

Rockwell International
of Canada Ltd

Power Tool Division/Guelph, Ontario

418-05-651-0001

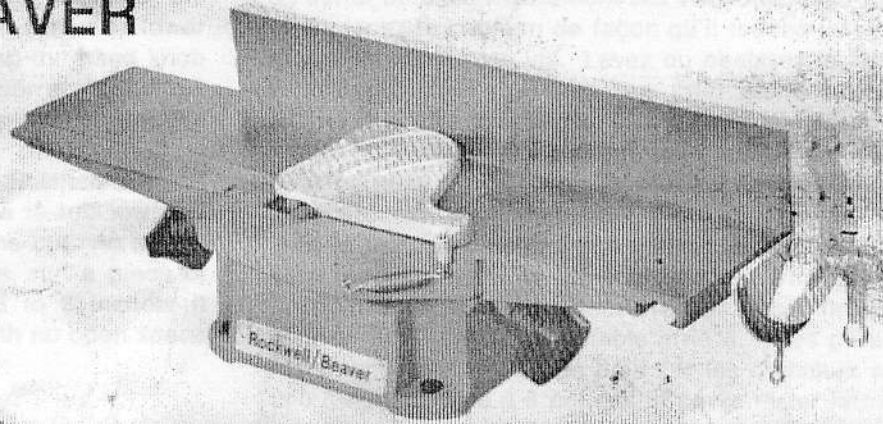
7-75

ROCKWELL/BEAVER

CAT. 2801

4" JOINTER

CORROYEUR DE 4"



This machine will give excellent results if properly used and maintained. The adjustments for various operations are described below; read and follow the instructions carefully.

Cette machine donnera d'excellents résultats si elle est convenablement utilisée et entretenue. Vous trouverez ci-dessous les différents réglages en fonction des travaux à effectuer. Lisez et observez soigneusement ces instructions.

INSTALLATION

INSTALLATION

In choosing a location for the machine, be sure to allow clearance in front of and behind the tables for jointing long pieces.

En choisissant l'emplacement de la machine, veillez à laisser suffisamment de dégagement à l'avant et à l'arrière des tables pour pouvoir corroyer de longues pièces.

Mount jointer to stand and install the motor pulley and drive belt. Locate the motor so that the pulleys are in line, with shafts parallel and the belt tight enough to give approximately $\frac{1}{2}$ inch deflection when pressed at a point equi-distant from each pulley. Mount the fence on the jointer by slipping the fence socket, key number (6), into the slot on the front table. Install the knife guard, (34), by dropping into hole on front table.

Montez le corroyeur sur son socle et installez la poulie motrice et la courroie d'entraînement. Positionnez le moteur de façon à aligner les poulies, avec les arbres parallèles et la courroie suffisamment tendue pour avoir un mou d'environ $\frac{1}{2}$ pouce à mi-chemin des deux poulies. Montez la garde du corroyeur en faisant glisser le support de garde (6) dans la fente ménagée en avant de la table. Montez le garant de couteaux (34) en l'enfonçant dans le trou de la table avant.

OPERATING ADJUSTMENTS

REGLAGE DE FONCTIONNEMENT

Although the jointer is carefully adjusted at the factory, it should be checked before it is put into operation. Any inaccuracies due to parts shifting in transit can easily be corrected by following these directions:

Bien que le corroyeur ait été soigneusement réglé en usine, il devra néanmoins être vérifié avant d'être mis en fonctionnement. Vous pourrez facilement remédier aux dérèglages qui auraient pu se produire en cours de transport, en suivant ces instructions:

REAR TABLE AND KNIFE ADJUSTMENT

REGLAGES DES COUTEAUX ET DE LA TABLE ARRIERE

For accurate work in most jointing operations, the rear table (2) must be exactly level with the knives

Pour pouvoir travailler avec précision dans la plupart des cas, la table arrière (2) doit être exacte-

at their highest point of revolution. This means, of course, that the knives must be parallel to the table and project equally from the cutterhead.

To check the adjustment, place a steel straight edge on the rear table, extending over the cutterhead. Rotate the cutterhead by hand. The knives should just touch the straight edge. If a knife is high or low at either end, loosen its lock screws (30) slightly, shift the blade until it just touches the straight edge, and tighten securely. Raise or lower the rear table as required, by turning the hand knob (39). After it has been set at the correct height, it should not be changed except for special operations and after sharpening knives.

If the rear table is too high, the finished surface will be curved. When the rear table is too low, the work will be gouged at the end of the cut. As a final check of the rear table adjustments, run a piece of wood slowly over the knives for 6 to 8 inches; it should rest firmly on both tables, with no open space under the finished cut.

DEPTH OF CUT

The amount of material removed by a single cut can be any thickness from a very thin shaving to 1/4 inch. Adjust for depth of cut by raising or lowering the front table, using the hand knob (39) on the front of the base.

FENCE ADJUSTMENTS

The fence may be set at any position within the width of the table. Lock it by turning the bolt (23) into the fence socket (6) from below.

To tilt the fence, loosen the segment (9) by turning clamp (14). When tilting to the left, flip the stop link (10) out of the way to pass the stop screw (7). Set the fence the desired angle on the tilt scale and lock it by means of the clamp (14).

The face of the fence should stand exactly square with the table when the stop (7) is against the stop link (10). Check this with a mechanic's square. Joint two adjacent faces of a piece of work, being careful to keep the first face firmly against the fence while the second is being jointed. Check the angle between the finished faces.

If not exactly at right angles, make the correction by turning the stop screws against the link, or backing away, as required. When the setting is correct, lock the stop screw by means of its hexagon nut (45). Set the pointer (11) to zero on the tilt scale. The scale will then indicate correctly any angle to which the fence is tilted, and the fence will return to the square position when the stop screw is brought into contact with the stop link.

ment de niveau avec les couteaux à leur point de révolution le plus haut. Ce qui sous-entend donc que les couteaux soient parallèles à la table et montés uniformément sur la tête de coupe.

Pour vérifier le réglage, posez une règle métallique sur la table arrière et sur la tête de coupe. Les couteaux doivent juste effleurer la règle. Si un couteau est trop haut ou trop bas, à un bout ou à l'autre, dévitez légèrement ses vis de blocage (30) et déplacez le couteau de façon qu'il touche juste la règle. Resserrez les vis. Levez ou abaissez la table arrière comme nécessaire, en tournant le bouton moleté (39). Une fois réglée à la hauteur voulue, il ne faudra plus changer la hauteur de la table, si ce n'est pour certains travaux spéciaux et après avoir affûté les couteaux.

Si la table arrière est trop haute, la surface finie sera recourbée. Si la table arrière est trop basse, l'extrémité de la surface sera creusée. Pour finir de vérifier les réglages de la table arrière, faites passer lentement un morceau de bois sur les couteaux sur une longueur de 6 à 8 pouces; il devra rester fermement sur les deux tables, sans espace ouvert sous la coupe pratiquée.

PROFONDEUR DE LA COUPE

La quantité de matière enlevée par une seule coupe peut varier, depuis une très mince pellicule jusqu'à 1/4 de pouce. Pour régler la profondeur de coupe, élevez ou abaissez la table avant à l'aide du bouton moleté (39) à l'avant du socle.

RÉGLAGES DE LA GARDE

La garde est réglable en toutes positions sur la largeur de la table. Verrouillez-la en tournant par en dessous le boulon (23) dans le support (6) de la garde.

Pour incliner la garde, desserrez le segment (9) en tournant la bride (14). Si vous l'inclinez sur la gauche, repoussez le loquet (10) pour permettre le passage de la vis d'arrêt (7). Mettez la garde à l'angle désiré sur le secteur d'inclinaison et verrouillez-la avec la bride (14).

Le front de la garde doit être rigoureusement perpendiculaire à la table lorsque la vis d'arrêt (7) est contre le loquet (10). Vérifiez ceci avec une équerre. Rabotez les deux faces adjacentes d'une pièce de bois, en veillant à bien appliquer contre la garde l'une des faces pendant que vous rabotez la seconde. Vérifiez l'angle entre les deux surfaces finies.

Si l'angle n'est pas droit, vous pourrez le corriger en vissant ou en dévissant comme requis les vis d'arrêt du loquet. Lorsque le réglage est correct, bloquez l'écrou hexagonal (45) de la vis d'arrêt. Mettez l'aiguille (11) du secteur d'inclinaison sur zéro. L'échelle indiquera alors tout angle d'inclinaison de la garde, et la garde retournera automatiquement à la perpendiculaire lorsque la vis d'arrêt sera amenée au contact du loquet.

LUBRICATION

The use of sealed bearings on the cutter head eliminates the need for lubrication of these parts. It is advisable to protect the finished surfaces of the fence and table from rusting by coating with light oil periodically.

Apply a drop or two of light machine oil to the table ways and the sliding parts of the fence so that these parts will operate freely.

CUTTERHEAD MAINTENANCE

After considerable use, the knives will become dull and it will not be possible to do accurate work.

Unless badly damaged by running into metal or other hard material, they may be sharpened as follows:

WHETTING KNIVES

Use a fine carborundum stone; cover it partly with paper to avoid marking the table. Lay the stone on the front table, lower the table and turn the cutterhead forward until the stone lies flat on the bevel of the knife. Hold the cutterhead from turning, and whet the bevelled edge of the knife, stroking lengthwise by sliding the stone back and forth across the table. Do the same amount of whetting on each of the three knives.

SETTING KNIVES

If the knives have been removed from the cutterhead, care must be used in re-setting them. Each knife should be placed in its groove so that the rear edge of the bevel projects $\frac{1}{16}$ inch beyond the surface of the cutterhead. Slip the knife lock bars (31) into place and tighten the lock screws (30) lightly. Adjust the knives for true cutting circle, using the straight edge as described under "Rear Table and Knife Adjustment." Check all lock screws to be sure that they are tight.

Joint the knives lightly before running any work.

MAINTENANCE

Gum and pitch which collects on the knives causes excessive friction as the work continues, resulting in overheating of the blades. This means less efficient cutting, and consequent loss of blade life. Use a Gum and Rust Remover to wipe this off the blades.

When the blades become dull enough so that it is noticeable when cutting, they should be resharpened. A sharp knife works easier and results in longer blade life. The penalty paid for a dull knife is less blade life and greater wear and tear on all parts of the machine.

LUBRIFICATION

Les roulements scellés de la tête de coupe éliminent la nécessité de lubrifier ces pièces. Pour protéger les surfaces finies de la garde contre la rouille, nous vous recommandons de les enduire périodiquement d'huile fluide.

Appliquez une goutte ou deux d'huile fluide à machine sur les guides de la table et les parties coulissantes de la garde pour que ces pièces puissent se mouvoir librement.

ENTRETIEN DE LA TÊTE DE COUPE

Après un long usage, les couteaux s'érouseront, ce qui nuira à la précision du travail. A moins qu'ils n'aient été sérieusement endommagés au contact de pièces métalliques ou autres corps durs, ils pourront être aiguisés comme suit:

AIGUISAGE DES COUTEAUX

Utilisez une pierre fine au carbure de silicium. Couvrez-la partiellement de papier pour éviter de marquer la table. Posez la pierre sur la table avant, abaissez la table et tournez la tête de coupe vers l'avant jusqu'à ce que la pierre repose à plat sur le biseau du couteau. Empêchez la tête de coupe de tourner, et aiguiser le côté biseauté du couteau, dans le sens de sa longueur, en faisant glisser la pierre aller et retour sur la table. Donnez le même degré d'aiguisage aux trois couteaux.

POSITIONNEMENT DES COUTEAUX

Si vous démontez les couteaux de la tête de coupe, il faudra les repositionner avec soin. Chaque couteau doit être monté dans sa rainure, de sorte que le rebord arrière du biseau dépasse de $\frac{1}{16}$ de pouce la surface de la tête de coupe. Glissez les barres de verrouillage (31) des couteaux en place et serrez légèrement les vis de blocage (30). Centrez parfaitement le plan de coupe engendré par la rotation des couteaux, en utilisant une règle comme décrit à "Réglages des couteaux et de la table arrière". Vérifiez le serrage de toutes les vis de blocage. Faites couper légèrement les couteaux avant d'entreprendre tout travail.

ENTRETIEN

La gomme et la poix se déposant sur les couteaux provoqueront de plus en plus de frictions au fur et à mesure du fonctionnement et entraîneront l'échauffement des couteaux. Ce qui se traduira par une perte de puissance de coupe et une augmentation de l'usure des couteaux. Utilisez un produit pour enlever la rouille et la gomme en nettoyant les couteaux.

Lorsque les couteaux sont usés au point que la coupe s'en ressent, il faudra les affûter. Un couteau bien affûté coupe mieux et dure plus longtemps. Une couteau mal affûté dure moins longtemps et impose une plus grande usure et fatigue à toutes les pièces de la machine.

CUTTERHEAD REPAIRS

When the knives cannot be properly sharpened by the methods described above, they must be replaced with new knives. When bearings need replacement, remove the entire cutterhead with bearings and housings from the base and return it to the factory. To release the cutterhead assembly, back out the round head screws (43) from the bearing housings (28) and (33) inside the base. When installing the cutterhead in the jointer, be sure to clean the curved seats of the base and tighten the screws (43) firmly into the bearing housings.

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.

RÉPARATIONS DE LA TÊTE DE COUPE

Si les couteaux ne peuvent plus être correctement affûtés par les méthodes décrites ci-dessus, il faudra les remplacer par des couteaux neufs. Si les roulements ont besoin d'être changés, enlevez toute la tête de coupe avec ses roulements et ses paliers du socle et renvoyez-la à l'usine. Pour démonter la tête de coupe, défaites les vis à tête ronde (43) des paliers (28) et (33) à l'intérieur du socle. En remontant la tête de coupe sur le corroyeur veillez à bien nettoyer les sièges incurvés du socle et serrez fermement les vis (43) des paliers de roulement.

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.

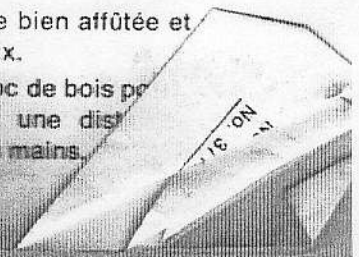
9. **DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.
10. **USE RIGHT TOOL.** Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.
11. **WEAR PROPER APPAREL.** No loose clothing or jewelry to get caught in moving parts. Rubber-soled footwear 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.
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. **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, mèches, 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 JOINTERS

1. **KEEP** cutterhead sharp and free of all rust and pitch.
2. **ALWAYS** use a push block when jointing stock that does not give a reasonable distance of safety for your hands.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES CORROYEURS

1. **GARDER** la tête de coupe bien affûtée et rassée de rouille et de poix.
2. **TOUJOURS** utiliser un bloc de bois pour les pièces n'offrant pas une distance de sécurité pour les mains.



3. **NEVER** pass hands directly over cutterhead.
 4. **ALWAYS** make sure exposed cutterhead behind the fence is guarded, especially when jointing near the edge.
 5. **DO NOT** perform jointing operations on material shorter than 8 inches, narrower than $\frac{3}{4}$ inch, or less than $\frac{1}{4}$ inch thick.
 6. **DO NOT** perform planing operations on material shorter than 8 inches, narrower than $\frac{3}{4}$ inch, wider than 4 inches, or thinner than $\frac{1}{2}$ inch.
 7. **MAINTAIN** the proper relationship of infeed and outfeed table surfaces and cutterhead knife path.
 8. **SUPPORT** the work piece adequately at all times during operation; maintain control of the work at all times.
 9. **DO NOT** back the work toward the infeed table.
 10. **DO NOT** attempt to perform an abnormal or little-used operation without study and the use of adequate hold-down/push blocks, jigs, fixture, stops, etc.
 11. **DO NOT** make cuts deeper than $\frac{1}{8}$ " in a single pass. On cuts more than $1\frac{1}{2}$ " wide, adjust depth of cut to $\frac{1}{8}$ " or less to avoid overloading machine and to minimize chance of kick-back.
3. **NE JAMAIS** faire passer les mains au-dessus de la tête de coupe.
 4. **TOUJOURS** s'assurer que la tête de coupe exposée à l'arrière de la garde est protégée, spécialement lorsque vous corroyez près des bords.
 5. **NE PAS** corroyer des pièces plus petites que 8 pouces, moins larges que $\frac{3}{4}$ de pouce ou moins épaisses que $\frac{1}{4}$ de pouce.
 6. **NE PAS** raboter des pièces plus petites que 8 pouces, moins larges que $\frac{3}{4}$ de pouce, plus larges que 4 pouces ou moins épaisses que $\frac{1}{2}$ pouce.
 7. **MAINTENIR** le bon rapport des surfaces de la table arrière et avant et du chemin de la tête de coupe.
 8. **TOUJOURS** supporter la pièce à travailler adéquatement et bien la contrôler à tout moment.
 9. **NE PAS** reculer la pièce vers la table avant.
 10. **NE PAS** essayer d'effectuer des travaux inhabituels sans les étudier auparavant et sans l'utilisation de blocs de retenue et de poussée, de fixations, de supports, et arrêteurs, etc.
 11. **NE PAS** faire de coupes de plus de $\frac{1}{8}$ " en une seule passe. Pour les coupes plus larges que $1\frac{1}{2}$ ", régler la profondeur de coupe à $\frac{1}{8}$ " ou moins pour éviter de surcharger la machine et pour minimiser les chances de recul.

SPECIFICATIONS

Maximum width of cut 4"
 Maximum depth of cut $\frac{1}{4}$ "
 Rabbeting Capacity $\frac{1}{4}$ " x 4"
 Fence tilts right and left 45°
 Table length 24 $\frac{1}{2}$ "
 Fence length 20 $\frac{1}{2}$ "
 Speed — 3800 RPM with 1725 motor
 Overall dimensions — L. 28 $\frac{1}{2}$ ", W. 9 $\frac{1}{2}$ ", H. 8 $\frac{1}{2}$ "
 Basic Machine
 No. 2801 — 4" Jointer complete with:
 Blade Guard — Tilting Fence — 37-806 Cutterhead Assembly

SPÉCIFICATIONS

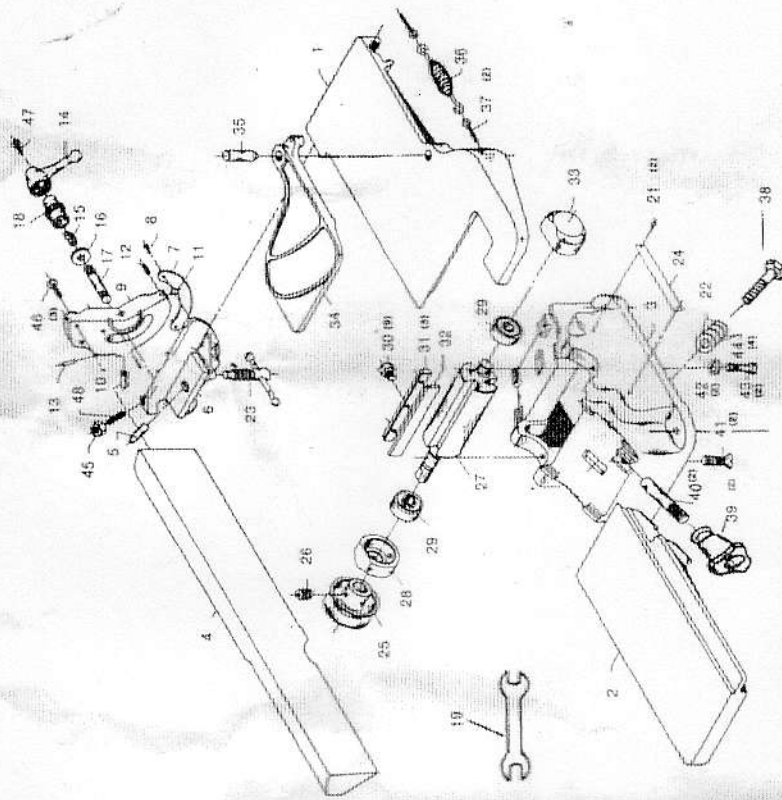
Largeur maximum de la coupe 4"
 Profondeur maximum de la coupe $\frac{1}{4}$ "
 Rainure possible $\frac{1}{4}$ " x 4"
 La garde bascule de 45° à droite ou à gauche
 Longueur de la table 24 $\frac{1}{2}$ "
 Longueur de la garde 20 $\frac{1}{2}$ "
 Vitesse: 3800 tr/mn avec moteur de 1725
 Dimensions hors tout: Long. 28 $\frac{1}{2}$ "; larg. 9 $\frac{1}{2}$ "; haut. 8 $\frac{1}{2}$ "
 Machine de base
 Corroyeur de 4" n° 2801 complet avec:
 Protège-lame — Garde basculante — N° 37-806 Tête de coupe

ACCESSORIES

ACCESSOIRES

Cat. No.	Description
No. 37-802	Jointer Knives, Set of three
No. 37-522	Wrench
No. 90-030	$\frac{1}{2}$ HP, 1725 RPM Motor
No. 41-103	Motor Pulley
No. 49-101	V-Belt
No. 37102	Stand

Numéro de catalogue	Description
N° 37-802	Jeu de trois couteaux
N° 37-522	Clé
N° 90-030	Moteur de $\frac{1}{2}$ C.V. de 1725 tr/mn
N° 41-103	Poulie de moteur
N° 49-101	Courroie en V
N° 37102	Banc



20

REPLACEMENT PARTS

PIÈCES DE RECHANGE

Ref. No.	Part No.	Description	Réf. N° de pièce	Description
1	*	Front Table	1	Table avant
2	-	Rear Table	2	Table arrière
3	*	Base	3	Socle
4	HJ16	Fence Body	4	HJ16 Corps de la garde
5	J35	Fence Lock Plunger Pin	5	J35 Goupille de la tige de verrouillage de la garde
6	HJ6S	Fence Socket Assy. including	6	HJ6S Support de a garde comprenant:
7	HJ7	Tilt Scale	7	HJ7 Secteur d'inclinaison
8	SP2250	Drive Scr., #4 x 3/8	8	SP2250 Vis à garnir n° 4 x 3/8
9	HJ5S	Fence Segment Assy. including	9	HJ5S Segment de la garde comprenant:
10	J19	Fence Tilt Stop Link	10	J19 Loquet de la garde
11	L24	Tilt Scale Pointer	11	L24 Aiguille du secteur d'inclinaison
12	901-04-150-1152	Soc. Set Scr. 8-32 x 1/4	12	901-04-150-1152 Vis de pression de 8-32 x 1/4
13	SP2729	Roll Pin 3/8 x 1/2	13	SP2729 Goupille cylindrique de 3/8 x 1/2
14	SR217	Clamp Handle	14	SR217 Poignée de la bride
15	NCS33	Spring	15	NCS33 Ressort
16	BM46	Special Washer	16	BM46 Rondelle spéciale
17	HJ8	Stud	17	HJ8 Ergot
18	902-08-041-3065	Serrated Nut	18	902-08-041-3065 Ecrou cannelé
19	Cat. No. 37-522	3/8 Open End Wrench	19	Cat. No. 37-522 Clé ouverte de 3/8
20	SP2	Allen Wrench 5/32	20	SP2 Clé hexagonale de 5/32
21	SP2252	Drive Scr., 2 x 3/8	21	SP2252 Vis à garnir de 2 x 3/8
22	SP1606	Flat Washer, 3/8 I.D.	22	SP1606 Rondelle plate de 3/8 D.I.
23	J36S	Fence Lock Bolt	23	J36S Boulon de blocage de la garde
24	1230698	Name Plate	24	1230698 Plaque du constructeur
25	J17S	Cutter Head Pulley including	25	J17S Poulie de la tête de coupe comprenant:
26	SP201	Soc. Set. Scr. 3/8-18 x 3/8	26	SP201 Vis de pression à tête creuse de 3/8-18 x 3/8
27	Cat. No. 37-806	Cutter Head Assy. including	27	Cat. No. 37-806 Tête de coupe comprenant:
28	418-05-079-0001	Bearing Housing, R.H.	28	418-05-079-0001 Palier du roulement (côté droit)
29	920-04-010-5355	Cutter Head Bearing	29	920-04-010-5355 Roulement de la tête de coupe
30	J23	Knife Holding Scr.	30	J23 Vis de blocage des couteaux
31	J22	Knife Lock Bar	31	J22 Barre de verrouillage des couteaux
32	Cat. No. 37-802	Set of 3 Knife Blades	32	Cat. No. 37-802 Jeu de 3 couteaux
33	418-05-079-0002	Bearing Housing L.H.	33	418-05-079-0002 Palier du roulement (côté gauche)
34	J13S	Blade Guard Assy.	34	J13S Garde des couteaux
35	J14	Guard Pin	35	J14 Goupille du garant
36	J15	Guard Spring	36	J15 Ressort du garant
37	SP2104	3/8 x 1 Lg. Cotter Pin	37	SP2104 Goupille fendue de 3/8 x 1 lg.
38	901-01-060-3195	Hex. Hd. Cap Scr. 3/8-16 x 1 3/4	38	901-01-060-3195 Vis à chapeau à tête hex. de 3/8-16 x 1 3/4
39	1230670	Table Adjusting Hand Knob	39	1230670 Bouton moleté de réglage de la table
40	J8	Table Adjusting Stud	40	J8 Ergot de réglage de la table
41	SP406	Flat Hd. Mach. Scr. 1/4-20 x 3/4	41	SP406 Vis à métaux à tête plate de 1/4-20 x 3/4
42	SP1702	Lockwasher 1/4	42	SP1702 Rondelle-frein de 1/4
43	SP504	Rd. Hd. Mach. Scr. 1/4-20 x 3/4	43	SP504 Vis à métaux à tête ronde de 1/4-20 x 3/4
44	J12	Spring Washer	44	J12 Rondelle à ressort
45	SP9152	Hex. Jam Nut, 1/4-20	45	SP9152 Ecrou de blocage 1/4-20
46	SP508	Rd. Hd. Mach. Scr. 3/8-18 x 1	46	SP508 Vis à machine 3/8-18 x 1
47	SP7528	Truss Hd. Mach. Scr. 1/4-20 x 1/2	47	SP7528 Vis à machine 1/4-20 x 1/2
48	SP238	1/4-20 x 3/4 Soc. Set Scr.	48	SP238 Vis de pression à tête creuse de 1/4-20 x 3/4

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.

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.

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.

ROCKWELL FACTORY SERVICES CENTRES

QUEBEC

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

793 3^e 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