

Manuel d'utilisation, de maintenance et liste des pièces
Système de mesure pour scie à pieds pivotante
de la série 900707



AVERTISSEMENT :

POUR VOTRE SÉCURITÉ, LISEZ ET COMPRENEZ CE MANUEL AVANT D'UTILISER L'ACCESSOIRE. RELISEZ RÉGULIÈREMENT TOUTES LES RÈGLES DE SÉCURITÉ ET LES INSTRUCTIONS D'UTILISATION.

Ce manuel est fourni pour faciliter l'utilisation et l'entretien de votre accessoire Original Saw. Ces instructions comprennent le fonctionnement, les précautions, l'entretien préventif et d'autres informations pertinentes pour vous aider à garantir une longue durée de vie et un entretien fiable de votre système de mesure.

Système de mesure de la scie à
pied pivotante de la série OS

900707 8' à 32'

Systèmes de mesure

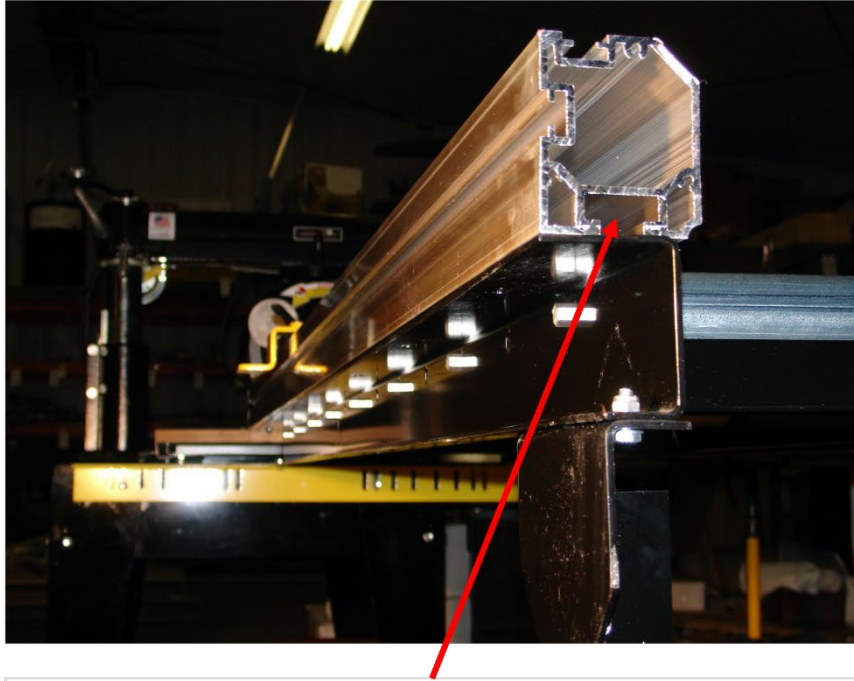
TYPE 2

Date effective : 01/08/2021

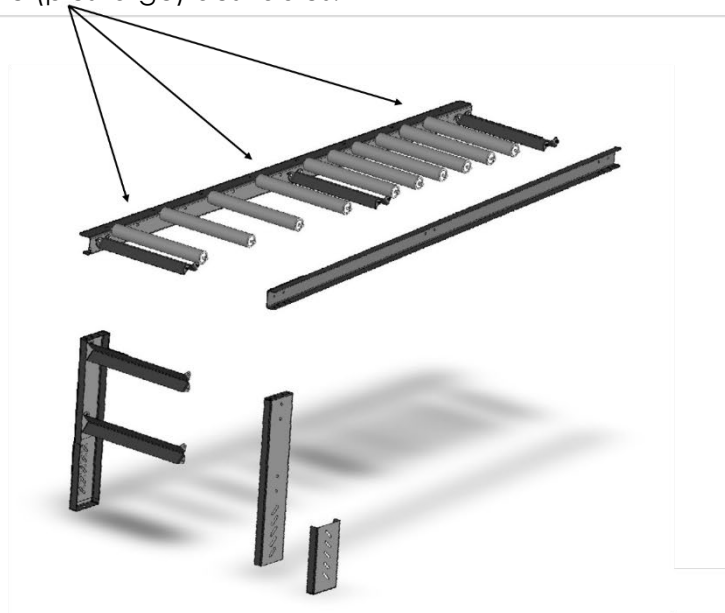
FABRIQUÉ AUX ÉTATS-UNIS

Fixation du guide en aluminium à la rallonge de la table

Une fois les tables boulonnées au châssis de la scie à laide des supports de montage, il faut monter le guide en aluminium. Ces dispositifs seront montés à laide des 3 écrous filetés carrés plats fournis (3 pour chaque section de 8'), des vis à tête creuse et des rondelles plates également fournies.



Un écrou plat carré permet d'insérer dans cette rainure en T située au bas de l'extrusion 3 écrous plats, 3 vis à tête creuse et 3 rondelles. Ce matériel se fixe par les trous fendus de la bride arrière (plus large) des tables.

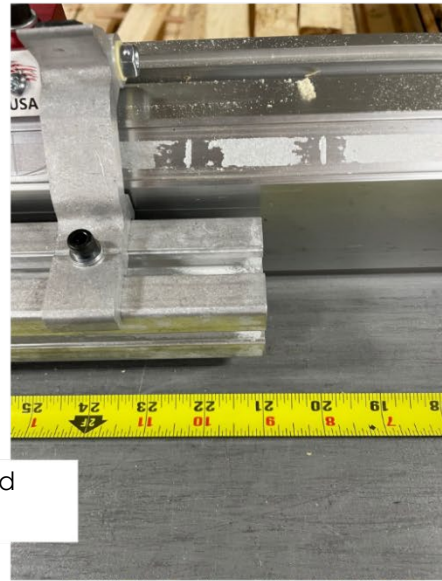


Installation ou remplacement du mètre-ruban :

IMPORTANT : Lors de l'installation du ruban adhésif, l'extrémité de butée de l'extrusion d'arrêt et l'indicateur de ligne sur l'objectif sont décalés. La meilleure façon de régler le ruban est de choisir une mesure (disons 21") et de mesurer la lame à l'aide d'un mètre ruban. Alignez le pied en aluminium avec la marque de 21". À l'aide d'un crayon, marquez l'emplacement de la ligne indicatrice sur l'extrusion (remarque : marquez-la de manière à pouvoir aligner le ruban adhésif avec la marque, comme indiqué sur les photos) Une fois l'installation terminée, vous pouvez affiner l'extrusion avant en suivant les instructions à la page suivante.



Mesurez plus de 21"



Alignez le pied d'extrusion

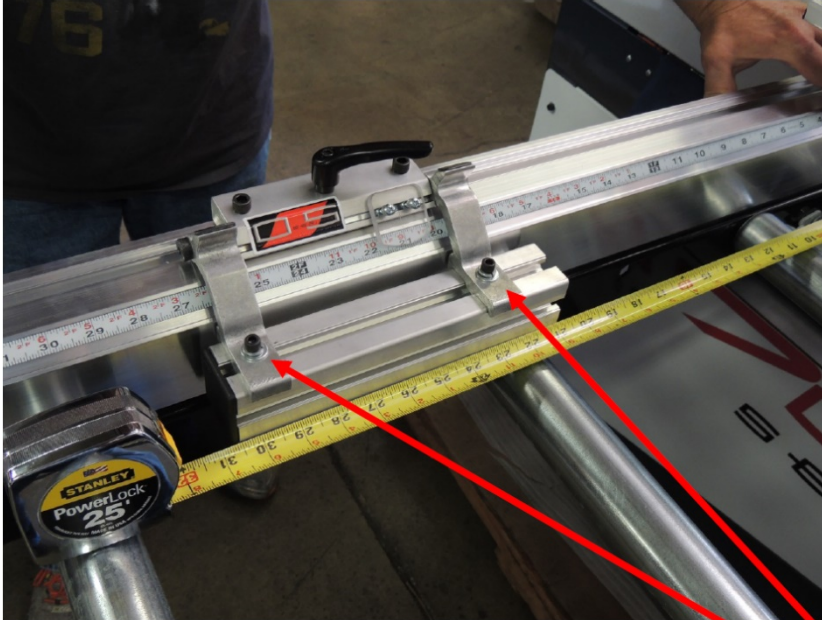


Marquez l'extrusion avec un crayon



Installez un ruban adhésif

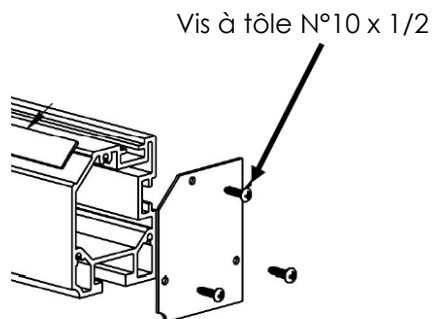
Ajustement des butées coulissantes d'extrusion avant



Pour déplacer l'extrusion avant, il suffit de desserrer les vis à tête creuse (article N°1) (d'environ 1/4 à 1/2 tour) et de faire glisser l'extrusion., puis de serrer les vis une fois que le rail est réglé correctement.

Article 1

Installation des embouts



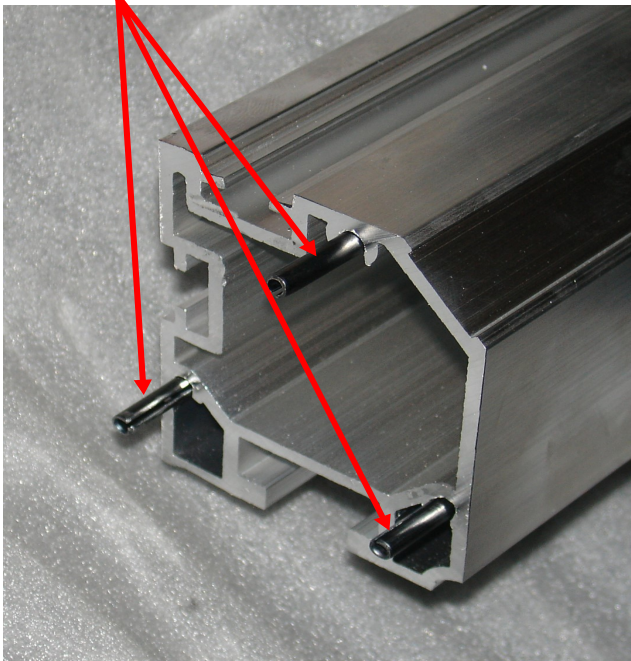
Une fois que le système de mesure est installé et aligné, installez les plaques d'extrémité. Ces plaques amélioreront l'apparence de l'ensemble et empêcheront la sciure de pénétrer dans l'extrusion. Pour l'installation, il suffit d'aligner les trous de la plaque avec les trous des rails et de les fixer à l'aide des 3 vis fournies.

Fixation des rails en aluminium ensemble (s'ils sont fournis pour les longueurs supérieures à 8')

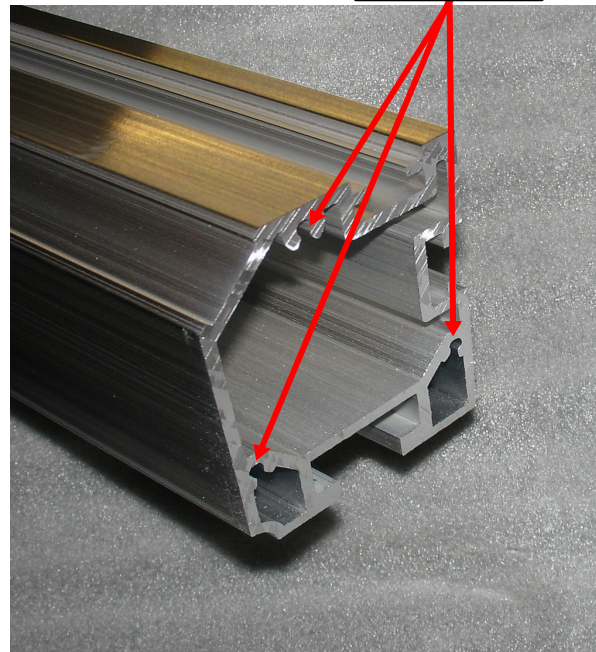
Une fois le premier rail en aluminium boulonné à la table, il faut fixer les multiples rails en aluminium s'ils sont fournis. Pour ce faire, faites glisser les rails ensemble à l'aide des goupilles cylindriques 5/32 fournies. Alignez simplement les goupilles avec les trous extrudés et faites-les glisser ensemble.

REMARQUE : du silicone a été inséré dans le rail des goupilles pour les empêcher de glisser complètement dans la fente. Serrez le rail en aluminium nouvellement ajouté à l'aide des écrous en T et des boulons.

Goupilles cylindriques 5/32



Trous extrudés



Maintenance

De temps à autre, la précision du système de mesure de la série 900705 devra être vérifiée deux fois. Les zones nécessitant une attention particulière sont notamment les suivantes :

Les plaques d'usure éventuellement à remplacer en fonction de la fréquence d'utilisation.

Les indicateurs à recalibrer

La précision dépendra de la proximité avec laquelle le guide est maintenu dans sa position d'origine en usine. Si le guide est déplacé vers l'avant ou vers l'arrière, le système de mesure ne sera pas en mesure de mesurer entre une coupe droite et une coupe à 45° en onglet.

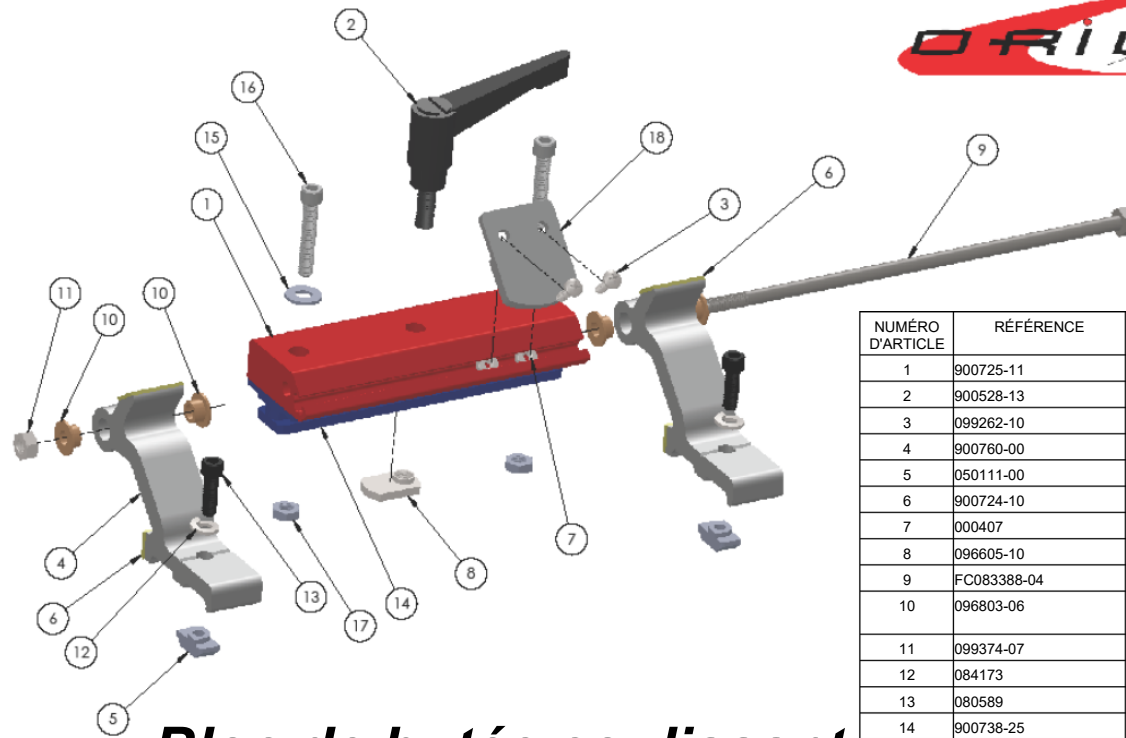
Nettoyage et entretien

Hebdomadaire :

- La partie supérieure du rail extrudé doit être essuyée pour garder les bandes d'usure et l'ensemble des écrous en T propres. En cas d'accumulation de saletés, il suffit d'essuyer avec un produit nettoyant.
- Nettoyez la fente supérieure en T avec de l'air comprimé pour la garder exempte de toute matière étrangère susceptible de provoquer une usure excessive de l'ensemble des écrous en T ou de l'extrusion en aluminium
- Deux fois par an, vérifiez que les boulons du rail sont bien serrés afin de maintenir la rigidité de l'ensemble

Ensemble du coulisseau pivotant

Réf. 900721-50

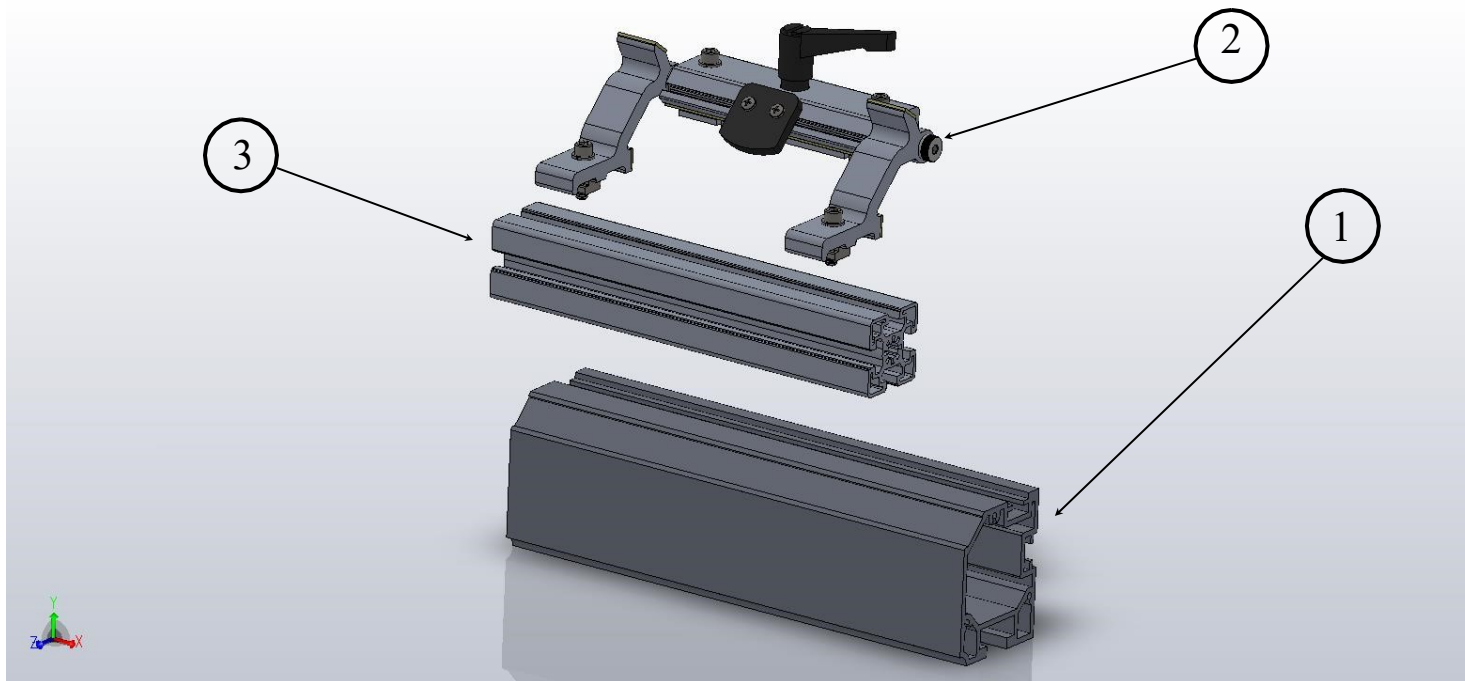


Bloc de butée coulissant 900721 -50

NUMÉRO D'ARTICLE	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	900725-11	BLOC DE BUTÉE	1
2	900528-13	POIGNÉE DE SERRAGE, 5/16 30 mm	1
3	099262-10	Vis 8-32 x 5/8	2
4	900760-00	BRAS, BLOC DE BUTÉE PIVOTANT	2
5	050111-00	ÉCROU EN T, 1/4-20	2
6	900724-10	PLAQUE D'USURE 1 1/2 « x 1,00"»	4
7	000407	Écrou 8-32	2
8	096605-10	Écrou à souder 5/16-18	1
9	FC083388-04	BOULON HEXAGONAL 1/4-20x8	1
10	096803-06	DOUILLE, 0,25 DIAM. INT X 0,38 DIAM. EXT.	4
11	099374-07	ÉCROU TOURNANT, 1/4-20	1
12	084173	Rondelle Verrouillage zingué 1/4	2
13	080589	SHCS, 1/4-20 X .75	2
14	900738-25	PLAQUE DE SERRAGE, RABATTABLE	1
15	046084-00	RONDELLE PLATE 1/4"	2
16	099154-22	SHCS 1/4-20X13/8	2
17	099374-05	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL 1/4"-20	2
18	900723-10	Objectif, indicateur de visualisation	1

**AJOUT D'UNE NOUVELLE PLAQUE DE SERRAGE ET DE MATÉRIEL **

Ensembles complets de butée basculantes



	Réf.	Description	Qté
1	180900705-00	Section d'extrusion de guide 8'	AR
2	900721-50	Ensemble de coulisseau de butée basculante	1
3	18050100-00	Extrusion 1' Vendu par tranches de 1'	AR
Pièces non présentées :			
	* 900735	Écrou de serrage	3
	* 080589	Vis de cache à tête creuse	3
	* 084173	Rondelle de sécurité 1/4"	3
	900740-00	Plaque d'extrémité, couvercle d'extrusion	1
	083371-12	Vis N°10 x 1/2	3
Mètre ruban			1
	900730-51	Ruban D-G côté gauche mat 144"	
	900730-53	Ruban G-D côté droit mat 144"	
	900730-55	Ruban D-G côté gauche mat 300"	
	900730-57	Ruban G-D côté droit mat 300"	

* (pour fixer la pièce N°1 à la rallonge de la table)

Informations sur la garantie pour un usage industriel



Votre nouvel accessoire Original Saw est fabriqué avec précision selon des normes de qualité strictes. Dans le cas peu probable où il y aurait un problème avec votre machine, Original Saw Company garantit l'unité pour une période d'un an à compter de la date d'achat. La garantie couvre les défauts de matériaux et de fabrication. Nous prendrons en charge le coût de la pièce défectueuse et le transport terrestre. Si une pièce de rechange est envoyée sous garantie, la pièce défectueuse doit être retournée à Original Saw Company, faute de quoi le remplacement vous sera facturé. La pièce doit également être accompagnée d'un numéro d'autorisation de retour de marchandise.

Ce numéro peut être obtenu en appelant le service clients au 1-800-733-4063. Lorsque la pièce est retournée, elle peut être réparée ou remplacée à notre discrétion. La pièce doit être expédiée port payé à : The Original Saw Company, Attn. Warranty Replacement Counter, 465 Third Avenue SE, Britt, Iowa 50423.

IMPORTANT

IMPORTANT

IMPORTANT

Pour garantir la fiabilité du produit, les réparations, la maintenance et les ajustements doivent être effectués par



465 Third Ave SE

Britt, IA 50423

Tél. 800/733-4063 641/843-3868

Fax 641/843-3869

E-mail customerservice@originalsaw.com

Pour les pièces ou l'entretien, veuillez contacter le fabricant ou le revendeur le plus proche de chez vous.