Rockwell International
of Canada Ltd
**Power Tool Division**/Guelph, Ontario

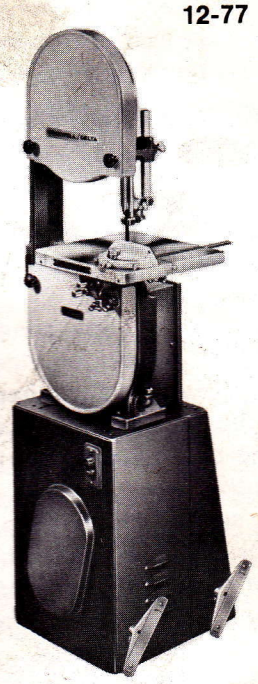
419-97-651-0002
12-77

# ROCKWELL

## CAT. 28-200 : 28-300

## 14" WOOD CUTTING AND METAL-WOOD CUTTING BAND SAW

## SCIE À RUBAN DE 14", À BOIS OU À BOIS ET À METAUX



A band saw requires a reasonable amount of care and attention in order to insure perfect performance and accurate work. No matter how good a machine a manufacturer may make, it will not do its best work unless the user takes the trouble to familiarize himself with the proper method of using the machine and setting the adjustments, and to learn what is necessary for best results. It takes but a few minutes to read these instructions, and it may save hours of trouble or delay later.

### SETTING UP

Remove the carton and place saw on stand or bench. Loosen table clamp and set table horizontal.

The table insert and the tapered pin for the table alignment hole at the end of the table slot, together with the hexagon wrench for the guides, will be found in the envelope with the saw. The table pin should be tapped into place with a hammer, striking lightly until the miter gage bar will slide easily in the table groove. DO NOT DRIVE THE PIN IN ANY FURTHER THAN NECESSARY, OR THE TABLE MAY BE BROKEN. The pin is very easily removed when changing blades simply by turning it with a wrench in the same manner as when removing a screw.

### POWER REQUIRED

We recommend a 1725 rpm motor for all applications. Only a constant speed motor should be used.

Un minimum de soins et d'attention est nécessaire pour pouvoir obtenir d'une scie à ruban un rendement parfait et un travail de précision. Quelle que soit la qualité d'une machine, son utilisateur n'en tire le meilleur parti que lorsqu'il prend la peine de se familiariser avec son mode de préparation et d'utilisation, et d'apprendre à connaître ce qu'il est nécessaire de faire pour obtenir les meilleurs résultats. La lecture des instructions ne demande que quelques minutes: elle peut vous éviter bien des ennuis et des pertes de temps inutiles.

### PRÉPARATION

Défaire l'emballage, et déposer la scie sur son bâti ou sur un établi. Desserrer la bride de la table inclinable, et mettre la table à l'horizontale.

L'enveloppe qui accompagne la scie renferme la garniture intérieure et la tige conique adaptables au trou de positionnement qui se trouve à l'extrémité de la mortaise de la table, de même que la clé à six pans qui permettra le serrage des guide-lame. Enfoncez la tige au moyen d'un marteau, en frappant doucement, jusqu'à ce que la glissière du guide d'équerre glisse facilement dans la gorge de la table. NE PAS ESSAYER D'ENFONCER LA TIGE PLUS QU'IL N'EST NÉCESSAIRE, AFIN D'ÉVITER DE BRISER LA TABLE. Cette tige s'enlève très facilement lors d'un changement de lame: il suffit de la tourner au moyen d'une clé, comme si l'on dévisait un boulon.

### ENTRAÎNEMENT

Nous recommandons, dans tous les cas, un moteur de 1725 tours/minute. N'utiliser qu'un moteur à vitesse constante.

The wheels of the Band Saw should rotate in clockwise direction when viewed from the operator's side of the machine. If the motor turns the wrong way, reverse it in accordance with the makers instructions on the name plate.

## CHANGING SPEEDS

METAL-WOOD CUTTING MODELS ONLY

One of the avantages of this saw lies in the fact that it can be changed over instantly from a slow-speed metal-cutting Band Saw to a standard high-speed Band Saw for wood.

Do not have the Band Saw running when changing from metal-cutting speed or vice-versa. When the shifter knob (b) Fig. 1 is pushed in or pulled out, it will usually be necessary to rotate the pulley, (a) manually (up to one quarter turn) to engage the lugs of the drive clutch.

To use the seven slow-speeds, be sure that the shifter knob (b) Fig. 1 is pushed in toward the pulley (a). Speeds of 40, 60, 85, and 115 fpm are obtained by having cone pulley 41-713 mounted on motor shaft and cone pulley 41-724 mounted on lower wheel shaft. By shifting the belt over the cone pulleys these speeds are obtained.

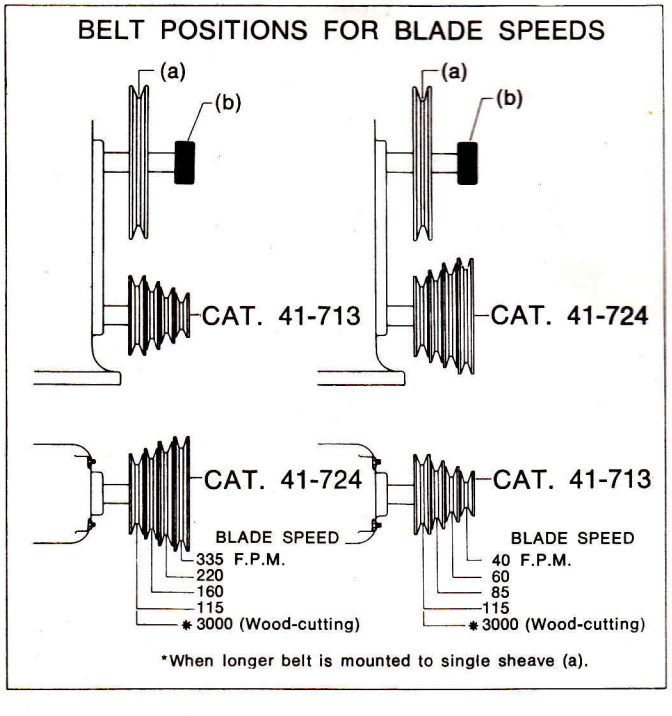



FIGURE 1

The remaining slow-speeds are obtained by reversing the cone pulleys No. 41-713 and 41-724, (see Fig. 1). By shifting the belt positions, speeds of 115, 160, 220 and 335 fpm are obtained. Please note that the wood-cutting belt must be removed for obtaining the 115 fpm speed.

Les roues de la scie à ruban doivent tourner dans le sens horaire, du point de vue de l'opérateur. Si le moteur tourne dans le mauvais sens, renverser la marche en suivant les instructions qui apparaissent sur la plaque signalétique de la machine.

## CHANGEMENT DE VITESSE

SCIES À RUBAN, À METAUX ET À BOIS SEULEMENT

Un des nombreux avantages de ce modèle réside dans le fait que l'on peut passer instantanément d'une basse vitesse, pour le découpage des métaux, à une vitesse élevée, pour le découpage du bois.

La scie à ruban ne doit jamais fonctionner lorsqu'on passe d'une vitesse à une autre. Lorsqu'il s'agit d'enfoncer ou de tirer le bouton de changement de vitesse (b) Fig. 1, il faudra habituellement tourner la poulie (a) à la main (environ un quart de tour) pour permettre à l'embrayage de s'engrener.

Pour utiliser une des sept basses vitesses, bien s'assurer que le bouton de changement de vitesse (b) Fig. 1 est enfoncé dans la direction de la poulie (a). Une poulie à gradins n° 41-713 montée sur l'arbre d'entraînement et une poulie à gradins n° 41-724 montée sur l'arbre de la roue inférieure, permettent d'obtenir des vitesses de 40, 60, 85 et 115 pieds par minute, selon la position de la courroie sur ces poulies.

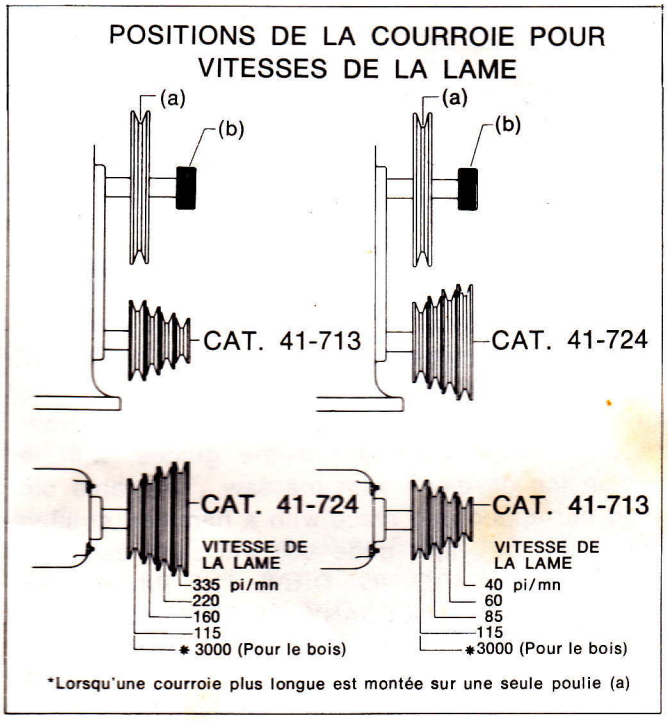



FIGURE 1

Pour utiliser les autres basses vitesses, inverser les poulies à gradins nos 41-713 et 41-724 (Voir Figure 1). On pourra, selon la position de la courroie, atteindre des vitesses de 115, 160, 220, et 335 pi/mn. Bien prendre note qu'il faut retirer la courroie convenant au découpage du bois pour obtenir une vitesse de 115 pi/mn.

Both the 3000 and the 115 fpm speeds can be obtained with either cone pulley on the motor, because the smallest step on pulley 41-724 is the same diameter as the largest step on pulley 41-713.

To change from metal-cutting speed to wood-cutting speed, open belt guard cover and pull the shifting knob (b), Fig. 1 out, away from the pulley (a). Turn on the motor. Except for the one speed of 115 fpm, both belts may be left on the machine regardless of the speed being used.

In order to obtain all eight available blade speeds a ¾ inch bore must be specified for motor pulley 41-713 otherwise it cannot be inter-changed with the ¾ inch bore arbor pulley 41-724 to obtain blade speeds of 160, 220 and 335 fpm. A ¾" to ⅝" reducing bushing is provided with the 14" Metal Cutting Band Saw, which permits the 41-724 arbor pulley with ¾" bore or the 41-713 motor pulley with ¾" bore to be used on a ⅝" motor shaft.

## CHANGING BLADES

When changing the blade on this saw, remove upper and lower wheel guards by unscrewing and removing the knurled knobs. Lower the upper wheel by turning the hand knob of the adjustment screw (120) in a counter-clockwise direction until the blade is loose. Remove the table alignment pin and the table insert, then slip the blade off the wheel and guide it out through the slot in table. This can be done without removing the sliding guard with blades up to ⅜ inch wide. For ½ and ¾ inch blades, it is better to remove the sliding guard. The screw holes are slotted for quick removal and installation of this guard, this operation takes but a minute to perform. To install a new blade, merely reverse the above procedure.

## TENSION

On the back of the upper wheel slide bracket there is a series of graduations. These indicate the proper tension for various widths of blades. With the blade on the wheel, turn the star wheel to raise or lower the wheel until the red fiber washer comes to the proper graduation for the size of the blade being used.

The graduations will be found correct for average work, and are not affected by re-brazing of the saw blade. We urge you to use these graduations until you have become familiar enough with the operation of the Band Saw to vary the tension a little for different kinds of blades or work. Overstraining is a com-

On pourra atteindre des vitesses de 3,000 ou de 115 pi/mn en adaptant l'une ou l'autre de ces deux poulies: en effet, le plus petit gradin de la poulie n° 41-724 et le même diamètre que le plus gros gradin de la poulie n° 41-713.

Pour passer d'une vitesse covenant au découpage des métaux à une vitesse pour le découpage du bois, soulever le carter de la courroie et tirer vers soi le bouton de changement de vitesse (b) Fig. 1. Brancher le moteur. A la seule exception de la vitesse de 115 pi/mn, l'on peut laisser les deux courroies en place, quelle que soit la vitesse que l'on choisit.

Pour permettre à la lame d'atteindre les huit vitesses possibles, utiliser, pour l'arbre d'entraînement, une poulie n° 41-713 dont le diamètre interne est de ¾ pouce; sinon, on ne pourra la substituer à la poulie de l'arbre de transmission de ¾ pouce de diamètre interne n° 41-724, pour choisir les vitesses de lame de 160, 220, ou 335 pi/mn. Une douille de réduction de ¾" à ⅝", est fournie avec la scie à ruban à métaux de 14", ce qui permet d'adapter la poulie de l'arbre de transmission de ¾" de diamètre interne ou la poulie de l'arbre d'entraînement de ¾" de diamètre interne à un arbre d'entraînement de ⅝" de diamètre.

## CHANGEMENT DE LAME

Pour changer la lame de la scie, retirer les carters des roues supérieure et inférieure en dévissant et en enlevant les boutons à molette. Abaisser la roue supérieure en tournant le bouton manuel de la vis de réglage (120) dans le sens horaire, jusqu'à ce que la lame soit lâche. Retirer la tige de positionnement et la garniture intérieure de la table, puis glisser la lame de la roue porte-lame et la sortir par la fente de la table. Les lames dont la largeur est égale ou inférieure à ⅜ de pouce se démontent sans que l'on ait à enlever le carter coulissant. Pour les lames de ½ ou de ¾ de pouce de largeur, il est préférable d'enlever le carter coulissant. Cela prend moins d'une minute, puisque les trous aménagés pour les vis sont mortaisés de façon à permettre la dépose et la repose rapides du carter. Procéder à l'inverse de cette méthode pour poser une nouvelle lame.

## TENSION DE LA LAME

Une échelle graduée apparaît à l'endos du support coulissant de la roue supérieure. Chaque graduation de l'échelle correspond à un degré de tension qui convient à une largeur particulière de lame. Une fois la lame adaptée à la roue, tourner la vis en croix, afin d'élever ou d'abaisser la roue porte-lame jusqu'à ce que la rondelle en fibre rouge soit à la graduation qui correspond à la largeur de lame utilisée.

Ces graduations s'avéreront exactes pour les travaux de précision ordinaire; un nouveau brasage de la lame n'affecte pas leur exactitude. Nous vous incitons à vous servir de cette échelle jusqu'à ce que vous connaissiez suffisamment le fonctionne-

mon cause of blade breakage and unsatisfactory blade performance. Relax the tension when the machine is not in use.

## TILTING TABLE ADJUSTMENTS

The table of these Band Saws may be tilted 45 degrees to the right and 10 degrees to the left. To tilt, loosen hand knob (22) under each trunnion seat, and re-tighten after table has been tilted to the desired angle. To tilt the table to the left, first tilt it slightly to the right, remove the stop pin (12) from stop screw (25), then table may be tilted 10 degrees to the left. The screw (25) is set at the factory to bring the table square with the blade, but this should be checked before the machine is used to insure that the setting has not been disturbed in shipping. Turning the screw up or down enables the table to be set square; when set, it is locked with the nut (26). Always set the table square with the stop pin in place on the screw. When the table is set, adjust the moveable pointer (19) to the zero mark on the tilt angle scale on the front trunnion, and it will then indicate the correct tilt in degrees.

## 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 give it fair treatment. Be sure you use blades of the proper thickness, width, and temper for the various types of material to be cut.

Always use the widest blade possible. Use the narrow blades only for sawing small, abrupt curves and for fine delicate work. This will save blades and will produce better work. Band saw blades may be purchased, welded, set and sharpened ready for use. For cutting wood and simliar materials we can supply blades in widths of 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2 and 3/4 inches.

Blades for metal cutting should be selected for the particular job they are to do. Blades for cutting thin metal, for example, should be selected so that there will always be at least two teeth in contact with the edge of the work. If the teeth are allowed to straddle the work they will be torn off and the blade ruined. Generally speaking, thick stock requires larger teeth and a slower cutting speed than thin stock. See table 1 for recommendations of blade sizes and cutting speeds, for different materials and thicknesses.

File and set the wood cutting blades whenever you find it requires pressure to make them cut. If a blade is broken it can be brazed or welded; however, if it has become badly work-hardened it will soon break in another place. If you are not equipped to

ment de votre scie pour choisir vous-même le degré de tension qui convient à la largeur de la lame ou à la nature du travail à effectuer. Bien souvent, une lame trop tendue cassera ou ne donnera pas un bon rendement. Détendre la lame lorsque la machine ne fonctionne pas.

## RÉGLAGE DE LA TABLE INCLINABLE

La table de la scie à ruban peut être inclinée à 45 degrés vers la droite et à 10 degrés vers la gauche. Pour incliner la table, desserrer le bouton (22) qui se trouve sous le siège du pivot, puis le resserrer une fois que la table est inclinée à l'angle souhaité. Pour incliner la table vers la gauche, la basculer légèrement vers la droite, dégager la tige de blocage (12) de la vis de blocage (25), puis l'incliner à 10 degrés vers la gauche. Le réglage de la vis (25) est effectué à l'usine, de façon à ce que la table soit perpendiculaire à la lame. Bien s'assurer que la perpendicularité de la table n'a pas été dérangée au cours du transport. Cette vis permet de régler le niveau de la table; un écrou (26) sert à retenir la vis. Toujours utiliser la tige de blocage pour maintenir la table à l'inclinaison voulue. Une fois la table réglée, tourner l'aiguille (19) à la position zéro de l'échelle qui se trouve sur le pivot avant, afin de connaître l'angle exact d'inclinaison en degrés.

## LAME

La lame d'une scie à ruban est une pièce d'acier délicate à laquelle on impose des efforts intenses. On peut prolonger sa durée d'utilisation si l'on s'en sert judicieusement. S'assurer que l'épaisseur, la largeur, et la trempe de la lame conviennent aux divers types de matériaux à découper.

Toujours utiliser la lame la plus large possible. N'utiliser une lame étroite que pour les découpes sinueuses et les petits travaux de précision: cela permet de ménager la lame et d'en tirer un meilleur rendement. Les lames d'une scie à ruban que l'on achète sont déjà soudées, et leur dents sont déjà alignées et aiguisées: elles sont donc prêtes à être utilisées. Les lames destinées au découpage du bois ou des matériaux de même nature sont disponibles dans les largeurs suivants: 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2 et 3/4 de pouce.

Les lames servant au découpage des métaux doivent être choisies en fonction de la tâche à exécuter. Ainsi, une lame destinée à découper un métal mince doit être choisie de façon à ce qu'il y ait toujours deux dents qui soient en contact avec le bord de la pièce à ouvrer. Si la lame «saute» sur la pièce à couper, les dents se déchireront, ce qui rendra la lame inutilisable. En général, plus la pièce est épaisse, plus les dents de la lame doivent être grosses, et plus la vitesse de coupe doit être lente. Consulter le tableau 1 sur les recommandations relatives aux dimensions des lames et aux vitesses de coupe correspondant aux divers matériaux et épais-

file, set and braze or weld blades take them to a saw filer for reconditioning. Under average conditions, blades should be re-sharpened after 4 hours of operation.

It is not practical to re-sharpen the skip tooth blades.

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 such blades are subjected. It is, however, often due to avoidable causes, most often to lack of care or judgment on the part of the operator in mounting or adjusting the blade or guides. The most common causes of blade breakage are: (1) faulty alignment and adjustments of the guides, (2) forcing or twisting a wide blade around a curve of short radius, (3) feeding too fast, (4) dullness of the teeth or absence of sufficient set, (5) excessive tightening of the blade, (6) top guide set too high above the work being cut, (7) using a blade with a lumpy or improperly finished braze or weld and, (8) continuous running of the saw blade when not in use for cutting.

New blades for the standard 14 inch Band Saw are 93½ inches long. The adjustment will accommodate blades up to a maximum length of 94 inches and to a minimum length of 91½ inches. When equipped with the No. 28-984 Height Attachment, new blades should be 105 inches long; maximum and minimum lengths are 106 and 103½ inches.

seurs à découper.

Limer et aligner les dents des lames à bois chaque fois que cela s'avère nécessaire à leur efficacité. Une lame cassée peut être brassée ou soudée; cependant, une lame déjà durcie par le travail cassera en un autre endroit après peu de temps. Si vous ne pouvez limer, aligner, braser ou souder vous-même les lames, confiez-les à un limeur, qui les reconditionnera. Dans des conditions normales d'utilisation, une lame doit être affûtée après avoir servi 4 heures.

Il n'est pas commode de ré-affûter une lame à dents éloignées.

Une lame de scie à ruban peut casser dans de nombreux cas. Dans certains cas, il est inévitable que la lame casse, à cause des efforts intenses qu'on lui impose. Mais le bris de la lame est bien souvent dû à des choses que l'on peut éviter: la plupart du temps, cela est attribuable à un manque d'attention ou de jugement de la part de l'opérateur au cours du montage ou du réglage de la lame ou des guides. Les cas les plus fréquents entraînant le bris de la lame sont: (1) un alignement ou un réglage incorrect des guides; (2) le fait de forcer ou de tordre la lame lorsqu'il s'agit de découper des contours sinueux ou abrupts, (3) le fait d'amener trop rapidement le matériau contre la lame, (4) l'émoussage des dents de la lame, ou le fait qu'elles ne soient pas bien alignées; (5) un serrage excessif de la lame, (6) le guide supérieur est trop haut par rapport à la pièce à découper (7) le fait de se servir d'une lame bosselée à la suite d'un brasage ou d'un soudage imparfaits; (8) le fait de laisser fonctionner la scie sans s'en servir pour découper.

Les nouvelles lames pour la scie ordinaire de 14 pouces ont une longueur de 93"½. Le dispositif de réglage permet d'installer des lames d'une longueur maximale de 94 pouces et minimale de 91"½. Les nouvelles lames à adapter à la scie munie de l'accessoire n° 28-984 pour le réglage de la hauteur doivent avoir une longueur de 105 pouces: ses longueurs maximales et minimales doivent être respectivement 106 et 103"½.

**TABLE 1 — SUGGESTED SPEEDS AND BLADES**

SUGGESTED METAL CUTTING BLADES AND SPEEDS

| MATERIAL | THICKNESS OF MATERIAL | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | UNDER ½" | | ¼" TO ¾" | | 1" & UP | |
| | Teeth per inch | Feet per minute | Teeth per inch | Feet per minute | Teeth per inch | Feet per minute |
| STEELS | | | | | | |
| Angle Iron | 24 | 160 | 14 | 160 | | |
| Armor Plate | 18 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |
| Carbon Steel | 24 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Chromium Steel | 24-18 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Cold Rolled Steel | 24-18 | 220 | 14 | 220 | 14 | 160 |
| Drill Rod | 14 | 85 | 14 | 60 | | |
| Graphite Steel | 18 | 60 | 14 | 40 | 14 | 40 |
| High Speed Steel | 24 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Machinery Steel | 18 | 160 | 14 | 160 | 14 | 160 |
| Molybdenum Steel | 18 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Nickel Steel | 18 | 40 | 14 | 40 | 14 | 40 |
| Silicon Manganese | 18 | 85 | 14 | 85 | 14 | 60 |
| Stainless Steel | 24 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |
| Structural Steel | 24 | 160 | 14 | 160 | 14 | 115 |
| Tungsten Steel | 18 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |

**TABLEAU 1: LAMES ET VITESSES DE COUPE**

DÉCOUPAGE DES MÉTAUX

| MATÉRIAU | ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | INFÉRIEURE À ¼" | | VARIANT ENTRE ¼" ET ¾" | | 1" ET PLUS | |
| | Dents par pouce | Pieds par minute | Dents par pouce | Pieds par minute | Dents par pouce | Pieds par minute |
| ACIERS | | | | | | |
| Fer-angle | 24 | 160 | 14 | 160 | | |
| Plaque armée | 18 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |
| Acier au carbonne | 24 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Acier au chrome | 24-18 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Acier laminé à froid | 24-18 | 220 | 14 | 220 | 14 | 160 |
| Tige pour mèches | 14 | 85 | 14 | 60 | | |
| Acier au graphite | 18 | 60 | 14 | 40 | 14 | 40 |
| Acier rapide | 24 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Acier pour machines | 18 | 160 | 14 | 160 | 14 | 160 |
| Acier au molybdène | 18 | 85 | 14 | 60 | 14 | 40 |
| Acier au nickel | 18 | 40 | 14 | 40 | 14 | 40 |
| Silico-manganèse | 18 | 85 | 14 | 85 | 14 | 60 |
| Acier inoxydable | 24 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |
| Acier de construction | 24 | 160 | 14 | 160 | 14 | 115 |
| Acier au tungstène | 18 | 40 | 14 | 40 | 10 | 40 |

## SUGGESTED METAL CUTTING BLADES AND SPEEDS (Cont.)

| MATERIAL | THICKNESS OF MATERIAL: UNDER ¼" Teeth per inch | UNDER ¼" Feet per minute | ¼" TO ¾" Teeth per inch | ¼" TO ¾" Feet per minute | 1" & UP Teeth per inch | 1" & UP Feet per minute |
|---|---|---|---|---|---|---|
| FOUNDRY METALS | | | | | | |
| Brass - Hard & Soft | 18 | 335 | 14 | 335 | 10 | 335 |
| Bronze - Aluminum | 18 | 335 | 14 | 335 | 14 | 335 |
| Bronze - Manganese | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Bronze - Naval | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Bronze - Phosphorus | 18 | 335 | 15 | 335 | 14 | 220 |
| Cast Iron - Gray | 18 | 115 | 14 | 85 | 10 | 60 |
| Cast Iron - Malleable | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Cast Steel | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Copper - Beryllium | 18 | 160 | 14 | 85 | 10 | 40 |
| Gunnite | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 160 |
| Meehanite | 18 | 160 | 14 | 115 | 10 | 85 |
| Monel | 18 | 115 | 14 | 85 | 10 | 60 |
| Nickel - Cold Rolled | 14 | 60 | 10 | 40 | 10 | 40 |
| Nickel - Silver | 18 | 220 | 14 | 220 | 14 | 220 |
| Silver | 24 | 220 | 18 | 220 | 14 | 220 |
| NON-METALS | | | | | | |
| Bakelite | 10 | 335 | 10 | 220 | 10 | 160 |
| Cork | 10 | 3000 | 10 | 3000 | 10 | 3000 |
| Fibre | 14 | 3000 | 10 | 3000 | 10 | 3000 |
| Hose-Canvas, Rubber | 10 | 3000 | | | | |
| Hose-Metallic | 24 | 220 | | | | |
| Mica | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 220 |
| Plastics | 14 | 3000 | 14 | 3000 | 10 | 3000 |
| Porcelain | 24 | 160 | 18 | 115 | | |
| Slate | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 160 |
| Transite | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 85 |

## DÉCOUPAGE DES MÉTAUX (Continu)

| MATÉRIAU | ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU: INFÉRIEURE À ¼" Dents par pouce | INFÉRIEURE À ¼" Pieds par minute | VARIANT ENTRE ¼" ET ¾" Dents par pouce | VARIANT ENTRE ¼" ET ¾" Pieds par minute | 1" ET PLUS Dents par pouce | 1" ET PLUS Pieds par minute |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ALLIAGES | | | | | | |
| Laiton dur ou mou | 18 | 335 | 14 | 335 | 10 | 335 |
| Bronze - aluminium | 18 | 335 | 14 | 335 | 14 | 335 |
| Bronze - manganèse | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Bronze amirauté | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Bronze - phosphore | 18 | 335 | 15 | 335 | 14 | 220 |
| Fonte grise | 18 | 115 | 14 | 85 | 10 | 60 |
| Fonte malléable | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Acier coulée | 18 | 160 | 14 | 115 | 14 | 85 |
| Cuivre au béryllium | 18 | 160 | 14 | 85 | 10 | 40 |
| Gunnite | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 160 |
| Meehanite | 18 | 160 | 14 | 115 | 10 | 85 |
| Monel | 18 | 115 | 14 | 85 | 10 | 60 |
| Nickel laminé à froid | 14 | 60 | 10 | 40 | 10 | 40 |
| Argent au nickel | 18 | 220 | 14 | 220 | 14 | 220 |
| Argent | 24 | 220 | 18 | 220 | 14 | 220 |
| NON-MÉTAUX | | | | | | |
| Bakélite | 10 | 335 | 10 | 220 | 10 | 160 |
| Liège | 10 | 3000 | 10 | 3000 | 10 | 3000 |
| Fibre | 14 | 3000 | 10 | 3000 | 10 | 3000 |
| Tuyau-en toile, caoutchouc | 10 | 3000 | | | | |
| Tuyau métallique | 24 | 220 | | | | |
| Mica | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 220 |
| Plastiques | 14 | 3000 | 14 | 3000 | 10 | 3000 |
| Porcelaine | 24 | 160 | 18 | 115 | | |
| Ardoise | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 160 |
| Transite | 24 | 335 | 18 | 220 | 14 | 85 |

## SUGGESTED SKIP TOOTH BLADES AND SPEEDS

| MISCELLANEOUS | THICKNESS OF MATERIAL: UNDER ¼" Teeth per inch | UNDER ¼" Feet per minute | ½" TO 2" Teeth per inch | ½" TO 2" Feet per minute | 2" & UP Teeth per inch | 2" & UP Feet per minute |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Aluminum | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Asbestos | 4 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Babbitt | 4 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Brake Lining | 6 | 3000 | 4 | 3000 | | |
| Carbon | 4 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Copper - Drawn | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Duralumin | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Lead | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Magnesium | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Paper Board | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Rubber - Hard | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Zinc | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Plastics | See Note | | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Builders Board | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Hardwoods | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Plywoods | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Softwoods | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |

NOTE: Some types of plastics lend themselves to more pronounced results with the regular band saw blades.

Sheets under ¼" thickness and tubing under ¼" wall thickness are not adapted to skip tooth blades.

## DÉCOUPAGE AVEC LAMES À DENTS ÉLOIGNÉES

| MATÉRIAUX DIVERS | ÉPAISSEUR DU MATERIAU: INFÉRIEURE À ½" Dents par pouce | INFÉRIEURE À ½" Pieds par minute | VARIANT ENTRE ½" ET 2" Dents par pouce | VARIANT ENTRE ½" ET 2" Pieds par minute | 2" ET PLUS Dents par pouce | 2" ET PLUS Pieds par minute |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Aluminium | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Amiante | 4 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Métal antifriction | 4 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Garniture de freins | 6 | 3000 | 4 | 3000 | | |
| Carbone | 4 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Cuivre embouti | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Duralumine | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Plomb | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Magnésium | 3 | 3000 | 3 | 3000 | 3 | 3000 |
| Carton | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Caoutchouc dur | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Zinc | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Plastiques | Voir notre ci-après | | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Planche | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Bois franc | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Contreplaqué | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |
| Bois tendre | 6 | 3000 | 4 | 3000 | 4 | 3000 |

NOTA: Certains types de plastiques se prêtent à de meilleurs résultats lorsqu'on utilise une lame ordinaire.

Les lames à dents éloignées ne conviennent pas au découpage des feuilles ou des tôles dont l'épaisseur est inférieure à ¼", et des tubes dont l'épaisseur des parois est inférieure à ¼".

## SUGGESTED WOOD CUTTING BLADES (3000 F.P.M.)

USE BLADE WIDTH TO SUIT DESIRED RADIUS

| WIDTH | MIN. CUTTING RADIUS | WIDTH | MIN. CUTTING RADIUS |
|---|---|---|---|
| ⅛" | ¼" | ⅜" | 1" |
| 3/16" | ½" | ½" | 1¼" |
| ¼" | ¾" | ¾" | 1¾" |

## DÉCOUPAGE DU BOIS

UTILISER UNE LAME DONT LA LARGEUR CONVIENT AU RAYON SOUHAITE

| LARGEUR | RAYON DE COUPE MIN. | LARGEUR | RAYON DE COUPE MIN. |
|---|---|---|---|
| ⅛" | ¼" | ⅜" | 1" |
| 3/16" | ½" | ½" | 1¼" |
| ¼" | ¾" | ¾" | 1¾" |

## CENTERING BLADE

After the tension has been adjusted, revolve the wheels slowly FORWARD by hand, and watch the blade to see that it travels in the center of the upper tire. There is a thumb screw, (126), and a wing nut, (125), on the rear of the upper-wheel bracket which are used to regulate the tilt of the upper wheel in order to make the blade "track". If, when turning the wheels by hand, the blade begins to creep toward the front edge, loosen the wing nut and tighten the thumb screw. This will tilt the top of the wheel toward the back of the machine and will draw the blade towards the centre of the wheel rim. If the blade creeps toward the back of the rim, turn the thumb screw in the opposite direction. Adjust the

## POSITIONNEMENT DE LA LAME

Une fois la lame tendue au degré approprié, faire tourner, lentement et à la main, les roues VERS L'AVANT, afin de vérifier si la lame est bien centrée par rapport à la rondelle supérieure. On retrouve, à l'arrière du support de la roue supérieure, une vis moletée (126) et un écrou à oreilles (125) qui servent à régler l'inclinaison de la roue supérieure, ce qui permet de centrer la lame. Si, en faisant tourner les roues à la main, la lame tend à se rapprocher vers l'avant, desserrer l'écrou à oreilles et resserrer la vis moletée: ceci permet d'incliner la partie supérieure de la roue vers l'arrière de la machine, et d'attirer davantage la lame vers le centre de la jante. Si la lame tend à se rapprocher de la partie arrière de la

thumb screw only a fraction of a turn at a time. NEVER ADJUST THE BLADE WHILE THE MACHINE IS RUNNING. After blade has been "tracked" in the center of the wheel rims, tighten the wing nut that locks the adjusting thumb screw. Now check the blade setting by running the saw under power.

## SETTING THE GUIDES

Before attempting to set the guides, loosen the hexagon socket screws, (55) that hold the guide blocks, and pull the blocks back entirely clear of the blade, so that they will not affect the centering of the blades on the wheel. Loosen all the thumb screws that lock the blade support and guide block brackets, and run the ball bearing blade supports and guide blocks as far back as they will go, so that the blade is completely free of all interference, ready for tensioning and centering.

The brackets carrying the guide blocks should now be adjusted forward by means of their knurled knobs until the front edges of the guide blocks will be just behind the gullets of the teeth.

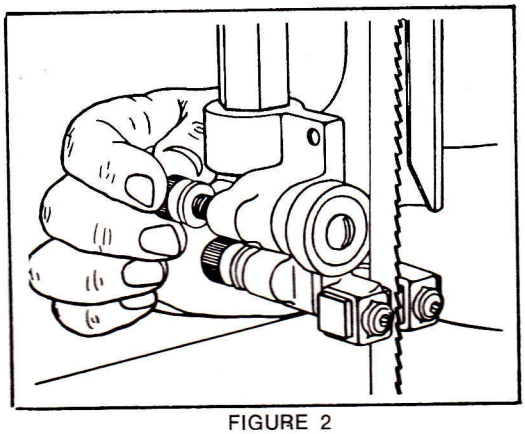


FIGURE 2

Turning the upper knob as above adjusts the blade support. The lower knob adjusts the blade guide blocks.

If the guide blocks are too far forward, the teeth of the blade will be damaged; if they are too far back, the blade will not be adequately supported. Fig. 2 shows how the upper blade guide is adjusted.

When the brackets have been properly adjusted, set the guide blocks inward until they are as close as possible to the blade, but without binding it, then tighten the set screws that hold the blocks and adjust the ball-bearing blade supports in toward the back of the blade. The back edge of the blade should overlap the outside diameter of the ball bearing by about 1/16". The bottom roller is set at the factory and is fixed, but the top roller is mounted on an eccentric shaft and can be adjusted if required. The supports should be adjusted so they will be about 1/64" clear of the back of the blade whenever the blade is running free without cutting. The blade should bear against the support ONLY WHEN IT IS ACTUALLY CUTTING. If the blade is allowed to

jante, tourner la vis moletée dans la direction opposée. Ne tourner la vis moletée qu'une fraction de tour à la fois. NE JAMAIS RÉGLER LA LAME LORSQUE LA MACHINE EST EN MARCHE. Une fois la lame centrée par rapport aux jantes des roues, serrer l'écrou à oreilles qui permet de bloquer la vis moletée. Vérifier alors si la lame est bien réglée en mettant la scie en marche.

## RÉGLAGE DES GUIDE LAME

Avant d'essayer de régler les guides, desserrer les vis à six pans (55) qui retiennent les paliers des guides, et dégager complètement les paliers de la lame, de façon à ce qu'ils ne gênent pas le positionnement de la lame par rapport à la roue. Desserrer toutes les vis moletées qui bloquent la roue porte-lame et les supports des paliers des guides, puis faire tourner les roues porte-lame à roulement à billes et les paliers des guides le plus loin possible, de façon à ne pas gêner la lame lorsqu'il s'agit de la tendre ou de la centrer.

Régler alors, au moyen des boutons moletés, les supports des paliers des guides jusqu'à ce que la partie avant des paliers des guides se trouvent juste derrière le creux des dents.

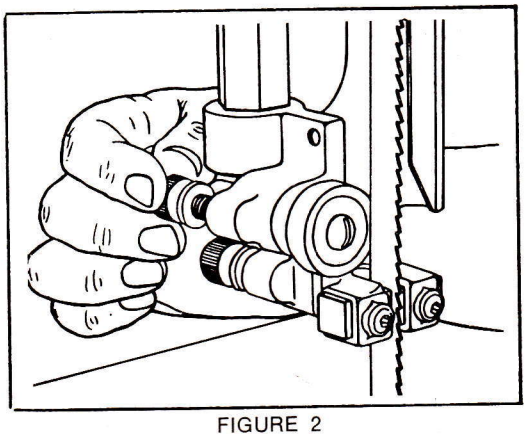


FIGURE 2

Tcurner le bouton supérieur pour régler le support de la lame. Le bouton inférieur permet de régler les paliers des guides.

Si les paliers sont trop avancés, les dents de la lame pourront s'avarier; s'ils sont trop décalés vers l'arrière, la lame ne sera pas convenablement supportée. Consulter la Figure 2 pour connaître la façon de régler le guide supérieur de la lame.

Une fois les supports bien réglés, avancer les paliers des guides aussi près que possible de la lame, sans la faire plier, puis serrer les vis de réglage qui retiennent les paliers et régler les supports à roulement à billes dans la direction de la partie arrière de la lame. Le bord arrière de la lame doit recouvrir le diamètre externe du roulement à billes d'environ 1/16". Le rouleau arrière est réglé à l'usine et est fixe; cependant, le rouleau supérieur est monté sur un axe excentrique et peut-être réglé au besoin. Les supports doivent être réglés de façon qu'il y ait une distance de 1/64" entre eux et la partie arrière de de la lame lorsque celle-ci marche à vide, sans découper. La lame ne doit porter sur son support

run hard against the supports at all times, the back will become work-hardened, and this will cause eventual breakage. The proper adjustments are very important for the correct operation of the saw.

Be sure to re-adjust the guides every time you change a blade, especially if you use blades of varying widths.

After considerable use, the guide blocks will be worn at their front edges, causing a tendency to bind on the rear of the blade. Original accuracy may be obtained by reversing ends. When both ends are worn, grind them square or install new guide blocks.

## OPERATING THE BAND SAW

Before starting the machine, see that all adjustments are properly made and the guards are in place. Turn the pulley by hand to make sure that everything is correct BEFORE turning on the power.

Keep the top guide down close to the work at all times. Do not force the material against the blade too hard. Light contact with the blade will permit easier following of the line and prevent undue friction, heating and work-hardening of the blade at its back edge.

KEEP THE SAW BLADE SHARP and you will find that very little forward pressure is required for average cutting. Move the stock against the blade steadily and no faster than will give an easy cutting movement.

Avoid twisting the blade by trying to turn sharp corners. Remember you must saw around corners.

## CUTTING CURVES

When cutting curves, turn the stock carefully so that the blade may follow without being twisted. If a curve is so abrupt that it is necessary to repeatedly back up and cut a new kerf, either a narrow blade is needed or a blade with more set is required. The more set a blade has, the easier it will allow the stock to be turned, but the cut is usually rougher than where a medium amount of set is used.

In withdrawing the piece being cut, the operator must be careful that he does not accidentally draw the blade off the wheels. In most cases it is easier and safer to turn the stock and saw out through the waste material, rather than try to withdraw the stock from the blade.

## SPEED

WOOD CUTTING MODEL ONLY

A blade speed of 3000 fpm is obtained by using a 1725 rpm motor, 41-032, 41-033, or 41-034 motor

que LORSQU'ELLE EFFECTUE UN DÉCOUPAGE. Si la lame frotte trop fort sur ses supports, sa partie arrière se durcira, et elle pourra casser. Une bon réglage est très important: cela permet à la scie de bien fonctionner.

Ne pas oublier de régler de nouveau les guides chaque fois que vous changez de lame, et surtout si vous utilisez des lames de différentes largeurs.

Après un usage prolongé, les bords avant des paliers des guides sont usés, ce qui tend à faire plier l'arrière de la lame. Pour retrouver la précision de réglage, inverser les extrémités des paliers. Lorsque les deux extrémités sont usées, meuler les paliers, ou en installer des neufs.

## FONCTIONNEMENT DE LA SCIE A RUBAN

Avant de mettre la machine en marche, bien vous assurer que tous les réglages ont bien été effectués et que tous les carters sont en place. Tourner la poulie à la main, afin de s'assurer que tout est en règle, AVANT de brancher la scie.

Toujours maintenir le guide supérieur près de la pièce à ouvrer. Ne jamais presser le matériau trop fort contre la lame. Le fait d'appuyer légèrement sur la pièce permettra de suivre plus facilement les contours à découper, et d'empêcher le tranchant de la lame de subir des frottements, un échauffement et un durcissement inappropriés.

TOUJOURS CONSERVER À LA LAME SON TRANCHANT; vous vous rendez compte qu'il ne vous faudra appuyer que très légèrement sur la pièce pour effectuer un découpage ordinaire. Appliquer une pression constante sur la pièce; ne pas presser le matériau trop vite de façon à faciliter le mouvement de la lame.

Eviter de tordre la lame lorsque les contours de la pièce à découper sont abrupts, ou lorsqu'il s'agit de tailler des angles.

## DÉCOUPAGES SINUEUX

Lorsque les contours de la pièce à découper sont sinueux, guider la pièce soigneusement de façon à ce que la lame puisse en suivre les contours sans se tordre. Lorsqu'un contour est brusque et qu'il est nécessaire de reprendre le découpage en revenant en arrière, utiliser une lame moins large, ou tendre la lame davantage. Plus une lame est tendue, plus le découpage est facile; une lame qui n'est pas suffisamment tendue produit un découpage moins précis.

L'opérateur qui doit retirer une pièce lorsque la scie fonctionne toujours doit prendre bien garde de ne pas désengager la lame des roues porte-lame. La plupart du temps, il est plus facile et plus sûr de tourner la pièce et de scier la matière inutile, que de tenter de dégager la pièce de la lame.

## VITESSE

SCIE À RUBAN À BOIS SEULEMENT

La lame atteint une vitesse de 3,000 pieds à la minute si l'on utilise un moteur de 1725 tours/mi-

pulley, No. 49-173 "V" Belt, and No. 41-104 Arbor pulley. (The No. 41-104 pulley is furnished as part of the basic equipment.)

## LUBRICATION

WOOD CUTTING MODEL ONLY

All bearings used in the wood cutting models are sealed for life, therefore, requiring no lubrication.

## LUBRICATION

METAL-WOOD CUTTING MODELS ONLY

The gear case is filled at the factory with 1½ quarts of oil. It should be drained after 1500 to 2000 hours of operation and refilled with a good grade of heavy adhesive gear oil.

All models are equipped with a ½ inch street elbow, (148), and pipe plug.

Check the level of the oil in the gear case from time to time and keep it filled to insure proper gear lubrication.

The wheels of the band saw are carried on sealed for life ball bearings, which require no lubrication. Ball bearing blade supports are of the same type. Oil of every kind should be kept away from the blade supports.

14" BAND SAW

STEEL STAND AND BELT GUARD ASSEMBLY

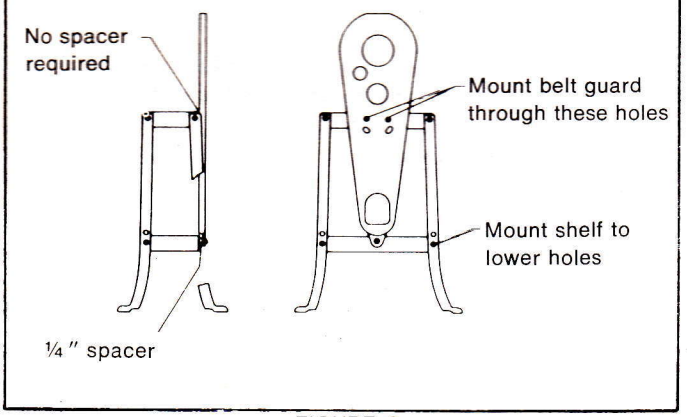



FIGURE 3

## INSTALLING 28-883 BELT GUARD TO 50-314 STEEL STAND

METAL-WOOD CUTTING MODELS ONLY

After mounting metal Band Saw to the stand, remove the cone pulley from the lower arbor and the large single groove pulley from the upper arbor, by removing the knob (167) and pulley.

Mount the guard, Cat. 28-883 to the stand using the holes for the top shelf of the steel stand as shown in Fig. 3. The single bottom hole in the guard requires a ¼ inch spacer which is provided, to cor-

nutes, une poulie motrice n° 41-032, 41-033 ou 41-034, une courroie en "V" n° 49-173, et une poulie de transmission n° 41-104. (La poulie n° 41-104 fait partie de l'équipement fourni à l'achat.)

## LUBRIFICATION

SCIES À RUBAN À BOIS SEULEMENT

Tous les roulements des scies à ruban à bois sont scellés à vie: ils ne demandent donc jamais à être lubrifiés.

## LUBRIFICATION

SCIES À RUBAN À BOIS ET À MÉTAUX SEULEMENT

Une pinte et demi (1½) d'huile est ajoutée dans le carter d'engrenages, à l'usine. Le carter doit être vidangé après un nombre d'heures de fonctionnement variant entre 1,500 et 2,000; utiliser une huile à engrenages épaisse, adhésive, et de bonne qualité.

Les scies à ruban de tous les modèles sont munies d'un coude de ½ pouce (148) et d'un bouchon.

Contrôler de temps à autre le niveau de l'huile du carter d'engrenages; maintenir un niveau d'huile permettant d'assurer une bonne lubrification des engrenages.

Les roues de la scie à ruban sont portées par des roulements à billes scellés à vie, qui ne nécessitent par conséquent aucune lubrification. La roue portelame est du même type. Eviter que la roue portelame vienne en contact avec d'autres huiles.

SCIE À RUBAN DE 14"

MONTAGE DU CARTER À COURROIE SUR LE BÂTI EN ACIER

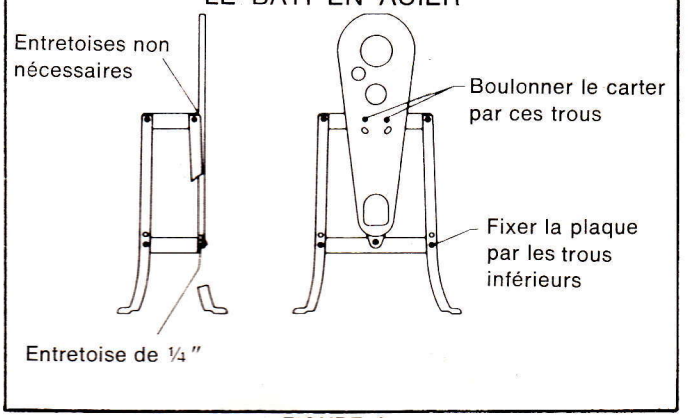



FIGURE 3

## INSTALLATION DU CARTER À COURROIE N° 28-883 SUR LE BÂTI EN ACIER N° 50-314

SCIES À RUBAN À BOIS ET À MÉTAUX SEULEMENT

Une fois la scie à ruban montée sur son bâti, enlever la poulie à gradins de l'arbre de transmission intérieur, et la monopoulie de l'arbre de transmission supérieur en retirant le bouton (167) et la poulie.

Fixer le carter N° 28-883 au bâti au moyen de trous aménagés sur la plaque supérieure du bâti en acier, en suivant les indications de la Figure 3. Pour fixer

rectly space it from the bottom shelf. No spacers are necessary between guard and top shelf of steel stand.

After guard has been mounted, replace all pulleys, key, dog clutch and snap rings. Place cone pulley 41-713 on motor shaft when speeds of 40, 60, 85 and 115 or 3000 fpm are desired. See Fig. 1 for correct installation, mount the two belts provided.

## SAFETY RULES FOR ALL TOOLS

As with all power tools there is a certain amount of hazard involved with the operator and his use of the tool. Using the tool with the respect and caution demanded as far as safety precautions are concerned will considerably lessen the possibility of personal injury. However, if normal safety precautions are overlooked or completely ignored, personal injury to the operator can develop.

1. **KNOW YOUR POWER TOOL.** Read the owner's manual carefully. Learn the tools applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to it.
2. **KEEP GUARDS IN PLACE** and in working order.
3. **GROUND ALL TOOLS.** If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. Never remove the third prong.
4. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES.** Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning it on.
5. **KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
6. **AVOID DANGEROUS ENVIRONMENT.** Don't use power tools in damp or wet locations. Keep your work area well illuminated.
7. **KEEP VISITORS AWAY.** All visitors should be kept a safe distance from work area.
8. **MAKE WORKSHOP KIDPROOF**—with padlocks, master switches, or by removing starter keys.
9. **DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.
10. **USE RIGHT TOOL.** Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.

la partie inférieure du carter, poser l'entretoise de ¼ pouce entre le carter et la plaque inférieure du bâti en acier. Il n'est pas nécessaire d'installer des entretoises entre le carter et la plaque supérieure du bâti en acier.

Une fois le carter fixé, remettre à leur place toutes les poulies, de même que la clavette, les griffes de l'embrayage, et les joncs d'arrêt. Si l'on souhaite choisir une vitesse de 40, 60, 85 et 115 ou 3000 pi/mn, monter une poulie à gradins N° 41-713 sur l'arbre d'entraînement. Pour connaître le mode d'installation, consulter la Figure 1; monter les deux courroies qui accompagnent l'ensemble.

## RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR TOUS LES OUTILS

Comme pour tous les outils mécaniques, l'opérateur court un certain risque lorsqu'il utilise l'outil. Si l'on utilise l'outil en respectant soigneusement les précautions de sécurité, les risques de blessures seront considérablement réduits. Si, toutefois vous négligez ou ignorez les précautions de sécurité normales, les risques de blessures augmentent.

1. **BIEN CONNAÎTRE L'OUTIL MÉCANIQUE.** Lire attentivement le guide de l'utilisateur. Etudier ses possibilités et ses limites, ainsi que les risques potentiels qui lui sont spécifiques.
2. **LAISSER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS EN PLACE** et en bon état.
3. **METTRE TOUS LES OUTILS À LA MASSE.** Si l'outil est muni d'une fiche à 3 dents, il faut la brancher dans une prise à 3 trous. Ne jamais enlever la troisième dent.
4. **ÉLOIGNER LES CLÉS.** Prendre l'habitude de vérifier que les clés ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.
5. **GARDEZ L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Zones et établis encombrés favorisent les accidents.
6. **ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** Ne pas utiliser d'outils mécaniques dans les endroits humides ou mouillés. Bien éclairer l'aire de travail.
7. **TENIR LES VISITEURS À DISTANCE.** Tout visiteur doit se tenir à distance sûre de l'aire de travail.
8. **METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS** au moyen de cadenas, interrupteurs généraux ou en enlevant les clés des démarreurs.
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 une pièce pour lui faire effectuer un travail qui n'est pas le sien.

11. **WEAR PROPER APPAREL.** No loose clothing or jewelry to get caught in moving parts. Rubber-soled footwear is recommended for best footing.

12. **USE SAFETY GLASSES.** Also use face or dust mask if cutting operation is dusty.

13. **SECURE WORK.** Using clamps or a vise to hold work, when practical. It's safer than using your hand and frees both hands to operate tool.

14. **DON'T OVERREACH.** Keep your proper footing and balance at all times.

15. **MAINTAIN TOOLS IN TOP CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.

16. **DISCONNECT TOOLS** before servicing and when changing accessories such as blades, bits, cutters.

17. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** Consult owner's manual. Use of improper accessories may be hazardous.

18. **AVOID ACCIDENTAL STARTING.** Make sure switch is in "OFF" position before plugging in cord.

19. **NEVER STAND ON TOOL.** Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.

20. **CHECK DAMAGED PARTS.** Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be checked to assure that it will operate properly and perform its intended function — check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.

11. **PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de vêtements amples ou de bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures à semelle en caoutchouc sont particulièrement recommandées.

12. **METTRE DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Porter également un masque si le découpage soulève de la poussière.

13. **FIXER LA PIÈCE.** Utiliser, si possible, des brides ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir d'une main et cela laisse vos mains libres pour s'occuper de l'outil.

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

15. **GARDER LES OUTILS EN PARFAITE CONDITION.** Tenir les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires.

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

17. **UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Consulter le guide de l'utilisateur. Il peut être dangereux d'utiliser des accessoires non appropriés.

18. **ÉVITER LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS.** S'assurer que l'interrupteur est sur "ARRÊT" avant de brancher la prise.

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

20. **INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant de continuer à utiliser l'outil, inspecter le dispositif protecteur ou toute autre pièce endommagée afin de s'assurer qu'elle fonctionne comme il faut et effectuera le travail désiré — vérifier l'alignement et le serrage des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce endommagée doit être réparée ou remplacée.

## ADDITIONAL SAFETY RULES FOR BAND SAWS

1. **ADJUST** the upper guide about ⅛" above the material being cut.

2. **MAKE SURE** that blade tension and blade tracking are properly adjusted.

3. **STOP** the machine before removing scrap pieces from the table.

4. **ALWAYS** keep hands and fingers away from blade.

## RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES SCIES À RUBAN

1. **RÉGLER** le guide supérieur à environ ⅛" au-dessus de la pièce à découper.

2. **S'ASSURER** que la lame est bien tendue et les glissières bien réglées.

3. **ARRETÊR** la machine avant d'enlever les déchets du plateau.

4. **GARDER** toujours mains et doigts à distance de la lame.

5. **CHECK** for proper blade size and type.

6. **DO NOT** attempt to saw stock that does not have a flat surface, unless a suitable support is used.

7. **HOLD** material firmly and feed into blade at a moderate speed.

8. **TURN OFF** machine if the material is to be backed out of an uncompleted cut.

9. **MAKE** "release" cut before cutting long curves.

5. **VÉRIFIER** la dimension et le type appropriés de lame.

6. **NE PAS** essayer de scier une pièce dont la surface n'est pas plane, si l'on ne dispose pas d'un support approprié.

7. **TENIR** la pièce fermement et la présenter à la lame à une vitesse modérée.

8. **ARRETÊR** la machine si la pièce n'a pas été complètement découpée.

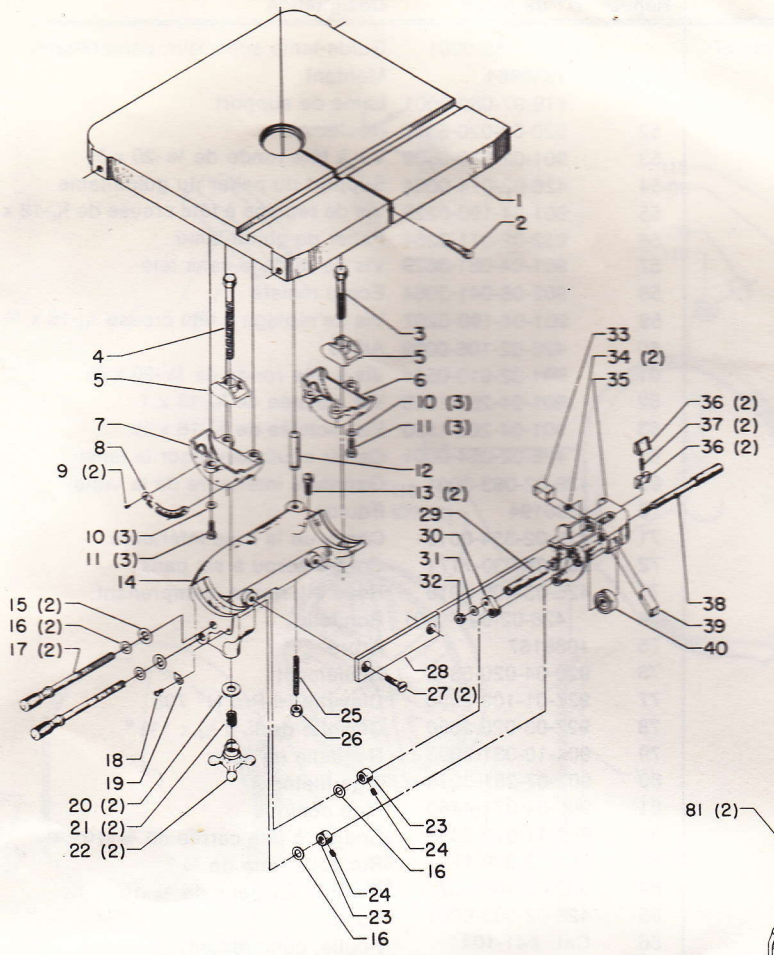
9. **EFFECTUER** des coupes en "débrayage" avant d'attaquer une longue courbe.

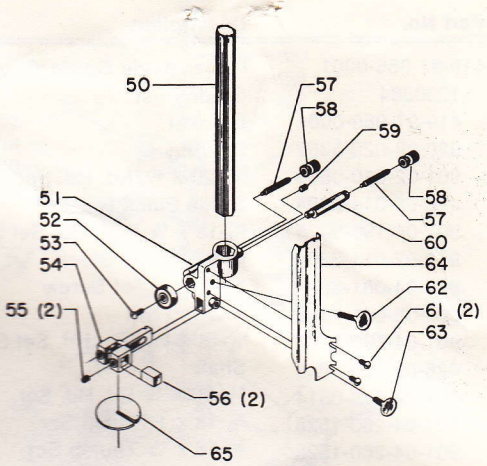
## REPLACEMENT PARTS

| Ref. No. | Part No. | Description |
|---|---|---|
| 1 | 426-02-091-0001 | Table |
| 2 | 426-02-071-0001 | Tapered Table Pin |
| 3 | 901-01-060-0625 | 7/16-14 x 2¼ Hex. Hd. Cap Scr. |
| 4 | 901-01-060-0631 | 7/16-14 x 4 Hex. Hd. Cap Scr. |
| 5 | 426-02-027-0001 | Trunnion Clamp Shoe |
| 6 | 426-02-095-0002 | Trunnion |
| 7 | 419-97-395-0001 | Trunnion, including: |
| 8 | 951-02-010-7832 | Scale |
| 9 | 903-03-020-7909 | Rivet |
| 10 | 904-01-010-1614 | ¼ x 9/16 x 3/64" Steel Washer |
| 11 | 901-01-060-3070 | ¼-20 x ⅝ Hex. Hd. Cap Scr. |
| 12 | 419-97-088-0001 | Removable Table Stop |
| 13 | 901-02-030-0408 | 5/16-18 x ¾ Fil. Hd. Cap Scr. |
| 14 | 419-97-014-0001 | Trunnion Support Bracket |
| 15 | 928-04-010-7383 | 13/32" Spring Washer |
| 16 | 904-10-031-2093 | 25/64" Fibre Washer |
| 17 | 426-02-412-0004 | Adjusting Screw w/Knob |
| 18 | 901-02-010-7562 | #10-32 x 5/16 Rd. Hd. Scr. |
| 19 | 951-01-010-7802 | Pointer |
| 20 | 904-01-010-1638 | 15/32 I.D. Steel Washer |
| 21 | 928-01-021-4125 | Spring |
| 22 | 931-03-011-4097 | Hand Knob |
| 23 | 426-03-388-0001 | Set Collar, Including: |
| 24 | 901-04-080-0101 | ¼-20 x ¼ Headless Set Scr. |
| 25 | 901-04-080-0105 | 5/16-18 x 2 Headless Set Scr. |
| 26 | 902-01-020-5435 | 5/16-18 Hex. Jam Nut |
| 27 | 901-02-030-0408 | 5/16-18 x ¾ Flat Hd. Scr. |
| * | 426-02-355-0004 | Lower Blade Guide, Consisting of: |
| 28 | 426-02-004-0001 | Rail for Lower Guide Bracket |
| 29 | 904-10-101-3166 | Spacing Sleeve |
| 30 | 426-02-014-0007 | Adj. Link for Support Bracket |
| 31 | 904-01-010-1614 | ¼ x 9/16 x 3/64" Stl. Washer |
| 32 | 902-01-020-9152 | ¼-20 Hex. Nut |
| 33 | 952-02-011-3254 | Blade Guide Block |
| 34 | 901-04-190-0225 | 5/16-18 x ¼ Soc. Hd. Set Scr. |
| 35 | 426-02-014-0006 | Support Bracket for Lower Guide |
| 36 | 426-02-098-0001 | Wedge for Lower Guide Bracket |
| 37 | 928-01-021-3387 | Coil Spring |
| 38 | 426-02-106-0005 | Shaft for Lower Support Bearing |
| 39 | 952-02-011-3253 | Angle Guide Block |
| 40 | 920-08-020-5352 | Bearing |
| * | Not Shown | |

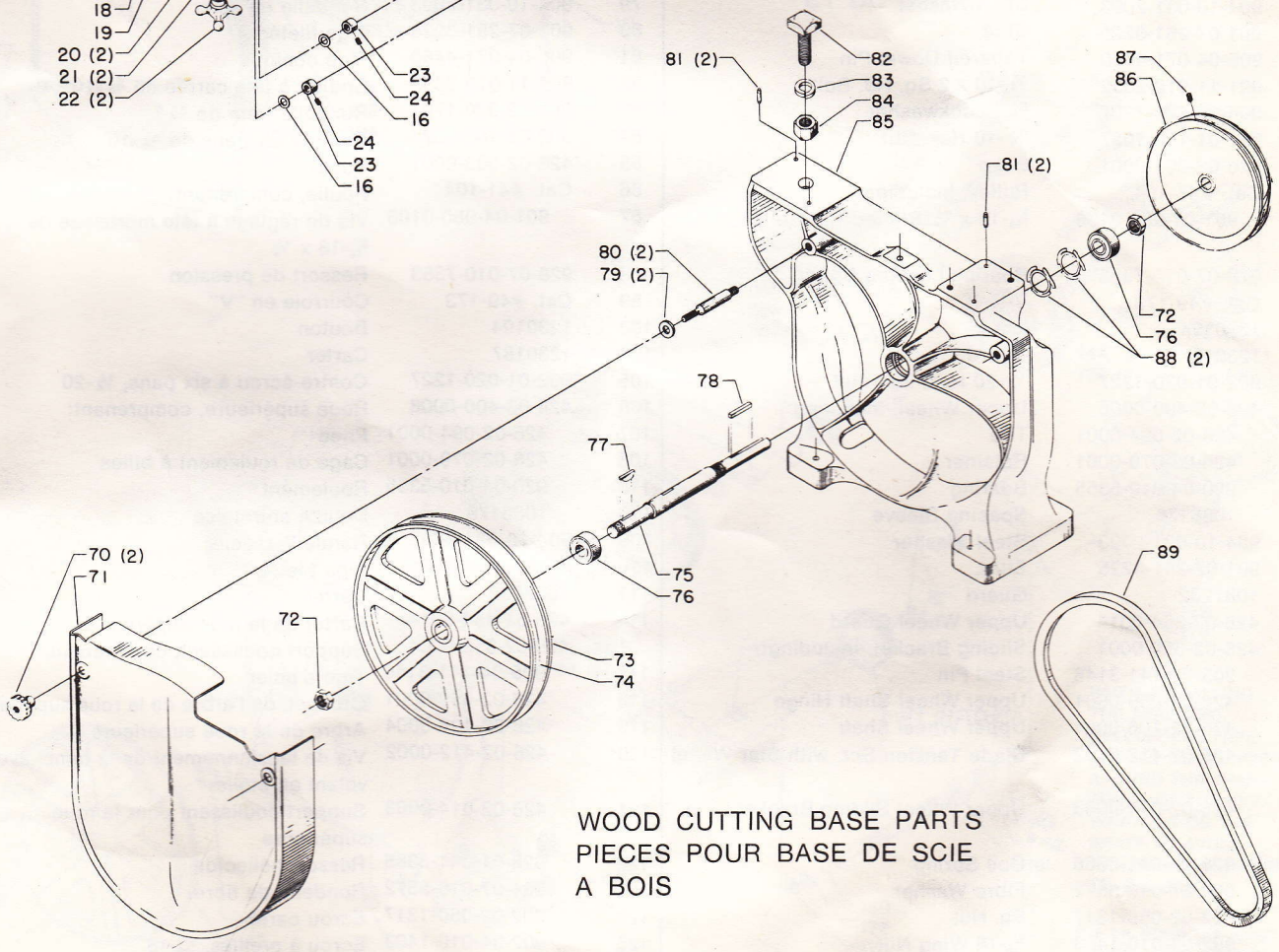
## NOMENCLATURE DES PIÈCES DE RECHANGE

| Repère | N° de pièce | Désignation |
|---|---|---|
| 1 | 426-02-091-0001 | Table |
| 2 | 426-02-071-0001 | Goupille conique de la table |
| 3 | 901-01-060-0625 | Vis à chapeau à six pans de 7/16-14 x 2¼ |
| 4 | 901-01-060-0631 | Vis à chapeau à six pans de 7/16-14 x 4 |
| 5 | 426-02-027-0001 | Bride de serrage du pivot |
| 6 | 426-02-095-0002 | Pivot |
| 7 | 419-97-395-0001 | Pivot, comprenant: |
| 8 | 951-02-010-7832 | Echelle |
| 9 | 903-03-020-7909 | Rivet |
| 10 | 904-01-010-1614 | Rondelle en acier de ¼ x 9/16 x 3/64" |
| 11 | 901-01-060-3070 | Vis à six pans de ¼-20 x ⅝ |
| 12 | 419-97-088-0001 | Tige amovible pour blocage de la table |
| 13 | 901-02-030-0408 | Vis à chapeau à tête cylindrique de 5/16-18 x ¾ |
| 14 | 419-97-014-0001 | Lame de support du pivot |
| 15 | 928-04-010-7383 | Rondelle élastique de 13/32" |
| 16 | 904-10-031-2093 | Rondelle en fibre de 25/64" |
| 17 | 426-02-412-0004 | Bouton de la vis de réglage |
| 18 | 901-02-010-7562 | Vis à tête ronde de 10-32 x 5/16 |
| 19 | 951-01-010-7802 | Aiguille |
| 20 | 904-01-010-1638 | Rondelle en acier, diam. int. de 15/32" |
| 21 | 928-01-021-4125 | Ressort |
| 22 | 931-03-011-4097 | Bouton manuel |
| 23 | 426-03-388-0001 | Collier de serrage, comprenant: |
| 24 | 901-04-080-0101 | Vis de réglage sans tête de ¼-20 x ¼ |
| 25 | 901-04-080-0105 | Vis de réglage sans tête de 5/16-18 x 2 |
| 26 | 902-01-020-5435 | Contre-écrou à six pans de 5/16-18 |
| 27 | 901-02-030-0408 | Vis à tête plate de 5/16-18 x ¾ |
| * | 426-02-355-0004 | Guide-lame inférieur, comprenant: |
| 28 | 426-02-004-0001 | Rail de support du guide-lame inférieur |
| 29 | 904-10-101-3166 | Douille-entretoise |
| 30 | 426-02-014-0007 | Barrette de réglage pour lame de support |
| 31 | 904-01-010-1614 | Rondelle en acier de ¼ x 9/16 x 3/64" |
| 32 | 902-01-020-9152 | Ecrou à six pans de ¼-20 |
| 33 | 952-02-011-3254 | Palier de guide-lame |
| 34 | 901-04-190-0225 | Vis de réglage à douille de 5/16-18 x ¼ |
| 35 | 426-02-014-0006 | Lame de support guide-lame inférieur |
| 36 | 426-02-098-0001 | Coin pour support du guide-lame inférieur |
| 37 | 928-01-021-3387 | Ressort hélicoïde |
| 38 | 426-02-106-0005 | Axe pour palier de support inférieur |
| 39 | 952-02-011-3253 | Palier pour découpage d'angle |
| 40 | 920-08-020-5352 | Roulement |
| * | : n'apparaît pas | |



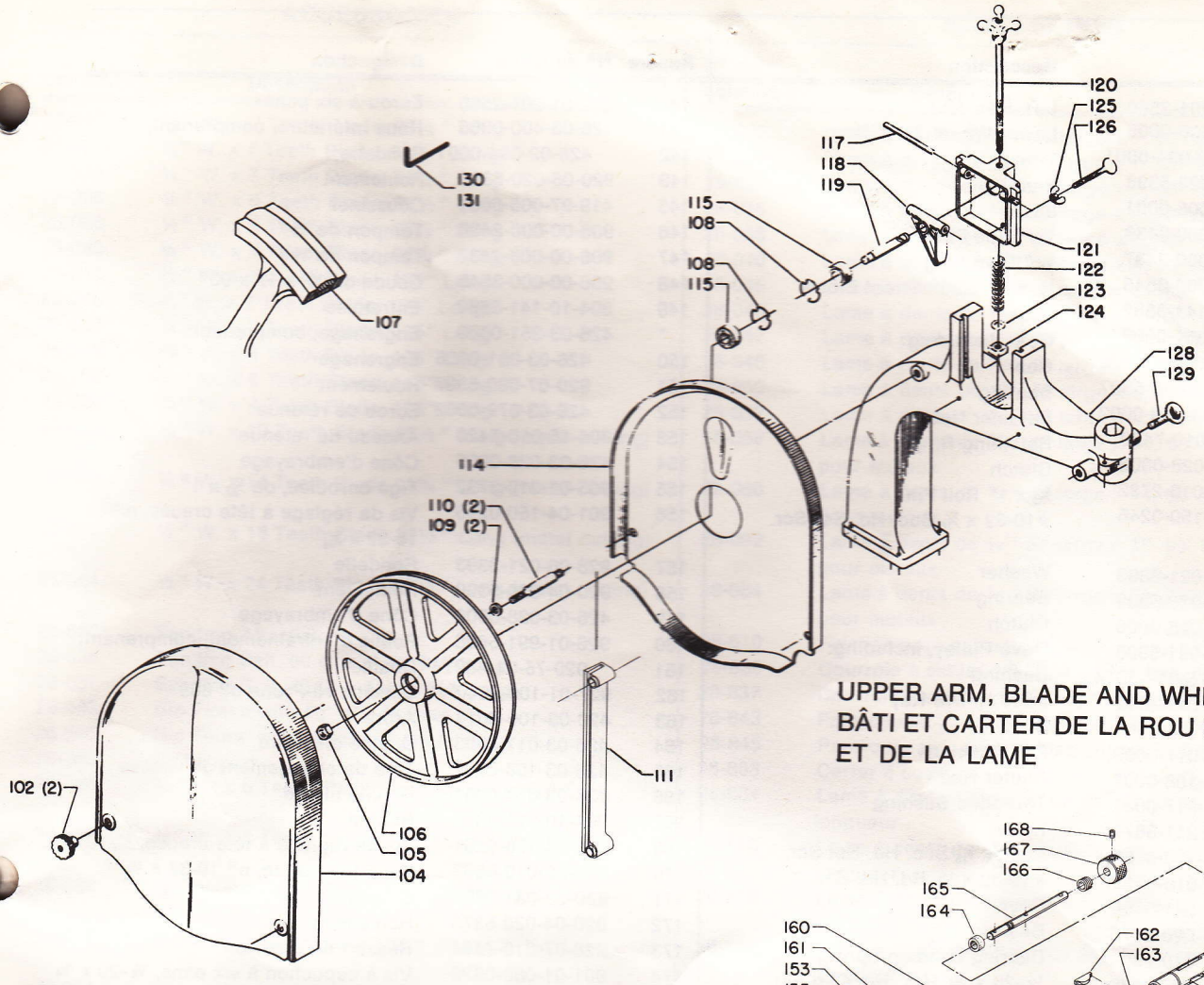

TABLE, TRUNNIONS, AND GUIDE PARTS
PIÈCES POUR TABLE, PIVOTS ET GUIDE LAME.



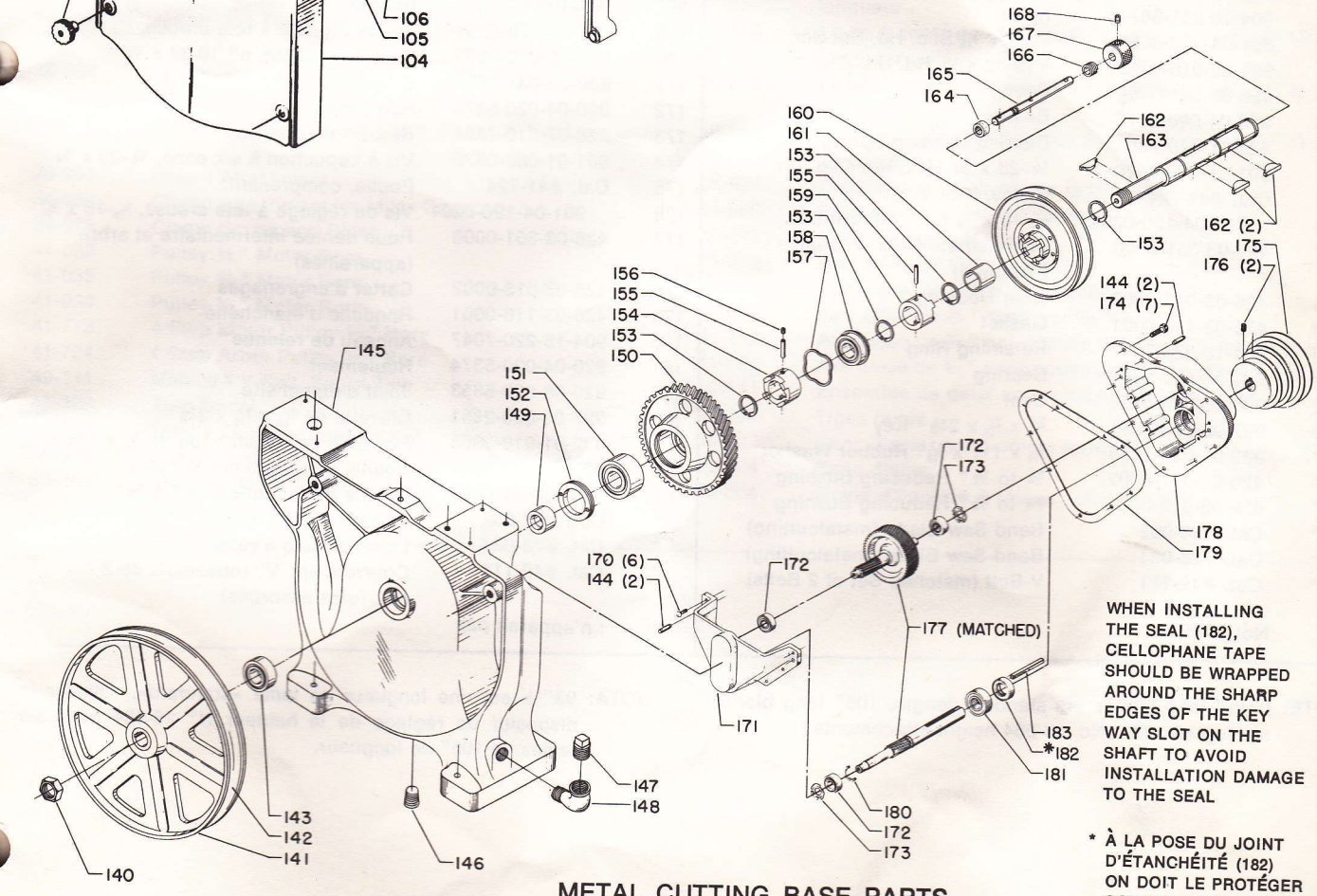

WOOD CUTTING BASE PARTS
PIECES POUR BASE DE SCIE A BOIS

| Ref. No. | Part No. | Description |
|---|---|---|
| * | 419-97-355-0001 | Upper Blade Guide, Consisting of: |
| 50 | 1230864 | Guide Post |
| 51 | 419-97-089-0001 | Bracket |
| 52 | 920-08-020-5352 | Bearing |
| 53 | 901-02-010-0509 | ¼-20 x ½ Rd. Hd. Scr. |
| 54 | 426-02-014-0004 | Guide Block Bracket |
| 55 | 901-04-190-0225 | 5/16-18 x ¼ Soc. Hd. Set Scr. |
| 56 | 952-02-011-3254 | Blade Guide Block |
| 57 | 901-04-081-3629 | Headless Set Screw |
| 58 | 902-08-041-3064 | Knurled Nut |
| 59 | 901-04-190-0207 | 5/16-18 x ½ Soc. Hd. Set Scr. |
| 60 | 426-02-106-0009 | Shaft |
| 61 | 901-02-010-0514 | ¼-20 x ⅜ Rd. Hd. Scr. |
| 62 | 901-04-260-1528 | 5/16-18 x 1 Thumb Scr. |
| 63 | 901-04-260-1520 | 5/16-18 x ½ Thumb Scr. |
| 64 | 426-02-054-0001 | Sliding Blade Guard |
| 65 | 426-02-063-0001 | Insert |
| 70 | 1230194 | Knob |
| 71 | 426-02-354-0015 | Lower Wheel Guard |
| 72 | 902-07-030-7171 | Hex. Jam Nut |
| 73 | 426-03-400-0010 | Lower Wheel, Including: |
| 74 | 426-02-094-0001 | Tire |
| 75 | 1088167 | Shaft |
| 76 | 920-04-020-5348 | Bearing |
| 77 | 927-01-100-2603 | #705 Hi-Pro Key |
| 78 | 927-03-020-2650 | 3/16 x 3/16 x 1⅜" Key |
| 79 | 904-10-031-2093 | Steel Washer |
| 80 | 901-07-251-3225 | Stud |
| 81 | 905-04-071-4460 | Tapered Dowel Pin |
| 82 | 901-11-010-2352 | ¾-10 x 2 Sq. Hd. Bolt |
| 83 | 904-02-020-1707 | ¾" Lockwasher |
| 84 | 902-01-100-1027 | ¾-10 Hex. Nut |
| 85 | 426-02-005-0001 | Base |
| 86 | Cat. #41-104 | Pulley, Including: |
| 87 | 901-04-080-0106 | 5/16-18 x ½ Slotted Hd. Set Scr. |
| 88 | 928-07-010-7353 | Bearing Loading Spring |
| 89 | Cat. #49-173 | V-Belt |
| 102 | 1230194 | Knob |
| 104 | 1230187 | Guard |
| 105 | 902-01-020-1227 | ½-20 Hex. Jam Nut |
| 106 | 426-03-400-0008 | Upper Wheel, Including: |
| 107 | 426-02-094-0001 | Tire |
| 108 | 426-02-079-0001 | Retainer |
| 115 | 920-04-010-5355 | Bearing |
| 116 | 1088176 | Spacing Sleeve |
| 109 | 904-10-031-2093 | Steel Washer |
| 110 | 901-07-251-3225 | Stud |
| 111 | 1087232 | Guard |
| 114 | 426-02-354-0014 | Upper Wheel Guard |
| * | 426-02-359-0001 | Sliding Bracket, Including: |
| 117 | 905-04-141-3146 | Steel Pin |
| 118 | 426-02-059-0001 | Upper Wheel Shaft Hinge |
| 119 | 426-02-106-0004 | Upper Wheel Shaft |
| 120 | 426-02-412-0002 | Blade Tension Scr. with Star Wheel |
| 121 | 426-02-014-0003 | Upper Wheel Sliding Bracket |
| 122 | 928-01-041-3386 | Coil Spring |
| 123 | 904-07-010-5572 | Fibre Washer |
| 124 | 902-02-050-1317 | Sq. Nut |
| 125 | 902-04-010-1403 | 5/16-18 Wing Nut |
| 126 | 901-04-261-4005 | 5/16-18 x 2¼ Thumb Scr. |
| 128 | 1230203 | Upper Frame |
| 129 | 901-04-260-1531 | 7/16-14 x 1¼ Thumb Scr. |
| 130 | 955-03-010-0002 | 5/32" Hex. Wrench |
| 131 | 955-03-010-0003 | 3/16" Hex. Wrench |
| * | Not Shown | |

| Repère | N° de pièce | Désignation |
|---|---|---|
| * | 419-97-355-0001 | Guide-lame supérieur, comprenant: |
| 50 | 1230864 | Montant |
| 51 | 419-97-089-0001 | Lame de support |
| 52 | 920-08-020-5352 | Roulement |
| 53 | 901-02-010-0509 | Vis à tête ronde de ¼-20 x ½ |
| 54 | 426-02-014-0004 | Support du palier du guide-lame |
| 55 | 901-04-190-0225 | Vis de réglage à tête creuse de 5/16-18 x ¼ |
| 56 | 952-02-011-3254 | Palier de guide-lame |
| 57 | 901-04-081-3629 | Vis de réglage sans tête |
| 58 | 902-08-041-3064 | Ecrou moleté |
| 59 | 901-04-190-0207 | Vis de réglage à tête creuse 5/16-18 x ½ |
| 60 | 426-02-106-0009 | Arbre |
| 61 | 901-02-010-0514 | Vis à tête ronde de ¼-20 x ⅜ |
| 62 | 901-04-260-1528 | Vis moletée de 5/16-18 x 1 |
| 63 | 901-04-260-1520 | Vis moletée de 5/16-18 x ½ |
| 64 | 426-02-054-0001 | Carter coulissant pour la lame |
| 65 | 426-02-063-0001 | Garniture intérieure de la table |
| 70 | 1230194 | Bouton |
| 71 | 426-02-354-0015 | Carter de la roue inférieure |
| 72 | 902-07-030-7171 | Contre-écrou à six pans |
| 73 | 426-03-400-0010 | Roue inférieure, comprenant: |
| 74 | 426-02-094-0001 | Rondelle |
| 75 | 1088167 | Arbre |
| 76 | 920-04-020-5348 | Roulement |
| 77 | 927-01-100-2603 | Clavette Hi-Pro N° 705 |
| 78 | 927-03-020-2650 | Clavette de 3/16 x 3/16 x 1⅜" |
| 79 | 904-10-031-2093 | Rondelle en acier |
| 80 | 901-07-251-3225 | Tige filetée |
| 81 | 905-04-071-4460 | Tige conique |
| 82 | 901-11-010-2352 | Boulon à tête carrée de ¾-10 x 2 |
| 83 | 904-02-020-1707 | Rondelle frein de ¾" |
| 84 | 902-01-100-1027 | Ecrou à six pans de ¾-10 |
| 85 | 426-02-005-0001 | Socle |
| 86 | Cat. #41-104 | Poulie, comprenant: |
| 87 | 901-04-080-0106 | Vis de réglage à tête mortaisée de 5/16-18 x ½ |
| 88 | 928-07-010-7353 | Ressort de pression |
| 89 | Cat. #49-173 | Courroie en "V" |
| 102 | 1230194 | Bouton |
| 104 | 1230187 | Carter |
| 105 | 902-01-020-1227 | Contre-écrou à six pans, ½-20 |
| 106 | 426-03-400-0008 | Roue supérieure, comprenant: |
| 107 | 426-02-094-0001 | Pneu |
| 108 | 426-02-079-0001 | Cage de roulement à billes |
| 115 | 920-04-010-5355 | Roulement |
| 116 | 1088176 | Douille entretoise |
| 109 | 904-10-031-2093 | Rondelle d'acier |
| 110 | 901-07-251-3225 | Tige filetée |
| 111 | 1087232 | Carter |
| 114 | 426-02-354-0014 | Carter de la roue supérieure |
| * | 426-02-359-0001 | Support coulissant, comprenant: |
| 117 | 905-04-141-3146 | Tige d'acier |
| 118 | 426-02-059-0001 | Crochet, de l'arbre de la roue supérieure |
| 119 | 426-02-106-0004 | Arbre de la roue supérieure |
| 120 | 426-02-412-0002 | Vis de tensionnement de la lame, avec volant en étoile |
| 121 | 426-02-014-0003 | Support coulissant pour la roue supérieure |
| 122 | 928-01-041-3386 | Ressort hélicoïde |
| 123 | 904-07-010-5572 | Rondelle de fibre |
| 124 | 902-02-050-1317 | Ecrou carré |
| 125 | 902-04-010-1403 | Ecrou à oreilles, 5/16-18 |
| 126 | 901-04-261-4005 | Vis moletée, 5/16-18 x 2¼" |
| 128 | 1230203 | Bâti supérieur |
| 129 | 901-04-260-1531 | Vis moletée de 7/16-14 x 1¼" |
| 130 | 955-03-010-0002 | Clé à six pans, 5/32" |
| 131 | 955-03-010-0003 | Clé à six pans, 3/16" |
| * | : n'apparaît pas | |




UPPER ARM, BLADE AND WHEEL GUARD
BÂTI ET CARTER DE LA ROU SUPÉRIEUR ET DE LA LAME




METAL CUTTING BASE PARTS
PIÈCES POUR BASE DE SCIE À MÉTAUX

WHEN INSTALLING THE SEAL (182), CELLOPHANE TAPE SHOULD BE WRAPPED AROUND THE SHARP EDGES OF THE KEY WAY SLOT ON THE SHAFT TO AVOID INSTALLATION DAMAGE TO THE SEAL

* À LA POSE DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ (182) ON DOIT LE PROTÉGER CONTRE TOUT DOMMAGE EN ENVELOPPANT L'ENCOCHE DE LA CLAVETTE AU BOUT DE L'ARBRE (177)

| Ref. No. | Part No. | Description |
|---|---|---|
| 140 | 902-01-201-2560 | L.H. Hex. Nut |
| 141 | 426-03-400-0006 | Lower Wheel, Including: |
| 142 | 426-02-094-0001 | Tire |
| 143 | 920-08-020-5398 | Bearing |
| 145 | 419-97-005-0001 | Base |
| 146 | 906-00-000-2438 | 1/8" Pipe Plug |
| 147 | 906-00-000-2437 | 1/2" Pipe Plug |
| 148 | 906-00-000-3545 | 1/2 x 1/2 x 90° Street Elbow |
| 149 | 904-10-141-3882 | Spacer |
| * | 426-03-351-0009 | Gear, Including: |
| 150 | 426-03-051-0006 | Gear |
| 151 | 920-07-080-5397 | Bearing |
| 152 | 426-03-079-0002 | Retainer Nut |
| 153 | 904-15-010-7420 | Retaining Ring |
| 154 | 426-03-028-0005 | Clutch |
| 155 | 905-01-010-2732 | 5/32 x 1" Roll Pin |
| 156 | 901-04-150-0246 | #10-32 x 3/16 Soc. Hd. Set Scr. |
| 157 | 928-06-021-3393 | Washer |
| 158 | 920-04-020-5399 | Bearing |
| 159 | 426-03-028-0006 | Clutch |
| 160 | 926-01-991-5608 | Drive Pulley, Including: |
| 161 | 920-75-011-3914 | Bushing |
| 162 | 927-01-100-2640 | #808 Hi-Pro Key |
| 163 | 426-03-106-0013 | Shaft |
| 164 | 426-03-017-0003 | Felt Bushing |
| 165 | 426-03-108-0002 | Shifter Rod |
| 166 | 426-03-017-0001 | Threaded Bushing |
| 167 | 904-10-211-3871 | Knob |
| 168 | 901-04-170-0261 | 5/16-18 x 5/16 Soc. Hd. Set Scr. |
| 170 | 901-02-010-0559 | #10-32 x 1/2 Rd. Hd. Scr. |
| 171 | 426-03-031-0004 | Cover |
| 172 | 920-04-020-5375 | Bearing |
| 173 | 928-07-010-7354 | Bearing Loading Spring |
| 174 | 901-01-060-0626 | 1/4-20 x 3/4 Hex. Hd. Cap Scr. |
| 175 | Cat. #41-724 | Pulley, Including: |
| 176 | 901-04-190-0201 | 5/16-18 x 5/16 Soc. Hd. Set Scr. |
| 177 | 426-03-351-0006 | Intermediate Gear w/Shaft (Matched) |
| 178 | 426-03-013-0002 | Gear Housing |
| 179 | 426-03-116-0001 | Gasket |
| 180 | 904-15-220-7047 | Retaining Ring |
| 181 | 920-04-020-5374 | Bearing |
| 182 | 920-08-020-5353 | Seal |
| 183 | 927-03-020-2651 | 3/16 x 3/16 x 2 1/8" Key |
| * | 932-01-010-2855 | 7/16 x 1 1/4 x 5/16" Rubber Washer |
| * | 426-03-017-0002 | 3/4 to 1/2" Reducing Bushing |
| * | 426-03-017-0004 | 3/4 to 5/8" Reducing Bushing |
| * | Cat. #28-062 | Band Saw Blade (metalcutting) |
| * | Cat. #28-034 | Band Saw Blade (metalcutting) |
| * | Cat. #49-111 | V-Belt (matched Set of 2 Belts) |

* Not Shown

NOTE: 93 1/2" long blades are standard length, 105" long blades are for use with (No. 28-984 height attachments.)

| Repère | N° de pièce | Désignation |
|---|---|---|
| 140 | 902-01-201-2560 | Ecrou à six pans |
| 141 | 426-03-400-0006 | Roue inférieure, comprenant: |
| 142 | 426-02-094-0001 | Rondelle |
| 143 | 920-08-020-5398 | Roulement |
| 145 | 419-97-005-0001 | Coussinet |
| 146 | 906-00-000-2438 | Tampon de 1/8" |
| 147 | 906-00-000-2437 | Tampon de 1/2" |
| 148 | 906-00-000-3545 | Coude de 1/2 x 1/2 x 90° |
| 149 | 904-10-141-3882 | Entretoise |
| * | 426-03-351-0009 | Engrenage, comprenant: |
| 150 | 426-03-051-0006 | Engrenage |
| 151 | 920-07-080-5397 | Roulement |
| 152 | 426-03-079-0002 | Ecrou de retenue |
| 153 | 904-15-010-7420 | Anneau de retenue |
| 154 | 426-03-028-0005 | Cône d'embrayage |
| 155 | 905-01-010-2732 | Tige enroulée, de 5/32 x 1" |
| 156 | 901-04-150-0246 | Vis de réglage à tête creuse, n° 10-32 x 3/16 |
| 157 | 928-06-021-3393 | Rondelle |
| 158 | 920-04-020-5399 | Roulement |
| 159 | 426-03-028-0006 | Cône d'embrayage |
| 160 | 926-01-991-5608 | Poulie d'entraînement, comprenant: |
| 161 | 920-75-011-3914 | Douille |
| 162 | 927-01-100-2640 | Clavette Hi-Prone n° 808 |
| 163 | 426-03-106-0013 | Arbre |
| 164 | 426-03-017-0003 | Douille en feutre |
| 165 | 426-03-108-0002 | Tige de changement de vitesse |
| 166 | 426-03-017-0001 | Douille filetée |
| 167 | 904-10-211-3871 | Bouton |
| 168 | 901-04-170-0261 | Vis de réglage à tête creuse, 5/16-18 x 5/16 |
| 170 | 901-02-010-0559 | Vis à tête ronde, n° 10-32 x 1/2 |
| 171 | 426-03-031-0004 | Couvercle |
| 172 | 920-04-020-5375 | Roulement |
| 173 | 928-07-010-7354 | Ressort de pression |
| 174 | 901-01-060-0626 | Vis à capuchon à six pans, 1/4-20 x 3/4 |
| 175 | Cat. #41-724 | Poulie, comprenant: |
| 176 | 901-04-190-0201 | Vis de réglage à tête creuse, 5/16-18 x 5/16 |
| 177 | 426-03-351-0006 | Roue dentée intermédiaire et arbre (appareillés) |
| 178 | 426-03-013-0002 | Carter d'engrenages |
| 179 | 426-03-116-0001 | Rondelle d'étanchéité |
| 180 | 904-15-220-7047 | Anneau de retenue |
| 181 | 920-04-020-5374 | Roulement |
| 182 | 920-08-020-5353 | Joint d'étanchéité |
| 183 | 927-03-020-2651 | Clavette de 3/16 x 3/16 x 2 1/8" |
| * | 932-01-010-2855 | Rondelle de caoutchouc de 7/16 x 1 1/4 x 5/16 |
| * | 426-03-017-0002 | Douille de réduction, 3/4" à 1/2" |
| * | 426-03-017-0004 | Douille de réduction, 3/4" à 5/8" |
| * | Cat. #28-062 | Lame de scie à ruban |
| * | Cat. #28-034 | Lame de scie à ruban |
| * | Cat. #49-111 | Courroie en "V" (ensemble de 2 courroies assorties) |

* : n'apparaît pas

NOTA: 93"1/2 est une longueur de lame «standard». Utiliser le dispositif de réglage de la hauteur N° 28-984 pour les lames de 105" de longueur.

## ACCESSORIES

| Cat No. | Description |
|---|---|
| 28-032 | 1/8" W. x 7 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-033 | 3/16" W. x 7 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-034 | 1/4" W. x 7 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-036 | 3/8" W. x 6 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-038 | 1/2" W. x 6 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-040 | 3/4" W. x 4 Teeth Blade, 93½" Long |
| 28-045 | 1/8" W. x 7 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-046 | 3/16" W. x 7 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-047 | 1/4" W. x 7 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-048 | 3/8" W. x 6 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-059 | 1/2" W. x 6 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-052 | 3/4" W. x 4 Teeth Blade, 105" Long |
| 28-058 | 1/2" W. x 10 Teeth Blade 93½" Long (metal cutting) |
| 28-060 | 1/2" W. x 14 Teeth Blade 93½" Long (metal cutting) |
| 28-062 | 1/2" W. x 18 Teeth Blade 93½" Long (metal cutting) |
| 28-064 | 1/2" W. x 24 Teeth Blade 93½" Long (metal cutting) |
| 28-810 | Sanding Attachment |
| 28-836 | Sanding Belt, 80 Grit, Fine, 91" Long |
| 28-837 | Sanding Belt, 40 Grit, Med., 91" Long |
| 28-843 | Rip Fence with 18" Guide Bars |
| 28-845 | Rip Fence with 32" Guide Bars |
| 28-883 | Belt Guard |
| 28-884 | 1/4" W. x 6 Teeth, Skip Tooth Blade, 93½" Long |
| 28-885 | 3/8" W. x 4 Teeth, Skip Tooth Blade, 93½" Long |
| 28-886 | 1/2" W. x 4 Teeth, Skip Tooth Blade, 93½" Long |
| 28-887 | 3/4" W. x 3 Teeth, Skip Tooth Blade, 93½" Long |
| 28-984 | Height Attachment |
| 34-568 | Clamp Attachment for Miter Gage |
| 34-873 | Clamp Screw and Block |
| 41-032 | Pulley 1/2" Motor Bore |
| 41-033 | Pulley 5/8" Motor Bore |
| 41-034 | Pulley 3/4" Motor Bore |
| 41-713 | 4 Step Motor Pulley 5/8" Bore |
| 41-724 | 4 Step Arbor Pulley 3/4" Bore |
| 49-111 | Matched V-Belt, Set of Two |
| 49-302 | Stop Rods |
| 50-122 | Totally Enclosed Steel Stand |
| 50-314 | Steel Stand |
| 50-864 | Auto-Set Miter Gage |

## ACCESSOIRES

| N° de catalogue | Description |
|---|---|
| 28-032 | Lame à dents de 1/8" de large x 7, 93"1/2 de longueur |
| 28-033 | Lame à dents de 3/16" de large x 7, 93"1/2 de longueur |
| 28-034 | Lame à dents de 1/4" de large x 7, 93"1/2 de longueur |
| 28-036 | Lame à dents de 3/8" de large x 6, 93"1/2 de longueur |
| 28-038 | Lame à dents de 1/2" de large x 6, 93"1/2 de longueur |
| 28-040 | Lame à dents de 3/4" de large x 4, 93"1/2 de longueur |
| 28-045 | Lame à dents de 1/8" de large x 7, 105" de longueur |
| 28-046 | Lame à dents de 3/16" de large x 7, 105" de longueur |
| 28-047 | Lame à dents de 1/4" de large x 7, 105" de longueur |
| 28-048 | Lame à dents de 3/8" de large x 6, 105" de longueur |
| 28-050 | Lame à dents de 1/2" de alrge x 6, 105" de longueur |
| 28-052 | Lame à dents de 3/4" de large x 4, 105" de longueur |
| 28-058 | Lame à dents de 1/2" de large x 10, 93"1/2 de longueur, pour métaux |
| 28-060 | Lame à dents de 1/2" de large x 14, 93"1/2 de longueur, pour métaux |
| 28-062 | Lame à dents de 1/2" de large x 18, 93"1/2 de longueur, pour métaux |
| 28-064 | Lame à dents de 1/2" de large x 24, 93"1/2 de longueur, pour métaux |
| 28-810 | Fixation pour sablage |
| 28-836 | Courroie à sabler, n° 80, à grains fins, 91" de longueur |
| 28-837 | Courroie à sabler, n° 40, à grains moyens, 91" de longuer |
| 28-843 | Pare-copeaux, avec guides entraîneurs de 18" |
| 28-845 | Pare-copeaux, avec guides entraîneurs de 32" |
| 28-883 | Carter à courroie |
| 28-884 | Lame à dents éloignées de 1/4" de large x 6, 93"1/2 de longueur |
| 28-885 | Lame à dents de éloignées 3/8" de large x 4, 93"1/2 de longueur |
| 28-886 | Lame à dents de éloignées 1/2" de large x 4, 93"1/2 de longueur |
| 28-887 | Lame à dents de éloignées 3/4" de large x 3, 93"1/2 de longueur |
| 28-984 | Dispositif de réglages de la hauteur |
| 34-568 | Presse pour guide d'équerre |
| 34-873 | Vis de serrage et bloc |
| 41-032 | Axe alésé de 1/2" pour poulie |
| 41-033 | Axe alésé de 5/8" pour poulie |
| 41-034 | Axe alésé de 3/4" pour poulie |
| 41-713 | Axe alésé de 5/8" pour poulie d'entraînement à 4 gradins |
| 41-724 | Axe alésé de 3/4" pour poulie de transmission à 4 gradins |
| 49-111 | Ensemble de deux courroies en "V" assorties |
| 49-302 | Tiges butée |
| 50-122 | Banc d'acier entièrement fermé |
| 50-134 | Banc d'acier |
| 50-864 | Guide d'équerre à rélage automatique |

CONSULT YOUR ROCKWELL DEALER FOR PRICES OF REPLACEMENT PARTS, ACCESSORIES AND TOOLS —TO FACILITATE HANDLING WE SUGGEST ORDERING ALL PARTS THROUGH YOUR ROCKWELL DEALER

POUR TOUTES INFORMATIONS SUR LE PRIX DES PIÈCES DE RECHANGE, DES ACCESSOIRES ET OUTILS, CONSULTEZ VOTRE MARCHAND ROCKWELL/BEAVER. IL EST FORTEMENT RECOMMANDÉ, AFIN DE FACILITER LA LIVRAISON, DE COMMANDER À VOTRE MARCHAND.

## ROCKWELL GUARANTEE

Rockwell agrees to repair or replace any part or parts of Rockwell Power Tools or Rockwell Power Tool Accessories which examination proves to be defective in workmanship or material within a period of one year. In order to take advantage of this guarantee, the complete accessory, or in the case of machinery, the part must be returned prepaid to the appropriate factory for examination.

This guarantee, of course, does not include repair or replacement required because of misuse, abuse, or normal wear and tear. Repairs made by other than our Factory or Service Centres, relieves ROCKWELL of further liability under this guarantee.

THIS GUARANTEE IS MADE EXPRESSLY IN PLACE OF ALL OTHER GUARANTEES OR WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, WITH RESPECT TO QUALITY, MERCHANTABILITY, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

## GARANTIE ROCKWELL

Rockwell est fier de la qualité des outils électriques qu'il met sur le marché. Leurs composants sont contrôlés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit un dernier contrôle avant d'être placé dans son carton de transport spécialement étudié. Pour confirmer l'entière confiance de Rockwell dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer pendant une période d'un an tout élément ou accessoire d'un outil électrique Rockwell présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. Pour bénéficier de la garantie, le client devra renvoyer pour examen, franco de port, l'outil électrique ou l'accessoire complet (ou la pièce dans le cas de machinerie) à l'usine, à la succursale de service de l'usine ou au centre de service Rockwell le plus proche. La garantie ne s'applique évidemment pas aux cas de mauvais usage de dégradation et d'usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre usine, de nos succursales de service et de nos centres de service autorisés annule la garantie. IL EST EXPRESSEMENT PRÉCISÉ QUE NOUS NE SERONS ENGAGÉS PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITÉ INTRINSÈQUE, DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN EMPLOI PARTICULIER.

The right is reserved to make changes in design or equipment at any time without incurring any obligation to install these on machines previously sold, and to discontinue models of machines or accessories at any time without notice.

Nous nous réservons le droit de changer la conception ou la réalisation de chaque article, sans être tenus de modifier en conséquence les machines antérieurement vendues; également, d'abandonner à toute époque et sans préavis la fabrication de tout modèle de machine, de moteur ou d'accessoire.

## ROCKWELL FACTORY SERVICES CENTRES

### QUEBEC

**523 rue Deslauriers,**
**St. Laurent (Montreal), P.Q.**
**H4N 1W2**
**Phone: (514) 336-8772**

**793 3e Avenue,**
**Québec, P.Q.**
**G1L 2W7**
**Phone: (418) 529-0236**

### MANITOBA

**1699 Dublin Avenue,**
**Winnipeg, Manitoba**
**R3H 0H2**
**Phone: (204) 633-9259**

### ONTARIO

**6463 Northam Drive,**
**Mississauga, Ontario**
**L4V 1J2**
**Phone: (416) 677-5330**

**1025 Hargrieve Road,**
**London, Ontario**
**N6E 1P7**
**Phone: (519) 681-0890**

**40 Wellington Street,**
**Guelph, Ontario**
**N1H 6M7**
**Phone: (519) 836-2840**

**207 Gilmour Street,**
**Ottawa, Ontario**
**K2P 0N9**
**Phone: (613) 236-7459**

## CENTRES D'ENTRETIEN ROCKWELL

### ALBERTA

**4411 Manitoba Road S.E.,**
**Calgary, Alberta**
**T2G 4B9**
**Phone: (403) 287-0462**

**10632 169th Street,**
**Edmonton, Alberta**
**T5P 3X6**
**Phone: (403) 489-5587**

### BRITISH COLUMBIA

**45 West 7th Avenue**
**Vancouver, B.C.**
**V5Y 1L4**
**Phone: (604) 879-8622**

Rockwell International of Canada Ltd
**Power Tool Division**/Guelph, Ontario

Printed in Canada