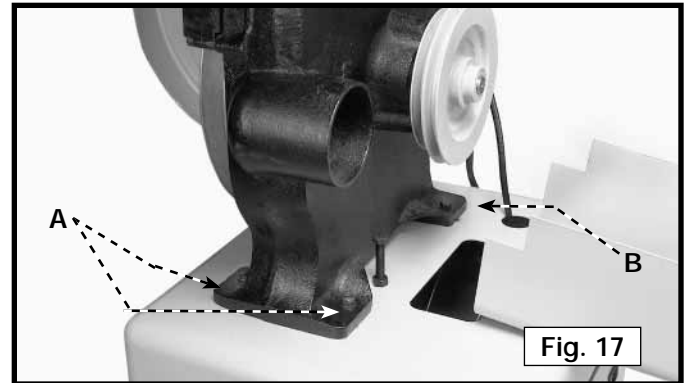
24. Voltee la base de soporte de modo que descansa sobre sus patas.
25. Enrosque una tuerca hexagonal M10 x 1.5 en un tornillo de cabeza hexagonal M10 x 1.5 x 80 mm aproximadamente 1/4 de pulgada.
26. Enrosque el tornillo de cabeza hexagonal M8 x 1.25 x 80 mm en el agujero (A) Fig. 16 que está en la parte superior de la base de soporte. Coloque la tapa amortiguadora (A) Fig. 16A en el extremo roscado del tornillo (C).
27. Asegúrese de que la base de soporte esté nivelada.
28. Apriete con seguridad todo el hardware.
NOTE: Alinee los dos agujeros del protector de la polea superior (D) Y (C) después que el cinturón se ha instalado.



SUJECIÓN DE LA SIERRA A LA BASE DE SOPORTE

⚠ PRECAUCIÓN La sierra de cinta es muy pesada. Use un ayudante cuando sujete la sierra a la base de soporte.

1. Coloque la sierra de cinta en la parte superior de la base de soporte de la manera que se muestra en la Fig. 17.
NOTA: Asegurese de que la polea este en el lado de la base de soporte con el protector de la polea.
2. Alinee los cuatro agujeros de la sierra con los cuatro agujeros de la parte superior de la base de soporte.
3. Coloque una arandela de seguridad M8 y una arandela plana M8 en un tornillo de cabeza hexagonal M8 x 1.25 x 40 mm. Introduzca el tornillo a través del agujero (A) de la sierra y la base de soporte.
4. Rosque una tuerca de tuerca hexagonal M8x1.25 sobre el tornillo y apriete con seguridad.
5. Repita este proceso para el agujero restante (A).
6. Coloque la correa en la polea de la sierra y la polea del motor. Consulte la sección que aparece más adelante "COLOCACIÓN DE LA CORREA EN LA POLEA DE LA SIERRA Y LA POLEA DEL MOTOR".
7. Repita los PASOS 4 Y 5 para los dos agujeros restantes (B).



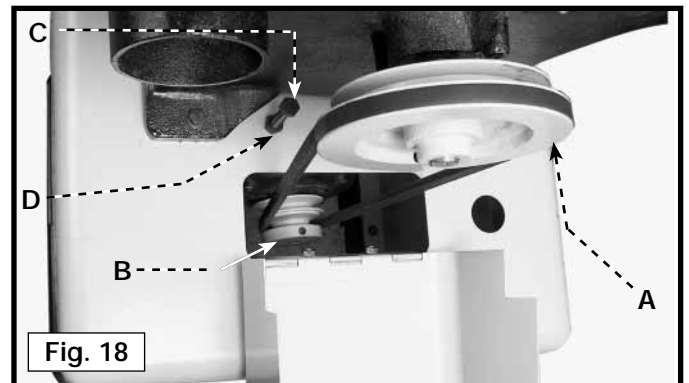
COLOCACIÓN DE LA CORREA EN LA POLEA DE LA SIERRA Y LA POLEA DEL MOTOR

1. Coloque la correa sobre la polea de la sierra (A) Fig. 18.
NOTA: El 28-276 modelo tiene una polea de un solo paso. El 28-206 modelo tiene una polea de dos etapas (fig. 18).
2. Levante el motor y coloque el otro extremo de la correa alrededor de la polea del motor (B), Fig. 18. El peso del motor proporcionará la tensión correcta de la polea.

⚠ PRECAUCIÓN Funcione la máquina solamente con todos los protectores en lugar y asegúrela.

3. Compruebe la alineación de la polea del motor y la polea de la sierra.
4. Afloje los cuatro pernos (C) Fig. 12 que sujetan el soporte del motor a la placa de montaje del motor y ajuste la posición del motor hasta que la polea del motor y la polea de la sierra estén alineadas.
5. Apriete los cuatro pernos que se aflojaron en el PASO 4.
6. Gire el perno (C) Fig. 18 hacia abajo hacia el interior de la parte superior de la base de soporte hasta que la arandela amortiguadora entre en contacto con el motor.
7. Haga retroceder el perno (C) Fig. 18 sacándolo aproximadamente 1/4 de pulgada, y apriete la tuerca (D) contra la parte superior de la base de soporte para sujetar el perno (C) en su sitio.

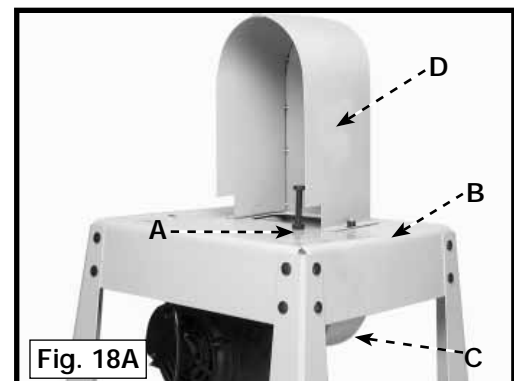
NOTA: No utilice el perno y la arandela que humedece para tensar la correa. Estas dos piezas evitan que el motor se levante excesivamente cuando el motor comienza.



CONECTAR LA AGUJEROS DEL PROTECTOR DE LA POLEA

NOTA: La ilustración en Fig. 18A muestra el soporte sin la sierra de cinta para la claridad.

1. Introduzca los dos espárragos roscados en el protector de la polea inferior (C) Fig. 16 a través de los dos agujeros de la parte superior de la base de soporte (B).
2. Alinee los dos agujeros del protector de la polea superior (D) Fig. 16 con los dos espárragos roscados del protector de la polea inferior (C). Coloque el protector de la polea superior sobre los espárragos del protector de la polea inferior.
3. Enrosque una tuerca hexagonal con pestaña M8 x 1.25 en cada uno de los espárragos y apriétela firmemente.



CUERDA DEL MOTOR QUE CONECTA A LA ASAMBLEA DE INTERRUPTOR

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia!

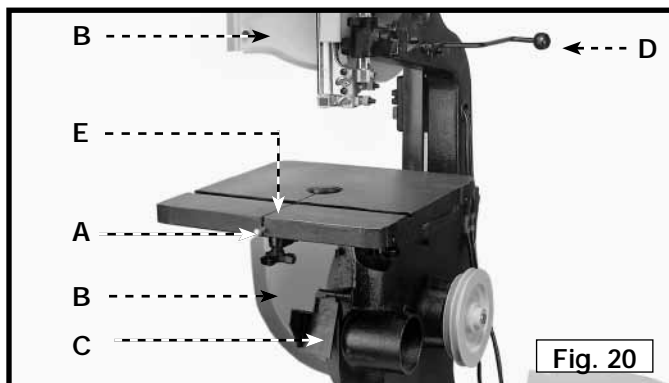
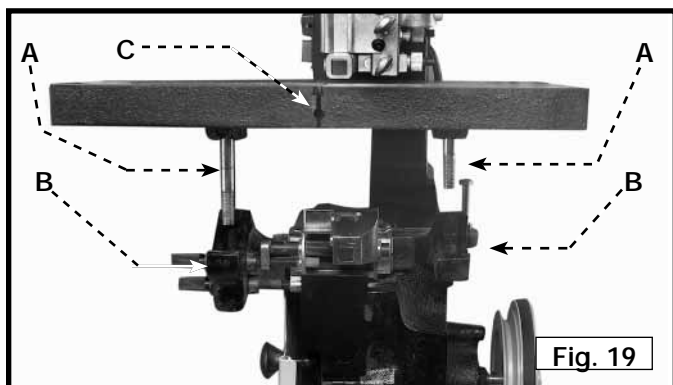
Inserte pinchada del enchufe del motor (A) Fig. 18A , en el receptáculo (B) de la cuerda del interruptor.

SUJECIÓN DE LA MESA A LA SIERRA

1. Quite la lámina de sierra de la venda.
2. Alinee los dos espárragos de la mesa (A) Fig. 19 que están en la parte inferior de la mesa, con los dos agujeros de los conjuntos de muñón (B).

NOTA: Asegurese de que la ranura (C) Fig. 19 de mesa este orientada hacia la parte delantera de la sierra.

3. Coloque una arandela plana M13 en el espárrago de la mesa y enrosque el pomo de la mesa en el espárrago de la mesa.
4. Repita este proceso para el espárrago de la mesa restante.



SUJECIÓN DE LA HOJA A LA SIERRA

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia!

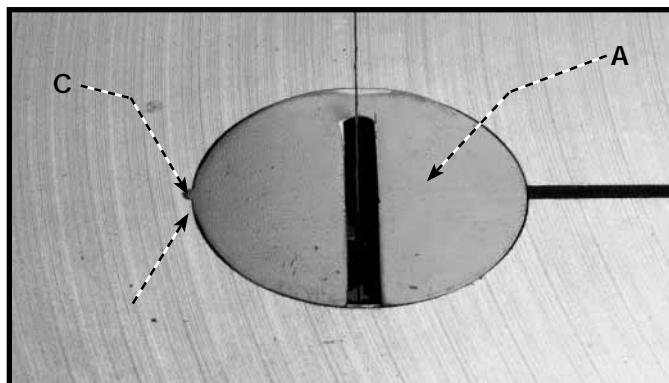
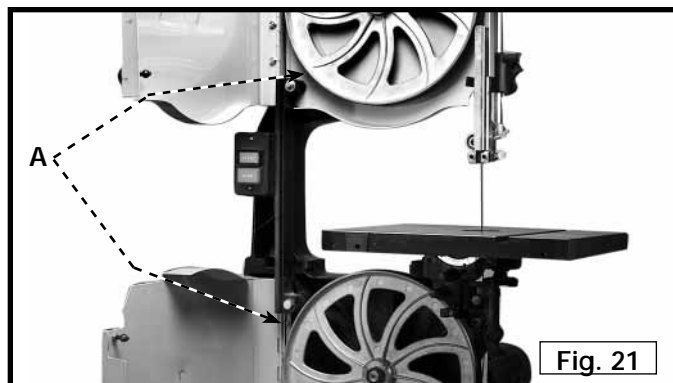
NOTA: Las sierras de cinta de 14 pulgadas utilizan hojas de 93.5 pulgadas de longitud.

1. Quite el pasador de la mesa (A) Fig. 20 de la mesa.
2. Abra las dos puertas del protector de las ruedas (B) Fig. 20 y la puerta del protector de la hoja (C).
3. Asegúrese de que la palanca de tensado rápido (D) Fig. 20 esté posicionada a la izquierda de la máquina.
4. Resbale la lámina (dientes que hacen frente hacia fuera) a través de la (E) Fig. 20 de la ranura en la tabla de la sierra de la venda.
5. Coloque el otro extremo de la hoja alrededor de los dos conjuntos de rueda (A), Fig. 21.
6. Vuelva a colocar el pasador de la mesa (A) Fig. 21.
7. Cierre las dos puertas del protector de las ruedas (B) Fig. 20 y la puerta del protector de la hoja (C).
8. Mueva la palanca de tensado rápido (D) Fig. 20 decha para poner tensión en la hoja.
9. Consulte la sección "CONTROLES Y AJUSTES DE UTILIZACIÓN" para ajustar la tensión y la trayectoria de la hoja.

MONTAJE DE LA PIEZA DE INSERCION DE MESA

Coloque la pieza de inserción de mesa (A) Fig. 22 en la abertura de la mesa.

AVISO: Se proporciona una muesca (B) en la pieza de inserción que se engrana con el embutido superficial (C) en la abertura de la mesa.



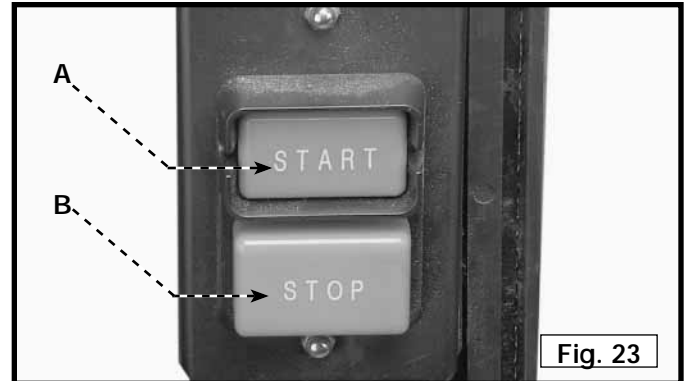
OPERACIÓN

CONTROLES Y AJUSTES OPERACIONALES

ARRANCANDO Y DETENIENDO LA SIERRA

⚠ ADVERTENCIA Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de "APAGADO" (OFF) antes de enchufar el cable de alimentación en el tomacorriente. No toque las patas de metal del enchufe al enchufar o desenchufar el cable.

El interruptor está situado en el lado izquierdo de la máquina. Para dar vuelta al "ON" de la máquina, empuje el botón de paro verde (A) Fig.23. Para dar vuelta al "OFF" de la máquina, empuje el botón de paro rojo (B).



BLOQUEANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICION DE APAGADO

IMPORTANTE: Cuando la herramienta no es adentro uso, el interruptor se debe trabar en la posición del OFF. para prevenir uso desautorizado, usando una del padlock (Fig. 24) con un grillo del diámetro del 3/16".

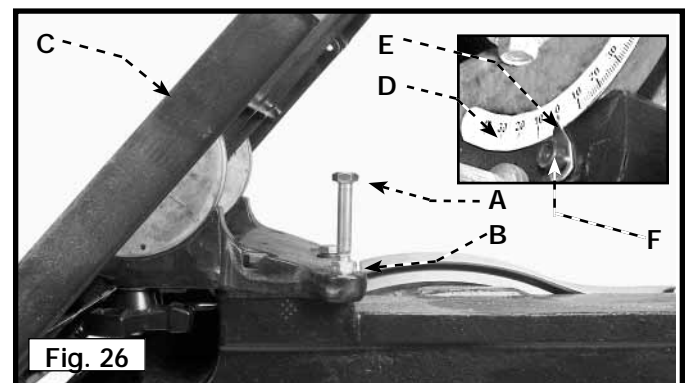
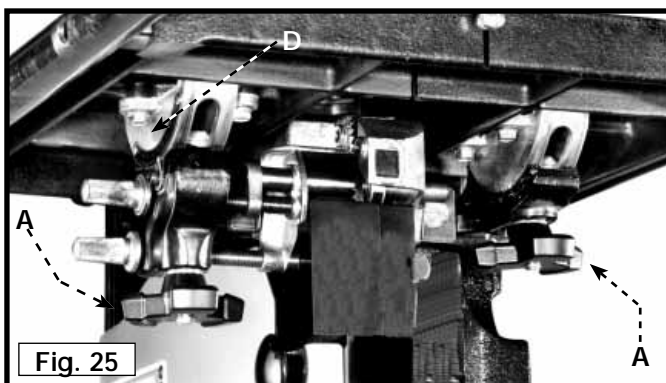
⚠ ADVERTENCIA En el caso de un corte eléctrico (por ejemplo por un interruptor o fusible quemados) bloquee siempre el interruptor en la posición de apagado (off) hasta que se restablezca la energía principal.



INCLINACIÓN DE LA TABLA

La tabla en la sierra de la venda se puede inclinar 45 grados a la derecha y 10 grados a la izquierda.

1. Para inclinar la tabla a la derecha, afloje la fig. de fijación 25 de dos perillas (A), inclinan la tabla al ángulo deseado según lo demostrado en los higos de la escala (D). 25 y 26, y aprietan dos perillas de fijación (A).
2. Para inclinar la tabla (C) Fig. 26 de la izquierda, afloje de fijación de dos perillas (A) Fig.25, y incline la tabla a la derecha hasta que el acceso a de la parada de la tabla (A) Fig. 26. Quite de la parada de la tabla (A) Fig. 26, y incline la tabla a los 10 grados izquierdos. Apriete de fijación de dos perillas (A) Fig. 25.

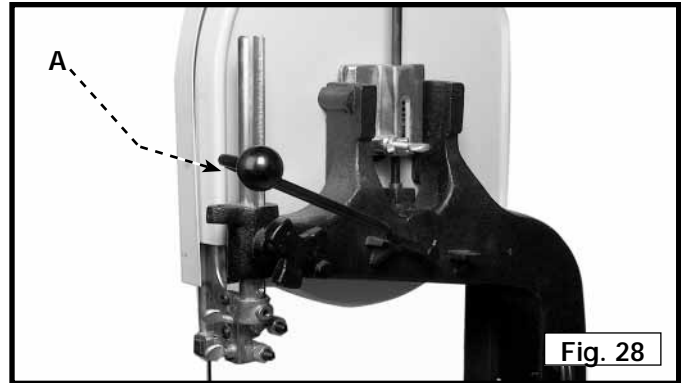
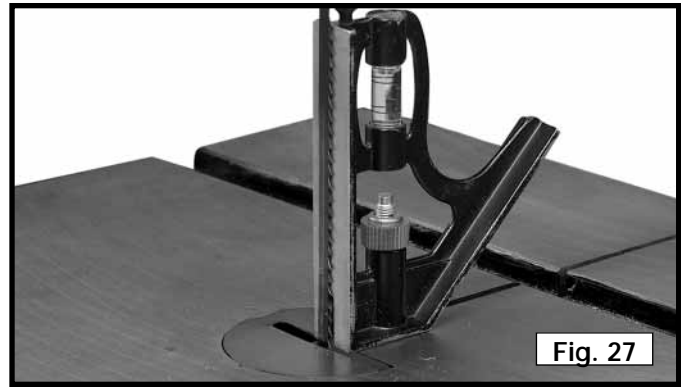


AJUSTE DE LA PARADA DE LA TABLA

La maquina se equipa de una ajustable de la parada de la tabla (A) Fig. 26 que permita que la tabla sea fijada en 90 grados a la lámina.

Incline la tabla (C) Fig. 26 a la izquierda hasta que la parada de la tabla (A) Fig. 26 de entra en contacto con la tabla. Ponga un cuadrado en la tabla contra la lámina (Fig. 27). Si la lámina no es 90 grados a la superficie de la tabla:

1. Incline la tabla levemente a la derecha y apriete las perillas de la cerradura.
2. Afloje de la tuerca de fijación (B) Fig. 26 para liberar del tornillo de reglaje (A) Fig. 26. Dé vuelta al tornillo de reglaje (A) derecho o izquierdo al aumento o baje la parada de la tabla, después apriete la tuerca de fijación (B).
3. Baje la tabla. Compruebe para ver que la tabla sea 90 grados a la lámina (Fig. 27).
4. Cuando la tabla es 90 grados a la lámina, compruebe del indicador (E) Fig. 26 para ver si señala a 0°. Si no, afloje del tornillo (F) Fig. 26 y mueva el indicador a 0°. Apriete el tornillo.



AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA LÁMINA

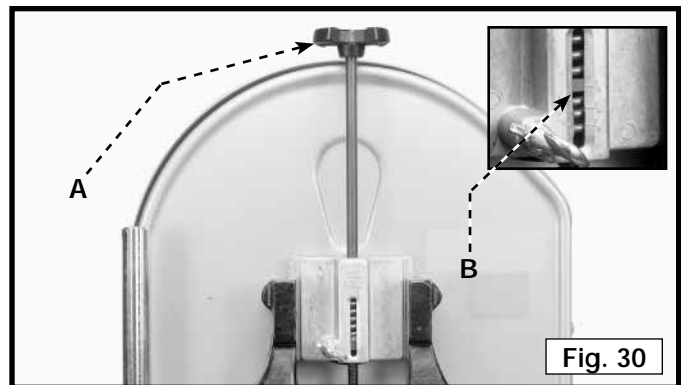
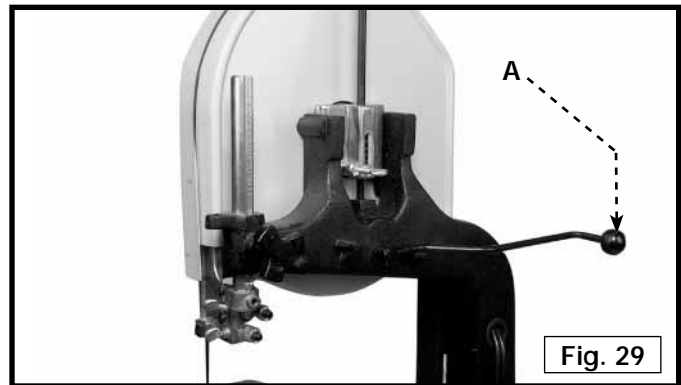
⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

La sierra de la vanda se equipa la manija de la tensión (A) Fig. 28. Para aplicar la tensión, mueva la manija de la tensión (A) Fig. 28 a la derecha. Para aflojar la tensión de la lámina, mueva la manija de la tensión (A) Fig. 29, a la izquierda.

Ajustar la tensión de la lámina, la manija de la tensión de la lámina debe estar en la derecha según lo demostrado en Fig. 28. Una serie de graduaciones está situada en la parte posterior del soporte superior de la diapositiva de la rueda. Estas graduaciones indican la tensión apropiada para las varias anchuras de láminas. Con la lámina en las ruedas, dé vuelta la perilla (A) Fig. 30 al aumento o baje la rueda, hasta que roja de la arandela de la fibra (B) Fig. 30 está en línea con la graduación apropiada para el tamaño de la lámina usada.

Estas graduaciones están correctas para el trabajo medio, y no serán afectadas rebrazing de la lámina de sierra. Utilice estas graduaciones hasta que usted llega a ser bastante familiar con la operación de la sierra de la vanda para variar la tensión para diversas clases de láminas o para trabajar.

⚠ PRECAUCIÓN El Cansancio excesivo Es una causa comun de otro la fractura de la Lamina y funcionamiento unsatisfactorio de la lamina. Afloje la tensin cuando la la heramienta no es adentro uso.



SEGUIR LA LÁMINA

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

IMPORTANTE: Antes de seguir la lámina, cerciórese de que las guías de la lámina y los cojinetes de la ayuda de la lámina están claros de la lámina.

Después de aplicar la tensión a la lámina, rote las ruedas lentamente adelante a mano y observe el movimiento de lamina. La lámina (A) Fig. 31 debe viajar en el centro del neumático superior. Si la lámina se arrastra hacia el borde delantero, afloje la tuerca de ala (B) Fig. 32, y dé vuelta al tornillo de pulgar (C) a la derecha. Esta acción dibuja la lámina hacia el centro del neumático. Si la lámina se arrastra hacia el borde trasero, dé vuelta al tornillo de pulgar en la dirección opuesta. Ajuste del tornillo de pulgar (C) Fig. 32 solamente una fracción de una vuelta cada vez.

⚠ ADVERTENCIA Nunca siga la lamina mientras que la herramienta esta funcionando.

Después de que la lámina esté siguiendo en el centro de los neumáticos, apriete de la tuerca de ala (B) Fig. 32.

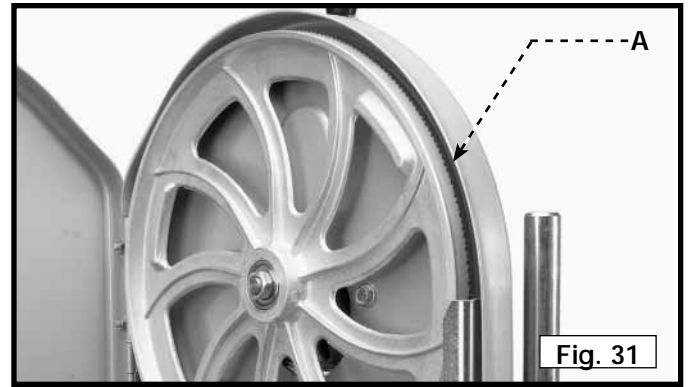


Fig. 31

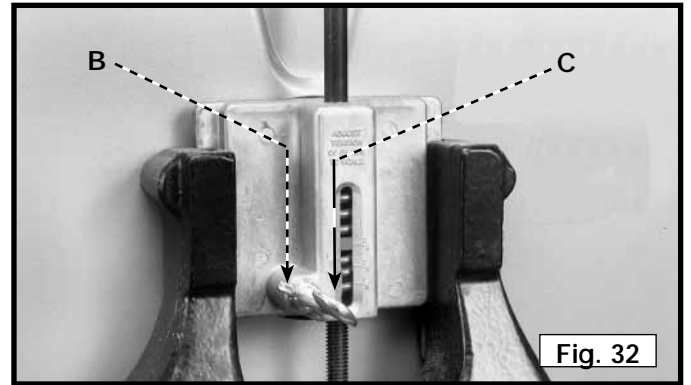


Fig. 32

AJUSTE VERTICAL DEL MONTAJE SUPERIOR DE LA GUÍA DE LA LÁMINA

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

Para ajustar las guías y los cojinetes de la lámina:

Fije superior del montaje de la guía de la lámina (A) Fig. 33 tan cerca como sea posible a la superficie superior del objeto. Afloje la perilla de la cerradura (B) y mueva el montaje de la guía (A) a la posición deseada.

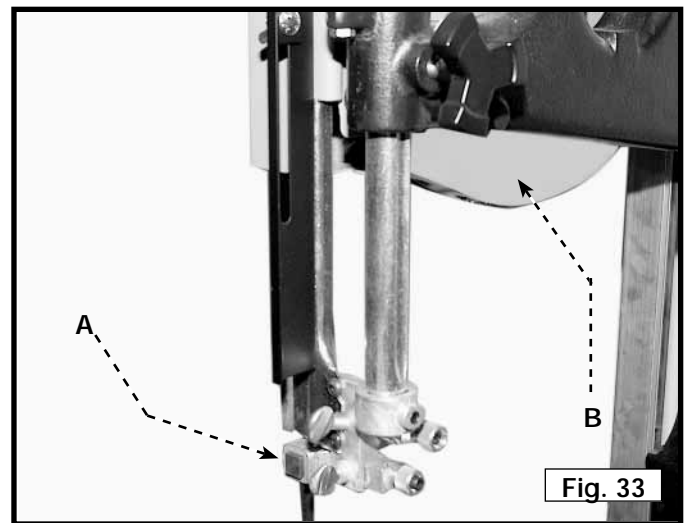


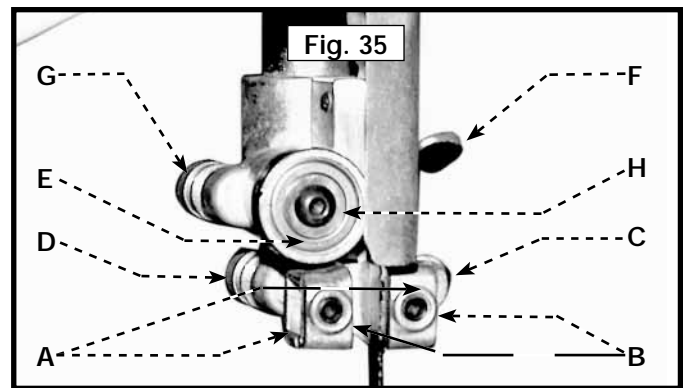
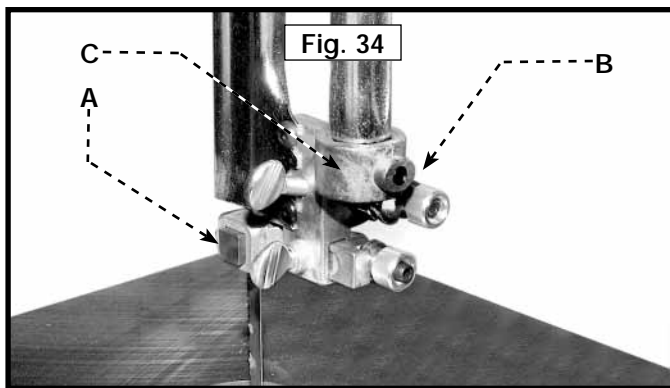
Fig. 33

AJUSTANDO LAS GUÍAS DE LA LÁMINA DEL ALTO Y LA LÁMINA APOYE EL COJINETE

Ajuste las guías de la lámina y los cojinetes superiores de la ayuda de la lámina SOLAMENTE DESPUÉS QUE la lámina tiene la tensión correcta y la está siguiendo correctamente. Para ajustar, haga el siguiente:

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

1. Cerciórese de que la lámina del fondo dirija y los cojinetes de la ayuda no está tocando la lámina.
2. Compruebe el montaje superior de la guía de la lámina. Las guías de la lámina (A) Fig. 34 debe ser paralela a la lámina. Para ajustar, afloje el tornillo (B) y rote el montaje completo de la guía (C). Cuando las guías de la lámina son paralelas a la lámina, apriete el tornillo (B).
3. Ajuste las guías (A) Fig. 35 de modo que el borde delantero de las guías sea justo detrás de los gullets. de los dientes de la sierra. El soporte completo del bloque de guía se puede mover adentro o hacia fuera aflojando el tornillo de pulgar (C) y dando vuelta a la fig. con estrías 35 de la perilla (D). Cuando las guías (A) se fijan correctamente, apriete el tornillo de pulgar (C).
4. Asimiento de dos tornillos de presión (B) Fig. 35 la lámina del alto dirige (A) en lugar. Afloje los tornillos de presión (B) para mover las guías (A). Coloquélas tan cerca como sea posible al lado de la lámina. (tenga cuidado de no pellizcar la lámina). Apriete los tornillos (B).
5. Superior del cojinete de la ayuda de la lámina (E) Fig.35 previene daño al sistema en los dientes de la sierra guardando la lámina de ser empujado demasiado lejos hacia atrás. El cojinete de la ayuda (E) se debe fijar el 1/64" detrás de la lámina aflojando el tornillo de pulgar (F) y dando vuelta al (G) con estrías de la perilla para mover el cojinete de la ayuda (E) adentro o hacia fuera.
6. Ajuste el cojinete de la ayuda de la lámina (E) de modo que el borde trasero de la lámina traslape el diámetro exterior del rodamiento de bolitas por el cerca de 1/16". El cojinete (E) se fija en un excéntrico. Para cambiar la posición, quite el tornillo (H) y fig. 35 del cojinete (E). Afloje el tornillo de pulgar (F), retirese la perilla con estrías del tornillo de presión. Quite el eje de la tuerca hexagonal del agujero, y rótelo para mover al excéntrico para el cojinete.
7. Cuando la guía de la lámina usa a un punto que no puede ser ajustada cerca de la lámina, afloje del tornillo (b) Fig. 35 y invierta de las guías de la lámina (a) Fig. 35.



AJUSTANDO GUÍAS MÁS BAJAS DE LA LÁMINA Y LA LÁMINA APOYE EL COJINETE

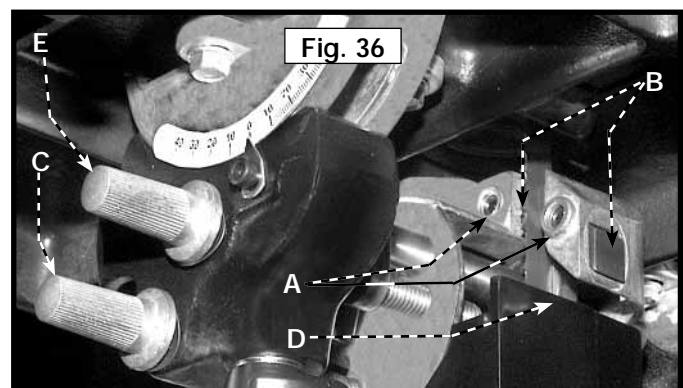
Ajuste las guías de la lámina y el cojinete más bajos de la ayuda de la lámina después de que el se hayan ajustado las guías superiores y cojinete.

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

1. Ajuste el borde delantero de los bloques de guía (B) Fig. 36 de modo que sean justos detrás de los gullets. de los dientes de la sierra. Dé vuelta con estrías de la perilla (C) Fig.36 para hacer este ajuste. Compruebe del cojinete de la ayuda (D) Fig. 36.

NOTA: No debe tocar la parte posterior de la lámina.

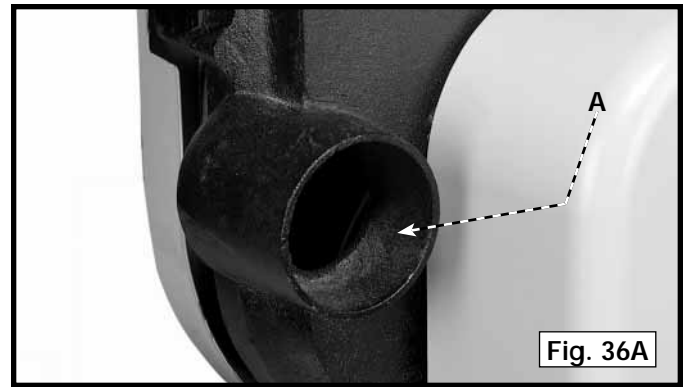
2. Afloje de dos tornillos (A) Fig. 36. Mueva las guías (B) tan cerca como sea posible al lado de la lámina, teniendo cuidado de no pellizcar la lámina. Apriete los tornillos (A).
3. Dé vuelta a la otra perilla con estrías (E) para ajustar más baja del cojinete de la ayuda de la lámina (D) Fig. 36 de modo que sea el cerca de 1/64" detrás de la parte posterior de la lámina.



PUERTO DEL POLVO

Una puerto del polvo (A), Fig. 36A le permite conectar su sierra de la vanda con un colector de polvo.

NOTA: La abertura del puerto del polvo es 4" O.D.

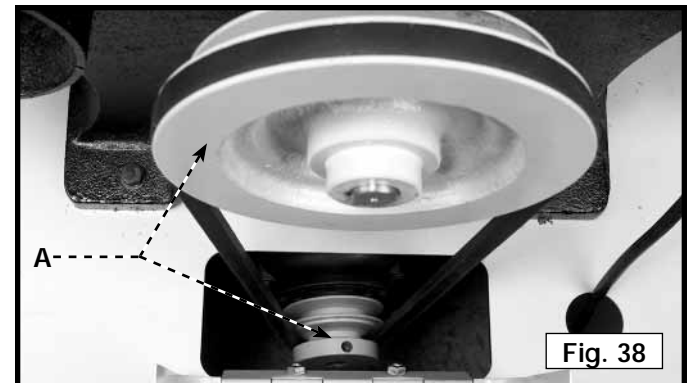
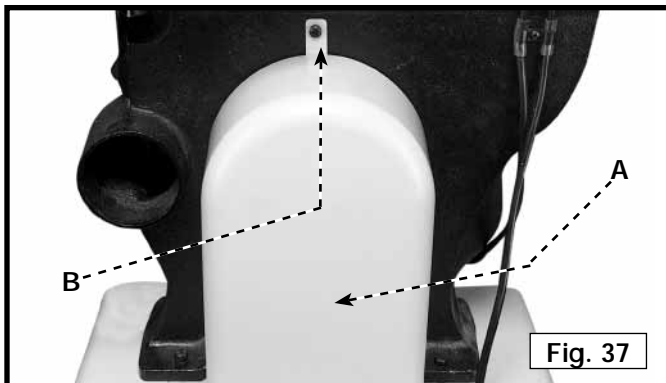


CAMBIO DE LA VELOCIDAD DE LA HOJA PARA EL MODELO 28-206 SOLAMENTE

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la maquina de la fuente de energia.

1. Remove the pulley guard (A) Fig. 37 by removing screw (B).
2. Levante el motor, coloque la correa en el paso seleccionado de las poleas (A) Fig.: 38, y lance el motor.
3. El motor tiene dos velocidades: 3300 fpm (es para realizar trabajo general.), and 2500 fpm (es para realizar trabajo de reaserrado.).

NOTA: El motor alcanzará el fpm 3300 con la correa colocada en la polea grande del motor y la polea pequeña de la sierra. El motor alcanzará el fpm 2500 con la correa colocada en la polea pequeña del motor y la polea grande de la sierra.



UTILIZAR LA MAQUINA

Antes de arrancar la máquina, haga todos los ajustes necesarios y asegúrese de que todos los protectores son en lugar y son seguros. Gire la rueda superior manualmente para asegurar que todo esté correcto.

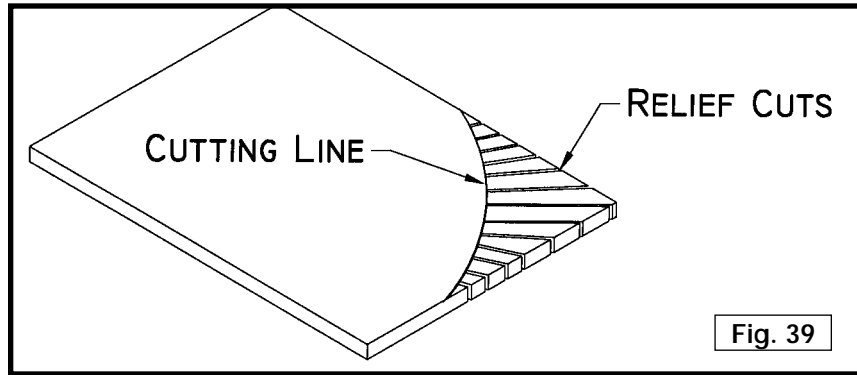
Guarde la guía superior dentro de 1/8" del objeto. No fuerce el objeto contra la lámina. La presión ligera producirá un corte del smoother y prevendrá exceso de la fricción y de la calefacción de la lámina. Guarde el objeto el moverse en una tarifa lenta y constante.

Para prevenir torcer de la lámina, evite de hacer cortes de la esquina agudos.

MANTENGA LA LÁMINA DE SIERRA AGUDA.

CORTE DE CURVAS

Gire el material cuidadosamente para que la hoja pueda seguir sin torcerse. Para las curvas muy precipitadas, considere el usar de una lámina más estrecha, o de una lámina con fijado. Otra solución a este problema es hacer cortes de la relevación (Fig. 39). Cuando usted retira el objeto o cambia el corte, tenga cuidado de no quitar accidentalmente la lámina de las ruedas. La preferencia es dar vuelta a la acción y consideró hacia fuera a través del material de desecho.



GUIA LOCALIZACION DE FALLAS

Se presentarán problemas pese al buen mantenimiento que se le dé a una sierra de cinta. La siguiente guía de localización de averías le ayudará a resolver los problemas más comunes:

Problema: *LA SIERRA NO ARRANCA.*

Causa probable

1. Sierra desenchufada.
2. Fusible fundido o disyuntor de circuitos disparado.
3. Cordón dañado.

Problema: *EL DISYUNTOR SE DISPARA CON FRECUENCIA.*

Causa probable

1. Extensión eléctrica demasiado ligera o larga.
2. Alimentación excesivamente rápida del material.
3. Hoja en mal estado (roma, acombada, pegajosa).
4. Bajo suministro de voltaje.

Problema: *VIBRACION EXCESIVA DE LA SIERRA DE CINTA.*

Causa probable

1. Máquina no montada con seguridad para estar parada.
2. Soporte en superficie desigual.
3. Correa irregular.
4. Compruebe la alineación de la polea.
5. Motor no afianzado correctamente.

Problema: *LA SIERRA DE CINTA NO ALCANZA SU VELOCIDAD PLENA.*

Causa probable

1. Extensión eléctrica demasiado ligera o larga.
2. Bajo suministro de voltaje.

Remedio

1. Enchufe la sierra.
2. Reponga el fusible o reestablezca el disyuntor de circuitos.
3. Repare el cordón.

Remedio

1. Reponga con una extensión de tamaño adecuado.
2. Alimente el material con mayor lentitud.
3. Limpie o reponga la hoja.
4. Comuníquese con su empresa de servicio eléctrico.

Remedio

1. Apriete todo el hardware de montaje.
2. Coloque de nuevo en superficie llana plana.
3. Reponga la correa.
4. Ajuste las poleas.
5. Apriete toda la herramienta de montaje.

Remedio

1. Reponga con una extensión de tamaño adecuado.
2. Comuníquese con su empresa de servicio eléctrico.

(sigue en la próxima página)

Problema: *LAS HOJAS SE ROMPEN.*

Causa probable

1. Tensión incorrecta de la hoja.
2. Ajuste incorrecto de las guías de hoja.
3. Cojinete de apoyo de hoja ajustado incorrectamente.
4. Ajuste de compensación de la hoja fijado incorrectamente.
5. Mala soldadura en la hoja.
6. Gomas gastadas.
7. Hoja ancha siendo forzada alrededor de radio corto.
8. Hoja roma o insuficiente fijación.
9. Guía de hoja superior fijada demasiado alta.
10. Funcionamiento continuo de la máquina cuando no se encuentra cortando.

Remedio

1. Ajuste la tensión de la hoja.
2. Revise y ajuste las guías de hoja.
3. Ajuste el cojinete de soporte de la hoja.
4. Revise y ajuste la compensación de la hoja.
5. Reponga la hoja.
6. Reponga las gomas.
7. Cambie a una hoja más angosta.
8. Reponga la hoja.
9. Fije el guía de la hoja superior lo más cerca posible al material.
10. Apague la máquina cuando no esté realizando labores de corte.

Problema: *LA HOJA NO COMPENSA.*

Causa probable

1. Hoja demasiado suelta.
2. Ajuste incorrecto de la rueda superior.
3. Ajuste incorrecto del cojinete de respaldo.

Problema: *EL CORTE NO ESTA DE ACUERDO CON LA FIJACION EN LA ESCALA DE INCLINACION.*

Causa probable

1. Indicador desajustado.

Problema: *LA HOJA NO PERMANECERA SOBRE LA RUEDA.*

Causa probable

1. Tensión incorrecta de la hoja.
2. Ajuste incorrecto de las guías de hoja.
3. Ajuste incorrecto del cojinete de apoyo de la hoja.
4. Fijación incorrecta del ajuste de compensación de la rueda de la hoja.
5. Mala soldadura de la hoja.
6. Gomas gastadas.

Remedio

1. Ajuste la tensión.
2. Ajuste la rueda superior.
3. Ajuste el respaldo.

Remedio

1. Ajuste el indicador.

Remedios

1. Ajuste la tensión de la hoja.
2. Revise y ajuste las guías de hoja.
3. Ajuste el cojinete de apoyo de la hoja.
4. Revise y ajuste la compensación de la hoja.
5. Reponga la hoja.
6. Reponga las gomas.

Problema: *LA SIERRA DE CINTA REALIZA CORTES POCO SATISFACTORIOS.*

Causa probable

1. Tensión incorrecta de la hoja
2. Ajuste incorrecto de las guías de hoja.
3. Cojinete de apoyo de hoja ajustado incorrectamente.
4. Ajuste de compensación de la hoja fijado incorrectamente.
5. Mala soldadura en la hoja.
6. Gomas gastadas
7. Hoja incorrecta para la labor a realizarse.
8. Hoja roma o insuficiente fijación.
9. Guía de hoja superior fijada demasiado alta.

Remedio

1. Ajuste la tensión de la hoja.
2. Revise y ajuste las guías de hoja.
3. Ajuste el cojinete de apoyo de la hoja.
4. Revise y ajuste la compensación de la hoja.
5. Reponga la hoja.
6. Reponga las gomas.
7. Cambie la hoja.
8. Reponga la hoja.
9. Fije el guía de la hoja superior lo más cerca posible al material.

HOJAS DE SIERRA DE CINTA

Una hoja de sierra de cinta es un pedazo de acero frágil que experimenta tensiones tremendas. Usted puede obtener un uso duradero de parte de una hoja de sierra de cinta si le da un tratamiento justo. Asegúrese de utilizar hojas del grosor, ancho y temple apropiado para la variedad de materiales que se propone cortar.

Utilice siempre la hoja más ancha posible. Utilice las hojas angostas sólo para aserrar curvas pequeñas y abruptas y para labores delicadas y finas. Esto protegerá las hojas y producirá un mejor trabajo. Se puede comprar hojas de sierra de cinta soldadas, fijadas y afiladas listas para el uso. Para el corte de madera y materiales parecidos, Delta puede suministrar hojas con anchos de 1/8, 1/4, 3/8, y 1/2 de pulgada.

Cualquiera de varias condiciones puede causar el rompimiento de una hoja de sierra de cinta. El rompimiento de la hoja es inevitable en algunos casos, siendo la consecuencia natural de las tensiones particulares que experimenta la hoja. Sin embargo, a menudo es el resultado de falta de cuidado o de buen juicio de parte del operario en el montaje o el ajuste de la hoja o de las guías. Las causas más comunes del rompimiento de las hojas son:

- (1) alineamientos y ajustes indebidos de las guías;
- (2) forzando o torciendo una hoja ancha alrededor de una curva de radio corto;
- (3) alimentación excesivamente rápida;
- (4) desafilado de los dientes o ausencia de suficiente fijación;
- (5) tensionamiento excesivo de la hoja;
- (6) fijación de la guía superior muy por encima del material a cortarse;
- (7) el uso de una hoja con una soldadura apelmazada o indebidamente acabada, y
- (8) el funcionamiento continuo de la hoja de la sierra cuando no está en uso para cortar.

Las hojas para la nueva tienen una longitud de 93-1/2 pulg.

Utilice siempre una hoja afilada. Manténgala libre de chapapote y alquitrán. Limpie frecuentemente con un cepillo de fibra resistente.

Se utilizan hojas angostas para cortar círculos o curvas pequeñas mientras que las hojas más anchas son más adecuadas para el corte recto, tal como el corte a lo largo.

Debido al costo bajo de las hojas, se aconseja la compra de hojas nuevas en vez de tratar de amolarlas de nuevo.

Asegúrese de que las guías de hoja siempre estén debidamente ajustadas, como se detalló anteriormente.

No fuerce o doble la hoja alrededor de ninguna curva o radio muy corto.

Alimente el material de manera uniforme, permitiendo que la hoja corte -- no alimente con rapidez excesiva.

No aplique tensión excesiva a las hojas. La tensión es sólo necesaria para accionar la hoja sin patinar sobre las ruedas. Las hojas angostas requieren menor tensionamiento que las hojas más anchas.

LOCALIZACION DE FALLAS

Para obtener asistencia para su máquina, visite nuestro sitio Web en www.deltamachinery.com para tener acceso a una lista de centros de servicio o llame a la línea de ayuda de Delta Machinery al 1-800-223-7278. (En Canadá, llame al 1-800-463-3582.)

MANTENIMIENTO

MANTENGA LA MÁQUINA LIMPIA

Periódicamente sople por todas las entradas de aire con aire comprimido seco. Todas las piezas de plástico deben limpiarse con un paño suave y húmedo. NUNCA utilice solventes para limpiar las piezas de plástico. Podrían derretirse o dañar el material.

⚠ ADVERTENCIA: Utilice equipo de seguridad certificado para proteger sus ojos, oídos y vías respiratorias cuando use aire comprimido.

FALLA EN EL ENCENDIDO

Si la máquina no enciende, verifique que las patas del enchufe del cable hagan buen contacto en el tomacorriente. Además, revise que no hayan fusibles quemados o interruptores automáticos de circuito abierto en la línea.

LUBRICACIÓN Y PROTECCIÓN CONTRA ÓXIDO

Aplique semanalmente cera en pasta para pisos a la mesa de la máquina y a la extensión u otra superficie de trabajo. También puede usar productos protectores disponibles en comercios y diseñados con este propósito. Siga las instrucciones del fabricante para su uso y seguridad. Para limpiar el óxido de las mesas de hierro fundido, necesitará los siguientes materiales: 1 hoja de Almohadilla Manual para Matizado mediana Scotch-Brite™, 1 lata de WD-40® y 1 lata de desgrasador. Aplique el WD-40 y pule la superficie de la mesa con la almohadilla Scotch-Brite. Desgrase la mesa y luego aplique el producto protector como se muestra más arriba.

SERVICIO

PIEZAS DE REPUESTO

Utilice sólo piezas de repuesto idénticas. Para obtener una lista de piezas o para solicitar piezas, visite nuestro sitio web en servicenet.deltamachinery.com. También puede solicitar piezas en nuestro centro más cercano, o llamando a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278 para obtener asistencia personalizada de nuestros técnicos capacitados.

REEMPLAZO GRATUITO DE LAS ETIQUETAS DE ADVERTENCIA

Si las etiquetas de advertencia se tornan ilegibles o se pierden, llame al 1-800-223-7278 para reemplazarlas sin costo alguno.



MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Con el paso del tiempo, todas las herramientas de calidad requieren mantenimiento o reemplazo de las piezas. Para obtener información acerca de Delta Machinery, sus sucursales propias o un Centro de mantenimiento con garantía autorizado, visite nuestro sitio web en www.deltamachinery.com o llame a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278. Todas las reparaciones realizadas por nuestros centros de mantenimiento están completamente garantizadas en relación con los materiales defectuosos y la mano de obra. No podemos otorgar garantías en relación con las reparaciones ni los intentos de reparación de otras personas.

También puede escribirnos solicitando información a Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Mantenimiento de productos. Asegúrese de incluir toda la información mencionada en la placa de la herramienta (número de modelo, tipo, número de serie, etc.)

ACCESORIOS

Una línea completa de accesorios está disponible de su surtidor de Porter-Cable • Delta, centros de servicio de la fábrica de Porter-Cable • Delta, y estaciones autorizadas delta. Visite por favor nuestro Web site www.deltamachinery.com para un catálogo o para el nombre de su surtidor más cercano.

⚠ ADVERTENCIA: Puesto que los accesorios con excepción de éstos ofrecidos por Delta no se han probado con este producto, el uso de tales accesorios podría ser peligroso. Para la operación más segura, solamente el delta recomendó los accesorios se debe utilizar con este producto.

GARANTIA

Para registrar la herramienta para obtener el mantenimiento cubierto por la garantía de la herramienta, visite nuestro sitio web en www.deltamachinery.com.

Garantía limitada de dos años para productos nuevos

Delta reparará o reemplazará, a expensas y opción propias, cualquier máquina nueva, pieza de máquina nueva o accesorio de máquina nuevo Delta que durante el uso normal haya presentado defectos de fabricación o de material, siempre que el cliente devuelva el producto con el transporte prepagado a un centro de servicio de fábrica Delta o una estación de servicio autorizado Delta, con un comprobante de compra del producto, dentro del plazo de dos años y dé a Delta una oportunidad razonable de verificar el supuesto defecto mediante la realización de una inspección. Para todos los productos Delta reacondicionados, el periodo de garantía es de 180 días. Delta podrá requerir que los motores eléctricos sean devueltos con el transporte prepagado a una estación autorizada de un fabricante de motores para ser sometidos a inspección y reparación o para ser reemplazados. Delta no será responsable de ningún defecto alegado que haya resultado del desgaste normal, uso indebido, abuso o reparación o alteración realizada o autorizada específicamente por alguien que no sea un centro de servicio autorizado Delta o un representante autorizado Delta. Delta no será responsable en ninguna circunstancia de los daños incidentales o emergentes que se produzcan como resultado de productos defectuosos. Esta garantía es la única garantía de Delta y establece el recurso exclusivo del cliente en lo que respecta a los productos defectuosos; Delta rechaza expresamente todas las demás garantías, expresas o implícitas, tanto de comerciabilidad como de idoneidad para un propósito o de cualquier otro tipo.

The following are trademarks for one or more Porter-Cable and Delta products: • Les marques suivantes sont des marques de commerce se rapportant à un ou plusieurs produits Porter-Cable ou Delta : • Las siguientes son marcas comerciales para uno o más productos de Porter-Cable y Delta:

2 BY 4[®], 890[™], Air America[®], AIRBOSS[™], Auto-Set[®], B.O.S.S.[®], Bammer[®], Biesemeyer[®], Builders Saw[®], Charge Air[®], Charge Air Pro[®], CONTRACTOR SUPERDUTY[®], Contractor's Saw[®], Delta[®], DELTA[®], Delta Industrial[®], DELTA MACHINERY & DESIGN[™], Delta Shopmaster and Design[®], Delta X5[®], Deltacraft[®], DELTAGRAM[®], Do It. Feel It.[®], DUAL LASERLOC AND DESIGN[®], EASY AIR[®], EASY AIR TO GO[™], ENDURADIAMOND[®], Ex-Cell[®], Front Bevel Lock[®], Get Yours While the Sun Shines[®], Grip to Fit[®], GRIPVAC[™], GTF[®], HICKORY WOODWORKING[®], Homecraft[®], HP FRAMER HIGH PRESSURE[®], IMPACT SERIES[™], Innovation That Works[®], Jet-Lock[®], Job Boss[®], Kickstand[®], LASERLOC[®], LONG-LASTING WORK LIFE[®], MAX FORCE[™], MAX LIFE[®], Micro-Set[®], Midi-Lathe[®], Monsoon[®], MONSTER-CARBIDE[™], Network[®], OLDHAM[®], Omnijig[®], PC EDGE[®], Performance Crew[™], Performance Gear[®], Pocket Cutter[®], Porta-Band[®], Porta-Plane[®], Porter Cable[®], Porter-Cable Professional Power Tools[®], Powerback[®], POZI-STOP[™], Pressure Wave[®], PRO 4000[®], Proair[®], Quicksand and Design[®], Quickset II[®], QUIET DRIVE TECHNOLOGY[™], QUIET DRIVE TECHNOLOGY AND DESIGN[™], Quik-Change[®], QUIK-TILT[®], RAPID-RELEASE[™], RAZOR[®], Redefining Performance[®], Riptide[®], Safe Guard II[®], Sand Trap and Design[®], Sanding Center[®], Saw Boss[®], Shop Boss[®], Sidekick[®], Site Boss[®], Speed-Bloc[®], Speedmatic[®], Stair Ease[®], Steel Driver Series[®], SUPERDUTY[®], T4 & DESIGN[®], THE AMERICAN WOODSHOP[®], THE PROFESSIONAL EDGE[®], Thin-Line[®], Tiger Saw[®], TIGERCLAW[®], TIGERCLAW AND DESIGN[®], Torq-Buster[®], TRU-MATCH[®], T-Square[®], Twinlaser[®], Unifence[®], Uniguard[®], UNIRIP[®], UNISAW[®], UNITED STATES SAW[®], Veri-Set[®], Versa-Feeder[®], VIPER[®], VT[™], VT RAZOR[™], Water Driver[®], WATER VROOM[®], Waveform[®], Whisper Series[®], X5[®], YOUR ACHIEVEMENT. OUR TOOLS.[®]

Trademarks noted with [®] are registered in the United States Patent and Trademark Office and may also be registered in other countries. Other trademarks may apply. • Les marques de commerce suivies du symbole [®] sont enregistrées auprès du United States Patent and Trademark Office et peuvent être enregistrées dans d'autres pays. D'autres marques de commerce peuvent également être applicables. • Las marcas comerciales con el símbolo [®] están registradas en la Oficina de patentes y marcas comerciales de Estados Unidos (United States Patent and Trademark Office), y también pueden estar registradas en otros países. Posiblemente se apliquen otras marcas comerciales registradas.



Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
(800) 223-7278
www.deltamachinery.com