

English on Reverse

Scie à ruban d'établi de 9 po

(Modèle BS100)



PIÈCE N° 905572C - 04-30-02
Copyright © 2002 Delta Machinery

 **DELTA**[®] *ShopMaster*^{MC}

Pour en savoir plus sur DELTA MACHINERY
consultez notre site web : www.deltamachinery.com

Pour assistance — pièces, service après-vente, garantie
composez le **1-800-223-7278** (au Canada, faites le **1-800-463-3582**).

NOTICE D'UTILISATION

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

Le travail du bois peut être dangereux si on ne respecte pas des techniques de travail sûres et appropriées. Comme pour toute machine, l'utilisation de la machine entraîne certains dangers. Si on utilise la machine avec précaution et en respectant les règles, les possibilités de blessures seront considérablement diminuées. Cependant, si les précautions normales de sécurité ne sont pas respectées ou sont ignorées, l'opérateur peut gravement se blesser. Les équipements de sécurité comme les protecteurs, les poussoirs, les dispositifs de retenue, les panneaux-peignes, les lunettes de sécurité, les masques antipoussière et les protections auditives peuvent réduire les possibilités de blessures. Mais même la meilleure protection ne peut protéger contre un manque de bon sens, de soin ou d'attention. Toujours user de bon sens et prendre les précautions nécessaires dans l'atelier. Si une technique semble dangereuse, ne pas l'essayer. Concevoir une méthode plus sécuritaire. **NE PAS OUBLIER** : la sécurité est la responsabilité de chacun.

Cette machine a été conçue pour des utilisations bien précises. Delta Machinery recommande fortement de ne pas la modifier et/ou l'utiliser pour une autre tâche que celle pour laquelle elle a été conçue. Si des questions se posent quant à une application particulière, **NE PAS** utiliser la machine avant d'avoir pris contact avec Delta pour déterminer si la machine peut être employée de cette manière.

Delta Machinery
Directeur des services techniques
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
(AU CANADA : 505 SOUTHGATE DRIVE, GUELPH, ONTARIO N1H 6M7)

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 L'OUTIL EN MARCHÉ.** Apprendre l'application et les limites de l'outil ainsi que les risques qui lui sont particuliers.

2. **LAISSER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS EN PLACE** et en bon état.

3. **TOUJOURS SE PROTÉGER LES YEUX.** Porter des lunettes de sécurité. Les lunettes ordinaires ont des verres résistant aux chocs, mais ce ne sont pas des lunettes de sécurité. Porter également un masque anti-poussière si la coupe soulève de la poussière. Ces lunettes de sécurité doivent être conformes aux exigences de la norme ANSI Z87.1. **REMARQUE** : Les lunettes approuvées comportent l'indication Z87.

4. **ÉLOIGNER LES CLÉS DE RÉGLAGE ET CELLES DE SERRAGE.** Prendre l'habitude de vérifier que les clés ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.

5. **GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones et établis encombrés favorisent les accidents.

6. **NE PAS UTILISER L'OUTIL DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** Ne pas exposer les outils mécaniques à la pluie et ne pas les utiliser dans des endroits humides ou mouillés. Bien éclairer l'aire de travail.

7. **TENIR LES VISITEURS ET LES ENFANTS À DISTANCE.** Tous les enfants et visiteurs doivent se tenir à distance de l'aire de travail.

8. **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 marche.

9. **NE PAS FORCER L'OUTIL.** Il fera mieux son travail et plus sûrement au rythme pour lequel il a été conçu.

10. **UTILISER LE BON OUTIL.** Ne pas forcer l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.

11. **PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de vêtements amples, gants, cravate, bagues, ni autres bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures à semelles en caoutchouc sont particulièrement recommandées. Porter un moyen de protection pour les cheveux longs.

12. **FIXER LA PIÈCE.** Utiliser, si possible, des serre-joints ou un étai pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir d'une main et cela laisse les mains libres pour s'occuper de l'outil.

13. **NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE L'OUTIL.** Garder son équilibre en tout temps.

14. **GARDER LES OUTILS 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.

15. **DÉBRANCHER LES OUTILS** avant l'entretien et lors des changements d'accessoires, tels que lames, fraises, etc.

16. **UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires non recommandés par Delta peut être dangereuse et entraîner des blessures.

17. **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).

18. **NE JAMAIS MONTER SUR L'OUTIL.** On peut se blesser gravement si l'outil bascule ou si l'on touche accidentellement son tranchant.

19. **INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant de continuer d'utiliser l'outil, inspecter le dispositif protecteur ou toute autre pièce qui pourrait être endommagée afin de s'assurer qu'il fonctionne bien et effectue le travail désiré – vérifier l'alignement et le coincement des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage ou toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé.

20. **SENS D'AVANCE.** Toujours faire avancer la pièce à couper contre la lame ou la fraise, dans le sens inverse de la rotation de la lame ou de la fraise.

21. **NE PAS LAISSER LES OUTILS TOURNER SANS SURVEILLANCE. ARRÊTER LE COURANT.** Ne pas s'éloigner de l'outil tant qu'il n'est pas complètement arrêté.

22. **RESTER VIGILANT, ATTENTIF, ET FAIRE PREUVE DE BON SENS LORS DE L'UTILISATION D'UN OUTIL ÉLECTRIQUE. NE PAS UTILISER D'OUTIL 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.

23. **S'ASSURER QUE L'OUTIL EST DÉBRANCHÉ** lors du montage, du branchement ou du rebranchement du moteur.

24. **LA POUSSIÈRE QUE PRODUISENT** certains bois ou matériaux de bois peut être dangereuse pour la santé. Toujours utiliser l'outil dans un endroit bien aéré et avoir recours à des moyens appropriés d'enlèvement des poussières. Tant que possible, employer des systèmes de récupération des poussières provenant du bois.

25.  **AVERTISSEMENT : LES TRAVAUX TELS QUE PONÇAGE, SCIAGE, MEULAGE, PERÇAGE ET AUTRES TRAVAUX DU BÂTIMENT PEUVENT CRÉER DES POUSSIÈRES** contenant des produits chimiques qui sont des causes reconnues de cancer, de malformation congénitale ou d'autres problèmes relatifs à la reproduction. Ces produits chimiques sont, par exemple :

- le plomb provenant des peintures à base de plomb;
- les cristaux de silice provenant des briques et du ciment et d'autres produits de maçonnerie, et
- l'arsenic et le chrome provenant des bois traités chimiquement.

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

CONSERVER CES INSTRUCTIONS.

**S'y reporter fréquemment et
les utiliser pour informer les autres utilisateurs.**

RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES SCIES À RUBAN

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

1. **NE PAS UTILISER CETTE MACHINE TANT** qu'elle n'est pas **assemblée** et **installée** selon les directives.
2. **OBTENIR LES CONSEILS** du superviseur, d'un instructeur ou d'une personne compétente si l'on n'est pas tout à fait familier avec le fonctionnement de cette machine.
3. **SUIVRE TOUS LES CODES DE CÂBLAGE** et les méthodes de raccordement électrique recommandées.
4. **UTILISER LES PROTECTEURS TANT QUE POSSIBLE.** Vérifier qu'ils soient bien fixés en place et en bon état de fonctionnement.
5. **VÉRIFIER SI LA DIMENSION** et le type de la lame sont appropriés.
6. **RÉGLER LE GUIDE SUPÉRIEUR** à environ 1/8 de pouce au-dessus de la pièce à couper.
7. **BIEN RÉGLER** la tension, le centrage de la lame ainsi que les guide-lames et les roulements d'appui de la lame.
8. **GARDER LES BRAS, LES MAINS ET LES DOIGTS** à distance de la lame.
9. **ÉVITER LES POSITIONS INCOMMODES** où les mains risquent de glisser et d'entrer en contact avec la lame.
10. **NE JAMAIS METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ** avant de dégager la table de tout objet (outils, chutes, etc.).
11. **NE JAMAIS METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ** lorsque la pièce à couper se trouve contre la lame.
12. **TENIR FERMEMENT LA PIÈCE** contre la table. **NE PAS** essayer de scier une pièce dont sa surface se trouvant contre la table n'est pas plane.
13. **TENIR FERMEMENT LA PIÈCE** et l'avancer vers la lame à une vitesse modérée.
14. **NE JAMAIS METTRE LES MAINS OU AUTRE PARTIE DU CORPS SOUS LA TABLE** quand la machine fonctionne.
15. **ARRÊTER LA MACHINE** s'il faut reculer la pièce à couper avant qu'elle ne soit complètement coupée ou s'il y a un coincement.
16. **EFFECTUER DES COUPES DE DÉGAGEMENT** avant d'attaquer de longues courbes.
17. **METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT** et attendre que la lame s'arrête complètement avant de nettoyer la zone de la lame, d'enlever des débris près de la lame et de retirer ou de fixer la pièce, ou de changer l'angle de la table. Une lame tournant sur sa lancée peut être dangereuse.
18. **NE JAMAIS TRACER, ASSEMBLER,** préparer un travail sur la table de la scie/zone de travail quand la machine est en marche.
19. **METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT «OFF» ET LA DÉBRANCHER** avant d'installer ou d'enlever des accessoires, avant d'ajuster ou de changer des montages, ou lors des réparations.
20. **METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT «OFF»,** la débrancher et nettoyer la table/zone de travail avant de la quitter. **VERROUILLER L'INTERRUPTEUR À LA POSITION «OFF» (ARRÊT)** pour empêcher une utilisation non autorisée.
21. **DES INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES** concernant l'utilisation correcte et en toute sécurité de cette machine sont disponibles auprès du Power Tool Institute, 1300 Summer Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, et du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Consulter également les normes de l'American National Standards Institute ANSI 01.1 concernant les règles de sécurité pour les machines à bois ainsi que le règlement du ministère du Travail des É.-U. OSHA 1910.213.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS.

**S'y reporter fréquemment et les utiliser pour
informer les autres utilisateurs.**

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 3 cavités, mise à la terre, qui correspond à la fiche de la machine. Avant de brancher le moteur, s'assurer que l'interrupteur se trouve en position «OFF» (ARRÊT) et que le courant électrique présente les mêmes caractéristiques que celles inscrites sur la machine. Toutes les connexions électriques doivent établir un bon contact. Le fonctionnement sur une basse tension endommagera le moteur.

AVERTISSEMENT : NE PAS EXPOSER LA MACHINE À LA PLUIE, ET NE PAS L'UTILISER DANS DES ENDROITS HUMIDES.

SPÉCIFICATIONS DU MOTEUR

Votre 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

AVERTISSEMENT : 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 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 correspondantes 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'oreille rigide de couleur verte, sur le dessus de l'adaptateur, doit être connectée sur une mise à la terre permanente comme, par exemple une boîte à prises 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.

AVERTISSEMENT : 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.

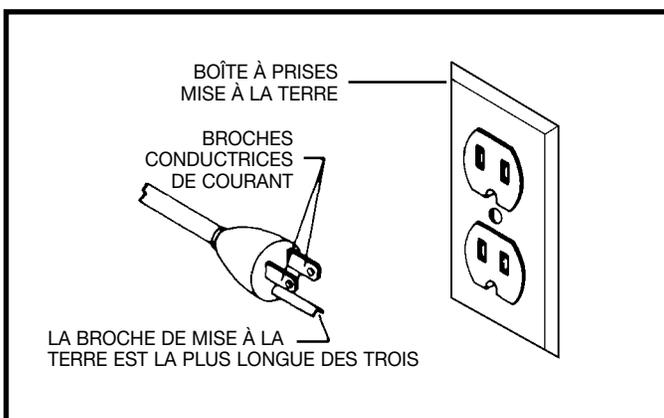


Fig. A

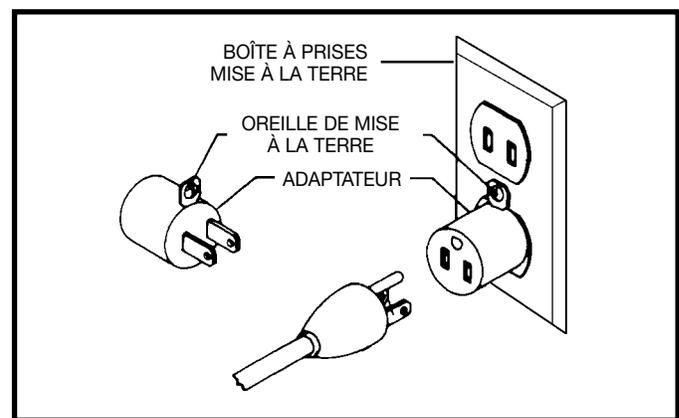


Fig. B

CORDONS PROLONGATEURS

Utilisez les bons cordons prolongateurs. Assurez-vous que le cordon prolongateur est en bon état, qu'il comporte 3 fils, une fiche à 3 broches et une prise correspondante à 3 cavités pouvant recevoir la fiche de la machine. Lorsqu'un cordon prolongateur est utilisé, assurez-vous que celui-ci soit d'un calibre qui convient au courant utilisé pour la machine. Un cordon de calibre insuffisant entraînera une perte de tension d'où une perte de puissance et surchauffe. La figure C illustre le calibre correct à utiliser selon la longueur du cordon et l'ampérage nominal indiqué sur la plaque signalétique. S'il y a un doute, utilisez un cordon d'un calibre supérieur. Plus le chiffre est petit, plus le fil est gros.

CALIBRE MINIMAL DU CORDON PROLONGATEUR			
CALIBRES RECOMMANDÉS POUR LES MACHINES ÉLECTRIQUES FIXES			
Ampères	Volts	Longueur totale du cordon en pieds	Calibre du cordon prolongateur
0-6	120	jusqu'à 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	jusqu'à 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	jusqu'à 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	jusqu'à 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	PLUS DE 50 – NON RECOMMANDÉ	

Fig. C

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

AVANT-PROPOS

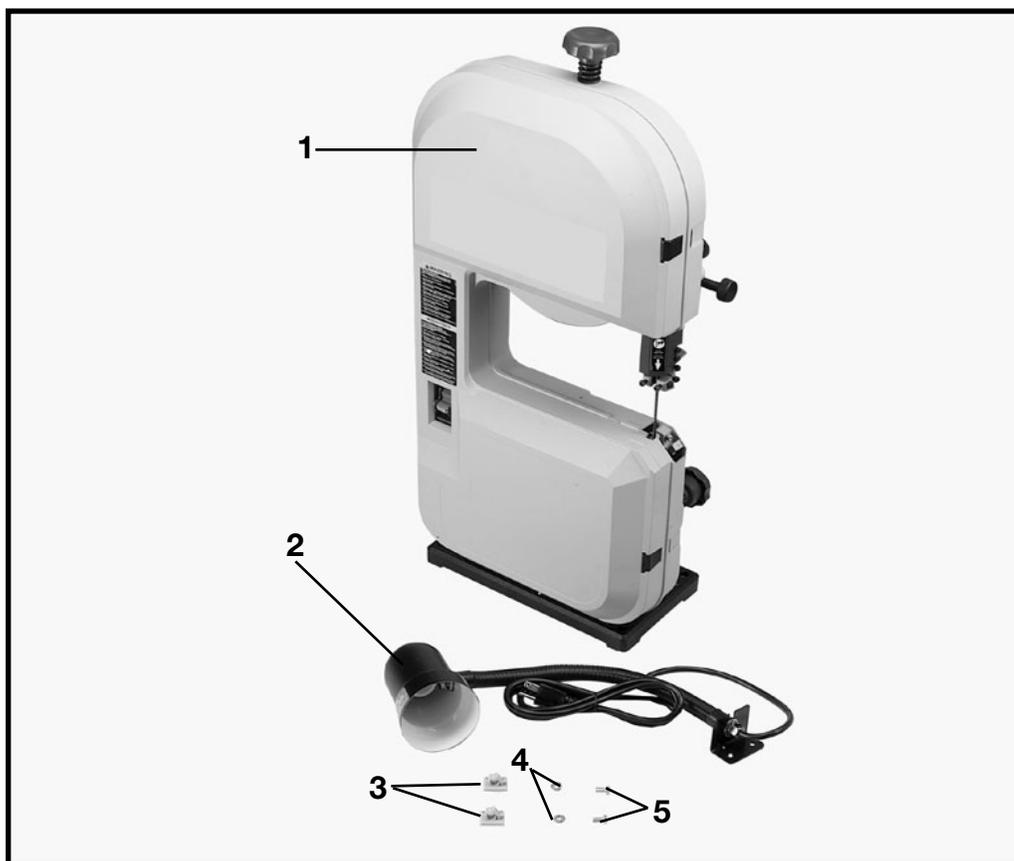
Le modèle BS100 de Delta ShopMaster est fabriqué afin d'être précis et performant. Le modèle BS100 de Delta ShopMaster comporte un puissant moteur de 1/3 HP, un ensemble de guide-lame supérieur à crémaillère et pignon, un ensemble de table inclinable, une lampe flexible et un guide d'onglet.

DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

Déballez soigneusement la machine et toutes les pièces détachées du ou des cartonnages. Retirez le revêtement de protection qui se trouve sur les surfaces non peintes. Ce revêtement s'enlève avec un chiffon doux humidifié de kérosène (ne pas utiliser d'acétone, d'essence, ni de diluant pour laque). Après le nettoyage, recouvrez toutes les surfaces non peintes d'une couche de cire en pâte à plancher domestique de bonne qualité.

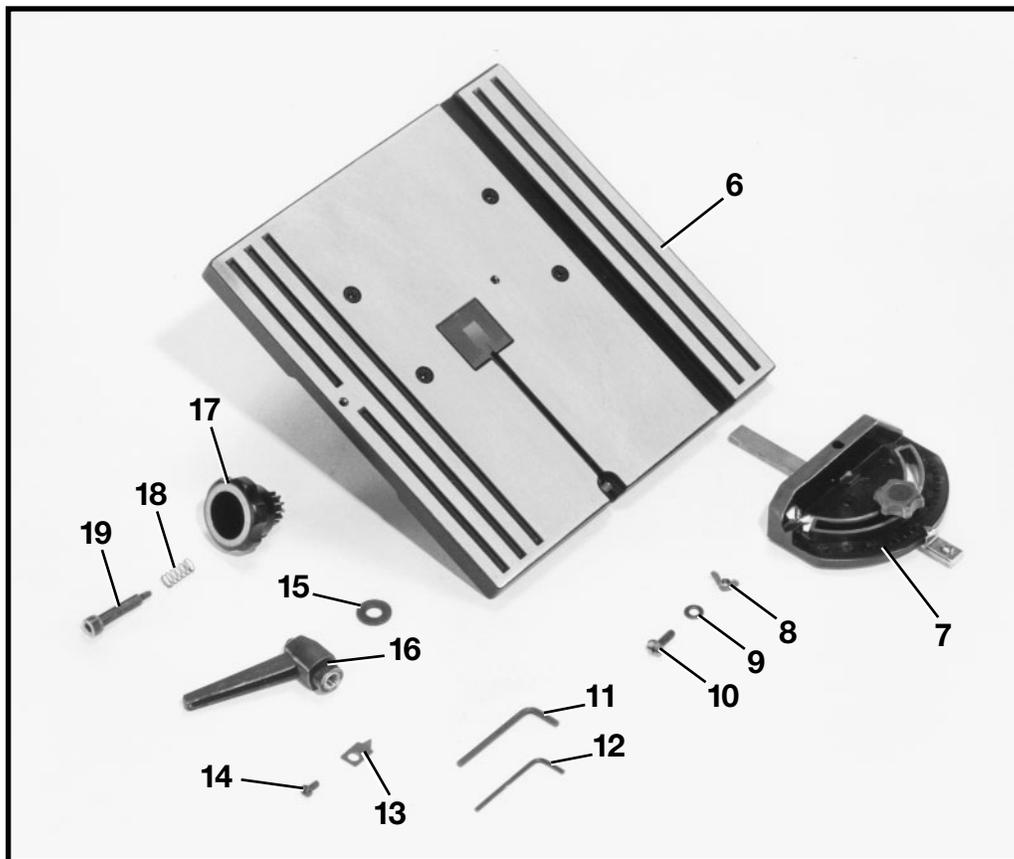
AVIS : L'ILLUSTRATION SUR LA COUVERTURE DE CETTE NOTICE PRÉSENTE LE MODÈLE ACTUELLEMENT EN PRODUCTION. TOUTES LES AUTRES ILLUSTRATIONS NE SONT QUE REPRÉSENTATIVES. ELLES PEUVENT DONC NE PAS PRÉSENTER LA COULEUR, L'ÉTIQUETAGE OU LES ACCESSOIRES RÉELS ET ÊTRE PRÉVUES POUR DES FINS TECHNIQUES SEULEMENT.

PIÈCES POUR SCIE À RUBAN D'ÉTABLI DE 9 po



- 1 - Scie à ruban
- 2 - Lampe
- 3 - Collier de cordon de la lampe (2)
- 4 - Rondelle-frein 1/4 po (2)
- 5 - Vis d'assemblage M6 x 1 x 12 mm (2)

Fig. 2



- 6 - Table
- 7 - Guide d'onglet
- 8 - Écrou papillon M6 x 1
- 9 - Rondelle plate M6
- 10 - Vis à tête cyl. large M6 x 1 x 30 mm
- 11 - Clé hex. 4 mm
- 12 - Clé hex. 3 mm
- 13 - Aiguille
- 14 - Vis à tête cyl. large M5 x 0,8 x 10 mm
- 15 - Rondelle plate M10
- 16 - Ensemble de levier
- 17 - Bouton de réglage
- 18 - Ressort
- 19 - Vis spéciale

Fig. 3

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

⚠ AVERTISSEMENT : POUR DES FINS DE SÉCURITÉ, NE BRANCHEZ PAS LA SCIE À RUBAN TANT QU'ELLE N'EST PAS COMPLÈTEMENT ASSEMBLÉE ET TANT QUE VOUS N'AVEZ PAS LU ET COMPRIS LA NOTICE D'UTILISATION EN ENTIER.

MONTAGE DE LA TABLE SUR LA MACHINE

1. Situez la manette de verrouillage de la table (illustrée en pièces détachées) figure 4, la rondelle plate M10 (B) et la clé de 4 mm (C).
2. En utilisant la clé de 4 mm (C) fig. 4 fournie, enlevez la vis (D) et le ressort (E) de la manette (A) et retirez-la de l'écrou (G). Ne perdez pas le ressort (E).
3. Placez la table (H) fig. 5 sur le bâti de la scie à ruban afin que le goujon (J) fig. 6 et les arrêteurs (K) dépassent de la fente du tourillon (L) fig. 7.
4. Ouvrez le carter monté sur charnières. (Voir section «OUVERTURE ET FERMETURE DU CARTER MONTÉ SUR CHARNIÈRES».)
5. Tout en appuyant sur le goujon (M) fig. 8 avec un crayon, mettez une rondelle plate M10 (B) fig. 7, sur le goujon et vissez l'écrou (G) sur ce dernier comme l'illustre la figure 7.

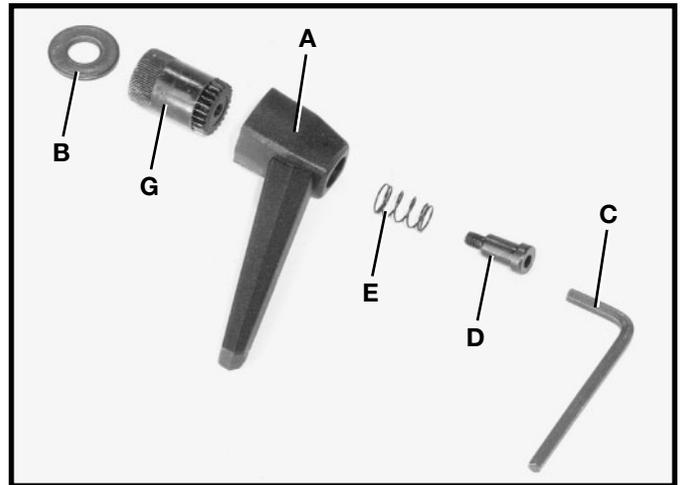


Fig. 4

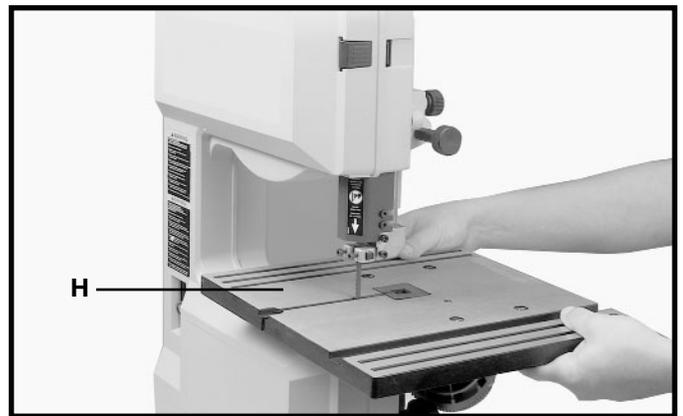


Fig. 5

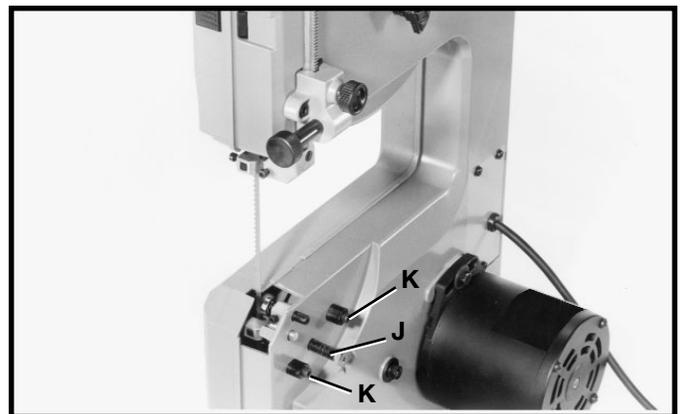


Fig. 6

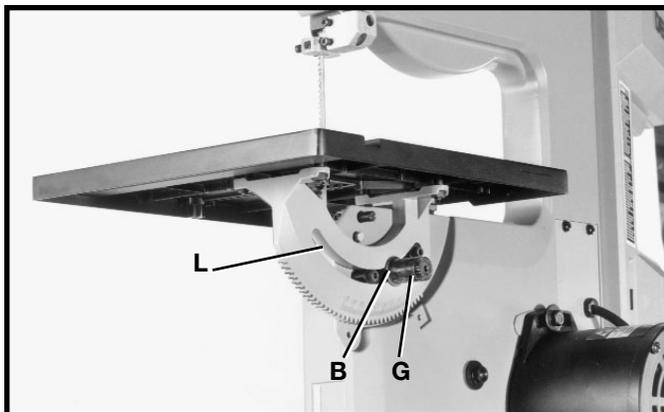


Fig. 7

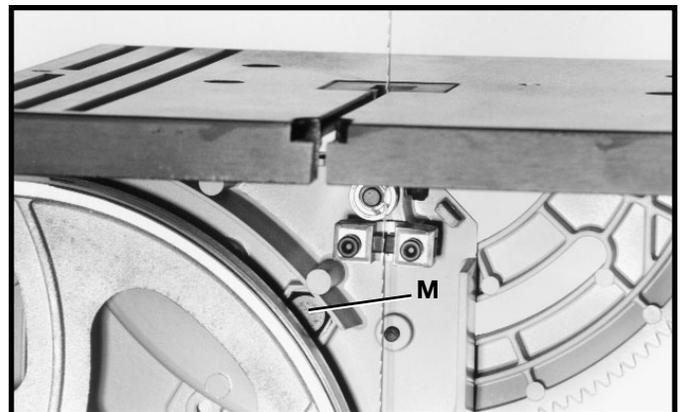


Fig. 8

6. Situez le bouton de réglage (N) fig. 9, le ressort (O) et la vis spéciale (P).

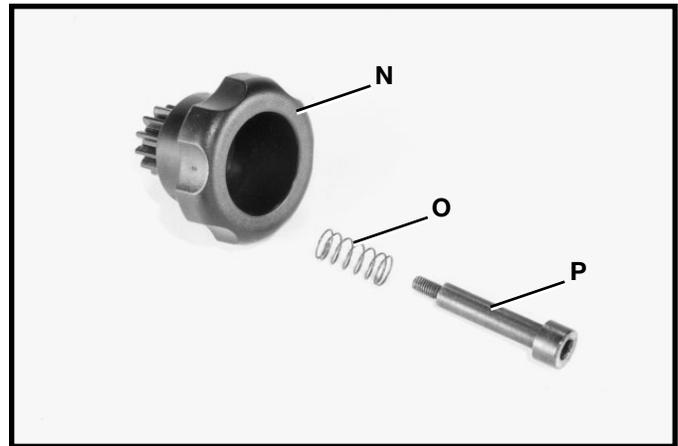


Fig. 9

7. Placez le bouton de réglage (N) fig. 10 à l'arrière de la scie afin que les dents de bouton de réglage (N) s'engagent dans les dents du tourillon (R). Fixez-le en place à l'aide de la vis spéciale (P) et du ressort en utilisant la clé hex. fournie de 4 mm.

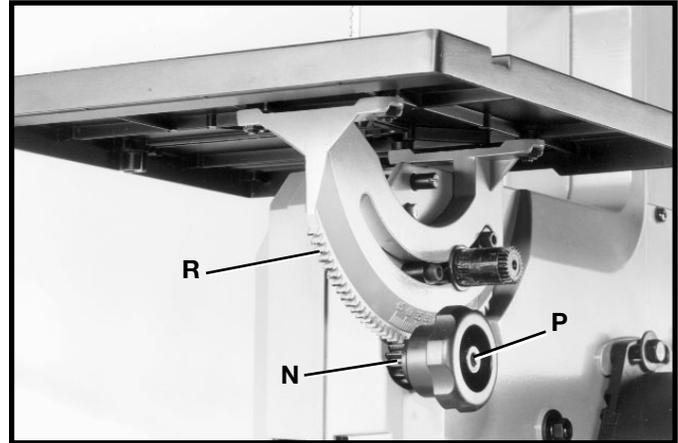


Fig. 10

8. Installez l'aiguille (S) fig. 11 à l'arrière de la scie à ruban avec la vis à tête cyl. large M5 x 0,8 x 10 mm (T).

9. Placez la manette de blocage (F) fig. 4 sur le goujon (G). Fixez le ressort (E) fig. 4, à l'intérieur du trou de la manette de blocage et fixez-le en place avec une vis (D) comme l'illustre la figure 11. **REMARQUE :** La manette (F) est rappelée par un ressort et peut être repositionnée sur le goujon en la tirant et en la repositionnant sur l'écrou.

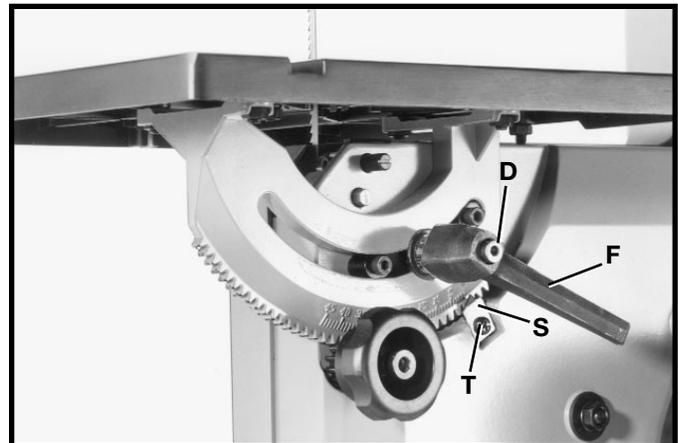


Fig. 11

10. Insérez la vis M6 x 1 x 30 mm (W) fig. 12 dans le trou de la table, comme il est illustré, et placez une rondelle plate M6 (Z) sur la vis M6 x 1 x 30 mm (W) et vissez l'écrou papillon M6 x 1 (X) sur la vis (W) et serrez-le bien.

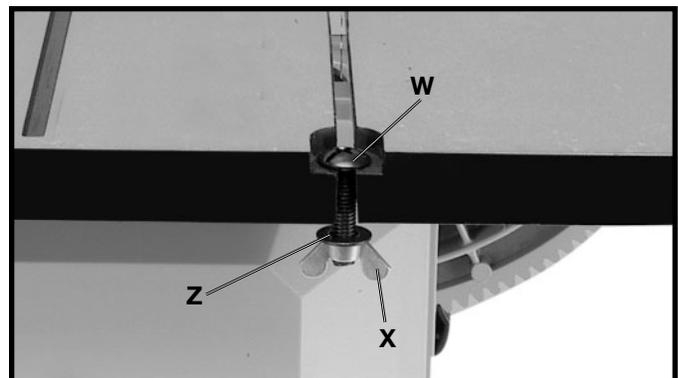


Fig. 12

MONTAGE DE LA LAMPE SUR LA MACHINE

1. Installez le support de la lampe (A) fig. 13, aux deux trous situés sur le carter supérieur de la machine en utilisant deux vis d'assemblage M6 x 1 x 12 mm (B) et des rondelles-freins de 1/4 po comme il est illustré.

2. Pelez le revêtement des colliers de cordon (C) fig. 13A, et collez un collier à chaque endroit indiqué. Disposez le cordon de la lampe de manière à ce qu'il ne gêne pas au niveau de la lame. Ensuite, installez le cordon (D) dans les colliers (C), comme l'illustre la figure 13A.

3. La lampe à col-de-cygne flexible fonctionne indépendamment de la scie à ruban. Pour allumer ou éteindre la lampe, tournez l'interrupteur (E) fig. 13A.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour réduire le risque d'incendie, utilisez une ampoule, type pour projecteur sur rail, de 40 watts maximum, 120 volts (non fournie). Il ne faut pas utiliser une ampoule ordinaire. L'ampoule, type pour projecteur sur rail, ne doit pas dépasser le bas de l'abat-jour.

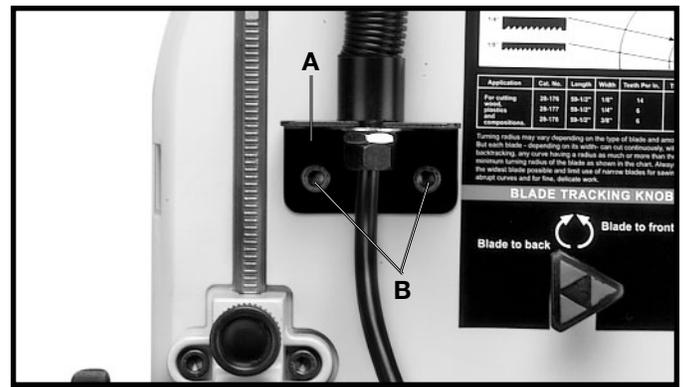


Fig. 13

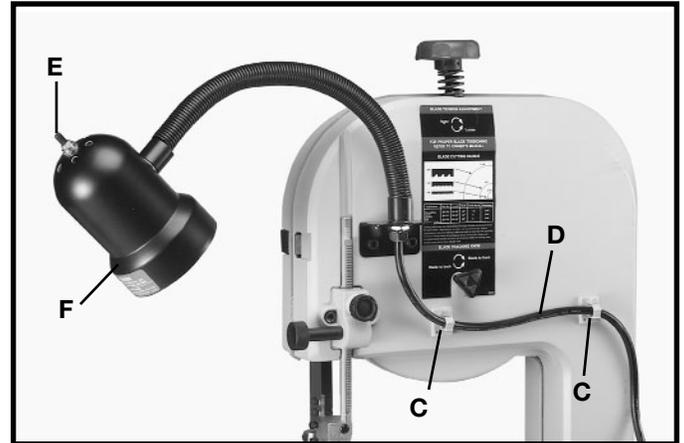


Fig. 13A

FIXATION DE LA SCIE À LA SURFACE PORTANTE

Si pendant le fonctionnement, la scie à ruban a tendance à se renverser, glisser ou se déplacer sur la surface portante, la scie à ruban doit être fixée à la surface portante. Quatre trous sont prévus à cette fin dans la base de la scie, trois desquels sont illustrés par (A) fig. 14.

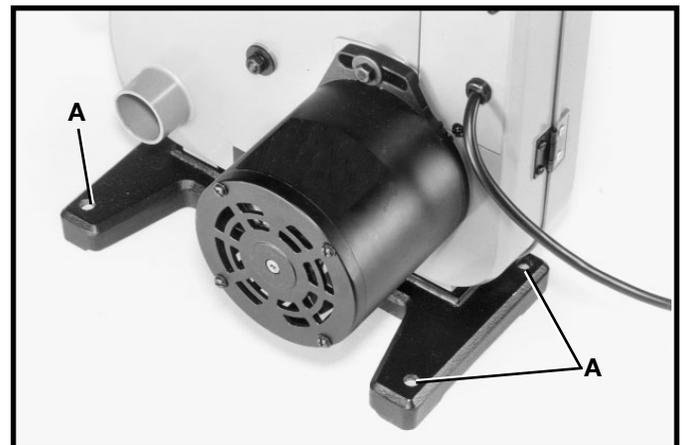


Fig. 14

COMMANDES ET RÉGLAGES

MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT DE LA SCIE

L'interrupteur (A) fig. 15 est situé sur le devant de la scie à ruban. Pour mettre la scie en marche, relevez le bouton (A) de l'interrupteur à la position «ON» (MARCHÉ). Pour arrêter la scie, abaissez le bouton (A) de l'interrupteur à la position «OFF» (ARRÊT).

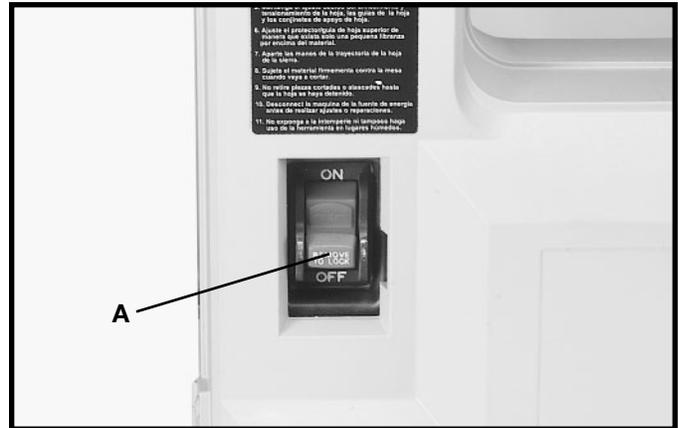


Fig. 15

VERROUILLAGE DE L'INTERRUPTEUR À LA POSITION «OFF» (ARRÊT)

IMPORTANT : L'interrupteur doit être verrouillé à la position «OFF» (ARRÊT) lorsque l'outil n'est pas utilisé pour empêcher l'emploi non autorisé. Ceci se réalise en tirant le bouton (B) fig. 16 hors de l'interrupteur comme il est illustré. Le bouton (B) étant enlevé, l'interrupteur ne fonctionne pas. Cependant, si le bouton est enlevé quand la machine fonctionne, cette dernière peut être **ARRÊTÉE**, une fois seulement, et ne pourra pas être remise en marche sans que ce bouton (B) ne soit d'abord inséré.

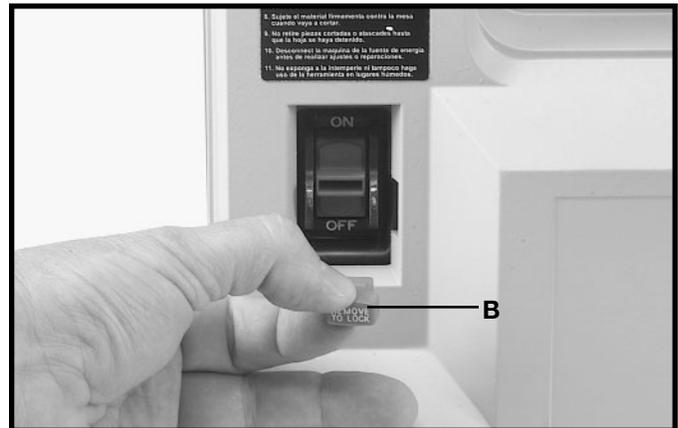


Fig. 16

OUVERTURE ET FERMETURE DU CARTER MONTÉ SUR CHARNIÈRES

Pour changer la lame et faire des réglages du centrage de la lame, des guide-lames, etc., le carter monté sur charnières (B) fig. 17 et 18, peut être ouvert comme suit :

1. **ATTENTION :** NE JAMAIS OUVRIR LE CARTER LORSQUE LA MACHINE EST EN MARCHÉ.

2. Appuyez sur les deux loquets (A) fig. 17 et ouvrez le carter (B).

3. La figure 18 illustre le carter (B) en position ouverte.

4. Pour fermer et fixer le carter (B) fig. 17 et 18, appuyez sur le carter, là où se trouvent les loquets (A) fig. 17 jusqu'à enclenchement des loquets en position verrouillée.

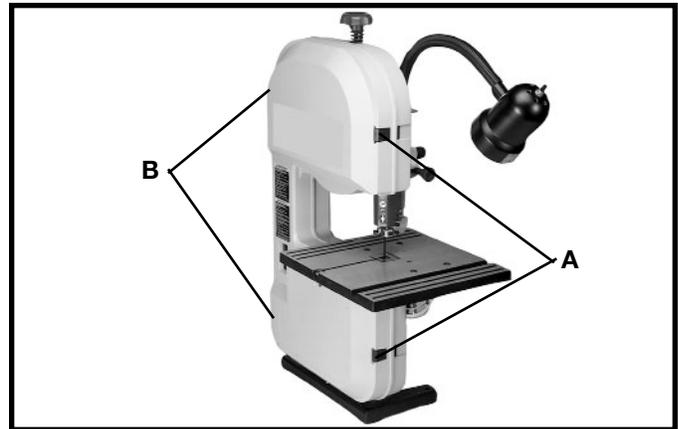


Fig. 17

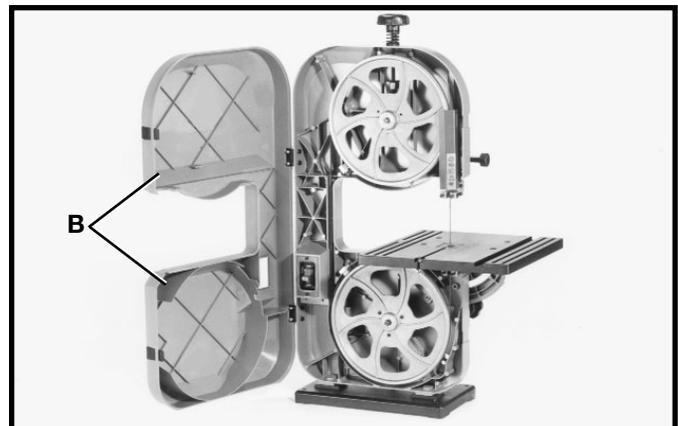


Fig. 18

RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME

Des lames de 1/8 po, 1/4 po et 3/8 po de largeur sur 59-1/2 po de longueur sont fournies pour cette scie à ruban.

REMARQUE : La tension de la lame doit être ajustée selon les différentes largeurs de lame afin de donner un centrage approprié ainsi qu'une performance de coupe et une durée de lame convenables.

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. Une fois que la lame voulue est installée sur les deux volants de la scie, tournez le bouton de réglage de la tension (A) fig. 19 dans le sens horaire, jusqu'à ce que le ressort (B) commence à se comprimer.

3. Tournez le bouton de réglage de la tension (A) fig. 19 de 2-1/2 tours supplémentaires pour les lames de 1/8 po de largeur; de 3 tours complets pour les lames de 1/4 po de largeur; et de 4 tours complets pour les lames de 3/8 po de largeur.

4. Il existe un tableau pratique (C) fig. 19 à l'arrière de la scie à ruban montrant la sélection de lame et le rayon minimum de la courbe qui peut être réalisée avec chaque lame.

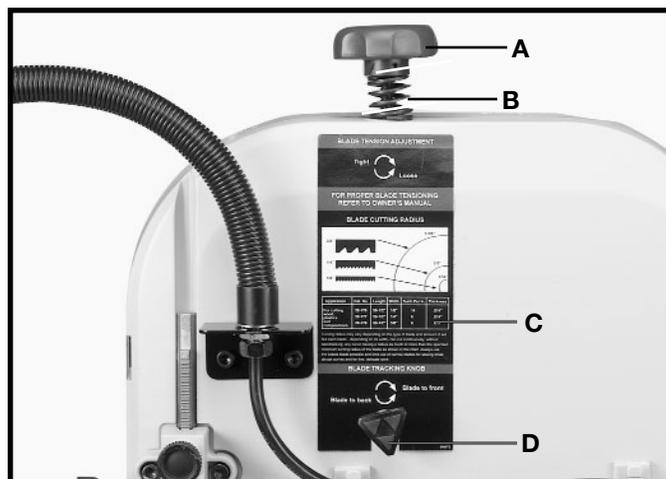


Fig. 19

CENTRAGE DE LA LAME

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. Avant de centrer la lame, assurez-vous que les guide-lames et les roulements d'appui de la lame ne touchent pas la lame afin de ne pas gêner le réglage du centrage. Assurez-vous aussi que la lame est bien tendue. (Reportez-vous à la section «**RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME**»).

3. Ouvrez le carter monté sur charnières (C) fig. 20.

4. Tournez à la main et dans le sens horaire le volant supérieur (A) fig. 20, et vérifiez si la lame (B) reste bien au centre des deux volants.

5. Si un réglage est nécessaire, tournez **LÉGÈREMENT** le bouton de centrage (D) fig. 19 dans le sens horaire pour déplacer la lame vers l'arrière et dans le sens antihoraire pour la déplacer vers l'avant. **REMARQUE :** Tournez le bouton de centrage (D), un peu à la fois, pour régler le centrage de la lame.

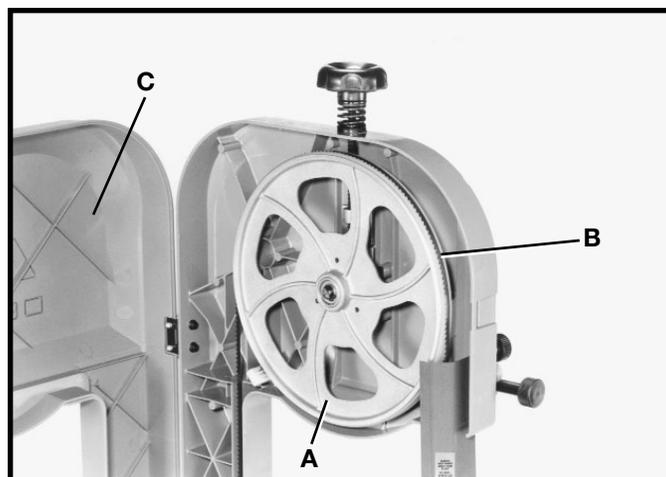


Fig. 20

RÉGLAGE DE L'ENSEMBLE DU GUIDE-LAME SUPÉRIEUR

L'ensemble du guide-lame supérieur (A) fig. 21, doit toujours être réglé à 1/8 po maximum au-dessus de la surface supérieure de la pièce à couper ou aussi près que possible de cette surface. Desserrez le bouton de serrage (B) fig. 21, tournez le bouton de réglage (C) et positionnez l'ensemble du guide (A) à la hauteur voulue. Ensuite, serrez le bouton de serrage (B).

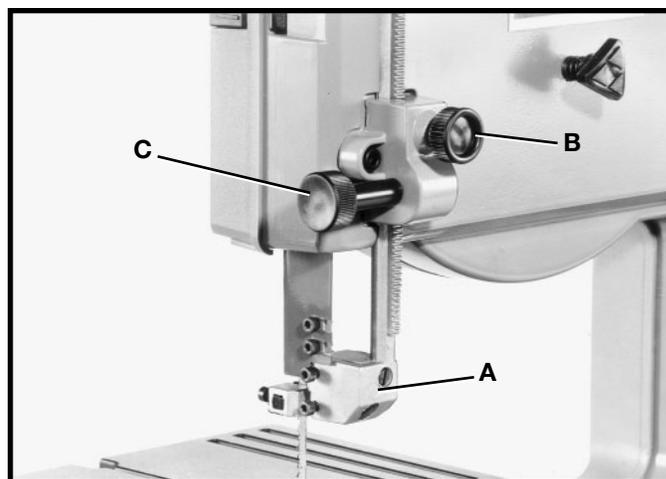


Fig. 21

RÉGLAGE DES GUIDE-LAMES SUPÉRIEURS ET DU ROULEMENT D'APPUI DE LA LAME

IMPORTANT : LES GUIDE-LAMES SUPÉRIEURS ET LES GUIDE-LAMES INFÉRIEURS DOIVENT ÊTRE CORRECTEMENT RÉGLÉS POUR EMPÊCHER LA LAME DE SE TORDRE PENDANT L'UTILISATION.

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. **REMARQUE :** Le protège-lame supérieur (B) fig. 22 a été enlevé dans cette figure pour plus de clarté.

3. Desserrez les deux vis (C) fig. 22 et réglez les guide-lames (D) aussi proche que possible des côtés de la lame en faisant attention à ne pas pincer la lame. Ensuite, resserrez les deux vis (C).

4. Desserrez la vis (E) fig. 22 et déplacez le support de guide (F) vers l'intérieur ou vers l'extérieur jusqu'à ce que le bord avant des blocs-guides (D) se trouve juste derrière les «creux» des dents de la lame. Ensuite, resserrez la vis (E).

5. Le roulement d'appui supérieur (G) fig. 22 empêche la lame de la scie d'être poussée trop loin vers l'arrière lors de la coupe. Le roulement d'appui (G) doit être ajusté à environ 1/32 po du bord arrière de la lame. Aussi, le bord arrière de la lame doit chevaucher la circonférence du roulement d'environ 1/8 po. Pour réaliser ces réglages, procédez comme suit :

6. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

7. Desserrez la vis (H) fig. 22, et déplacez le roulement d'appui (G) vers l'intérieur ou vers l'extérieur jusqu'à ce qu'il se trouve à 1/32 po du bord arrière de la lame.

8. Le roulement d'appui supérieur (G) fig. 22 est monté sur un axe excentrique. Pour changer la position du roulement (G), à l'aide d'un tournevis à lame plate, tournez l'axe (J) fig. 23 jusqu'à ce que la lame chevauche correctement le roulement d'appui. Ensuite, resserrez la vis (H).

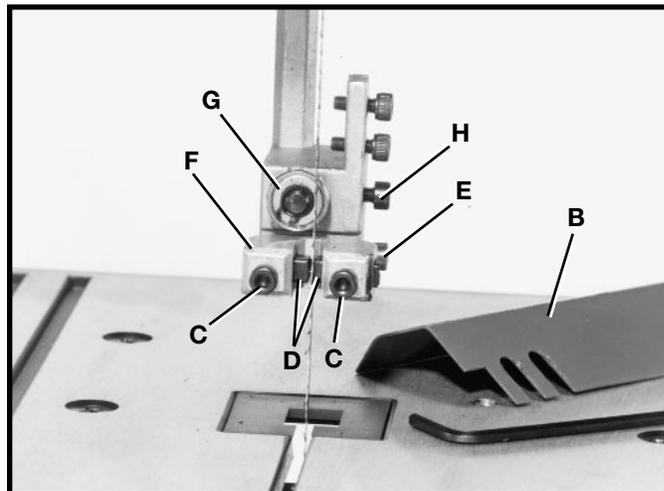


Fig. 22

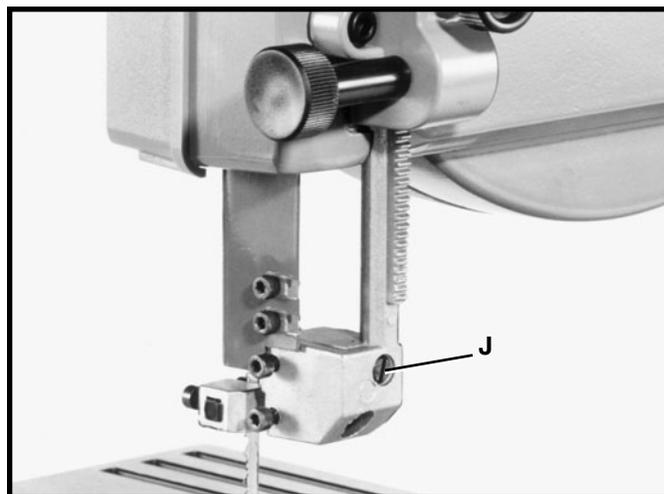


Fig. 23

RÉGLAGE DES GUIDE-LAMES INFÉRIEURS ET DU ROULEMENT D'APPUI DE LA LAME

Les guide-lames inférieurs et le roulement d'appui de la lame doivent être réglés en même temps que les guide-lames supérieurs et le roulement d'appui comme suit :

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. Desserrez les deux vis (A) fig. 24, et déplacez les guides (B) aussi proche que possible des côtés de la lame, en prenant soin de ne pas la pincer. Ensuite, resserrez les deux vis (A).

3. Le bord avant des blocs-guides (B) fig. 24, doit être réglé afin qu'il se trouve situé juste derrière les «creux» des dents de la lame en desserrant la vis (C), et en déplaçant l'ensemble (D) dans un sens ou dans l'autre. Ensuite, resserrez la vis (C).

4. Le roulement d'appui inférieur de la lame (E) fig. 24, doit être réglé afin qu'il retienne la partie arrière de la lame pendant la coupe et l'empêche également d'être poussée trop loin vers l'arrière, ce qui pourrait endommager la lame. Le roulement d'appui (E) fig. 24, doit être réglé afin de se trouver à 1/32 po du bord arrière de la lame, et ce en desserrant la vis (F) fig. 24, et en déplaçant l'arbre (G) dans un sens ou dans l'autre. Ensuite, resserrez la vis (F).

5. Le roulement d'appui inférieur de la lame (E) fig. 24, doit être également réglé afin que le bord arrière de la lame se trouve à environ 1/8 po de la circonférence du roulement à billes. Le roulement (E) se trouve sur un axe excentrique. Pour changer la position du roulement (E), desserrez la vis (F) fig. 24 et de tournez l'arbre (G) fig. 24 et 25 jusqu'à ce que la lame chevauche correctement le roulement. Ensuite, resserrez la vis (F) fig. 24.

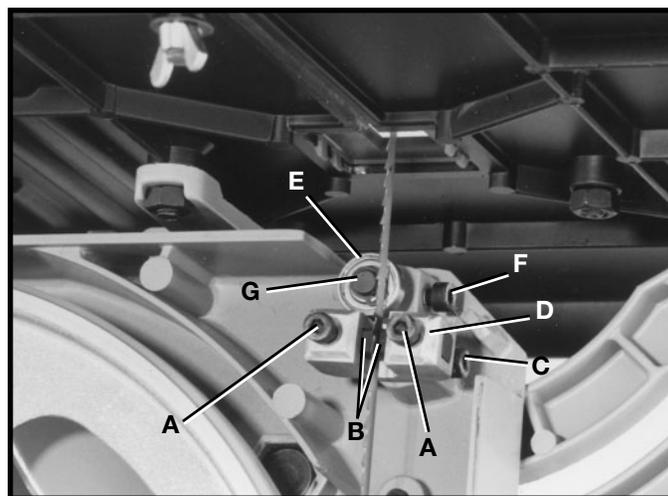


Fig. 24

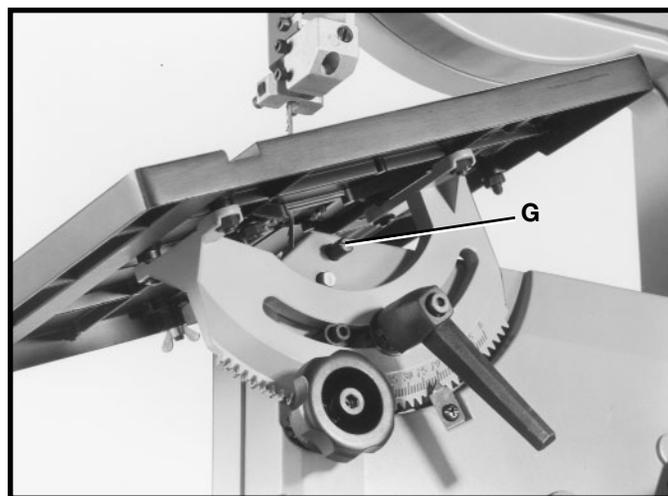


Fig. 25

INCLINAISON DE LA TABLE

La table peut être inclinée de 45 degrés vers la droite. Pour incliner la table, desserrez la manette de blocage (A) fig. 26, et tournez le bouton (B) vers la droite jusqu'à obtention de l'angle voulu. Puis, resserrez la manette de blocage (A). **REMARQUE** : La manette de blocage de la table (A) peut être resituée en la tirant et en la repositionnant sur l'écrou qui se trouve sous le moyeu de cette poignée. Une échelle (C) et une aiguille (D) sont fournies pour indiquer le degré d'inclinaison de la table.

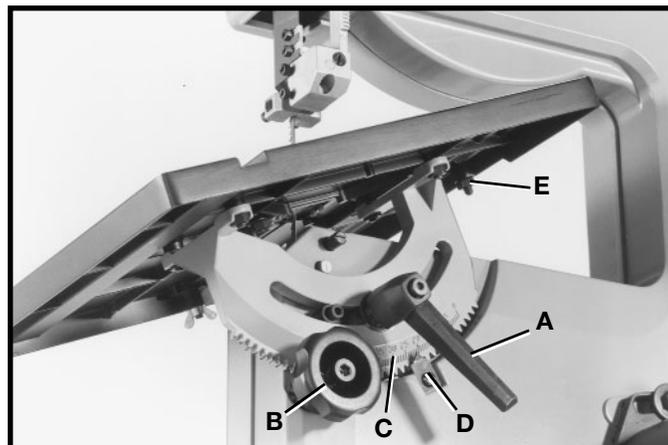


Fig. 26

RÉGLAGE DES BUTÉES DE LA TABLE

Des butées sont fournies pour permettre le réglage de la table à 90 et à 45 degrés par rapport à la lame. Pour vérifier et régler ces butées, procédez comme suit :

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. Inclinez la table à 90 degrés par rapport à la lame comme l'illustre la figure 27 et serrez la manette de blocage (A) fig. 28. Mettez une équerre (H) fig. 27 sur la table et contre la lame et vérifiez si la lame est perpendiculaire à la surface de la table. Si un réglage s'avère nécessaire, procédez comme suit :

3. Inclinez légèrement la table comme l'illustre la figure 26, pour exposer le contre-écrou (E) fig. 27. Desserrez ce contre-écrou et remettez la table à 90 degrés. La manette de blocage (A) fig. 28 étant desserrée, tournez la vis de réglage (F) fig. 27 jusqu'à ce que la lame soit perpendiculaire à la table. Ensuite, serrez le contre-écrou (E) fig. 27 et la manette de blocage (A) fig. 28.

4. Inclinez la table à 45 degrés par rapport à la lame comme l'illustre la figure 28. Mettez une équerre (H) sur la table et contre la lame et vérifiez si la lame est à 45 degrés par rapport à la table. Si un réglage est nécessaire, procédez comme suit :

5. Desserrez le contre-écrou se trouvant sous la table, sur la vis de réglage (J) fig. 28. La manette de blocage (A) fig. 28 étant desserrée, tournez la vis de réglage (J) avec la clé (G) fournie, jusqu'à ce que la lame se trouve à 45 degrés par rapport à la table. Ensuite, serrez la manette de blocage (A) et le contre-écrou se trouvant sur la vis de réglage (J).

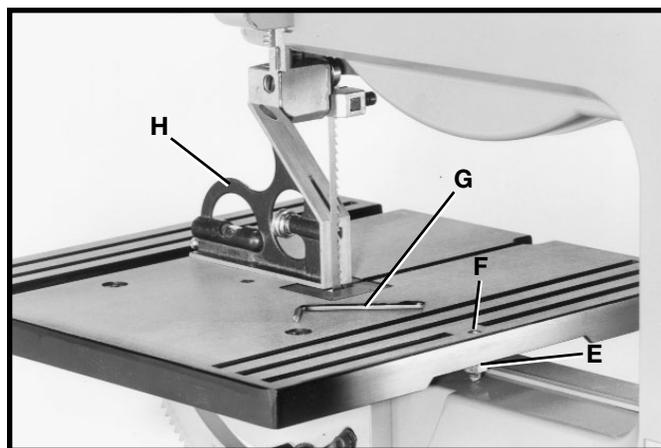


Fig. 27

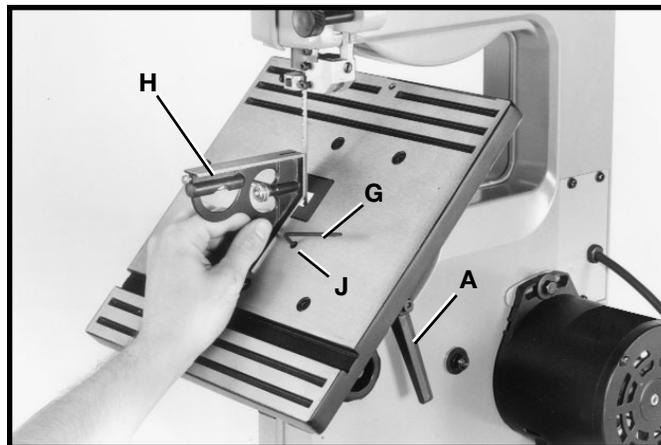


Fig. 28

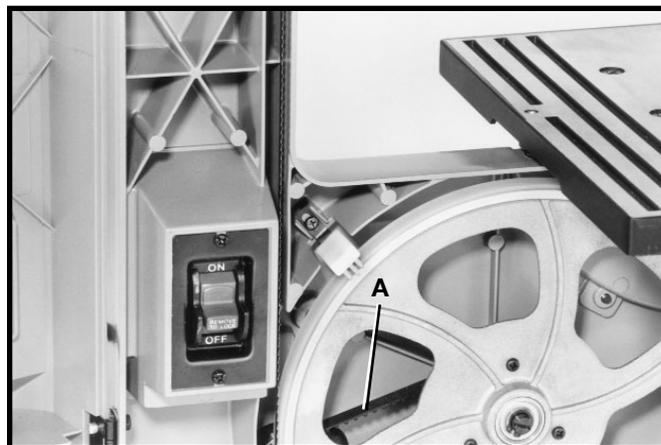


Fig. 29

RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA COURROIE

S'il est nécessaire de régler la courroie, procédez comme suit :

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. La courroie (A) fig. 29, entraîne la poulie de la scie à partir de la poulie du moteur. La bonne tension de la courroie (A) est obtenue lorsqu'il y a un mou d'environ 1/4 po dans la courroie (A) à mi-chemin entre les deux poulies, et ce en appuyant légèrement avec un doigt. S'il est nécessaire de régler la tension de la courroie, desserrez deux vis (B) fig. 30 et pivotez le moteur en conséquence. Resserrez les vis (B) une fois le réglage terminé.

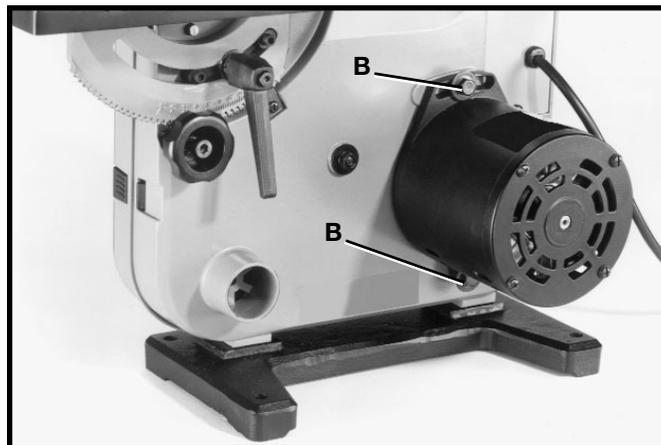


Fig. 30

BROSSES DE VOLANT

1. DÉBRANCHEZ LA MACHINE.

2. Deux brosses de volant (A) fig. 31 sont fournies sur la machine pour maintenir les bandages exempts de copeaux. Les réglages se font en desserrant les vis, l'une d'elles est indiquée par (B) (ces vis retiennent aussi les brosses) et en réglant les brosses en conséquence. Ensuite, resserrez les vis (B).

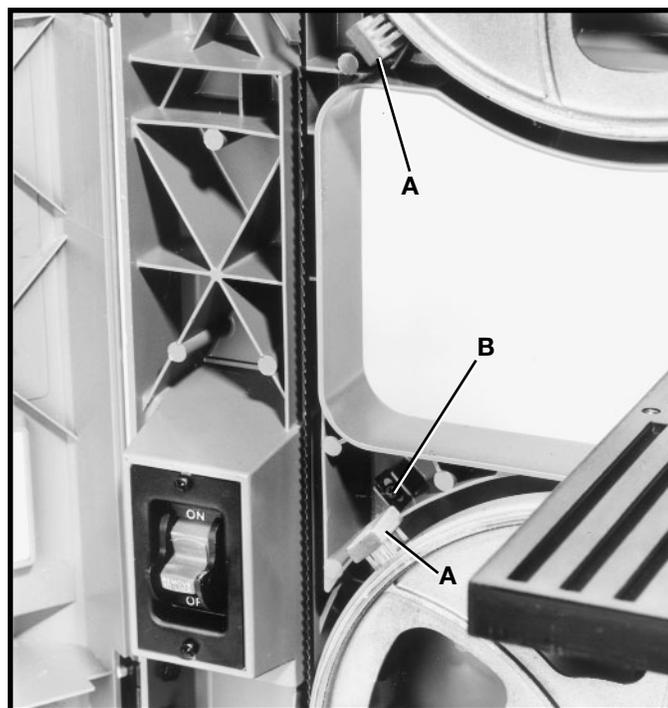


Fig. 31

LOGEMENT POUR CLÉ

Des clés de 3 mm et 4 mm (A), sont fournies avec votre scie à ruban. Ces clés peuvent être rangées à l'intérieur du carter, comme l'illustre la figure 32.

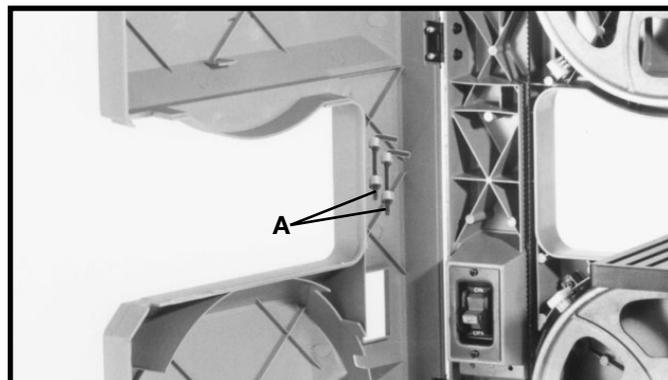


Fig. 32

GUIDE D'ONGLET

Un guide d'onglet (A) fig. 33, est fourni avec la scie à ruban. Le corps du guide d'onglet (C) peut être réglé jusqu'à 45 degrés à droite et à gauche en desserrant le bouton de serrage (B), et en tournant le corps du guide d'onglet (C) à l'angle voulu, puis en resserrant le bouton de serrage (B).

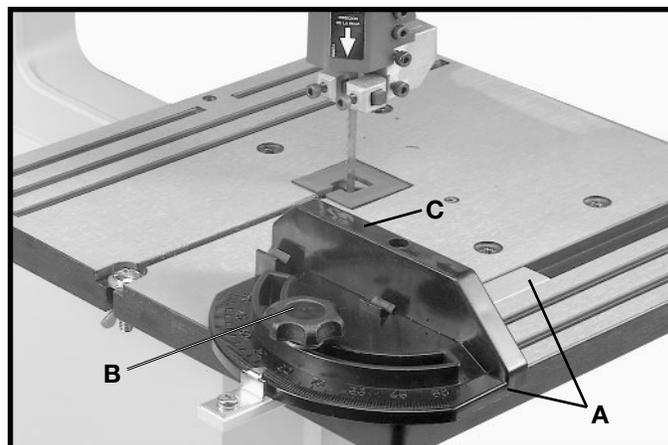


Fig. 33

CHANGEMENT DE LA LAME

Pour changer la lame, procédez comme suit :

1. **DÉBRANCHEZ LA MACHINE.**
2. Appuyez sur les loquets (A) fig. 34, et ouvrez le carter (B) comme il est illustré.
3. Desserrez les deux vis (C) fig. 35, et retirez le protège-lame (D).
4. Détendez la lame en tournant dans le sens antihoraire le bouton (E) fig. 34 de réglage de la tension.
5. Enlevez la vis d'alignement (F) fig. 36.
6. Retirez la lame des deux volants et sortez-la de la fente de la table.
7. Vérifiez la nouvelle lame pour vous assurer que les dents se dirigent vers le bas une fois installée. **SINON, RETOURNEZ SOIGNEUSEMENT LA LAME.**
8. Mettez la nouvelle lame sur les volants et réglez sa tension, les guide-lames et son centrage, comme il est décrit préalablement dans cette notice.
9. Remettez le protège-lame qui a été enlevé à l'**ÉTAPE 3** et la vis d'alignement de la table qui a été enlevée à l'**ÉTAPE 5**.
10. Fermez le carter (B) fig. 34 avant d'utiliser la machine.

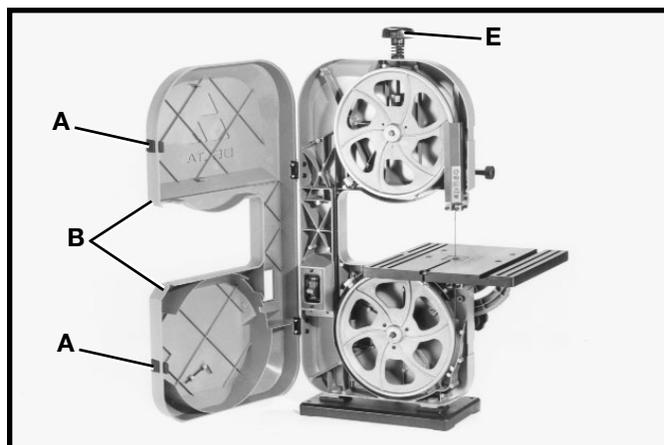


Fig. 34

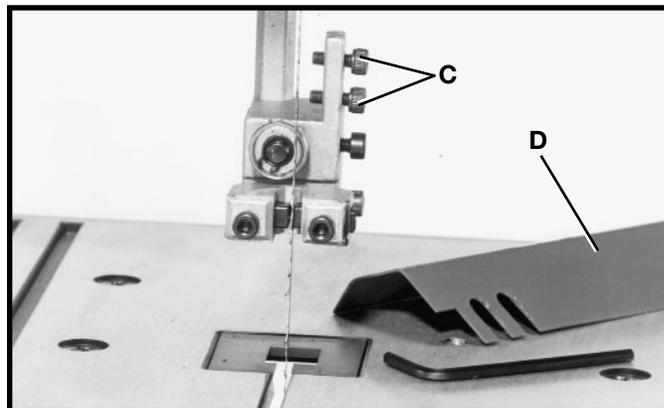


Fig. 35

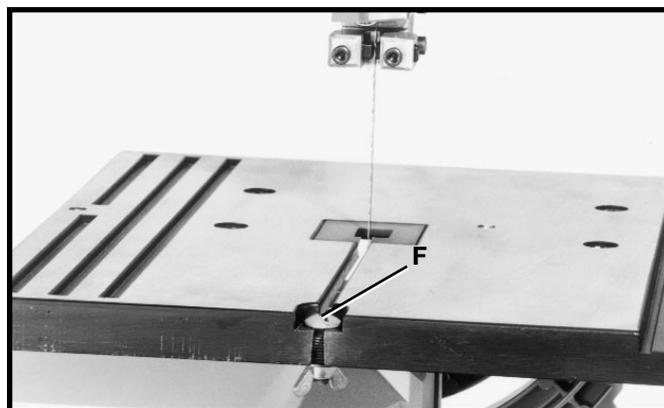


Fig. 36

GOULOTTE À POUSSIÈRE

Un système de capture de la poussière peut être connecté au niveau de la prise de 1-3/4 po de diamètre extérieur (A) fig. 37.

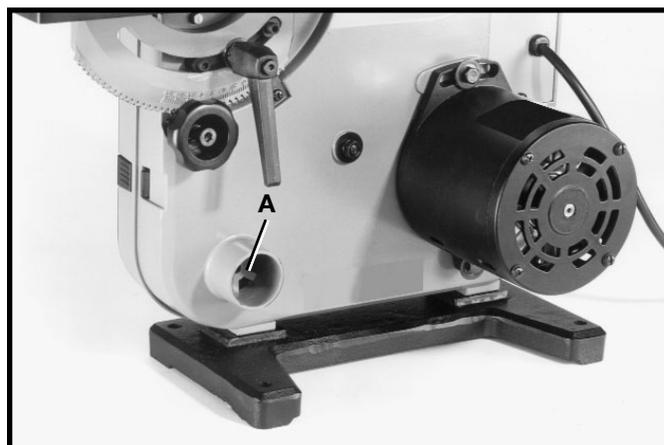


Fig. 37

UTILISATION DE LA SCIE À RUBAN

Avant de mettre la scie en marche, voyez si tous les réglages sont correctement faits et si les protecteurs sont bien en place. Tournez le volant supérieur à la main pour vous assurer que tout est bien **AVANT** de mettre la machine en marche.

Gardez le guide supérieur à 1/8 po de la pièce à couper, et ce à tout moment. Ne forcez pas la pièce contre la lame. Une légère pression suffit pour obtenir un sciage net et cela permet également de mieux suivre la ligne de coupe et d'éviter un excès de friction, d'échauffement de la lame et un durcissement trop élevé de celle-ci.

UTILISEZ UNE LAME BIEN TRANCHANTE. Il ne faut exercer qu'une très légère pression pour réaliser une coupe normale. Avancez la pièce vers la lame, uniformément pour vous assurer que la coupe est lisse et précise.

Évitez de tordre la lame en essayant d'exécuter des courbes trop serrées. N'oubliez pas que vous devez scier à l'extérieur des angles.

COUPES SINUEUSES

Lors de la coupe de courbes, tournez soigneusement la pièce afin que la lame puisse suivre la ligne de coupe sans se tordre. Si une courbe est trop prononcée et si vous devez reculer plusieurs fois pour exécuter un nouveau trait de scie, la lame ne convient pas. Il faut donc utiliser une lame plus étroite ou une lame avec davantage de voie ou bien exécuter des coupes de dégagement (figure 38) pour permettre à la lame de mieux scier. Plus la lame a de voie, plus il est facile d'exécuter une courbe, mais alors la coupe est généralement moins lisse qu'avec une lame avec voie moyenne.

Lors du retrait de la pièce à couper, afin de changer la coupe, ou pour toute autre raison, l'utilisateur doit faire attention de ne pas accidentellement faire sauter la lame hors des volants. Dans la plupart des cas, il est plus facile et plus sûr de redresser la pièce et de couper dans le matériau de rebut plutôt que d'essayer de retirer la pièce de la lame.

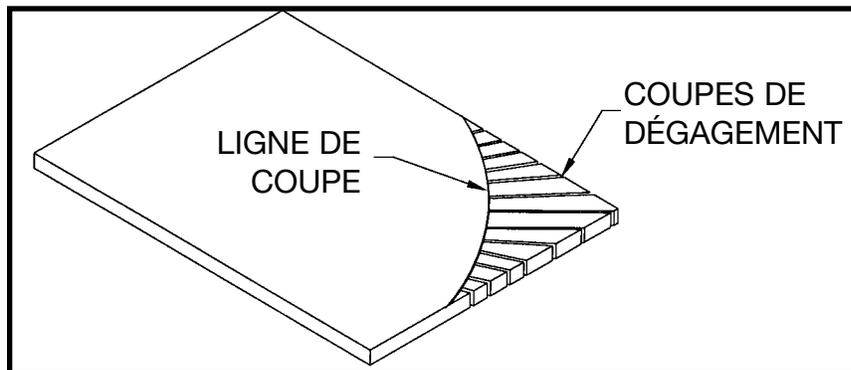


Fig. 38

FONCTIONNEMENT

La figure 39 illustre une opération de coupe en travers type, à l'aide du guide d'onglet. Remarquez comment l'ensemble de guide-lame supérieur (A) a été réglé juste au-dessus de la surface de la pièce (B).

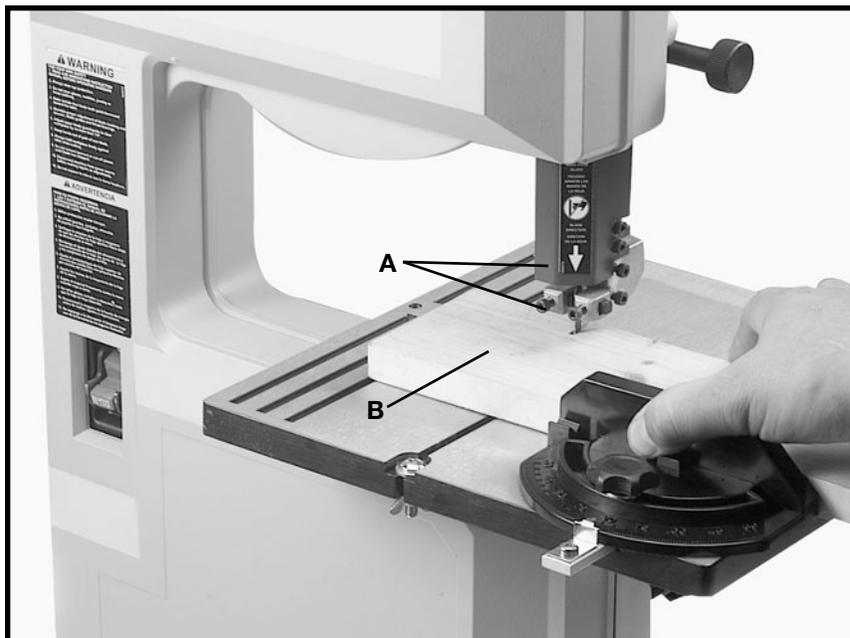


Fig. 39



Fig. 40

La figure 40 illustre une coupe en biseau type à l'aide du guide d'onglet.

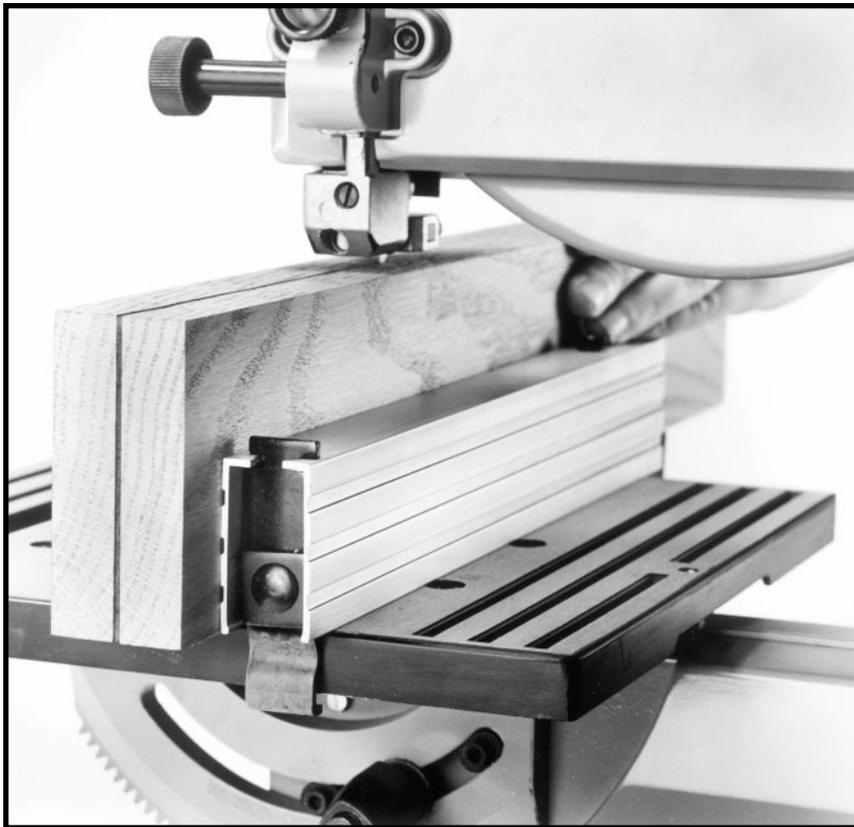


Fig. 41

La figure 41 illustre une opération de refente type à l'aide du guide de refente fourni en accessoire.

GUIDE DE RECHERCHE DES PANNES

Malgré un bon entretien de la scie à ruban, il se peut que des problèmes surviennent. Le guide de recherche des pannes ci-dessous vous aidera à résoudre les problèmes les plus courants.

Problème : *LA SCIE NE DÉMARRE PAS.*

Cause possible

1. Scie pas branchée.
2. Fusible sauté ou disjoncteur déclenché.
3. Cordon endommagé.

Solution

1. Brancher la scie.
2. Remplacer le fusible ou réenclencher le disjoncteur.
3. Faire remplacer le cordon.

Problème : *LE DISJONCTEUR SAUTE FRÉQUEMMENT.*

Cause possible

1. Cordon prolongateur pas assez gros ou trop long.
2. Avance trop rapide de la pièce à couper.
3. Lame en mauvais état (émoussée, gauchie, gommée).
4. Tension trop faible.

Solution

1. Remplacer par un cordon d'une dimension adéquate.
2. Avancer la pièce moins vite.
3. Nettoyer ou remplacer la lame.
4. Contacter votre compagnie d'électricité.

Problème : *LA SCIE VIBRE TROP.*

Cause possible

1. La machine est mal fixée au support ou à l'établi.
2. Le support ou l'établi est placé sur un sol inégal.
3. Courroie usée.
4. Courroie mal tendue.
5. Moteur mal fixé.

Solution

1. Serrer toute la boulonnerie de fixation.
2. Mettre la scie sur une surface plane.
3. Remplacer la courroie.
4. Régler la tension de la courroie en bougeant le moteur.
5. Serrer toute la boulonnerie de fixation.

Problème : *LA SCIE À RUBAN NE TOURNE PAS AU BON RÉGIME.*

Cause possible

1. Basse tension découlant d'un cordon prolongateur de la mauvaise dimension.
2. Basse tension.

Solution

1. Remplacer par un cordon de dimension adéquate.
2. Contacter votre compagnie d'électricité.

Problème : *LES LAMES CASSENT.*

Cause possible

1. Lame non tendue convenablement.
2. Guide-lames mal réglés.
3. Roulement d'appui de la lame mal réglé.
4. Mauvais réglage du centrage de la lame.
5. Mauvaise soudure sur la lame.
6. Bandages usés.
7. Forçage d'une lame large dans des courbes serrées.
8. Lame émoussée ou voie insuffisante.
9. Guide-lame supérieur réglé trop haut.
10. Fonctionnement continu de la machine alors qu'elle ne coupe pas.

Solution

1. Régler la tension de la lame.
2. Vérifier et régler les guide-lames.
3. Régler le roulement d'appui de la lame.
4. Vérifier et régler le centrage de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les bandages.
7. Changer la lame pour une plus étroite.
8. Remplacer la lame.
9. Ajuster le guide-lame sup. à 1/8 po max. de la pièce.
10. Arrêter la machine lorsqu'il n'y a pas exécution de coupe.

(suite page suivante)

GUIDE DE RECHERCHE DES PANNES

(SUITE)

Problème : *LA SCIE NE RESTE PAS CENTRÉE.*

Cause possible

1. Lame trop détendue.
2. Volant supérieur mal réglé.
3. Mauvais réglage du roulement d'appui.

Solution

1. Régler la tension.
2. Régler le volant supérieur.
3. Régler le roulement d'appui.

Problème : *L'ANGLE DE LA COUPE NE CORRESPOND PAS À CELUI DU RÉGLAGE DE L'ÉCHELLE D'INCLINAISON.*

Cause possible

1. Aiguille dérégulée.

Solution

1. Régler l'aiguille.

Problème : *LA LAME NE RESTE PAS SUR LE VOLANT.*

Cause possible

1. Lame mal tendue.
2. Guide-lames mal réglés.
3. Roulement d'appui de la lame mal réglé.
4. Lame mal centrée.
5. Mauvaise soudure sur la lame.
6. Bandages usés.

Solution

1. Régler la tension de la lame.
2. Vérifier et régler les guide-lames.
3. Régler le roulement d'appui de la lame.
4. Vérifier et régler le centrage de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les bandages.

Problème : *COUPES INSATISFAISANTES.*

Cause possible

1. Lame non tendue convenablement.
2. Guide-lames mal réglés.
3. Roulement d'appui de la lame mal réglé.
4. Lame mal centrée.
5. Mauvaise soudure sur la lame.
6. Bandages usés.
7. La lame ne convient pas au travail à réaliser.
8. Lame émoussée ou voie insuffisante.
9. Guide-lame supérieur réglé trop haut.
10. Fonctionnement continu de la machine alors qu'elle ne coupe pas.

Solution

1. Régler la tension de la lame.
2. Vérifier et régler les guide-lames.
3. Régler le roulement d'appui de la lame.
4. Vérifier et régler le centrage de la lame.
5. Remplacer la lame.
6. Remplacer les bandages.
7. Changer de lame.
8. Remplacer la lame.
9. Ajuster le guide-lame sup. à 1/8 po max. de la pièce.
10. Arrêter la machine lorsqu'il n'y a pas exécution de coupe.

LAMES DE SCIE À RUBAN

Une lame de scie à ruban est une pièce d'acier délicate soumise à des contraintes très élevées. Vous pouvez faire durer une lame de scie à ruban longtemps si vous l'utilisez correctement. Assurez-vous d'utiliser des lames d'une épaisseur, d'une largeur et d'une trempe appropriées pour les divers sciages et types de matériau à couper.

Utilisez toujours la lame la plus large possible. L'emploi de lames étroites doit être réservé seulement pour des petites coupes, coupes de courbes serrées et le travail délicat. Ainsi, vous obtiendrez un meilleur travail et vous ne gaspillerez pas de lames. Pour la coupe du bois et des matériaux semblables, Delta peut fournir des lames de 1/8, 1/4 et 3/8 po de largeur.

Il existe un certain nombre de conditions qui peuvent être la cause du bris d'une lame de scie à ruban. 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. Les lames se cassent souvent pour des raisons qui peuvent être évitées comme un mauvais entretien, le manque de précaution et des réglages insatisfaisants. Les causes les plus communes sont

- (1) mauvais alignements et réglages des guides.
- (2) une lame trop large forcée ou tordue dans une courbe serrée.
- (3) avance trop rapide de la pièce dans la lame.
- (4) dents émoussées et voie insuffisante.
- (5) lame trop tendue.
- (6) guide supérieur trop éloigné de la pièce à couper.
- (7) lame mal soudée ou brasée d'une manière irrégulière ou avec une épaisseur trop forte.
- (8) marche continue de la lame lorsqu'elle n'est pas utilisée pour la coupe.

Utilisez des lames de 59-1/2 po sur cette machine.

Utilisez toujours une lame bien aiguisée. Tenez-la exempte de gomme et de poix. Nettoyez-la souvent à l'aide d'une brosse à filaments raides.

Les lames étroites sont utilisées pour la coupe de petites courbes et de petits cercles alors que les lames plus larges conviennent mieux pour la coupe rectiligne comme la refente.

Une lame neuve donnera dans la plupart des cas de meilleures performances et durera plus longtemps qu'une lame ré-aiguisée.

Assurez-vous que les guide-lames sont toujours bien réglés.

Ne forcez pas et ne tordez pas la lame dans une courbe ou lorsque le rayon de celle-ci est très petit.

Alimentez uniformément la pièce en laissant la lame exécuter la coupe – n'avancez pas la pièce trop vite.

Ne tendez pas trop les lames. La tension est prévue seulement pour entraîner la lame sans que cette dernière ne glisse sur les volants. Les lames étroites exigent moins de tension que les lames larges.

**PORTER-CABLE-DELTA
SERVICE CENTRES**

**CENTRES DE
SERVICE APRÈS-
VENTE DE L'USINE
PORTER-CABLE-DELTA**

ALBERTA
Bay #6, 2520-23 St. N.E.
Calgary, Alberta
T2E 8L2
TEL: (403) 735-6166
FAX: (403) 735-6144

BRITISH COLUMBIA
8520 Baxter Place
Burnaby, B.C.
V5A 4T8
TEL: (604) 420-0102
FAX: (604) 420-3522

MANITOBA
1699 Dublin Avenue
Winnipeg, Manitoba
R3H 0H2
TEL: (204) 633-9259
FAX: (204) 632-1976

ONTARIO
505 Southgate Drive
Guelph, Ontario
N1H 6M7
TEL: (519) 767-4132
FAX: (519) 767-4131

QUÉBEC
1447, Bégoin
St-Laurent, (Mtl), P.Q.
H4R 1V8
TEL: (514) 336-8772
FAX: (514) 336-3505

1515, ave. St-Jean
Baptiste, Suite #160
Québec, P.Q.
G2E 5E2
TEL: (418) 877-7112
FAX: (418) 877-7123

**HEAD OFFICE
SIÈGE SOCIAL**

**Delta International
Machinery**
P.O. Box 848
505 Southgate Drive
Guelph, Ontario
N1H 6M7
TEL: (519) 836-2840
FAX: (519) 836-9352

ALBERTA

Calgary, Alberta
K&M Saw Sharpening &
Power Tool Repair
#7 - 5508 - 1st S.E.
T2H 2W9
(403) 255-2282

Edmonton, Alberta
Can-Tech Tool Service
9909-72 Avenue
T6E 0Z2
(780) 450-6389

Edmonton, Alberta
Quality Tool Repair
11420-156 Street
T5M 3N2
(780) 702-1686

Edmonton, Alberta
Scona Electric Ltd.
9950 75th Avenue
T6E 1J2
(780) 433-4247

Lethbridge, Alberta

Southern Rewind Ltd.
3522 9 Avenue
T1H 5E6
(403) 328-9049

Medicine Hat, Alberta

Randy's Refrigeration Ltd.
694 South Railway St., S.E.
T1A 2W1
(403) 526-0463

Medicine Hat, Alberta

Zark Repair
541A North Railway St.S.E.
T1A 2Z5
(403) 526-6131

Red Deer, Alberta

McAuley Electric Motor Ltd.
5301-50th Avenue
T4N 4B6
(403) 346-3361

St-Paul, Alberta

Precision Tool & Repair
Box 266, 5922-51 Ave.
T0A 3A0
(403) 645-4743

BRITISH COLUMBIA

Abbotsford, B.C.
Abbotsford Tool Centre
33723 A. King Road
V2S 4N2
(604) 859-9023

Campbell River, B.C.

Mission Possible
191 F Dogwood Street
V9W 2X5
(250) 286-4702

Castlegar, B.C.

Martech Elec. Systems Ltd.
1700 Woodland Drive
P.O. Box 3403 V1N 3N8
(604) 365-2115

Chilliwack, B.C.

Casade Supply & Marine Ltd.
46108 Airport Road
V2P 1A5
(604) 792-1381

Coombs, B.C.

Classic R & R Services Inc.
Box 258, 2450 Alberni Hwy.
V0R 1M0
(250) 951-0220

Courtenay, B.C.

Valley App. & Vacuum Depot
120 B North Island Hwy
V9N 3N8
(250) 334-1080

Cranbrook, B.C.

Sarc Repair Ltd.
16 13th Avenue S.
V1C 2R7
(604) 426-6333

Delta, B.C.

Rapid Tool Repair & Sales
#33-7621 Vantage Way
V4G 1A6
(604) 940-8603

Kamloops, B.C.

Thompson Valley Rewind
1647 Valleyview Dr.
V2C 4B6
(250) 374-1633

Kelowna, B.C.

Central Electric Motor
Rewind Ltd.
#1-1960 Windsor Road
V1Y 4R5
(250) 860-4415

Langley, B.C.

A.C. Power Tool Clinic Ltd.
#105 19835 56th Ave.
V3A 3X8
(604) 530-3550

Maple Ridge, B.C.

Tancot Equipment & Tools
*Mobile Service
21692-122nd Ave.
V2X 3W9
(604) 454-8844

Nanaimo, B.C.

Solar Electric Repairs Ltd.
20 A Cliff St. V9R 5E5
(250) 753-1731

Nelson, B.C.

Starlight Tool Services
4655 Crescent Road
R.R.#3, Site 7, Comp 40
V1L 5P6
(250) 825-3428

North Vancouver, B.C.

Arrow Equipment Ltd.
1433 Pemberton Avenue
V7P 2R8
(604) 987-9926

Osoyoos, B.C.

Dixon's Appliance Repair
7214 Hwy 97 unit B
V0H 1V0
(250) 495-4310

Penticton, B.C.

A.C. Motor Electric Ltd.
259 East Okanagan Avenue
V2A 3J8
(250) 493-1440

Powell River, B.C.

Economy Rentals & Repairs
4500 Manson Avenue
V8A 3N2
(604) 485-2707

Prince George, B.C.

Accurate Tool & Repair
3660-18th Avenue
V2N 1A9
(250) 562-8833

Smithers, B.C.

Ace Tool Repair
P.O. Box 4330
4105-2nd Ave. V0J 2N0
(250) 847-3580
1-866-847-3580

Surrey, B.C.

Delta Tool Repair Ltd.
#2 7533-135th Street
V3W 0N6
(604) 591-3230

Vancouver, B.C.

Armature Electric
275 West 4th Avenue
V5Y 1G8
(604) 879-6141

Vernon, B.C.

E.E. Electrical Ent. Ltd.
4600 31st St. V1T 5J9
(250) 542-1166

Victoria, B.C.

A.B.C. Electric Limited
831 Yates St. V8W 1M1
(250) 382-7221

Victoria, B.C.

Troy Electrical Repairs
Unit #1, 3131 Delta St.
V8Z 1A6
(250) 382-7442

MANITOBA

Brandon, Manitoba
Harold's Electric Service
362 Pacific Avenue
R7A 0H5
(204) 727-7292

Thompson, Manitoba

KNC Electric Ltd.
49 Severn Crescent
R8N 1M7
(204) 778-7333

Winnipeg, Manitoba

Athena Small Equipment
Repair
1493 Erin Street
R3E 2S9
(204) 786-1900

N.W.T.

Yellowknife, NWT

Polar Tech
349 Old Airport Road
X1A 3T4
(867) 873-8324

NEW BRUNSWICK

Bathurst, N.B.

Roger's Electric Motor
Service
1990 Connolly Avenue
E2A 4W7
(506) 548-8711

Bathurst, N.B.

Steve's Electric Motor Service
Ltd.
605 Bridge Street
E2A 1W9
(506) 548-4681

Edmundston, N.B.

Edmundston Electric
Motor Service Ltd.
6 Lacombe Street
E3V 3K3
(506) 735-4485

Fredericton, N.B.

Electric Motor Service
129 Westmorland St.
E3B 3L4
(506) 458-8770

Hartland, N.B.

Hartland Armature Works
44 Aitton Crescent
E7P 2H2
(506) 375-6797

Moncton, N.B.

Power Plus Tool Repair
211 Pacific Ave.
E1E 2G7
(506) 855-8665

Riverview, N.B.

Doug's Tool Repair
43 Allan St. E1B 4B3
(506) 386-3366

Saint John, N.B.

Richard's Service Central
218 Waterloo Street
E2L 3R1
(506) 652-4410

NEWFOUNDLAND

Cornerbrook, NFLD

Rideout Tool & Supply
115 Humber Road
A2H 1G1
(709) 634-3294

Clareville, NFLD

A+ Air Cooled Engine
Repair
3 Myers Avenue
A0E 1J0
(709) 466-4600

Gander, NFLD

Domestic Service Centre
Box 83, 27A McCurdy Dr.
A1V 1W5
(709) 256-7738

St. John's NFLD

Rideout Tool & Supply Ltd.
222 Kenmount Road
A1B 3R2
(709) 754-2240

NOVA SCOTIA

Antigonish, N.S.

Vacuum Village Sales
& Service
8 Sydney St. B2G 2A4
(902) 863-1845

Blockhouse, N.S.

Ritchie Rentals & Sales
R.R. #1 Blockhouse
B0J 1E0
(902) 624-0223

Dartmouth, N.S.

Electric Motor Shop Ltd.
673 Main St. B2W 3T6
(902) 434-5524

Dartmouth, N.S.

Fader Industries
83 Shore Road
B3A 1A5
(902) 466-2333

Halifax, N.S.

Maritime Lawn & Garden
2756 Gladstone St.
B3K 4W5
(902) 455-0208

Middleton, N.S.

Janes Electric Power
Tool Repair
154 Nictaux Falls Rd.
R.R. #3 B0S 1P0
(902) 825-6780

Sydney, N.S.

L & L Electrical Repair
and Services
269 Royal Avenue
B1P 4N1
(902) 564-0125

Truro, N.S.

Hull Electrical Service
*Mobile Service
46 Brite Ave. B2N 5R6
(902) 893-9887

Wolfville, N.S.

Industrial Electrics Ltd.
R.R. #2 B0P 1X0
(902) 542-2100

Yarmouth, N.S.

Repair-All
10 Kirk Street B5A 1S7
(902) 742-7716

ONTARIO

Ajax, Ontario

J.D. Air & Electric
U3-676 Monarch Ave.
L1S 4S2
(905) 427-2595

Bancroft, Ontario

Bancroft Electric Motors
Box 1763 K0L 1C0
(613) 332-4705

Barrie, Ontario

Master Sales & Service
16 Mulcaster Street
L4M 3M1
(705) 726-7102

Brantford, Ontario

Gilbert-McEachern
Electric Ltd.
106 Alice St. N3S 5B7
(519) 753-0465

Burlington, Ontario

Bayshore Tool
1021 Waterdown Road
L7T 1N4
(905) 633-9214

Cambridge, Ontario

Speedy Tool Repair
261 Elgin St., N.
N1R 7G4
(519) 624-0122

Chatham, Ontario

Ron's Sales & Service
7 Dover Street
N7L 1S5
(519) 351-8331

Concord, Ontario

Trion Power Tool Services
176 Rivermede Rd., Unit 8
K4K 3M7
(905) 738-5060

Cornwall, Ontario

Power Tool Service
423 Fourth Street, W.
K6J 2S7
(613) 938-1292

Cumberland Beach, ON

Just Fix It
3331 Cleveland Avenue
L0K 1G0
(705) 689-7425

Englehard, Ontario

Spruce Grove Pumps
R.R. #2 P0J 1H0
(705) 544-8254

Etobicoke, Ontario

Karl's Power Tools
Sales and Service
25-22 Goodmark Place
M9W 6R2
(416) 675-1310

Hamilton, Ontario

Active Tool Repair
955 Barton St. E.
L8L 3C4
(905) 545-7646

Hanover, Ontario

Wayne's Electric Ltd.
626-12th Avenue
N4N 2V5
(519) 364-4020

Huntsville, Ontario

Huntsville Armature
51 Ferguson Road
RR 1 P0A 1K0
(705) 789-9301

Kapusking, Ontario

Roger's Fix All
63 Bowman Ave.
P5N 1N4
(705) 335-6504

Kingston, Ontario

Boyd Electric Co. Ltd.
833 Portsmouth Ave.
K7M 1W6
(613) 548-4888

Kitchener, Ontario

Bills Machine & Welding
*Mobile Service
6 Bournemouthe Avenue
N2B 1M7
(519) 742-7174

(continued)

(suite à la page suivante)

Porter-Cable (Delta) Canadian Authorized Service Centres - Continued . . .

Centres de service après-vente agréés Porter-Cable (Delta) du Canada - Suite . . .

- Kitchener, Ontario**
RMW Electric
969 Guelph Street
N2H 5Z2
(519) 744-1821
- Kitchener, Ontario**
The Tool Doctor
49 McIntyre Place Unit 5
N2R 1G3
(519) 748-4780
- London, Ontario**
A.C. Jenkins Electric
Repair Limited
1188 Francis Street
N5W 2M1
(519) 451-4020
- London, Ontario**
Moore Tool & Motor Service
960 Elias St., Unit 2
N5W 3P4
(519) 679-6326
- Mississauga, Ontario**
Bertsch Power Tool
Service Ltd.
1320 Midway Blvd.
Unit 18 L5T 2K4
(905) 670-7716
- Mississauga, Ontario**
Mississauga Repair Centre
3120 Glen Erin Dr.
Unit 16 L5L 1R6
(905) 828-1565
- Niagara Falls, Ontario**
Power Tool Repair Centre
6182 Dixon Street
L2G 2L6
(905) 357-4333
- North Bay, Ontario**
Gateway Electric
1570 Main Street West
P1B 2X3
(705) 476-5814
- North York, Ontario**
After Sales Repair Service
167 Limestone Cresc.
M3J 2R1
(416) 663-8858
- Norval, Ontario**
JIGZ Machinery Services
*Mobile Service
1 Caseley Dr., Box 518
L0P 1K0
(905) 702-9855
- Oakville, Ontario**
Industrial Tool Repair Centre
2140 Speers Road
L6L 2X8
(905) 827-5444
- Ottawa, Ontario**
Mytek Power Tools Ltd.
2535 Blackwell Unit 110
K1B 4E4
(613) 749-7294
- Owen Sound, Ontario**
Murray's Sharpening Tool
Repair Service
1190 Second Ave., E.
N4K 2H9
(519) 376-2495
- Peterborough, Ontario**
Dependable Electric Motor
Service
861 Webber Avenue
K9J 5X9
(705) 742-0732
- Richmond Hill, Ontario**
Dubiner Industries Limited
50 West Pearce St. #2
L4B 1C5
(905) 771-6111
- St. Thomas, Ontario**
St. Thomas Rent-All
126 Elm Street
N5R 1J1
(519) 631-5450
- Ste. Catharines, Ontario**
A & A Power Tool Repair
10 Nihnan Drive Unit 10A
L2N 1L1
(905) 646-4881
- Sarnia, Ontario**
Lawrence Electric
720 Confederation St.
N7T 2C9
(519) 344-4112
- Sault Ste. Marie, Ontario**
Marshall's Small Tool
Repair
776 Carpin Beach Road
P6A 5K6
(705) 779-3194
- Scarborough, Ontario**
George Power Tools Service
1365 Morningside Ave.
Unit 11 M1B 3C5
(416) 286-3933
(416) 286-3934
- Scarborough, Ontario**
The Tool Doctor
70 Milner Avenue M1S 3P8
(416) 292-2290
- South Porcupine, Ontario**
Porcupine Air & Electric
Tool Repairs
51 Smith Street P0N 1H0
(705) 235-8950
- Stoney Creek, Ontario**
Apollo Tool Repair &
Sales Ltd.
367 Barton St., E. L8E 2L2
(905) 544-5202
- Stoney Creek, Ontario**
Fastenal Canada-Service
Centre
148 South Service Road
L8H 3H6
(905) 662-3571
- Stratford, Ontario**
Culliton Brothers Ltd.
473 Douro Street
N5A 6W3
(519) 271-1981
- Sudbury, Ontario**
Brian's Small Engine Repair Inc.
2354 Long Lake Road
P3E 5H5
(705) 522-9723
- Sudbury, Ontario**
Sudbury Power Tool Clinic Inc.
257 Regent Street, South
P3C 4C6
(705) 673-4241
- Thunder Bay, Ontario**
Mahon Electric Co. Ltd.
340 Waterloo Street
P.O. Box 307, Stn. "F"
P7C 4V9
(807) 623-8471
- Tilsonburg, Ontario**
Ampro Electric Ltd.
346 Simcoe Street
N4G 2J8
(519) 842-7194
- Toronto, Ontario**
Delta Electric Motor Repair
1125 Gerard Street East
M4C 1Y1
(416) 463-3032
- Toronto, Ontario**
Miller Air & Electric Tool Co.
7 Gilead Place
M5A 3C8
(416) 368-5646
- Tweed, Ontario**
Total Rental
27 Victoria Street
K0K 3J0
(613) 478-1602
- Whitby, Ontario**
Small App. Repair Service
303 Mary Street, East
L1N 2P4
(905) 430-8378
- Windsor, Ontario**
Monelco Motors Ltd.
333 Eugénie St., E.
N8X 2Y2
(519) 969-9660
- PRINCE EDWARD ISLAND**
Summerside, P.E.I.
Summerside Auto Parts
66 Water Street C1N 1A5
(902) 436-4214
- QUÉBEC**
Alma, Lac St. Jean, P.Q.
Outillage Moteur Électrique
Alma
228 Boul. Dequen Nord
G8B 5N5
(418) 668-2022
- Aylmer, P.Q.**
Centre de Reparation
(Belmont)
10 rue Belmont J9H 6V5
(819) 684-5001
- Beloeil, P.Q.**
Outillage Placide Mathieu Inc.
670 rue Picard
J3G 5X9
(450) 467-3565
- Chicoutimi (Nord), P.Q.**
J. Sirois Électrique Inc.
2203 rue Roussel
G7G 1W4
(418) 543-3308
- Dolbeau, P.Q.**
Electro-Mecanik Lac St.Jean
1849 Boul. Wallberg
G8L 1J1
(418) 276-6596
- Dollard Des Ormeaux, P.Q.**
Ent. Clem Herscheid Inc.
3675A St. John Blvd.
H9G 1X2
(514) 626-1683
- Drummondville, P.Q.**
Docteur de l'Outil Melam Enr
200A Rue Dorion J2C 1T9
(819) 478-1109
- Gatineau, P.Q.**
Electro-Mecanique L.P.L.
495 St-Rene Est J8P 7G7
(819) 669-6706
- Gatineau, P.Q.**
Équip. Brabant & Fils.
776 Boul. Maloney Est.
J8P 1G6
(819) 663-2463
- Granby, P.Q.**
Armature Shefford Inc.
200 rue Cartier
J2G 5A6
(514) 375-1414
- Grand Mère, P.Q.**
Général Surplus
320 - 12 rue G9T 4A5
(819) 538-6383
- Grande-Ile, P.Q.**
Centre de Réparation
D'Outils Valleyfield (1996) Inc.
624, rue Gaétan J6S 4V3
(450) 373-6055
- Grande-Vallee, P.Q.**
Savard Services Enr.
4 Rue Fourrier, C.P. 493
G0E 1K0
(418) 393-3127
- Jonquièrre, P.Q.**
Moteur Saguenay Enr.
2885 boul. du Royaume
G7S 4K6
(418) 548-8211
- La-Sarre, P.Q.**
S.Y.L. Moteurs Electriques
569 2 Rue Est J9Z 2J6
(819) 333-6608
- Laval, P.Q.**
Centre de Réparation
Electric Laval Inc.
287 Boul Concorde Est
H7G 2R5
(514) 669-2101
- Laval, P.Q.**
Service D'Outils F.G.L. Inc.
1617 Autoroute 440 O.
H7L 3W3
(450) 682-7979
- Louiseville, P.Q.**
Outillage Lam-Ré Inc.
61 rue St-Aimé J5V 2A9
(819) 228-8444
- Mont-Laurier, P.Q.**
Atelier Ge-Ma Enr.
395 rue Dupont J9L 2R6
(819) 623-6622
- Montmagny, P.Q.**
Réparation Électrique
170 4e Rue G5V 3L5
(418) 248-2072
- Montréal, P.Q.**
Équipement Paul Lavigne
3095 Des Ormeaux
H1L 4Y1
(514) 351-6004
- Montréal, P.Q.**
Lafamme Électrique
1569 rue Amherst H2L 3L5
(514) 527-9151
- Rimouski, P.Q.**
Dickner Inc.
559 rue Lausanne
G5L 7C9
(418) 723-7936
- Rimouski, P.Q.**
Reparation Yves Proulx Enr.
570c rue St-Germain Est
G5L 1G4
(418) 725-0800
- Rivière Du-Loup, P.Q.**
Dickner Inc.
370 Le Miscouala
G5R 2Z2
(418) 867-1824
- Rouyn-Noranda, P.Q.**
Équipement TNO Inc.
1250 Boul Saguenay
PO 2157 J9X 5A6
(819) 764-3221
- St. Ambroise-De-Kildare, P.Q.**
Atelier Mobile Frank Inc.
120-18e Avenue
J0K 1C0
(450) 755-4434
- St. David-Ste-Lévis, P.Q.**
Larivière Moteur Électrique
4895 Boul. de la rive sud
G6W 1H3
(418) 837-7982
- St. Gabriel de Brandon, P.Q.**
JMP Equipment
300 Beauvilliers J0K 2N0
(514) 835-0200
- St-Georges de Beauce, P.Q.**
Garage Veilleux & Fils Inc.
3195 6 Avenue Ouest
G6Y 5E6
(418) 228-6207
- St-Hyacinthe, P.Q.**
Centre de Service de l'Outil
HM Inc.
3005 Dessavilles
J2S 2V9
(450) 774-7788
- St. Jean-sur-richelieu, P.Q.**
Moteurs Elec. St-Jean Inc.
688 Rue St Jacques
J3B 2M7
(450) 347-3265
- St. Jérôme, P.Q.**
Centre d'électrique
Jérémien Inc.
712 St. Georges J7Z 5C6
(450) 476-9914
- St. Joseph De Sorel, P.Q.**
Électro-Moteur Richelieu
602 St. Pierre Street
J3R 1A8
(514) 742-0203
- St-Lambert, P.Q.**
Service D'Outils ACM
2071 Victoria
J4S 1H1
(450) 466-1173
- St. Marthe Du Cap, P.Q.**
Fraser Electro-Pneumatique
Inc.
391 Beaulieu G8V 2H9
(819) 376-6889
- St. Ours, P.Q.**
Jacques Pelletier Electrique
1915 Chemin des Patriotes
J0G 1P0
(450) 785-3076
- Ste-Agathe, P.Q.**
Electro G.C. Enr.
60 St-Vincent J8C 2A6
(819) 326-4821
- Sherbrooke, P.Q.**
Atelier d'Outils Élect. Enr.
991 King Ouest
J1H 1S3
(819) 346-1775
- Thetford Mines, P.Q.**
Thetford Armature Inc.
240 Boul Smith Nord
G6G 1N4
(418) 335-3405
- Trois-Rivières, P.Q.**
Outils Mauriciens Inc.
2444 blvd. Des Récollets
G8Z 3X7
(819) 373-1024
- Val D'or, P.Q.**
Hytex 85 Inc.
1710 3e Avenue
J9P 1W2
(819) 825-1475
- Victoriaville, P.Q.**
Baril Electrique Inc.
444 Cantin G6R 7E6
(819) 752-4480
- Wakefield, P.Q.**
Lapensee Sharpening
7 Burnt Hill Road
J0X 3G0
(819) 456-3323

ACCESSOIRES

Une gamme complète d'accessoires est disponible chez votre fournisseur Delta et dans les centres de service après-vente de l'usine et les centres de service après-vente agréés Porter-Cable • Delta. Veuillez consulter notre site web www.deltamachinery.com pour obtenir un catalogue ou le nom du fournisseur le plus proche de chez vous.

⚠ AVERTISSEMENT : Étant donné que les accessoires, autres que ceux offerts par Delta, n'ont pas fait l'objet d'essais avec ce produit, l'emploi de tels accessoires peut être dangereux. Pour une utilisation sûre, seuls les accessoires recommandés par Delta doivent être utilisés avec ce produit.



ASSISTANCE – PIÈCES, SERVICE APRÈS-VENTE, GARANTIE

Toutes les machines et tous les accessoires Delta sont fabriqués selon des normes de qualité très rigoureuses. Un service après-vente est disponible par l'intermédiaire d'un réseau de centres de service après-vente de l'usine Porter-Cable • Delta et de centres de service après-vente agréés Delta. Pour obtenir de plus amples renseignements sur votre outil de qualité Delta, ou pour obtenir de l'aide concernant les pièces, le service après-vente ou la garantie, ou l'emplacement du centre de service après-vente le plus proche de chez vous, veuillez composer le numéro gratuit suivant: 1-800-223-7278 (au Canada, faites le 1-800-463-3582).



Garantie limitée de deux ans

Delta s'engage à réparer ou à remplacer, aux frais et au choix de Delta, toute machine, pièce de machine ou accessoire de machine qui, en usage normal, manifeste un vice de matières ou de fabrication, à condition que le client retourne le produit port payé à un centre d'entretien de l'usine ou un centre de service après-vente agréé Delta ainsi qu'une preuve d'achat du produit, dans les deux ans, et qu'il donne à Delta une occasion raisonnable d'inspecter le vice. Delta peut demander que les moteurs électriques soient retournés port payé à un centre autorisé par le fabricant de moteurs afin d'être inspectés, puis réparés ou échangés. Delta n'est pas responsable pour tout vice qui est le résultat d'une usure normale, d'un usage incorrect ou abusif, de réparations ou d'altérations faites ou autorisées par toute autre partie qu'un établissement d'entretien ou un représentant autorisé par Delta. Delta n'est en aucune circonstance responsable des dommages directs ou indirects qui sont le résultat de produits défectueux. Cette garantie est l'unique garantie de Delta, et elle précise l'unique recours du client en ce qui a trait aux produits défectueux; toute autre garantie, tacite ou implicite, qu'elle se rapporte à l'aptitude marchande ou à l'adaptabilité à effectuer certaines tâches, ou à toute autre condition, est formellement rejetée par Delta.