

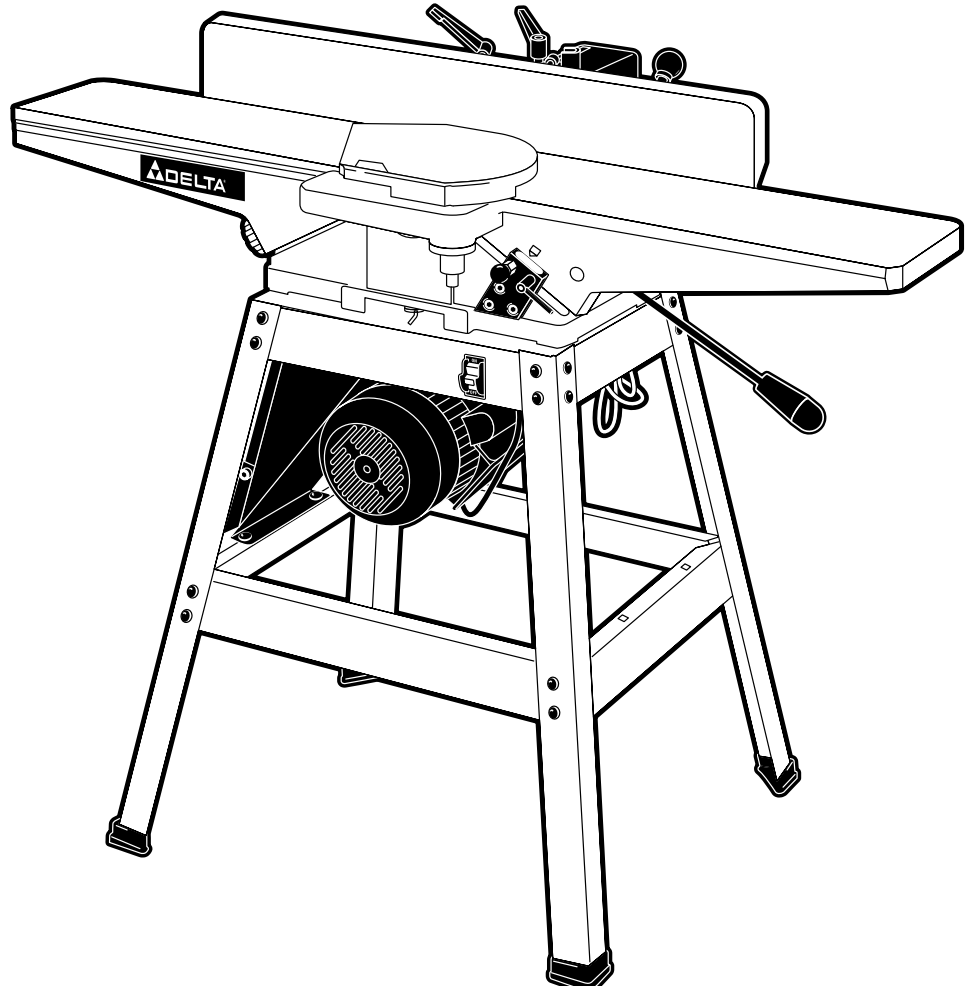
# DELTA®

## JT360

**6" (152mm)  
Jointer with Stand**

**Dégauchisseuse  
de 152 mm (6 po)  
avec support**

**Canteador de  
152 mm (6 pulg)  
con base**



**Instruction Manual  
Manuel d'utilisation  
Manual de instrucciones**

**FRANÇAIS 27**

**ESPAÑOL 52**

**WWW.DELTAMACHINERY.COM**

(800) 223-7278 - US

(800) 463-3582 - CANADA

**▲ WARNING:** TO REDUCE THE RISK OF INJURY,  
USER MUST READ INSTRUCTION  
MANUAL BEFORE OPERATING PRODUCT.

**▲ ADVERTENCIA:** PARA REDUCIR EL RIESGO  
DE LESIONES, EL USUARIO  
DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES  
DE OPERAR EL PRODUCTO

**▲ AVERTISSEMENT:** AFIN DE RÉDUIRE LE  
RISQUE DE BLESSURES,  
L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI  
AVANT D'UTILISER LE PRODUIT.

A23771 - 06-13-07  
Copyright © 2007 Delta Machinery

# TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS .....	2	TROUBLESHOOTING .....	24
SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS .....	2	MAINTENANCE .....	25
GENERAL SAFETY RULES .....	3	SERVICE .....	25-26
ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES .....	4	ACCESSORIES .....	26
FUNCTIONAL DESCRIPTION .....	7	WARRANTY .....	26
CARTON CONTENTS .....	7	FRANÇAIS .....	27
ASSEMBLY .....	9	ESPAÑOL .....	52
OPERATION .....	15		

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

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



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

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

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

**SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

## SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

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

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

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

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

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

### CALIFORNIA PROPOSITION 65

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

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

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

# GENERAL SAFETY RULES

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

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

# ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES

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

- ⚠ CAUTION:** **DO NOT OPERATE THIS MACHINE** until it is completely assembled and installed according to the instructions. A machine incorrectly assembled can cause serious injury.
- ⚠ WARNING:** **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not thoroughly familiar with the operation of this machine. Knowledge is safety.
- ⚠ WARNING:** **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections to prevent shock or electrocution.
- KEEP KNIVES SHARP** and free from rust and pitch. Dull or rusted knives work harder and can cause kickback.
- TIGHTEN THE INFEEED/OUTFEED TABLES** before starting the machine. Loss of control of the workpiece can cause serious injury.
- PROPERLY SECURE THE BLADES IN THE CUTTERHEAD** before turning the power "ON". Loose blades may be thrown out at high speeds.
- NEVER TURN THE MACHINE "ON"** before clearing the table of all objects (tools, scraps of wood, etc.). Flying debris can cause serious injury.
- NEVER TURN THE MACHINE "ON"** with the workpiece contacting the cutterhead. Kickback can occur.
- AVOID AWKWARD OPERATIONS AND HAND POSITIONS.** A sudden slip could cause a hand to move into the cutterhead.
- KEEP ARMS, HANDS, AND FINGERS** away from the cutterhead to prevent severe injury.
- NEVER MAKE CUTS** deeper than 1/8" (3.2mm) to prevent kickback.
- NEVER JOINT OR PLANE A WORKPIECE** that is shorter than 10" (254mm), narrower than 3/4" (19.0MM), or less than 1/2" (12.7mm) thick. Jointing smaller workpieces can place your hand in the cutterhead causing severe injury.
- USE HOLD-DOWN/PUSH BLOCKS** for jointing or planing any workpiece lower than the fence. Jointing or planing small workpieces can result in kickback and severe injury.
- HOLD THE WORKPIECE FIRMLY** against the table and fence. Loss of control of the workpiece can cause kickback and result in serious injury.
- NEVER PERFORM "FREE-HAND" OPERATIONS.** Use the fence to position and guide the workpiece. Loss of control of the workpiece can cause serious injury.
- DO NOT** attempt to perform an abnormal or little-used operation without study and the use of adequate hold-down/push blocks, jigs, fixtures, stops, etc.
- DO NOT FEED A WORKPIECE** into the outfeed end of the machine. The workpiece will be thrown out of the opposite end at high speeds.
- DO NOT FEED A WORKPIECE** that is warped, contains knots, or is embedded with foreign objects (nails, staples, etc.) to prevent kickback.
- MAINTAIN THE PROPER RELATIONSHIP OF INFEEED AND OUTFEED TABLE SURFACES** and cutterhead knife path. Loss of control of the workpiece can cause serious injury.
- PROPERLY SUPPORT LONG OR WIDE WORKPIECES.** Loss of control of the workpiece can cause injury.
- NEVER PERFORM LAYOUT, ASSEMBLY, OR SET-UP WORK** on the table/work area when the machine is running. A sudden slip could cause a hand to move into the cutterhead. Severe injury can result.
- TURN THE MACHINE "OFF"**, disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. **LOCK THE SWITCH IN THE "OFF" POSITION** to prevent unauthorized use. Someone else might accidentally start the machine and cause injury to themselves.
- ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of power tools (i.e. a safety video) is available from the Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ([www.powertoolinstitute.com](http://www.powertoolinstitute.com)). Information is also available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Please refer to the American National Standards Institute ANSI O1.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.

**SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

**Refer to them often and use them to instruct others.**

## POWER CONNECTIONS

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

**▲ DANGER:** Do not expose the machine to rain or operate the machine in damp locations.

## MOTOR SPECIFICATIONS

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

## GROUNDING INSTRUCTIONS

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

### 1. All grounded, cord-connected machines:

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

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

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

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

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

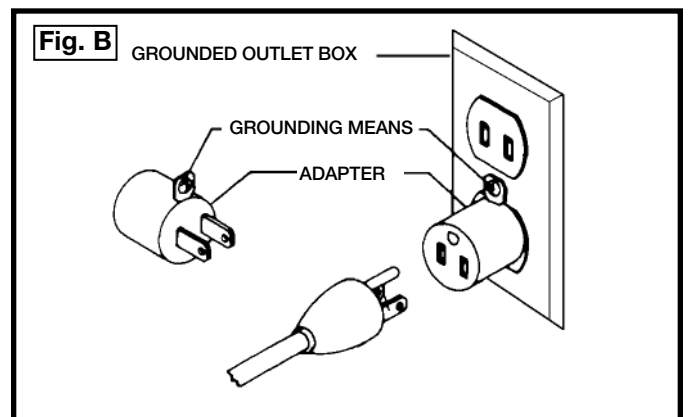
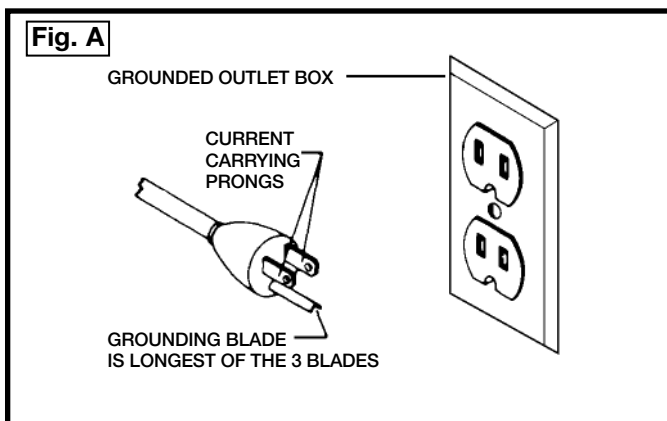
Repair or replace damaged or worn cord immediately.

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

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

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

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



### 3. 240 VOLT SINGLE PHASE OPERATION

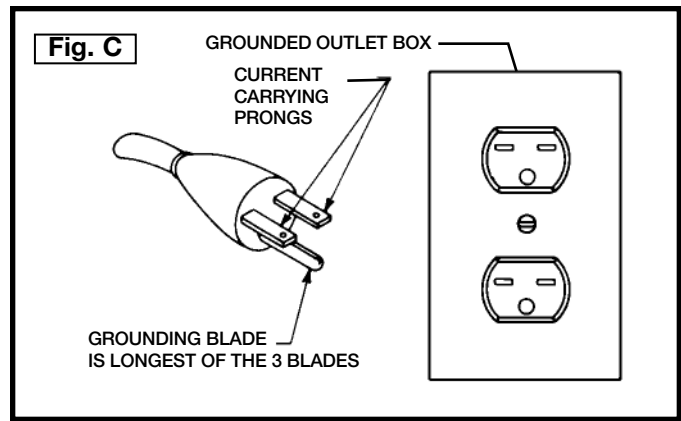
The motor supplied with your machine is a dual voltage, 120/240 volt motor. It is shipped ready-to-run for 120 volt operation. However, it can be converted for 240 volt operation.

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

The machine is converted by re-wiring the motor for 240 volts, installing a 240 volt plug on the power supply cord and replacing the switch with one that is rated for 240 volt operation. *(Delta P/N 438-01-017-0141 needed for 240 volt operation.)*

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

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



### EXTENSION CORDS

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

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

Fig. D-1

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

Fig. D-2



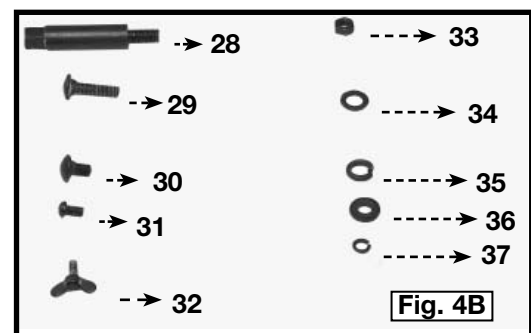
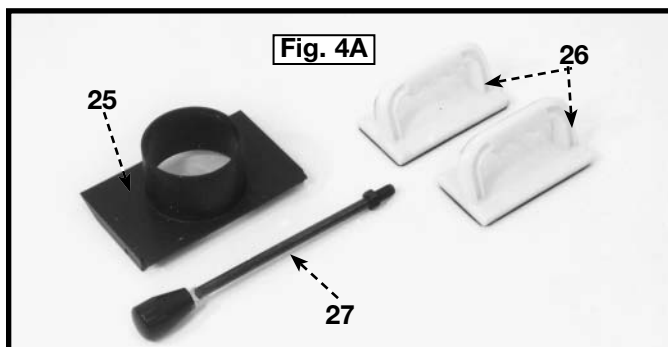
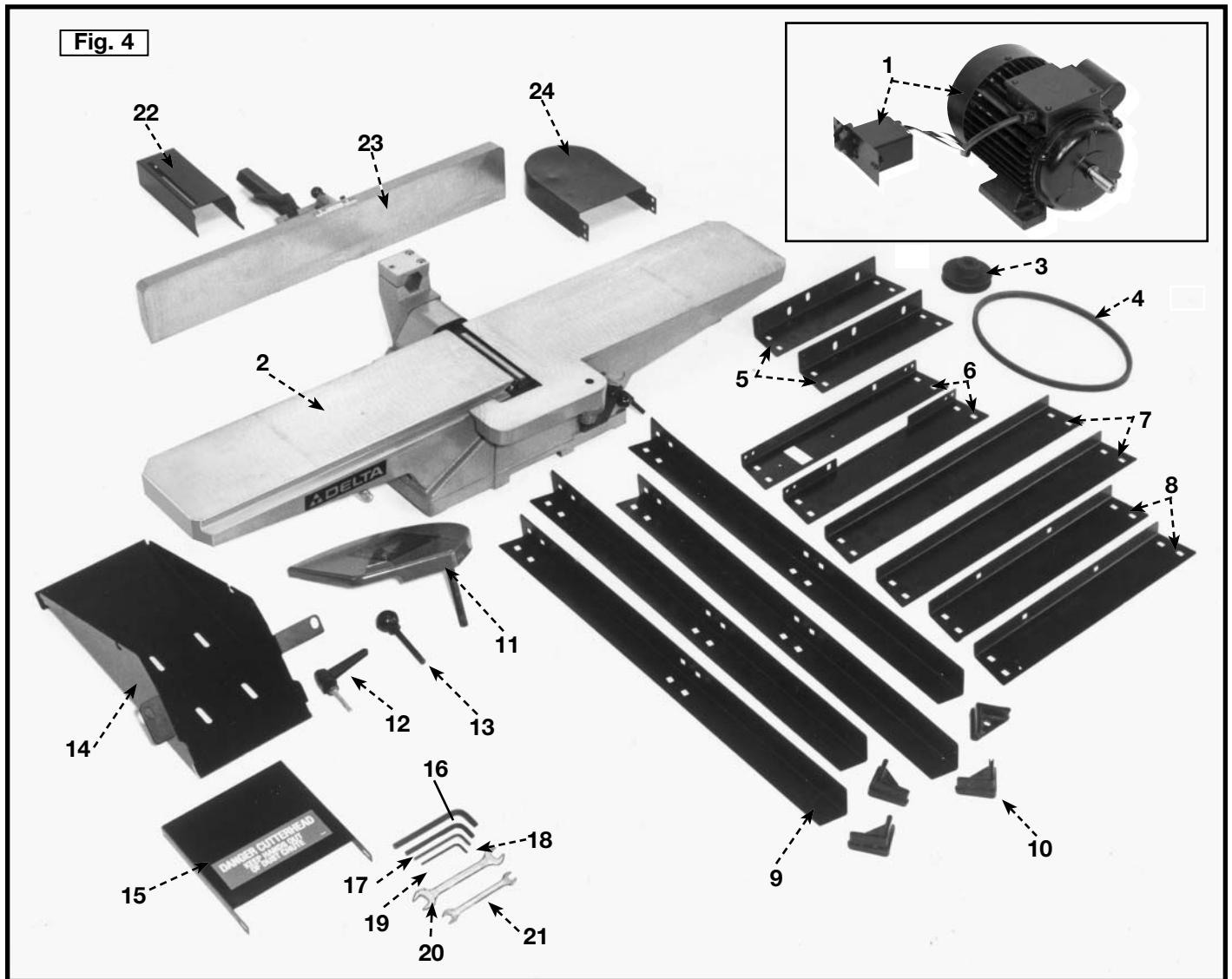
# FUNCTIONAL DESCRIPTION

## FOREWORD

The Delta JT360 6" (152mm) Jointer with Stand is designed with a cutting capacity of 6" (152mm) width, 1/2" (13mm) depth and rabbeting 1/2" (13mm). Unit includes; heavy-duty 3/4 hp, 115/230 volt induction motor, stand, dust chute, center-mounted fence, three-knife cutterhead, cutterhead guard, and push blocks

**NOTICE:** The manual cover illustrates the current production model. all other illustrations are representative only and may not depict the actual color, labeling or accessories and may be intended to illustrate technique only.

## CARTON CONTENTS



## JOINTER PARTS

### **Fig. 4**

1. Motor and Switch
2. Jointer
3. Motor Pulley
4. V-Belt
5. Two Top End Braces for Stand (11-3/4")
6. Two Top Side Braces for Stand (15-3/4")
7. Two Lower Side Braces for Stand (20-1/2")
8. Two Lower End Braces for Stand (16-1/2")
9. Four Legs for Stand
10. Four Feet for Stand Legs
11. Cutterhead Guard
12. Fence Locking Handle
13. Fence Tilting Handle
14. Dust Chute
15. Dust Chute Cover
16. 6mm Allen Wrench
17. 4mm Allen Wrench
18. 3mm Allen Wrench
19. 2.5mm Allen Wrench
20. 12x14mm Open End Wrench
21. 8x10mm Open End Wrench
22. Rear Cutterhead Guard
23. Fence
24. Motor Pulley and Belt Guard

### **Fig. 4A**

25. Dust Collector Adapter
26. Push Blocks
27. Infeed Table Adjustment Rod, Handle, and Nut

### **Fig. 4B**

28. Special Studs (3)
29. 5/16-18x1¼" Carriage Bolts (4)
30. 5/16-18x3/4" Carriage Bolts (36)
31. M6x1x10mm Cheese Head Screws (4)
32. Wing Screws (2)
33. 5/16-18Hex Nuts (40)
34. 5/16 Flat Washers (36)
35. M10.2 Lockwashers for Special Studs (3)
36. M8.4 Flat Washer
37. M6.1 Lockwashers (4)

## UNPACKING AND CLEANING

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

**⚠ WARNING:** Jointer weight is approximately 175 lbs. Care must be taken when lifting jointer onto stand. A minimum of two people will be required to lift the machine.

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

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



# ASSEMBLY

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

## ASSEMBLY TOOLS REQUIRED

- \* 6mm Allen Wrench
  - \* 4mm Allen Wrench
  - \* 3mm Allen Wrench
  - \* 2.5mm Allen Wrench
  - \* 12x14mm Open End Wrench
  - \* 8x10mm Open End Wrench
- (All are supplied.)

## ASSEMBLY TIME ESTIMATE - 2-3 hours

### STAND

1. Assemble stand as shown in Fig. 5 using parts shown in Fig. 4. The parts for the stand (as shown in Fig. 4) are:
  5. Two Top End Braces for Stand (11-3/4")
  6. Two Top Side Braces for Stand (15-3/4")
  7. Two Lower Side Braces for Stand (20-1/2")
  8. Two Lower End Braces for Stand (16-1/2")
  9. Four Legs for Stand
  10. Four Feet for Stand Legs

To assemble, insert the 5/16-18x3/4" carriage head bolts through legs and braces then place the 5/16" flat washers on the bolts and secure with the 5/16-18 hex nuts. **Only tighten nuts finger-tight at this time.** **IMPORTANT:** The top lips of two upper end braces (5) Fig. 5, must fit on top of the top lips of two upper side braces (6).

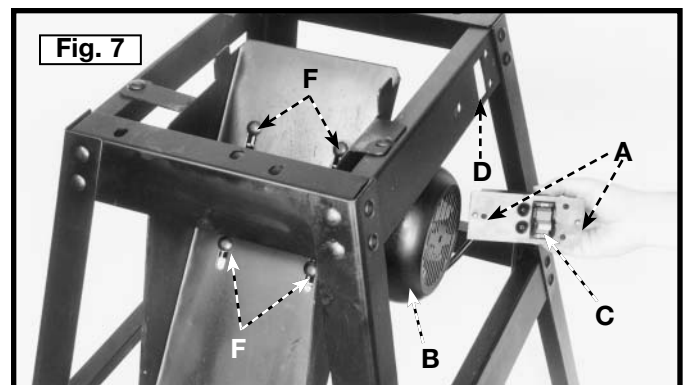
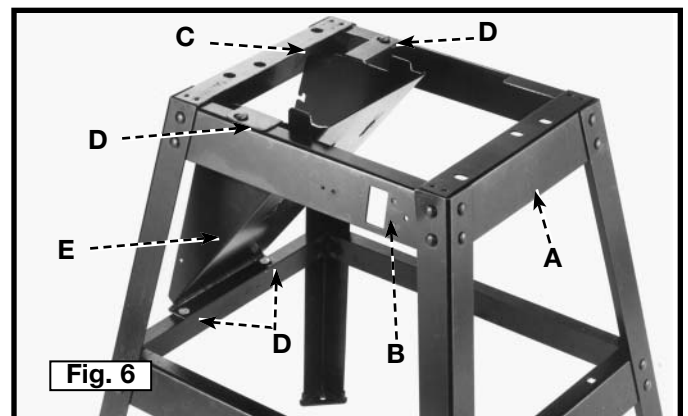
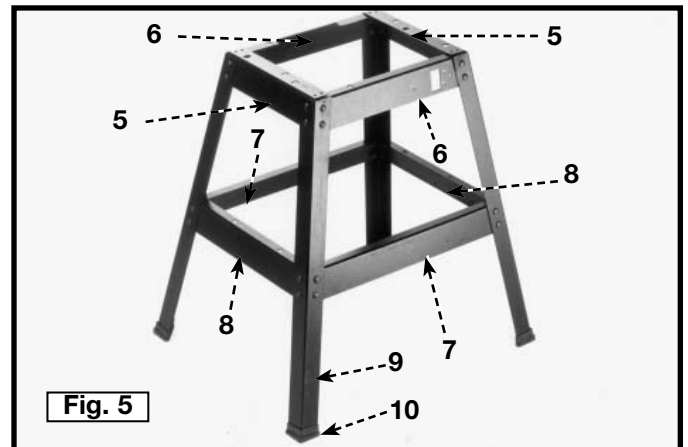
2. Assemble four rubber feet (10), to the bottom of each leg (9) as shown.

### DUST CHUTE TO STAND

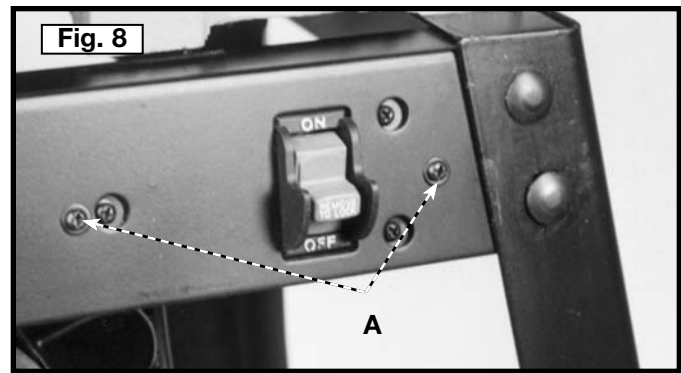
1. The front of the stand is indicated by switch opening (B) Fig. 6, making the outfeed end of the stand (C) and the infeed end (A).
2. Assemble dust chute (E) Fig. 6, to outfeed end of stand (C) as shown. Align the four holes (D) Fig. 6, in the dust chute with the four holes in the stand. Insert a 5/16-18x3/4" carriage bolt through the hole in the dust chute and stand. Place a 5/16" flat washer onto the screw and thread a 5/16-18 hex nut onto the screw. Repeat this process for the three remaining holes in the dust chute and stand. **Only tighten hex nuts fingertight at this time.**

### MOTOR AND SWITCH TO STAND

1. Assemble motor (B) Fig. 7, to the bottom of the dust chute. Align the four holes (F) Fig. 7, in the dust chute, with the four holes in the motor mounting plate. Insert a 5/16-18x1 1/4" carriage bolt through hole in dust chute and hole in motor mounting plate. Place a 5/16" flat washer on screw and secure with a 5/16-18 hex nut. Repeat this process for the three remaining holes. **Do not completely tighten hex nuts at this time as the motor must be adjusted for proper alignment and belt tension later.**



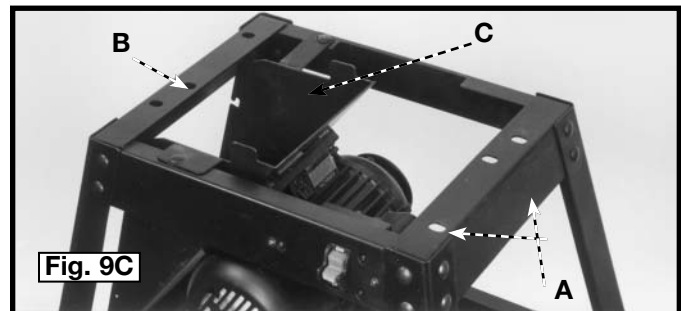
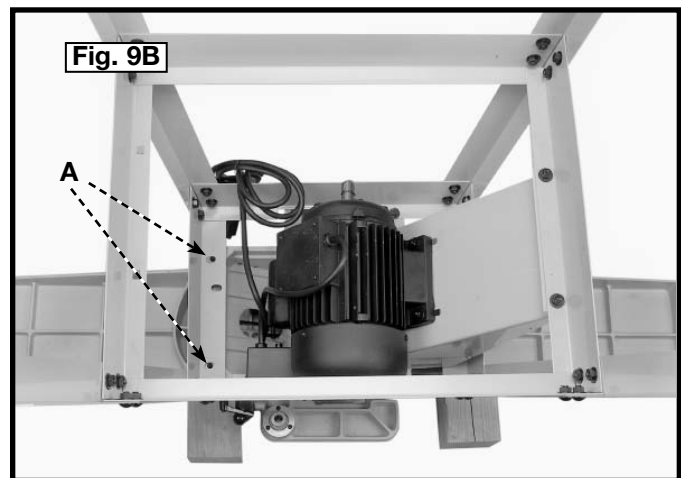
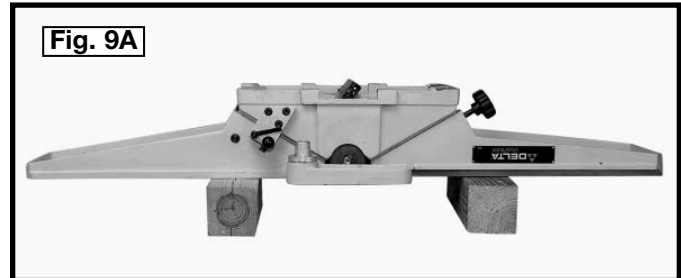
2. Remove M4x.7x10mm pan head screws, M4.1 flat washers and M4x.7 hex nuts from two holes (A) Fig. 7 in switch.
3. Insert switch assembly (C) Fig. 7 from the inside of the stand. Align the holes (A) in the switch with the holes in the stand (A) Fig. 8.
4. Place a M4.1 flat washer onto a M4x.7x10mm pan head screw. Insert screw through hole (A) in stand and switch. Thread a M4x.7 hex nut onto screw. Repeat this process for the remaining hole in stand and switch.



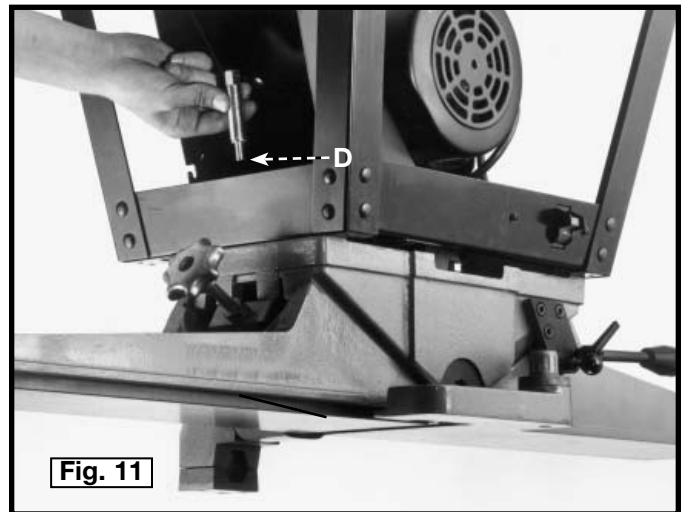
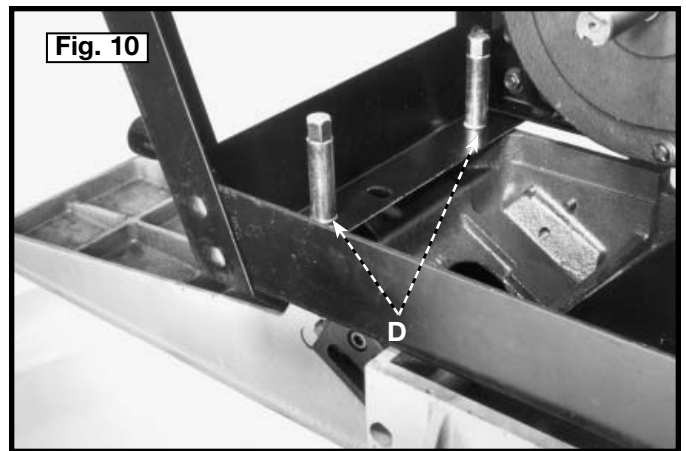
## JOINTER TO STAND

**⚠ WARNING:** Jointer weight is approximately 175 lbs. Care must be taken when moving it. A minimum of two people will be required to lift the machine.

1. Turn jointer upside down so it lays flat. One way to do this is to place the jointer table onto two wooden 4x4s as shown in Fig. 9A.
2. Turn the stand upside down and align the threaded holes in the bottom of the jointer with the holes in the stand, two of which are shown at (A) Fig. 9B. The infeed end of the jointer is fastened to the stand through these two holes (A) Fig. 9B and (A) fig. 9C. The outfeed end of the jointer is fastened to the stand through hole (B) Fig. 9C.

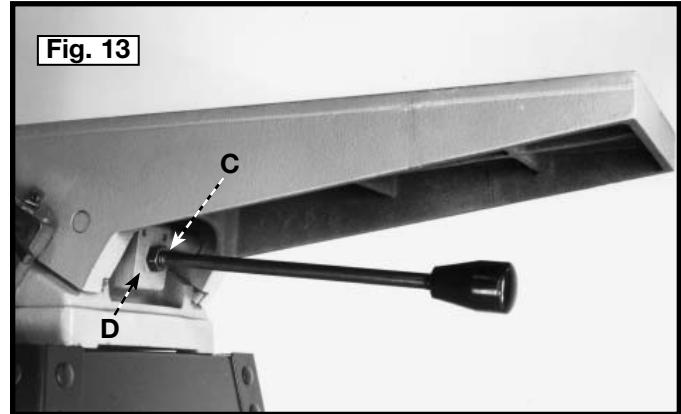
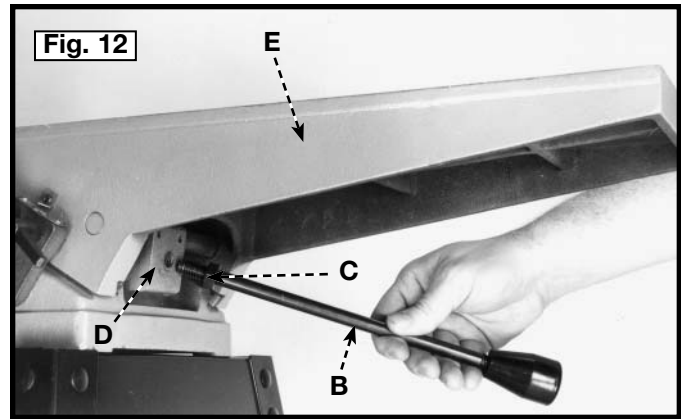


3. Using the supplied wrench (or a 14 mm socket wrench), fasten the jointer to the top of stand using the three M10.2 lockwashers and three special studs. Two of the special studs are shown at (D) Fig. 10. These are for the infeed end of the machine. The other special stud is shown at (D) Fig. 11, for the outfeed end of machine. Fully tighten the studs at this time.
4. Once the jointer is completely secured to stand, stand the machine upright. (Jointer is shown upright and fully assembled in Fig. 11A.)
5. Push downward on the top of jointer until the stand adjusts to the floor surface. Then using the supplied wrench, tighten all stand hardware.



## INFEED TABLE ADJUSTMENT HANDLE

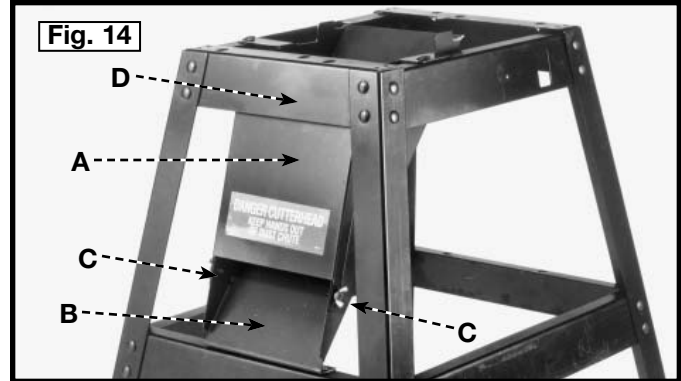
1. Turn locknut (C) Fig. 12, clockwise on infeed table adjustment handle (B) as far as it will go.
2. Thread handle (B) Fig. 12, into block (D) which is located below infeed table (E).
3. Turn locknut (C) Fig. 13 clockwise to tighten against block (D).



## DUST CHUTE COVER

1. Assemble dust chute cover (A) Fig. 14, to dust chute (B) using two wing screws (C). **IMPORTANT:** Top of dust chute cover (A) must be inside top brace (D) of stand.

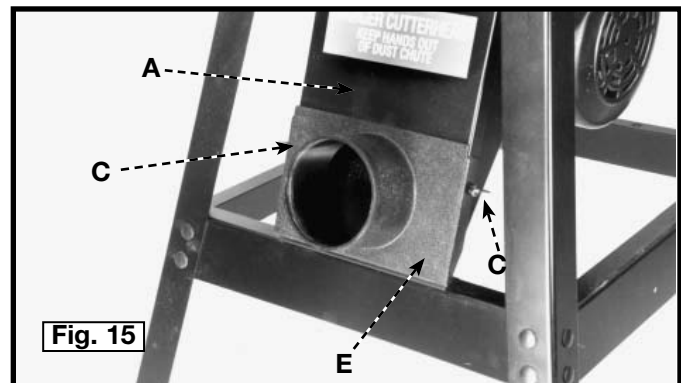
**⚠ WARNING:** During operation, the dust chute cover (A) must always be assembled as shown and should only be removed for cleaning.



## DUST COLLECTOR ADAPTER

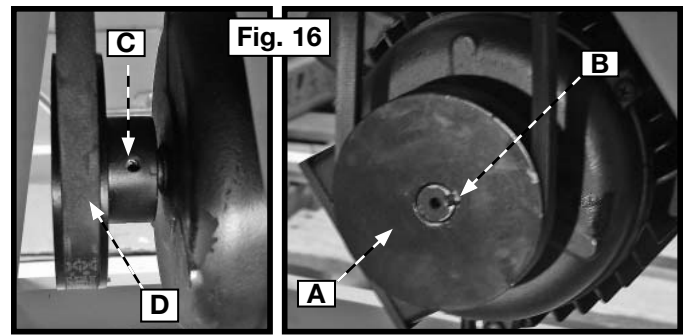
If the machine is to be connected to a dust collection system, a dust collector adapter with a 4" O.D. opening is supplied with the jointer. To assemble the adapter:

1. Remove two wing screws (C) Fig. 14, from dust chute cover (A).
2. Assemble adapter (E) Fig. 15, over dust chute (A). Align two holes in dust chute (A) with holes in adapter (E) and fasten with two wing screws (C) which were removed in **STEP 1**.



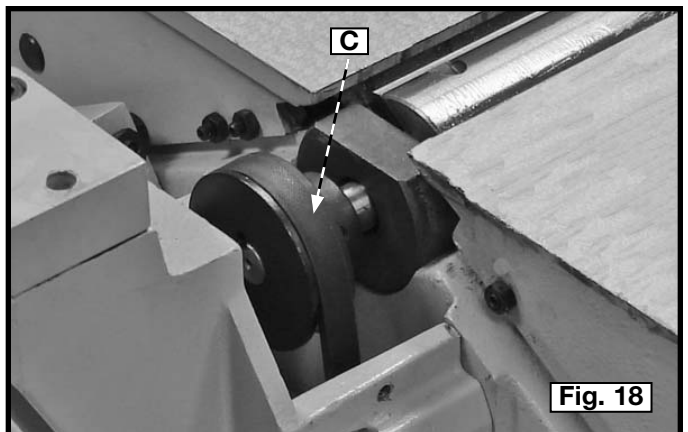
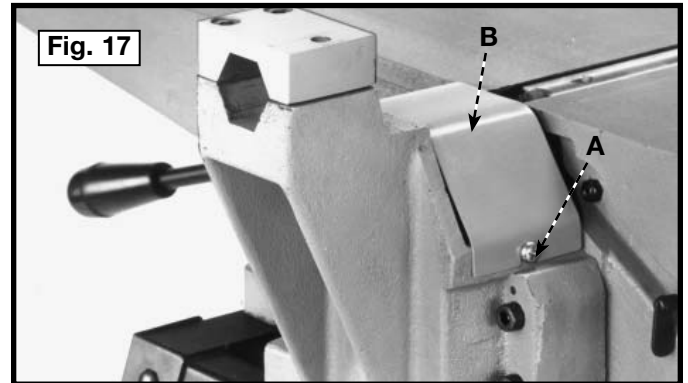
## MOTOR PULLEY

Assemble motor pulley (A) Fig. 16, to motor shaft, as shown. Make sure key (B) is inserted in the keyway of the motor pulley and shaft.



## BELT, ALIGNING PULLEYS, AND ADJUSTING BELT TENSION

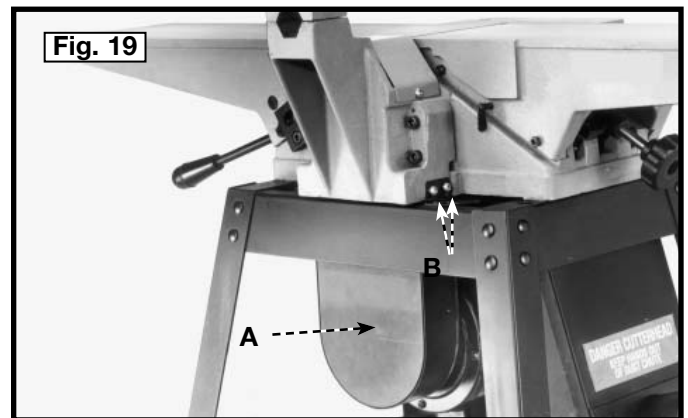
1. Loosen two screws, one of which is shown at (A) Fig. 17, and remove cutterhead pulley guard (B)
2. Make certain the motor pulley (D) Fig. 16, is aligned with the cutterhead pulley (C) Fig. 18. If necessary, the motor pulley (D) can be moved in or out on the motor shaft to provide proper alignment. Then tighten two set screws, one shown at (C) Fig. 16.
3. Place the belt in groove of cutterhead pulley (C) Fig. 18, and motor pulley (D) Fig. 16. To place belt onto pulleys, lift up on motor. (Motor mounting hardware should still be loose.)
4. Correct belt tension is obtained when there is approximately 1" deflection at the centerspan of the belt using light finger pressure.
5. If an adjustment is required for belt tension, the motor can be raised or lowered to obtain the correct belt tension. Then tighten motor mounting hardware after tension is applied, making sure alignment of the pulleys is not disturbed.
6. Replace cutterhead pulley guard (B) Fig. 17, which was removed in **STEP 1**.



## MOTOR PULLEY AND BELT GUARD

Assemble the motor pulley and belt guard (A) Fig. 19, to the jointer base using the four M6x1x10mm cheese head screws, two of which are shown at (B), and four M6.1 lockwashers.

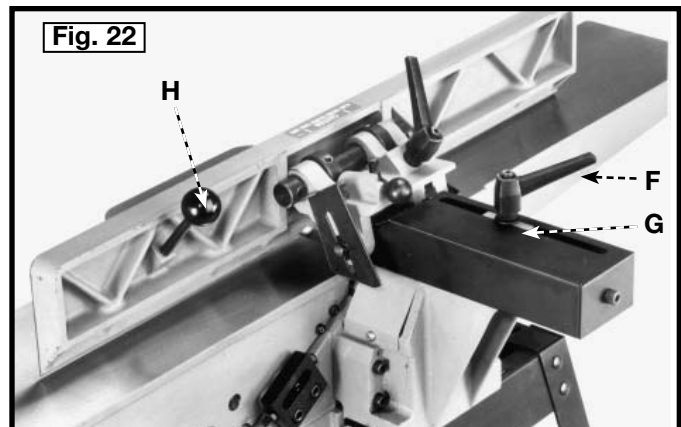
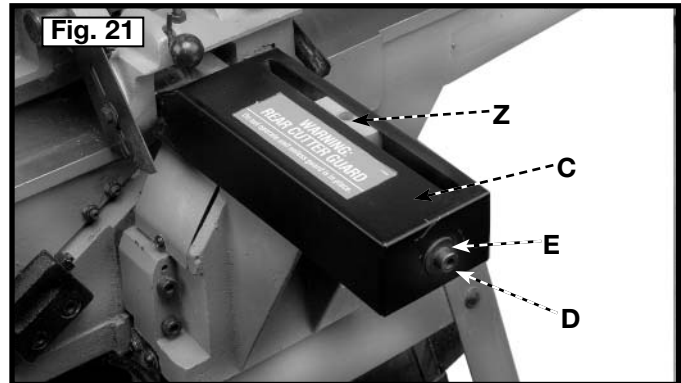
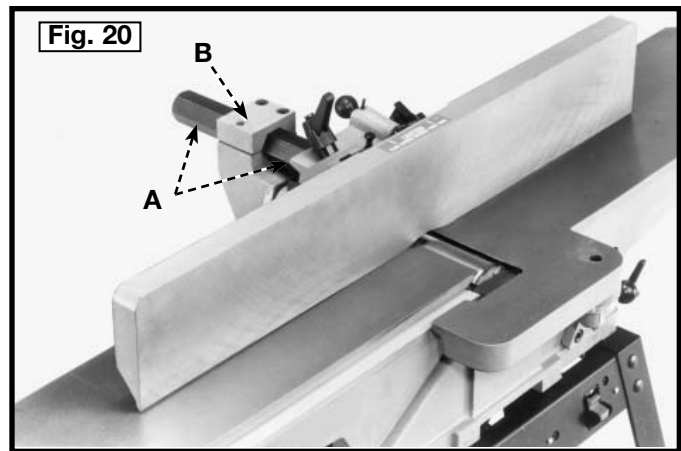
**⚠ WARNING:** Make certain motor pulley is not contacting guard. If motor pulley is contacting the guard, adjust the motor pulley, see the section "BELT, ALIGNING PULLEYS, AND ADJUSTING BELT TENSION."





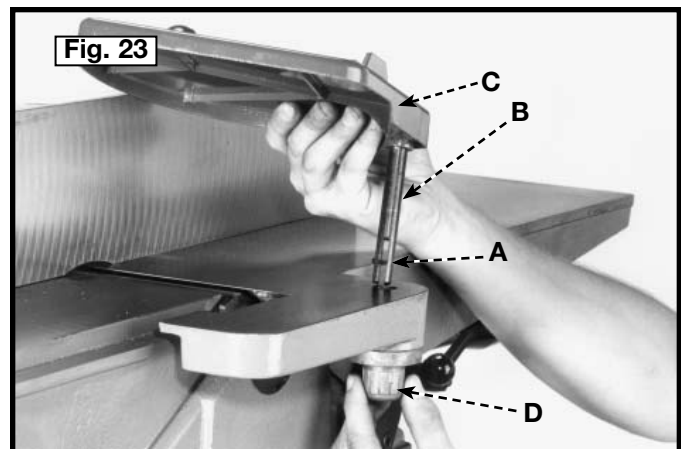
## FENCE

1. Insert hexagon rod (A) Fig. 20, of fence assembly into bracket (B) on jointer as shown.
2. Remove the M8x1.25x12mm long screw (D) and M8.4 flat washer (E) from the end of hexagon rod. Assemble rear cutterhead guard (C) Fig. 21, to end of hexagon rod using the M8x1.25x12mm long screw (D) and M8.4 flat washer (E).
3. Thread fence locking handle assembly (F) Fig. 22, and M8.4 flat washer (G) into hole (Z) Fig. 21. Lock handle (F) Fig. 22, is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it onto the serrated nut located under the handle.
4. Thread fence tilting handle (H) Fig. 22, to threaded hole in back of fence as shown.



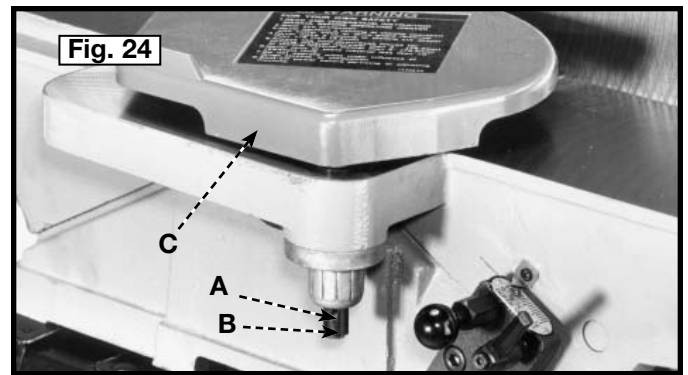
## CUTTERHEAD GUARD

1. Remove set screw (A) Fig. 23, from post (B) of cutterhead guard (C).
2. Assemble cutterhead guard (C) Fig. 23, to the jointer by inserting post (B) down through the hole in the infeed table. **NOTE:** A spring is supplied in knob assembly (D) that returns the guard (C) over the cutterhead after a cut has been made. Turn knob (D) to tension spring before inserting post (B). Make certain the spring engages in the slot of the post. To adjust spring tension, remove the cutterhead guard (C) Fig. 23, and rotate knob (D) to the desired amount of tension. **NOTE: THE CUTTERHEAD GUARD MUST BE TENSIONED SO THAT IT WILL RETURN TO COVER THE CUTTERHEAD ONCE THE MATERIAL HAS PASSED.**



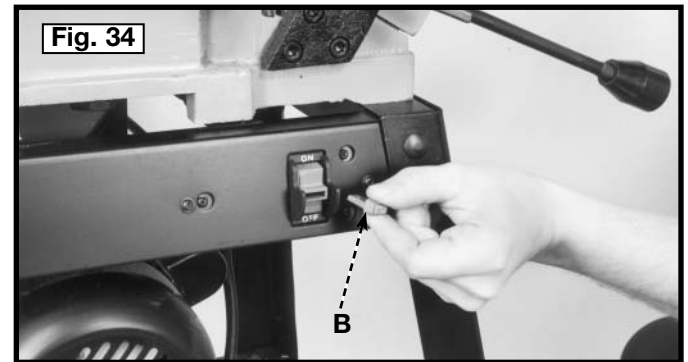
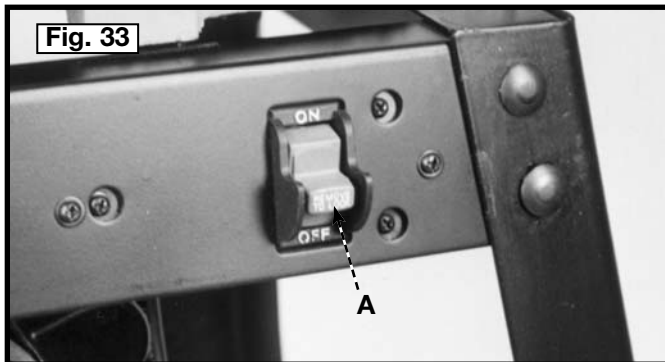


3. Replace set screw (A) Fig. 24, which was removed in **STEP 1**.
4. Fig. 24, illustrates the cutterhead guard (C) assembled to the infeed table.



## OPERATION

### OPERATIONAL CONTROLS AND ADJUSTMENTS



#### STARTING AND STOPPING JOINTER

1. The on/off switch (A) Fig. 33 is located on the front of the jointer. To turn the machine **"ON"**, move switch (A) up to the **"ON"** position.
2. To turn the machine **"OFF"**, move the switch down to the **"OFF"** position.

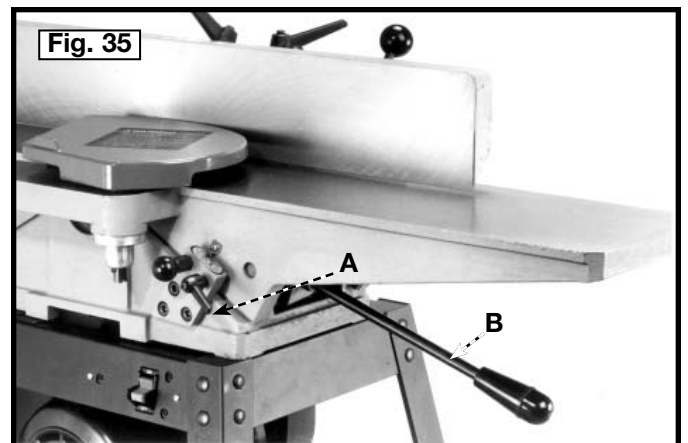
**⚠ WARNING:** Make sure that the switch is in the **"OFF"** position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the **"OFF"** position. An accidental start-up can cause injury.

#### LOCKING SWITCH IN THE "OFF" POSITION

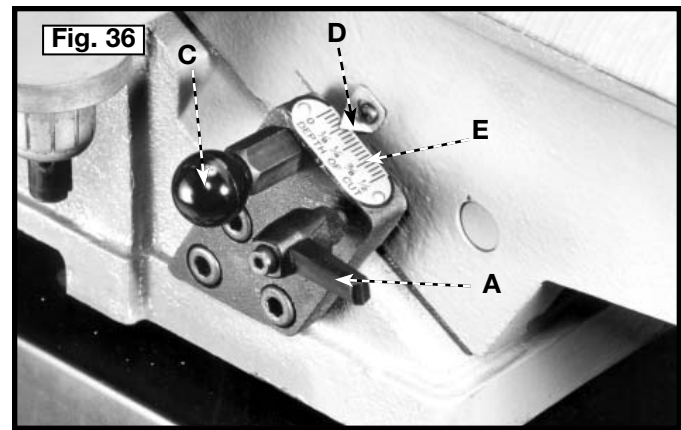
**IMPORTANT:** When the tool is not in use, the switch should be locked in the **"OFF"** position to prevent unauthorized use. To lock the switch, grasp the switch toggle (A) Fig. 33 and pull it out of the switch. With the switch toggle (B) Fig. 34 removed, the switch will not operate. However, should the switch toggle be removed while the saw is running, the machine can be turned **"OFF,"** but cannot be restarted without re-inserting the switch toggle (B).

#### INFEEED TABLE ADJUSTMENTS

1. To raise or lower the infeed table, loosen table lockhandle (A) Fig. 35, move the table raising and lowering handle (B) up or down until the table is at the desired position and tighten table lockhandle (A).

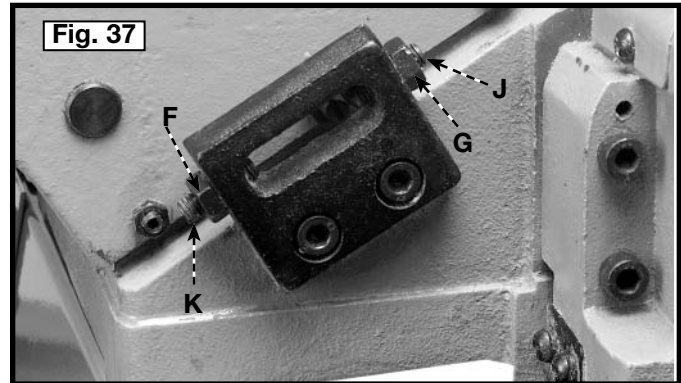


2. **NOTE:** When raising or lowering the infeed table a plunger located on other end of the index stop (C) Fig. 36, automatically stops the table at 1/8 inch depth of cut. To move the table past this point it is necessary to pull out index stop (C) and move the table up or down. **IMPORTANT:** Always make sure table lockhandle (A) is tightened before operation. The table lockhandle (A) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the serrated nut located under the handle.
3. The depth of cut of the infeed table (position of table in relationship with the cutting circle) can be read with the pointer (D) Fig. 36, and scale (E). Maximum table depth adjustment with this 6" jointer is 1/2 inch.



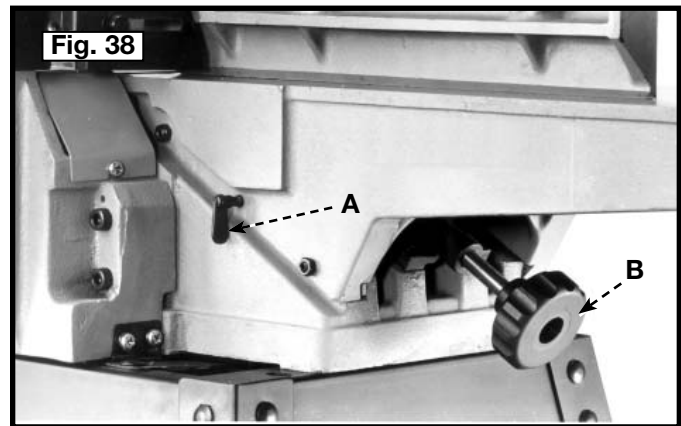
### INFEED TABLE POSITIVE STOPS

Positive stops are provided to limit the height and depth of the infeed table. To adjust the stops, loosen two locknuts (F) and (G) Fig. 37, and turn the two adjusting screws (J) and (K) as required. Then retighten the locknuts (F) and (G). A good suggestion is to set the upper positive stop (J) for your finish or final cut. This means that you will be able to rapidly set the infeed table for a finish or final cut without checking the scale and pointer. Also the lower positive stop (K) can be set for the maximum 1/2" depth of cut or if you desire to limit the depth of cut, adjust the stop screw (K) accordingly.



### OUTFEED TABLE ADJUSTMENTS

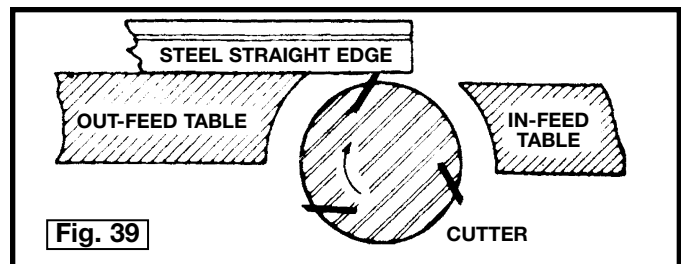
For most jointing operations the outfeed table must be level with the knives at their highest point of revolution. This means that the knives must be parallel to the outfeed table and project equally from the cutterhead. To move the outfeed table up or down, loosen lockscrew (A) Fig. 38, and turn hand knob (B). When the outfeed table is level with the knives at their highest point of revolution, tighten lockscrew (A).



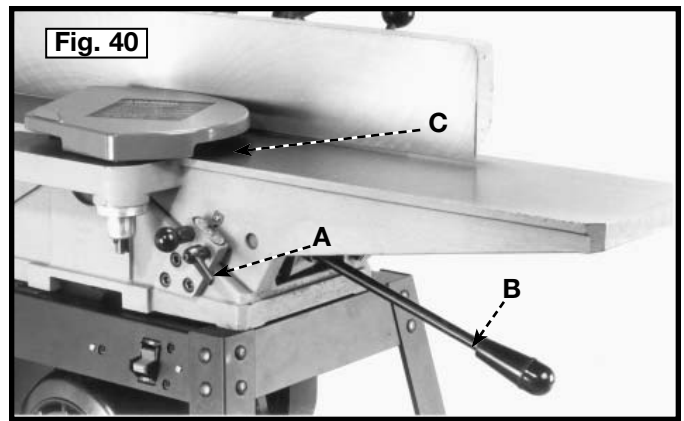
### KNIFE AND OUTFEED TABLE ADJUSTMENTS

In order to do accurate work, the knives must be exactly level with the outfeed table. To check and adjust, proceed as follows:

1. **⚠ WARNING:** Disconnect machine from power source.
2. Loosen lock lever (A) Fig. 40, and lower the infeed table by pushing handle (B) down. Remove cutterhead guard (C).
3. Place a straight edge on the outfeed table, extending over the cutterhead as shown in Fig. 39 and 42.



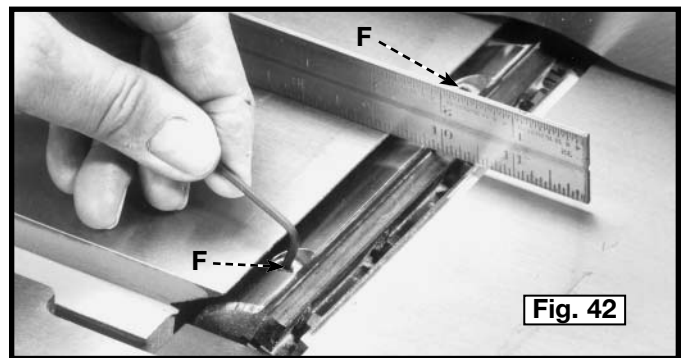
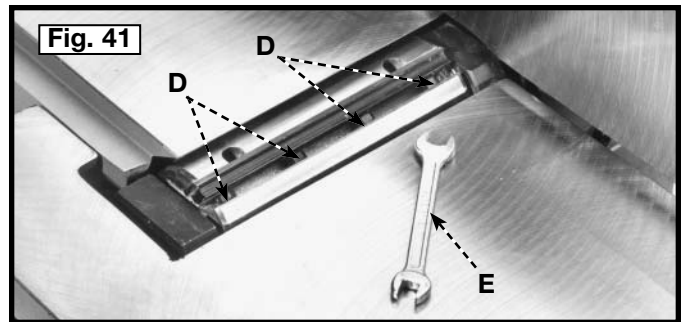
- CAREFULLY** rotate the cutterhead by turning the belt by hand. The knives should just touch the straight edge.



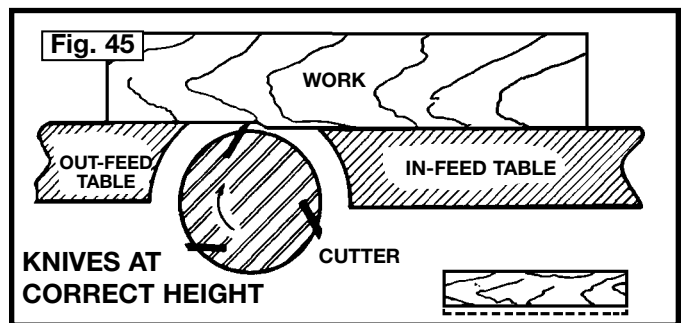
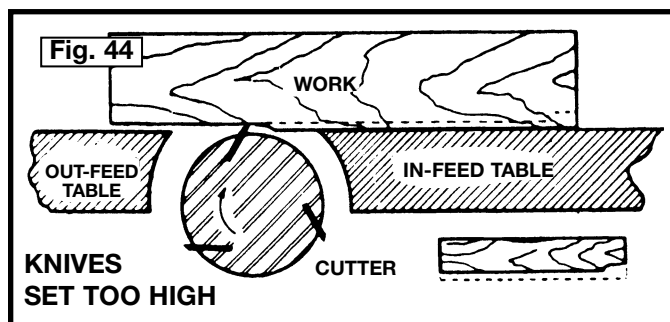
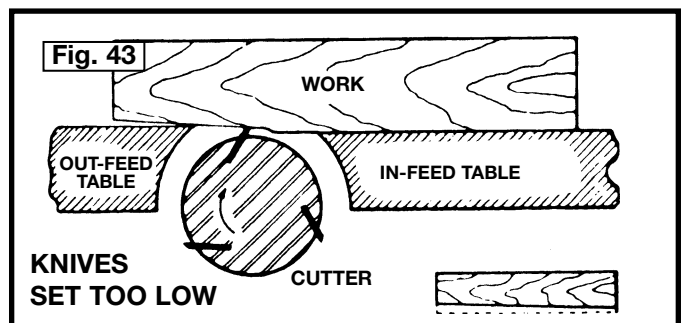
- If the knife is high or low at either end, slightly turn the four screws (D) Fig. 41, in the knife locking bar clockwise to loosen using the wrench (E) supplied. Then adjust the height of the knife by turning the knife raising screws (F) Fig. 42, counterclockwise to lower and clockwise to raise the knife.

**NOTE:** If the knife is to be lowered it will be necessary to wear protective gloves and carefully push down on the knife with a piece of scrap wood after screws (F) have been turned.

- Repeat these procedures for adjusting the remaining two knives.



- If the knives are set too low, the result will be as shown in Fig. 43, and the finished surface will be curved.
- If the knives are set too high, the work will be gouged at the end of the cut, as shown in Fig. 44.
- As a final check, run a piece of work slowly over the knives for 6 to 8 inches. The wood should rest firmly on both tables as shown in Fig. 45, with no open spaces under the finished cut.



## ADJUSTING TABLE GIBS

"Gibs" are provided to take up all play between the mating dovetail ways of the base and the infeed and outfeed tables. The "gib" for the infeed table is shown at (A) Fig. 46, and the "gib" for the outfeed table is shown at (B) Fig. 47. Proper "gib" adjustment is necessary for the correct functioning of the jointer. The "gibs" were adjusted at the factory and should require no further adjustment. If it becomes necessary to adjust the "gibs", proceed as follows:

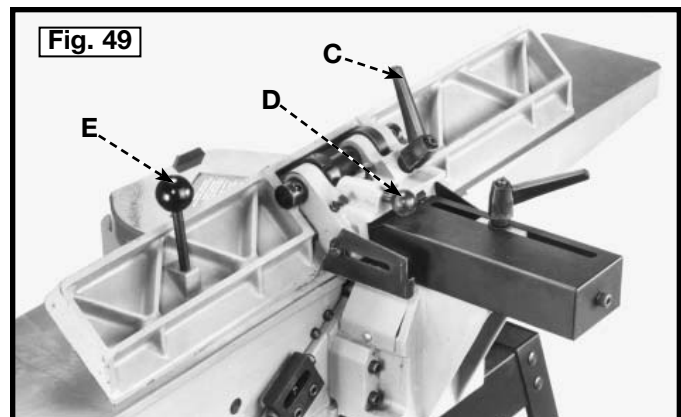
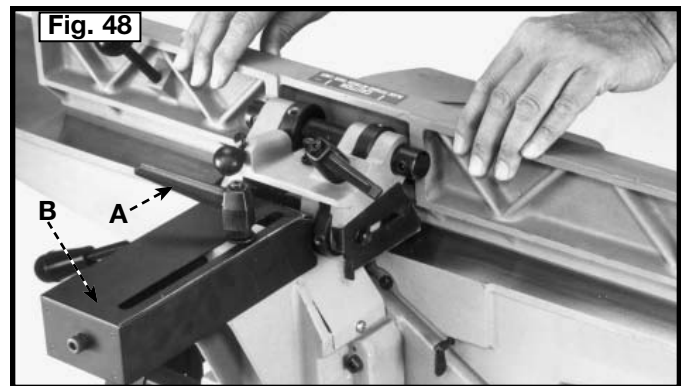
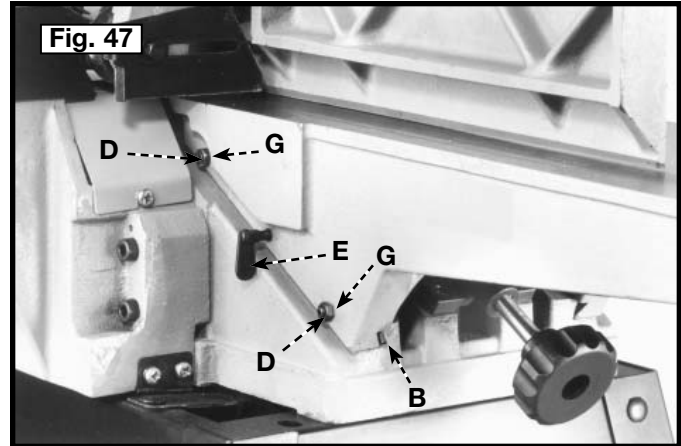
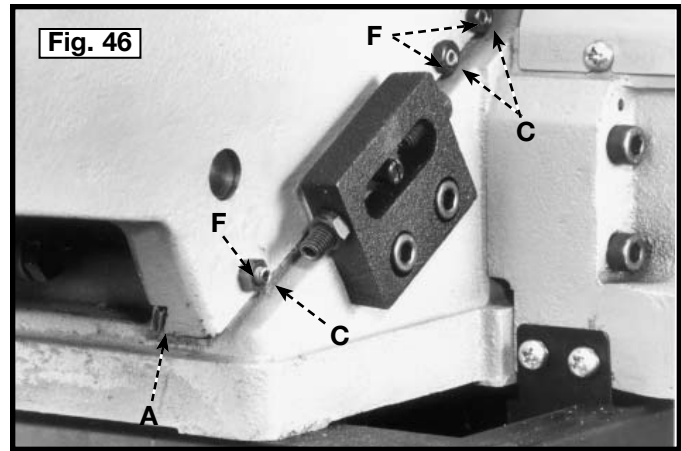
1. To adjust the infeed or outfeed table "gibs," loosen three locknuts (F) Fig. 46, for the infeed table or two locknuts (G) Fig. 47, for the outfeed table. For the infeed table, make sure the table locking lever is loose. For the outfeed table, make sure the table locking screw (E) Fig. 47, is loose.
2. Tighten or loosen three gib adjustment screws (C) Fig. 46, as necessary for the infeed table or two gib adjustment screws (D) Fig. 47, as necessary for the outfeed table; starting with the lower screw first and as you proceed to the top screw, gently raise the outboard edge of the table that is being adjusted. This will offset any tendency for the table casting to "droop or sag" and permit the gib to be adjusted to a secure fit. After the gibbs have been adjusted, tighten locknuts (F) Fig. 46, (G) Fig. 47, table locking screw (E) Fig. 47, and infeed table locking lever.

**IMPORTANT:** Do not leave the adjusting screws too loose. It should take a little bit of effort to move the tables up or down. Jointers are finishing machines and you can't expect proper accuracy or finish if the tables are not set properly.

## FENCE OPERATION

The fence can be moved across the table and can tilt 45 degrees right or left at any position on the table as follows:

1. To move the fence across the table, loosen lock handle (A) Fig. 48, slide fence to the desired position on the table and tighten lock handle (A). As the fence is moved across the table, the rear cutterhead guard (B) covers and guards the cutterhead in back of the fence. **NOTE:** Lock handle (A) is spring-loaded and can be repositioned by pulling up on the handle and repositioning it on the serrated nut located underneath the hub of the handle.
2. To tilt the fence to the right or left loosen lock handle (C) Fig. 49, and pull out and turn plunger (D) to release the positive stop. A tilting lever (E) is provided on the back of the fence to assist in tilting the fence. **NOTE:** Lock handle (C) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the serrated nut located underneath the hub of the handle.
3. Tilt the fence to the desired angle, in or out, and tighten lock handle (C) Fig. 49. **IMPORTANT:** When cutting bevels and the angle is small there is little difference whether the fence is tilted in or out; however, at angles approaching 45 degrees it may become difficult to hold the work securely against the fence when the fence is tilted out. In these cases we suggest that the fence be tilted toward the table, as shown in Fig. 49. The fence will form a V-shape with the tables and the work is easily pressed into the pocket while passing across the knives.

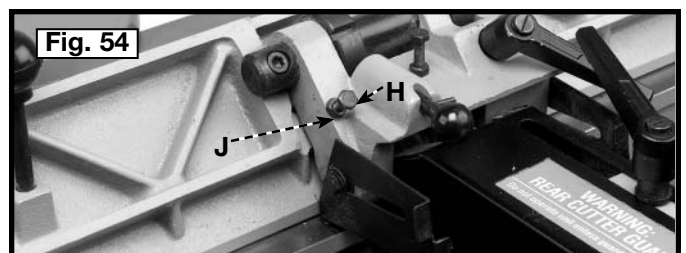
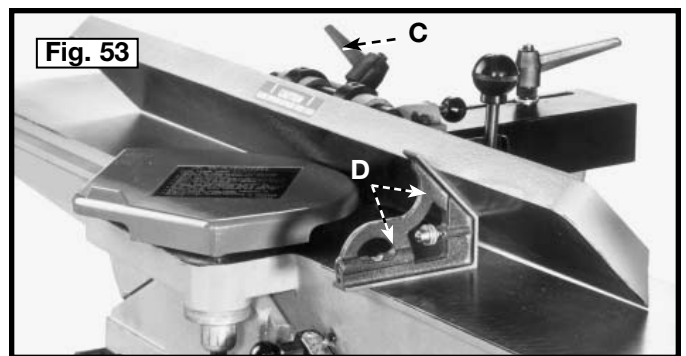
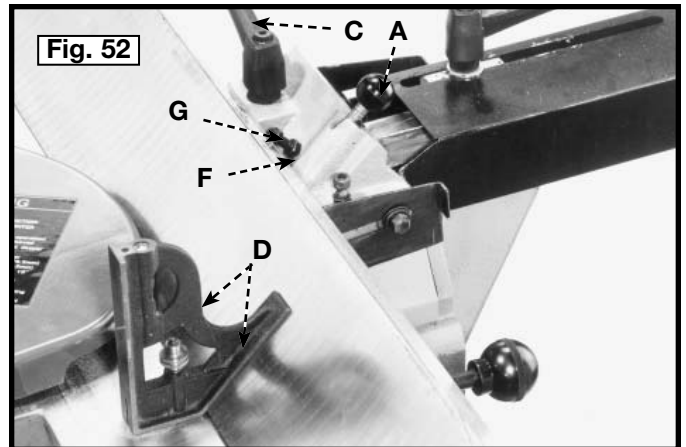
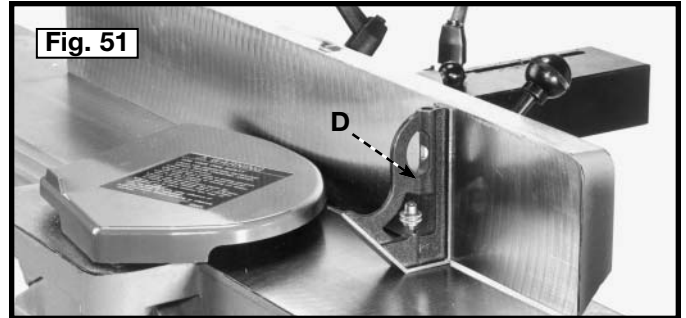
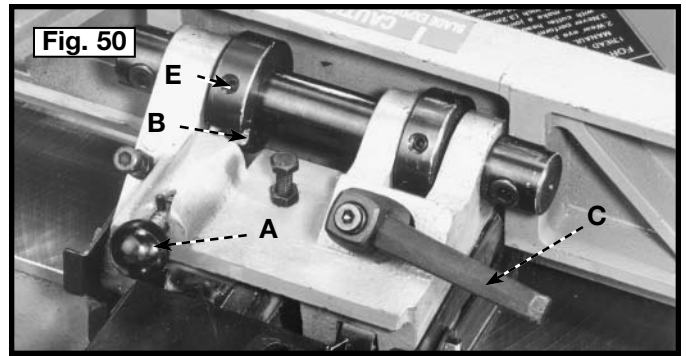




## ADJUSTING FENCE POSITIVE STOPS

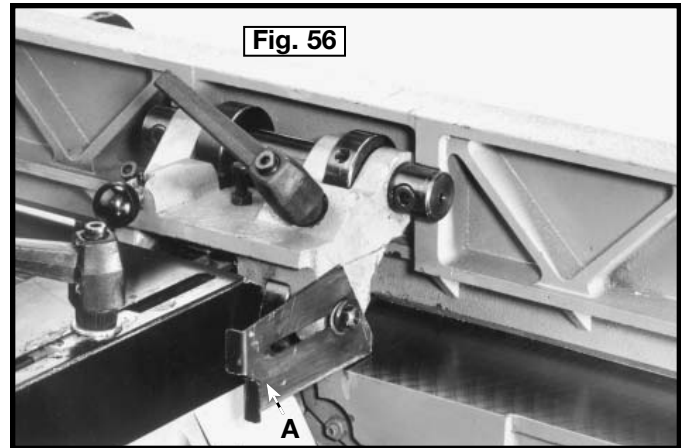
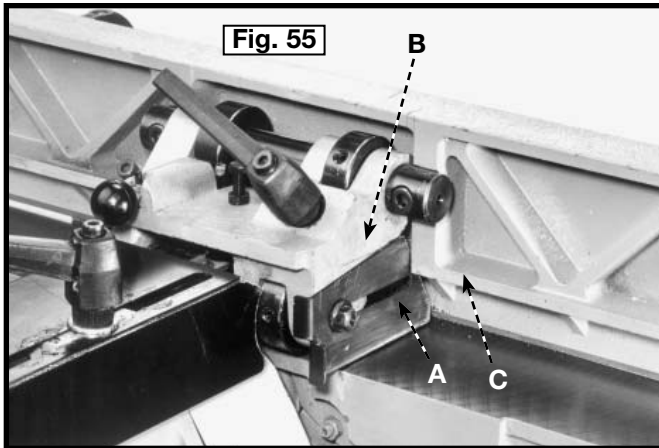
The fence on this jointer is equipped with positive stops that allow you to rapidly tilt the fence to the 90 and 45 degree angle to the table in the inward or outward position. To check and adjust the positive stops, proceed as follows:

1. Position the fence at 90 degrees to the table. Make certain the end of plunger (A) Fig. 50, is engaged in notch (B) in index collar as shown, and tighten lockhandle (C).
2. Place a square (D) Fig. 51, on the table and against the fence and check if fence is 90 degrees to table.
3. If an adjustment is necessary, loosen set screw (E) Fig. 50, in the index collar and loosen fence locking handle (C).
4. Using the 90 degree edge of the square, tilt the fence until you are certain the fence is 90 degrees to the table and tighten lockhandle (C) Fig. 50, and set screw (E).
5. Loosen lockhandle (C) Fig. 52, pull out and turn plunger (A) and tilt fence out as far as it will go. Then tighten lock handle (C).
6. Using square (D) Fig. 52, check to see if the fence is at a 45 degree outward angle from the table, as shown.
7. If an adjustment is necessary, loosen lockhandle (C) Fig. 52. Loosen locknut (F) and turn adjusting screw (G) until fence is tilted 45 degrees outward. Then tighten locknut (F).
8. Loosen lockhandle (C) Fig. 53, and tilt fence inward as far as possible, as shown, and tighten lockhandle (C).
9. Using a square (D) Fig. 53, check to see if the fence is at a 45 degree inward angle to the table, as shown.
10. If an adjustment is necessary loosen locknut (J) Fig. 54, and turn adjusting screw (H) until fence is tilted 45 degrees in. Then tighten lock nut (J).



## ADJUSTING FENCE GUARDS

Two guards, one of which is shown at (A) Fig. 55, are provided on each side of the fence bracket to close up the opening between the fence bracket (B) and the fence (C) limiting access to the cutterhead. When the fence is tilted, the guard (A) Fig. 56, can be pushed to the rear as shown. After the fence is returned to the 90 degree position, push the guard (A) Fig. 56, forward to close up the opening. Fig. 55, illustrates the guard (A) properly adjusted.



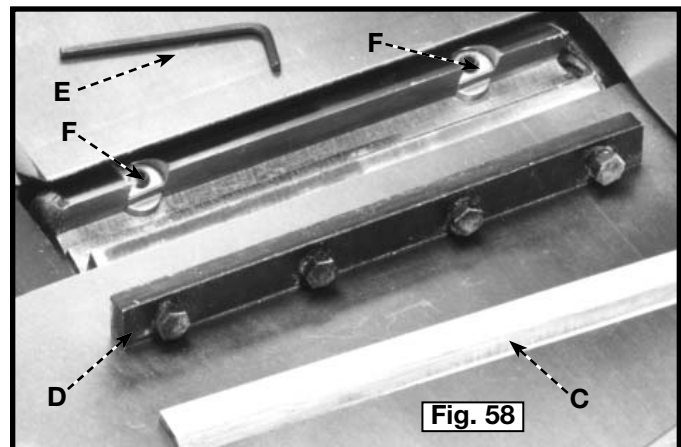
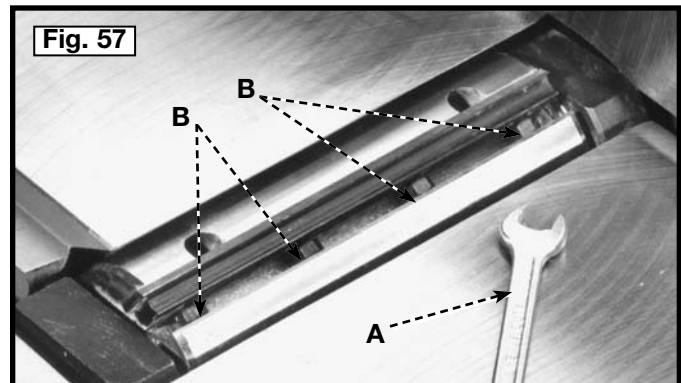
## REPLACING AND RESETTING KNIVES

If the knives are removed from the cutterhead for replacement or sharpening, care must be used in removing, replacing and resetting them. Proceed as follows:

1. **⚠ WARNING:** Disconnect machine from power source.
2. Move the fence to the rear and remove the cutterhead guard (C) Fig. 40.

**⚠ WARNING:** Be extremely careful that your hands do not come in contact with the knives.

3. Using 8x10 mm open end wrench (A) Fig. 57, slightly loosen the four locking screws (B) in each knife slot by turning the screws (B) clockwise. This relieves stress in the cutterhead.
4. Loosen screws (B) Fig. 57, further and remove knife and knife locking bar.
5. Fig. 58, illustrates the knife (C) and knife locking bar (D) removed from the cutterhead. Remove the remaining two knives and locking bars, in the same manner.
6. Using the 2.5mm allen wrench (E) Fig. 58, lower the two knife adjustment blocks by turning screws (F) counterclockwise in all three slots of the cutterhead.
7. Before replacing knives make certain the knife locking bars are thoroughly clean and free of gum and pitch.
8. Place the knife locking bars (D) Fig. 58, and knives (C) into each slot in the cutterhead.



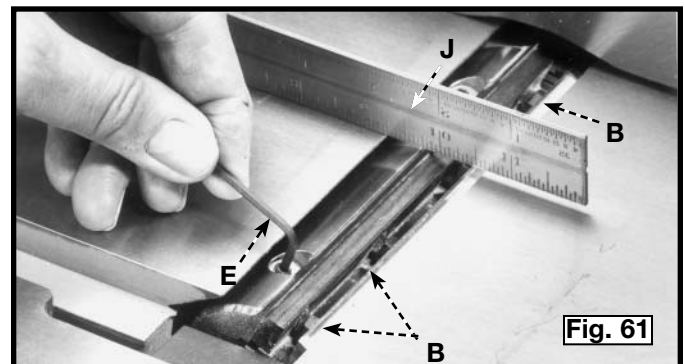
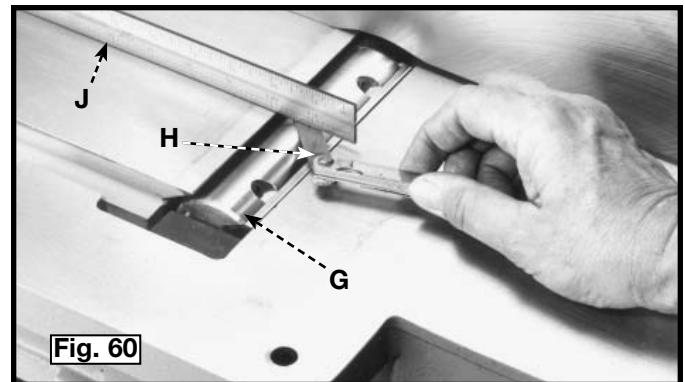
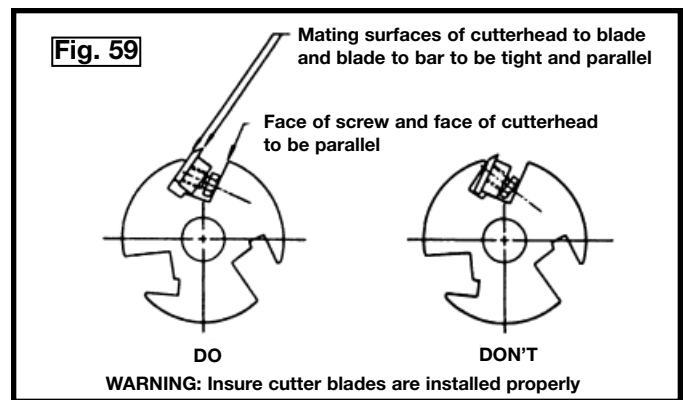
**⚠ WARNING:** CARE MUST BE TAKEN WHEN INSERTING THE KNIVES AS THE CUTTING EDGES ARE VERY SHARP. Push the knife down using a scrap piece of wood as far as possible and turn each screw (B) Fig. 57, counterclockwise just enough to hold the knife in position. Replace the remaining two knives in the same manner. NOTE: Knives must be installed correctly as shown in Fig. 59.



9. The knives are adjusted correctly when the cutting edge of the knife extends out .060" (1.5 mm) from the cutterhead diameter.
10. Carefully rotate the cutterhead (G) Fig. 60, until the round portion of the cutterhead is on top as shown.
11. Place a .060" (1.5 mm) feeler gage (H) Fig. 60, on the cutterhead and using a straight edge (J) on the rear table adjust the height of the rear table until it is .060" (1.5 mm) above the cuttinghead diameter.
12. Lock the rear table in position and remove the feeler gage.
13. Lower the infeed table and place a straight edge (J) Fig. 61, on the outfeed table extending over the cutterhead as shown.
14. Rotate the cutterhead by hand until the knife is at its highest point at each end of the cutterhead. To raise the knife, use wrench (E) Fig. 61, and turn raising screw clockwise until the knife just touches the straight edge (J) on each end and center of the cutterhead when the knife is at its highest point. When you are certain the knife is adjusted properly, tighten the four locking screws (B) by turning them counterclockwise.
15. Adjust the remaining two knives in the same manner.

**⚠ WARNING:** Make certain that all knives are securely fastened in cutterhead before turning on power.

16. Replace cutterhead guard.



## MACHINE USE

The following directions will give the beginner a start on jointer operations. Use scrap pieces of lumber to check settings and to get the feel of the operations before attempting regular work.

**NOTE:** The knives on the jointer will not wear evenly by feeding the through the same spot on the table every time. Feed the wood through the jointer at different spots on the table when possible, to help eliminate uneven wear of the knives.

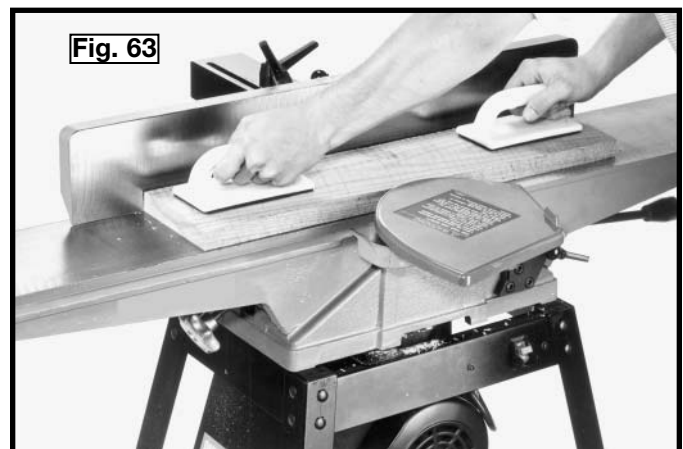
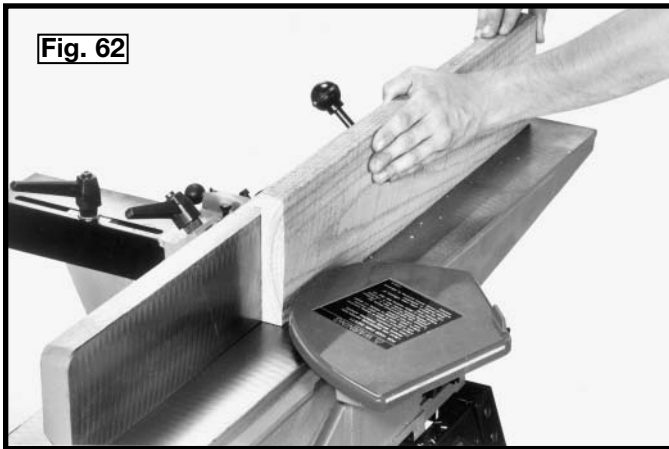
**⚠ WARNING:** Always use cutterhead guard and keep hands away from cutterhead. Always use push blocks whenever possible. Never make jointing and planing cuts deeper than 1/8" in one pass.

## PLACEMENT OF HANDS DURING FEEDING

At the start of the cut, the left hand holds the work firmly against the infeed table and fence, while the right hand pushes the work toward the knives. After the cut is underway, the new surface rests firmly on the outfeed table as shown in Fig. 64. The left hand should then be moved to the work on the outfeed table, at the same time maintaining flat contact with the fence. The right hand presses the work forward, and before the right hand reaches the cutterhead, it should be moved to the work on the outfeed table.

**⚠ WARNING:** Never pass hands directly over the cutterhead.

# DEFINITIONS OF JOINTING AND PLANING OPERATIONS



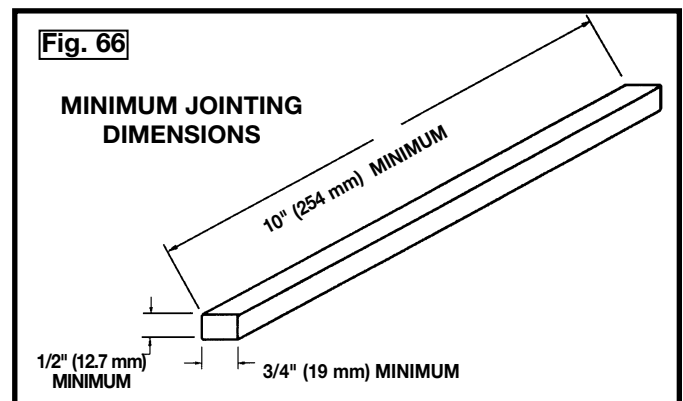
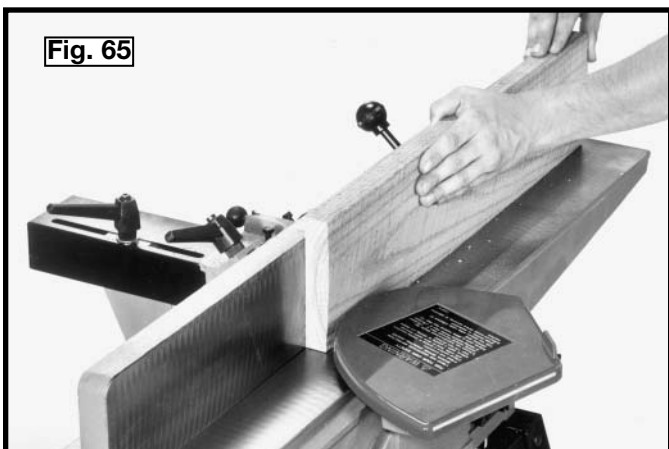
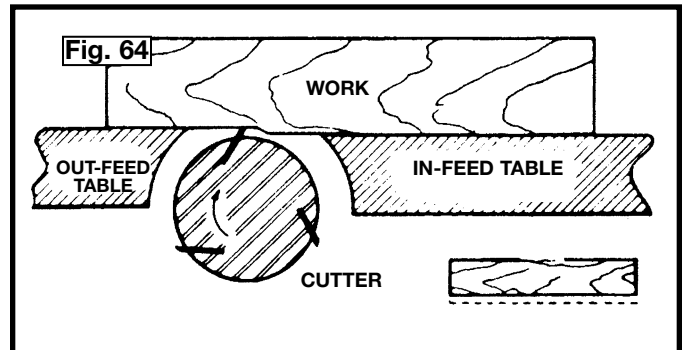
1. **JOINTING OPERATIONS** – Jointing cuts or edge jointing are made to square an edge of a workpiece. The workpiece is positioned on the jointer with the narrow edge of the workpiece on the infeed table and the major flat surface of the workpiece against the fence, as shown in Fig. 62. The workpiece is moved from the infeed table, across the cutterhead to the outfeed table.

2. **PLANING OPERATIONS** – Planing or surfacing are identical to the jointing operation except for the position of the workpiece. For planing, the major flat surface of the workpiece is placed on the infeed table of the jointer with the narrow edge of the workpiece against the fence, as shown in Fig. 63. The workpiece is moved from the infeed table, across the cutterhead to the outfeed table. Use push blocks when performing planing operations whenever possible.

## JOINTING AN EDGE

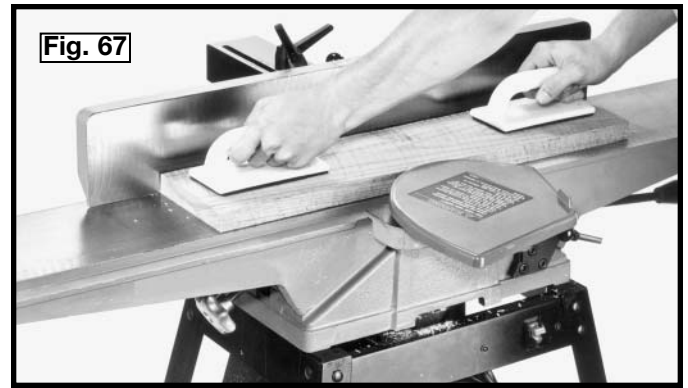
This is the most common operation for the jointer. Set the guide fence square with the table. Depth of cut should be the minimum required to obtain a straight edge. Hold the best face of the piece firmly against the fence throughout the feed as shown in Fig. 65. Maximum depth of cut should not be more than 1/8" (3.175 mm) in one pass.

**⚠ WARNING:** Do not perform jointing operations on material shorter than 10" (254 mm), narrower than 3/4" (19 mm), or less than 1/2" (12.7 mm) thick. See Fig. 66.



## PLANING OR SURFACING

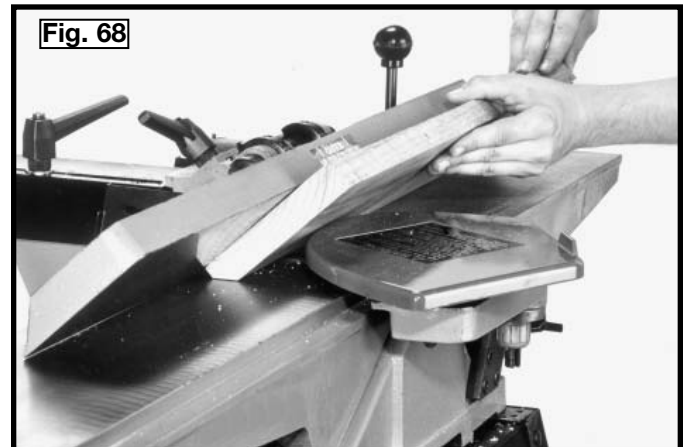
Planing or surfacing is identical to the jointing operation except for the position of the workpiece. For planing, the major flat surface of the workpiece is placed on the infeed table of the jointer with the narrow edge of the workpiece against the fence, as shown in Fig. 67. The workpiece is moved from the infeed table, across the cutterhead to the outfeed table establishing a flat surface on the workpiece. Always use push blocks when performing planing operations and never pass your hands directly over the cutterhead. Maximum depth of cut should not be more than 1/8" in one pass.



## BEVELING

To cut a bevel, lock the fence at the required angle and run the work across the knives while keeping the work firmly against the fence and tables. Several passes may be necessary to arrive at the desired result. When the angle is small, there is little difference whether the fence is tilted to the right or left. However, at greater angles approaching 45 degrees, it is increasingly difficult to hold the work properly when the fence is tilted to the right. The advantage of the double-tilting fence is appreciated under such conditions.

When tilted to the left, the fence forms a V-shape with the tables, and the work is easily pressed into the pocket while passing it across the knives as shown in Fig. 68. If the bevel is laid out on the piece in such direction that this involves cutting against the grain, it will be better to tilt the fence to the right.



## TAPER CUTS

One of the most useful jointer operations is cutting an edge to a taper. This method can be used on a wide variety of work. Tapered legs of furniture are a common example.

Instead of laying the piece on the infeed table, lower the forward end of the work onto the outfeed table. Do this very carefully, as the piece will span the knives, and they will take a "bite" from the work with a tendency to kick back unless the piece is firmly held. Now push the work forward as in ordinary jointing. The effect is to plane off all the stock in front of the knives, to increasing depth, leaving a tapered surface.

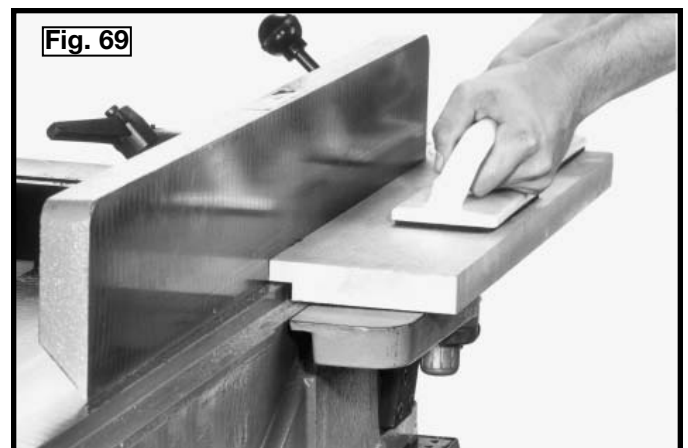
The ridge left by the knives when starting the taper may be removed by taking a very light cut according to the regular method for jointing, with the infeed table raised to its usual position.

Practice is required in this operation, and the beginner is advised to make trial cuts on waste material. Taper cuts over part of the length and a number of other special operations can easily be done by the experienced craftsman.

## CUTTING A RABBET

When making a rabbet cut, as shown in Fig. 69, the cutterhead guard must be removed. **AFTER THE RABBET CUT IS COMPLETED, BE CERTAIN GUARD IS REPLACED.**

1. Adjust the fence so that the distance between the end of the knives and the fence is equal to the width of the rabbet.
2. Lower the infeed table an amount equal to the depth of the rabbet. If the rabbet is quite deep, it may be necessary to cut it in two or more passes. In that event, the table is lowered an amount equal to about half the depth of the rabbet for the first pass, then lowered again to proper depth to complete the cut. Maximum depth of cut when rabbeting with this jointer is 1/2 inch.



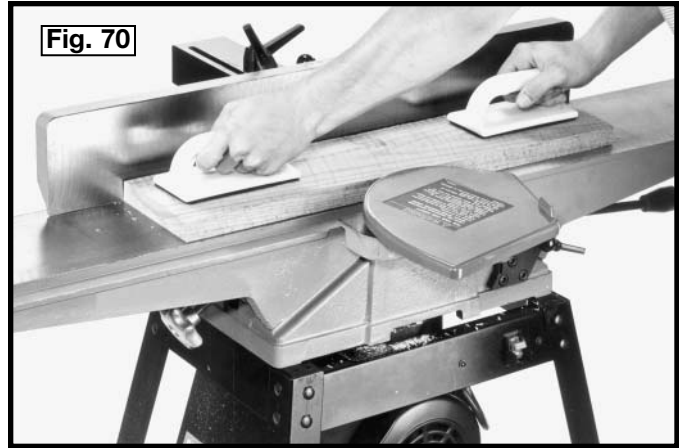
## PLANING WARPED PIECES

If the wood to be planed is dished or warped, take light cuts until the surface is flat. Avoid forcing such material down against the table; excessive pressure will spring it while passing the knives, and it will spring back and remain curved after the cut is completed.

## PLANING SHORT OR THIN WORK

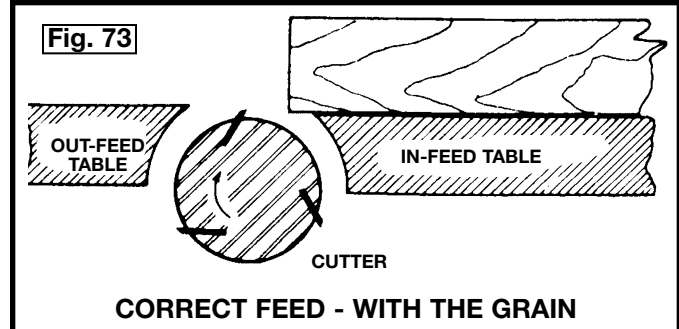
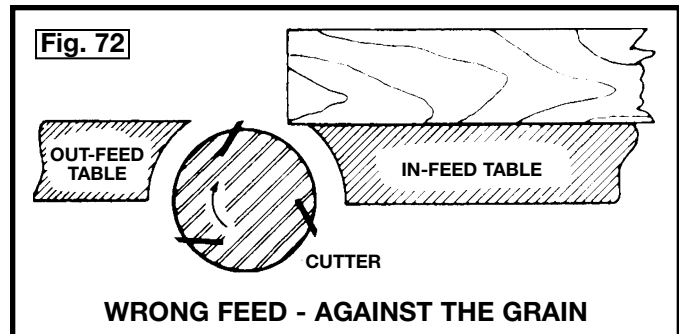
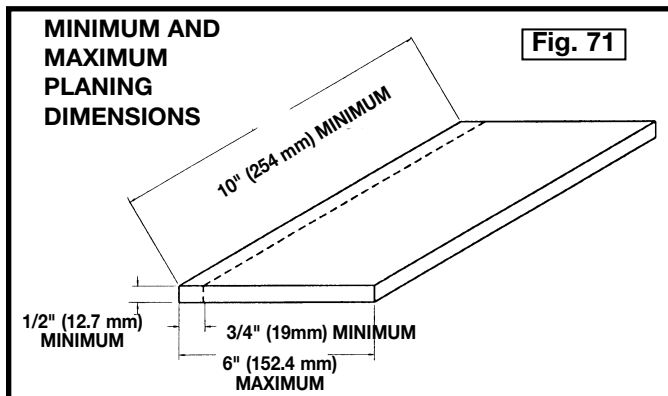
When planing short or thin pieces, always use push blocks to minimize all danger to the hands. Fig. 70, illustrates using the Delta Push Blocks properly.

**⚠ WARNING:** Do not perform planing operations on materials shorter than 10 inches (254 mm), narrower than 3/4 inch (19 mm), wider than 6 inches (152.4 mm) or less than 1/2 inch (12.7 mm) thick. See Fig. 71



## DIRECTION OF GRAIN

Avoid feeding work into the jointer against the grain as shown in Fig. 72. The result will be chipped and splintered edges. Feed with the grain as shown in Fig. 73, to obtain a smooth surface.



## TROUBLESHOOTING

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

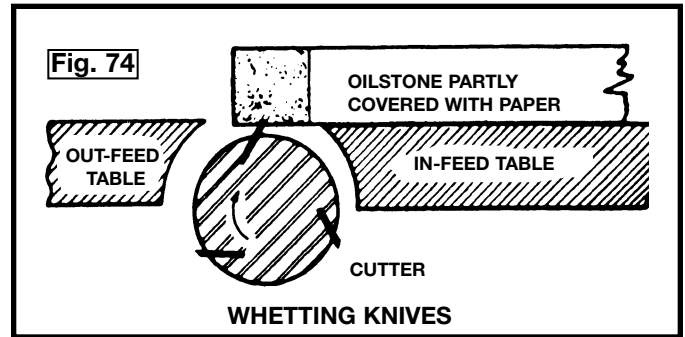
# MAINTENANCE

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, the knives may be sharpened as follows:

## WHETTING KNIVES

**⚠ WARNING:** Disconnect machine from power source.

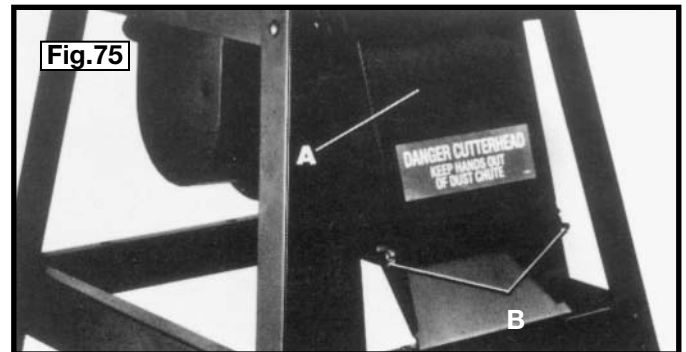
Use a fine carborundum stone, cover it partly with paper as indicated in Fig. 74 to avoid marking the table. Lay the stone on the infeed table, lower the table and turn the cutterhead forward until the stone lies flat on the bevel of the knife as shown. Hold the cutterhead from turning, and whet the beveled 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.



## REMOVING DUST CHUTE COVER

The dust chute cover (A) Fig. 75, can be removed, for cleaning purposes, by removing the two wing screws (B).

**⚠ WARNING:** Make certain the machine is disconnected from the power source before removing the dust chute cover. The dust chute cover (A) must always be assembled to the dust chute during operation.



## KEEP MACHINE CLEAN

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

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

## FAILURE TO START

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

## LUBRICATION & RUST PROTECTION

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

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

# SERVICE

## REPLACEMENT PARTS

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



## FREE WARNING LABEL REPLACEMENT

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

**⚠ WARNING** TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING JOINTER. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. **LACERATION HAZARD.** ALWAYS KEEP HANDS AND FINGERS AWAY FROM CUTTERHEAD. NEVER PERFORM A JOINTING OR PLANING OPERATION WITH CUTTERHEAD OR DRIVE GUARD REMOVED. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS. ALWAYS USE HOLD DOWNS OR PUSH BLOCK FOR JOINTING MATERIAL, **NARROWER THAN 3 INCHES (76.2 MM) OR PLANING MATERIAL, THINNER THAN 3/4 INCHES (19.05 MM).** **KICKBACK HAZARD.** NEVER JOINT OR PLANE MATERIAL LESS THAN 10 INCHES (254 MM) LONG. NEVER MAKE A JOINTING OR PLANING CUT DEEPER THAN 1/8 INCH (3.2 MM). **SHOCK HAZARD.** DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DO NOT OPERATE WHILE UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION.

**⚠ ADVERTENCIA** PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA EMPALMADORA. SIEMPRE UTILICE PROTECCIÓN ADECUADA PARA LOS OJOS Y VÍAS RESPIRATORIAS. CUANDO OPERE ESTA HERRAMIENTA, NO UTILICE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLSADA NI EL CABELLO LARGO SUELTO. **PELIGRO DE LACERACIÓN.** SIEMPRE MANTENGA LAS MANOS Y LOS DEDOS ALEJADOS DEL CABEZAL DE CORTE. NUNCA REALICE UN ENSAMBLE O UNA OPERACIÓN DE CEPILLADO SIN EL CABEZAL DE CORTE O LA GUARDA DE IMPULSO COLOCADOS. DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES. SIEMPRE UTILICE PLANTILLAS DE GUÍA O BLOQUES DE EMPLIE PARA EL MATERIAL DE ENSAMBLE MÁS ANGOSTO QUE 76.2 MM (3 PULG) O CEPILLADO DE MATERIAL MÁS FINO QUE 76.2 MM (3 PULG). **RIESGO DURANTE EL RETROCESO.** NUNCA ENSAMBLE O CEPILLE MATERIAL DE MENOS DE 254 MM (10 PULG) DE LARGO. NUNCA REALICE UN CORTE EMPALMADO O CEPILLADO MÁS PROFUNDO QUE 3.2 MM (1/8 PULG). **RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA.** NO EXPOÑA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS. NO OPERE BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN.

**⚠ AVERTISSEMENT** L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE AFIN DE RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET RESPIRATOIRE ADEQUATE. NE PAS PORTER DE GANTS, NI CRAVATES, NI BOUTONS OU VÊTEMENTS AMPLES ET COUVRIR LES CHEVEUX LONGS LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL. **RISQUE DE LACÉRATION.** TOUJOURS ÉLOIGNER LES MAINS ET LES DOIGTS DE LA TÊTE DE COUPE. NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION DE LA TÊTE DE COUPE OU DU SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT D'EFFECTUER DES RÉPARATIONS OU DES RÉGLAGES. TOUJOURS UTILISER UN MODULE D'ANCRAGE OU DES BLOCS-POUSOIRS POUR DÉGAUCHIR DES PIÈCES PLUS ÉTROITE QUE 76.2 MM (3 PO) OU RABOTER DES PIÈCES PLUS MINCES QUE 76.2 MM (3 PO). **RISQUE DE REBOND.** NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER DES PIÈCES PLUS COURTES QUE 254 MM (10 PO) DE LONG. NE JAMAIS ENLEVER PLUS DE 3.2 MM (1/8 PO) DE MATÉRIEL AVEC LA DÉGAUCHISSEUSE OU LA RABOTEUSE. **RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE.** NE L'EXPOSER À LA PLUIE ET NE PAS L'UTILISER DANS UN ENDROIT HUMIDE. NE PAS UTILISER L'APPAREIL, SOUS L'EMPRISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT.

A16033

<b>⚠ WARNING</b>	<b>⚠ ADVERTENCIA</b>	<b>⚠ AVERTISSEMENT</b>
<b>LACERATION HAZARD.</b>	<b>PELIGRO DE LACERACIÓN.</b>	<b>RISQUE DE LACÉRATION.</b>
<b>KEEP HANDS OUT OF DUST CHUTE.</b>	<b>MANTEGA LAS MANOS FUERA DEL CONDUCTO PARA POLVO.</b>	<b>ÉLOIGNER LES MAINS DE LA GOULOTTE DE POUSSIÈRE.</b>

A16201

<b>⚠ WARNING</b>	<b>⚠ ADVERTENCIA</b>	<b>⚠ AVERTISSEMENT</b>
<b>LACERATION HAZARD.</b>	<b>PELIGRO DE LACERACIÓN.</b>	<b>RISQUE DE LACÉRATION.</b>
<b>DO NOT OPERATE JOINTER UNLESS GUARD IS IN PLACE.</b>	<b>NO OPERE LA EMPALMADORA A MENOS QUE LA GUARDA ESTÉ EN SU LUGAR.</b>	<b>NE PAS UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION EN PLACE.</b>

A16200

## SERVICE AND REPAIRS

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

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

## ACCESSORIES

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

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

## WARRANTY

To register your tool for warranty service visit our website at [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com).

### Two Year Limited New Product Warranty

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



# LES INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE SURETE



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

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

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

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

## MESURES DE SÉCURITÉ - DÉFINITIONS

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

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

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

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

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

### LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

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

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

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

**CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!**

# RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

**▲ AVERTISSEMENT :** L'inobservation de ces règles peut conduire à des blessures graves.

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

# RÈGLES SPÉCIFIQUES ADDITIONNELLES DE SÛRETÉ

**▲ AVERTISSEMENT :** L'inobservation de ces règles peut conduire à des blessures graves.

- ▲ ATTENTION :** **NE PAS FAIRE FONCTIONNER CETTE MACHINE** avant qu'elle ne soit entièrement assemblée et installée conformément à ces directives. Une machine mal assemblée peut être cause de blessures graves.
- ▲ AVERTISSEMENT :** Si vous n'êtes pas parfaitement familiarisé au fonctionnement de cette machine, **DEMANDEZ CONSEIL** à un superviseur, instructeur, ou toute autre personne qualifiée. La connaissance de l'équipement est synonyme de sécurité.
- ▲ AVERTISSEMENT :** **SUIVRE TOUS LES CODES DE CABLAGE** et les branchements électriques recommandés afin d'éviter tout choc électrique ou électrocution.
- MAINTENIR LES COUTEAUX AFFÛTÉS** et libre de rouille et de poix. Les couteaux émoussés ou rouillés fonctionnent mal et peuvent provoquer des effets de rebond.
- RESSERRER LES TABLES D'ENTRÉE ET DE SORTIE** avant de mettre la machine en marche. La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer de graves blessures.
- BIEN FIXER LES LAMES DANS LA TÊTE DE COUPE** avant de mettre en marche. Une lame desserrée peut être projetée à grande vitesse.
- NE JAMAIS METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ** avant de débarrasser la table de tous les objets (outils, chutes, etc.). Les débris projetés peuvent provoquer des blessures graves.
- NE JAMAIS METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ** avec l'ouvrage en contact avec la fraise. Ceci risquerait de causer un effet de rebond.
- NE PAS FAIRE DE MONTAGES IMPRUDENTS ET ÉVITEZ D'AVOIR LES MAINS MAL PLACÉES.** En glissant inopinément, votre main pourrait percuter la fraise.
- Pour éviter de graves blessures, **TENIR LES BRAS, LES MAINS ET LES DOIGTS** loin de la fraise.
- Pour éviter tout effet de rebond, **NE JAMAIS FAIRE DE COUPES** plus profondes que 3,2 mm (1/8 po).
- NE JAMAIS JOINTER OU RABOTER DE PIÈCE** de moins de 254 mm (10 po) de longueur, plus étroite que 19 mm (3/4 po) ou de moins de 12,7 mm (1/2 po) d'épaisseur. En jointant des pièces plus petites vous pourriez toucher la fraise et subir de graves blessures.
- Pour jointer ou raboter toute pièce moins élevée que le guide, **UTILISEZ DES BLOCS DE MAINTIEN DE LA PIÈCE SUR LA TABLE ET DES BÂTONS POUSSOIRS.** Jointer ou raboter de petites pièces peut mener à un effet de rebond et causer de graves blessures.
- TENEZ SOLIDEMENT L'OUVRAGE** contre la table et le guide. La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer des rebonds et causer de graves blessures.
- NE JAMAIS** effectuer d'opération « **À MAINS LIBRES** ». Utiliser le guide pour positionner et guider l'ouvrage. La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer de graves blessures.
- NE PAS** essayer d'exécuter une opération anormale ou peu utilisée sans vous renseigner sur les ouvrages similaires et sans utiliser les blocs de maintien / bâtons poussoirs, les serre-joints, les dispositifs de sécurité, les butées, etc., et ce, de façon judicieuse.
- NE PAS ACHEMINER UN OUVRAGE** dans l'extrémité de sortie de la machine. L'ouvrage serait propulsé à grande vitesse du côté opposé.
- Pour éviter tout effet de rebond, **N'ACHEMINEZ PAS D'OUVRAGE** qui est voilé, contient des nœuds ou a des objets étrangers (clous, agrafes, etc.) dans la machine.
- MAINTENIR LA BONNE RELATION DE SURFACES DES TABLES D'ENTRÉE ET DE SORTIE** et la voie du couteau. La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer de graves blessures.
- SOUTENEZ CORRECTEMENT LES PIÈCES LONGUES OU LARGES.** La perte de contrôle de l'ouvrage peut provoquer des blessures.
- NE JAMAIS EFFECTUER D'OPÉRATION DE TRAÇAGE, D'ASSEMBLAGE, OU DE RÉGLAGE SUR LA TABLE/L'ESPACE DE TRAVAIL LORSQUE LA MACHINE EST EN MARCHÉ.** En glissant inopinément, votre main pourrait percuter la fraise, vous causant alors de graves blessures.
- Lorsque le travail est terminé, éteignez la machine et coupez sa source d'alimentation puis nettoyez la table/l'espace de travail avant de quitter les lieux. Verrouillez l'interrupteur en position d'arrêt afin d'éviter toute utilisation non autorisée. Quelqu'un pourrait autrement démarrer accidentellement la machine et se blesser.
- INFORMATIONS ADDITIONNELLES** (par ex. une vidéo sur la sécurité), indiquant comment utiliser correctement et en toute sécurité des outils électriques, sont disponibles auprès du Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, États-Unis ([www.powertoolinstitute.com](http://www.powertoolinstitute.com)). Des renseignements sont également disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U. Se reporter à la norme de sécurité pour machines de travail du bois ANSI O1.1 (Safety Requirements for Woodworking Machines) de l'American National Standards Institute ainsi que la réglementation OSHA 1910.213 du département américain du travail.

## CONSERVER CES INSTRUCTIONS.

**Consultez les souvent et utilisez les pour enseigner à de nouveaux opérateurs.**

## RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

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

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

## SPÉCIFICATIONS DU MOTEUR

Cette machine est câblée pour un fonctionnement sur un courant alternatif de 120/240 volts 60 Hz. Avant de brancher la machine, s'assurer que l'interrupteur se trouve à la position « OFF » (ARRÊT).

## INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

**⚠ DANGER :** Cette machine doit être mise à la terre pendant son emploi, afin de protéger l'utilisateur des décharges électriques

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

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

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

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

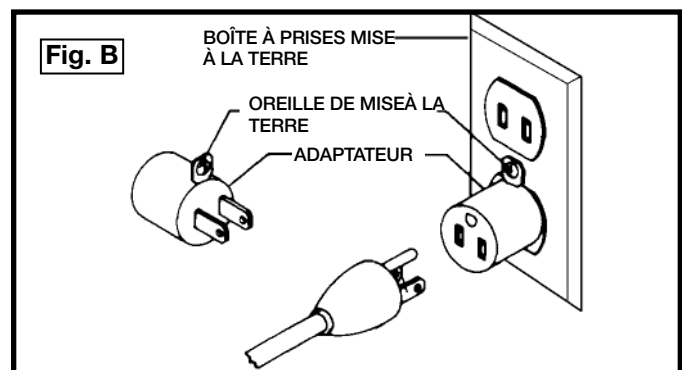
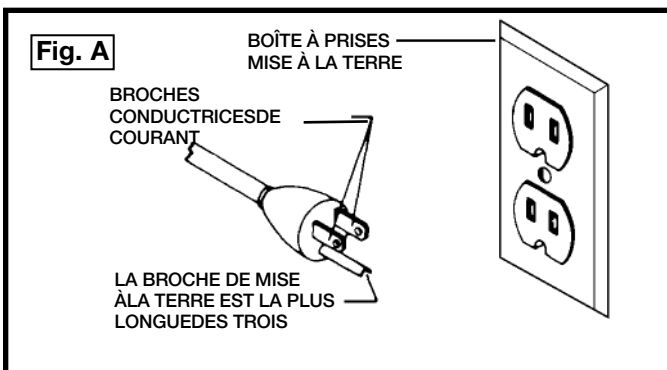
Utiliser seulement des cordons prolongateurs à trois fils dotés d'une fiche mise à la terre, à trois broches, et de prises à trois cavités convenant à la fiche de la machine, comme l'illustre la figure A.

Réparer ou remplacer sans délai tout cordon endommagé ou usé.

2. **Machines avec cordon mis à la terre prévues pour une utilisation sur une alimentation nominale inférieure à 150 volts :** Si cette machine est prévue pour être utilisée sur un circuit qui comporte une prise semblable à celle illustrée à la figure A, la machine devra comporter une fiche mise à la terre semblable à celle illustrée à la figure A. Un adaptateur temporaire semblable à celui illustré à la figure B, peut être utilisé pour raccorder cette fiche à une prise à deux cavités comme celle illustrée à la figure B, si une prise correctement mise à la terre n'est pas disponible. L'adaptateur temporaire ne doit être utilisé que jusqu'au moment où une prise correctement mise à la terre est installée par un électricien compétent. L'oreiller rigide ou autre dispositif semblable de couleur verte, sur le dessus de l'adaptateur, doit être connecté sur une mise à la terre permanente comme, par exemple une boîte à prises correctement mise à la terre. Quand un adaptateur est utilisé, celui-ci doit être retenu en place par une vis en métal.

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

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



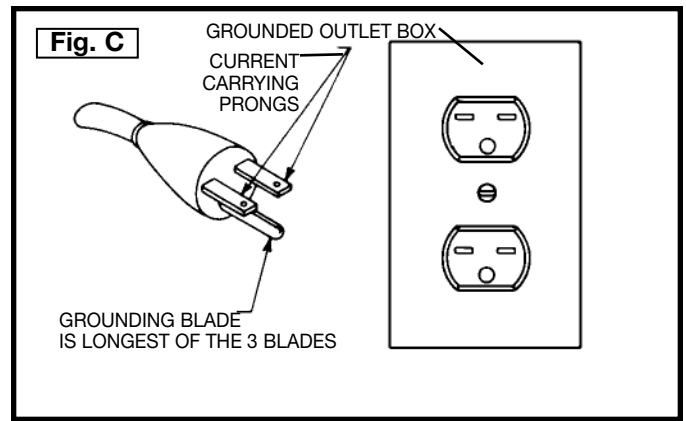
### 3. FONCTIONNEMENT MONOPHASÉ À 240 VOLTS

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

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

La conversion exige un recâblage du moteur pour 240 volts grâce à l'installation d'une fiche de 240 volts sur le cordon d'alimentation et le remplacement de l'interrupteur avec un autre homologué pour un fonctionnement à 240 volts. (Delta P/N 438-01-017-0141 faudra à au fonctionnement sous 240 volts.)

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



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

### CORDON DE RALLONGE

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

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

Fig. D-1

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

Fig. D-2



# DESCRIPTION FONCTIONNELLE

## AVANT-PROPOS

La dégauchisseuse de 152 mm (6 po) avec support est conçue pour une capacité de coupe de 152 mm (6 po) de largeur, 13 mm (1/2 po) de profondeur et pour feuillure de 13 mm (1/2 po). L'unité inclut : moteur à induction de 3/4 hp pour service dur, 115/230 volts, socle, goulotte de poussière, guide monté au centre, fraise à trois couteaux, garde protecteur de tête de coupe et bâtons pousoirs.

**AVIS :** l'illustration de couverture de ce manuel montre le modèle de production courant. Toutes les autres illustrations peuvent différer en ce qui a trait à la couleur, les étiquettes, ou les accessoires, possiblement utilisés pour présenter le principe seulement.

## CONTENUS DE BOITE

Fig. 4

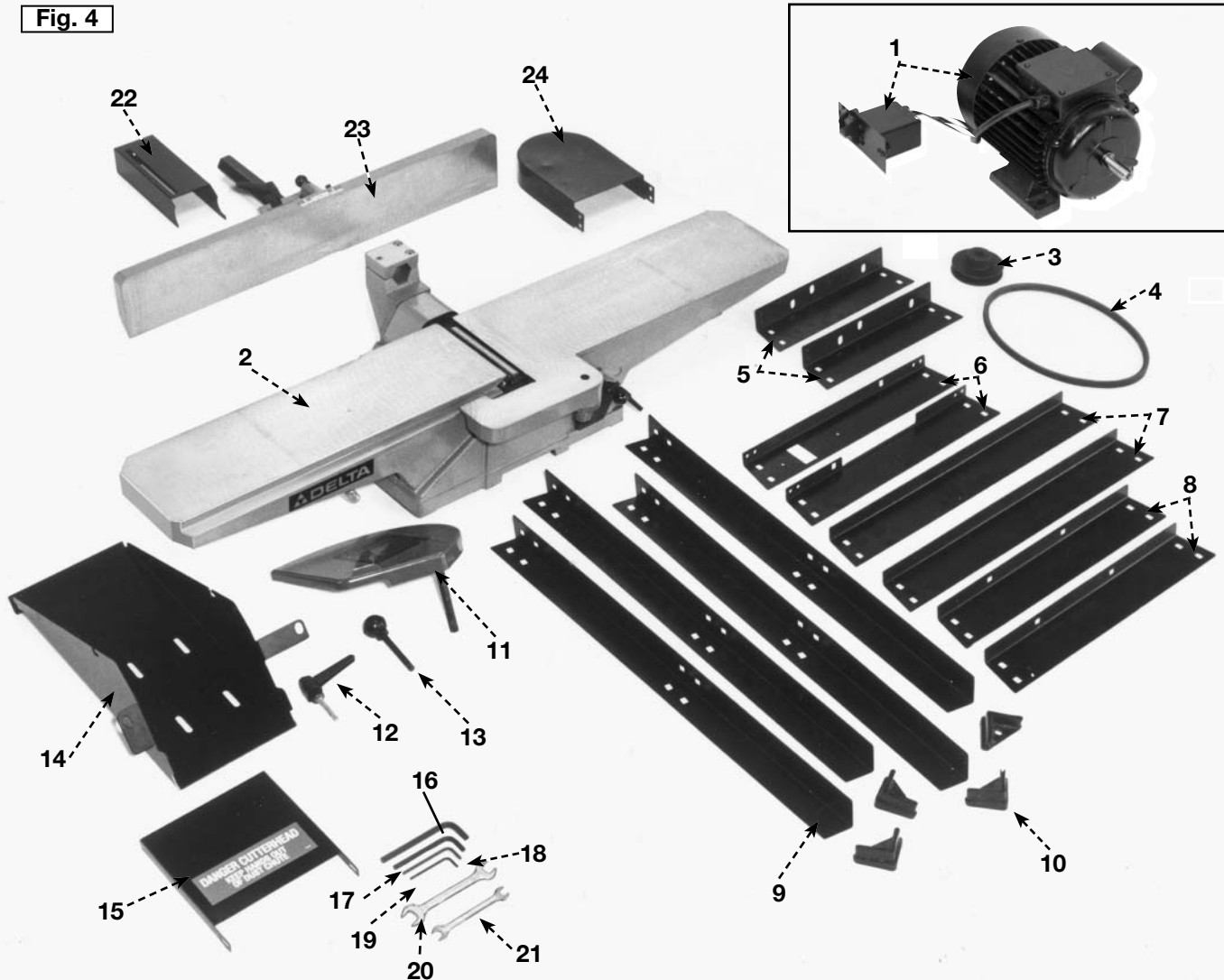


Fig. 4A

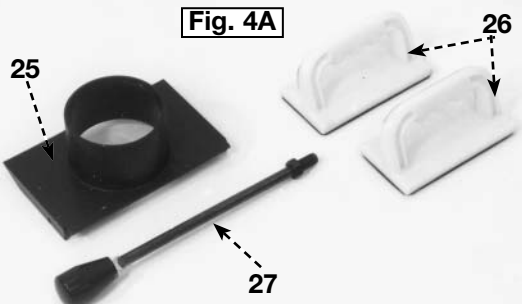


Fig. 4B

# COMPOSANTES DE LA DÉGAUCHISSEUSE

## **Fig. 4**

1. Moteur et interrupteur
2. Dégauchisseuse
3. Poulie motrice
4. Courroie trapézoïdale
5. Deux entretoises supérieures pour extrémités du socle (11 3/4 po)
6. Deux entretoises supérieures pour faces latérales du socle (15 3/4 po)
7. Deux entretoises inférieures pour faces latérales du socle (20 1/2 po)
8. Deux entretoises inférieures pour extrémités du socle (16 1/2 po)
9. Quatre pattes pour le socle
10. Quatre pieds pour les pattes du socle
11. Garde protecteur de tête de coupe
12. Poignée de blocage du guide
13. Poignée d'inclinaison du guide
14. Goulotte de poussière
15. Couvercle de goulotte de poussière
16. Clé Allen de 6 mm
17. Clé Allen de 4 mm
18. Clé Allen de 3 mm
19. Clé Allen de 2,5 mm
20. Clé à fourche de 12x14 mm
21. Clé à fourche de 8x10 mm
22. Garde Protecteur arrière de tête de coupe
23. Guide
24. Poulie motrice et garde pour courroie

## **Fig. 4A**

25. Adaptateur pour collecteur de poussière
26. Bâtons pousoirs
27. Tige de réglage de la table d'entrée, poignée et écrou

## **Fig. 4B**

28. Goujons spéciaux (3)
29. Quatre (4) boulons de carrosserie de 5/16-18x1 1/4 po
30. Trente-six (36) boulons de carrosserie de 5/16 - 18x3/4 po
31. Quatre (4) vis à tête cylindrique bombée M6 x 1 x 10 mm
32. Deux (2) vis à oreilles
33. Quarante (40) écrous hexagonaux 5/16-18
34. Trente-six (36) rondelles plates de 5/16 po
35. Trois (3) rondelles de blocage M10.2 pour les goujons spéciaux
36. Une (1) rondelle plate M8.4
37. Quatre (4) rondelles de blocage M6.1

## **DÉBALLAGE ET NETTOYAGE**

Déballez soigneusement la machine et toutes les pièces détachées du ou des cartonnages. À l'aide d'un chiffon doux humecté d'essence minérale, de diluant à peinture ou d'alcool dénaturé, essuyez l'huile anticorrosion des surfaces non peintes.

**▲ AVERTISSEMENT :** Le poids de la dégauchisseuse est d'environ 79 kg (175 lb). Des précautions doivent être prises pour soulever la dégauchisseuse et la placer sur son socle. Il faudra au moins deux personnes pour soulever la machine.

**▲ ATTENTION :** Ne pas utiliser de solvants hautement volatils tels l'essence, le naphte, l'acétone ou du diluant à laque pour nettoyer votre machine.

Après le nettoyage, couvrez les surfaces non peintes d'une cire à parquets en pâte d'usage domestique de bonne qualité.

# ASSEMBLAGE

**⚠ AVERTISSEMENT :** Pour votre sécurité, ne pas brancher la machine à la source d'alimentation avant que la machine ne soit entièrement assemblée, ni avant d'avoir lu et compris l'intégralité de ce manuel d'instruction.

## OUTILS REQUIS POUR L'ASSEMBLAGE

- Clé Allen de 6 mm
- Clé Allen de 4 mm
- Clé Allen de 3 mm
- Clé Allen de 2,5 mm
- Clé à fourche de 11x14 mm
- Clé à fourche de 8 x 10 mm (Toutes sont fournies)

## ASSEMBLY TIME ESTIMATE - 2-3 hours

### SOCLE

1. Assemblez le socle tel qu'illustré à la Figure 5 en utilisant les pièces montrées figure 4. Les pièces du socle (tel qu'illustré à la figure 4) sont :

5. Deux entretoises supérieures pour extrémités du socle (11 3/4 po)
6. Deux entretoises supérieures pour faces latérales du socle (15 3/4 po)
7. Deux entretoises inférieures pour faces latérales du socle (20 1/2 po)
8. Deux entretoises inférieures pour d'extrémités du socle (16 1/2 po)
9. Quatre pattes pour le socle
10. Quatre pieds pour les pattes du socle

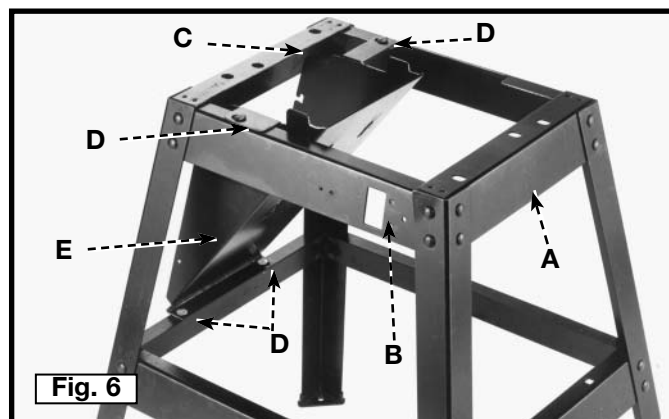
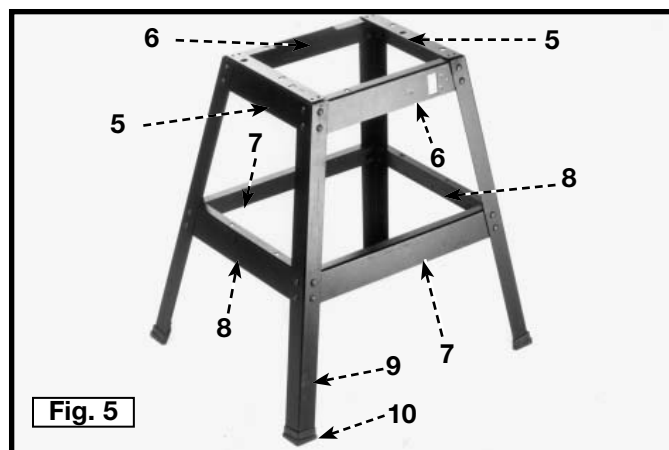
Pour assembler, insérez les boulons de carrosserie 5/16-18 x 3/4 po dans les pattes et les entretoises, puis placez les rondelles plates de 5/16 po sur les boulons et fixez avec des écrous hexagonaux 5/16-18. Serrez seulement à la main en ce moment.

**IMPORTANT :** les lèvres supérieures des deux entretoises supérieures d'extrémités (5) Fig. 5, doivent s'ajuster sur le dessus des lèvres supérieures des deux entretoises supérieures latérales (6).

2. Assemblez les quatre pieds en caoutchouc (10) au bas des quatre pattes (9) tel qu'illustré.

### GOULOTTE DE POUSSIÈRE AU SOCLE

1. L'avant du socle est indiqué par l'ouverture de l'interrupteur (B) Fig. 6, formant l'extrémité de sortie du socle (C) et l'extrémité d'entrée (A).
2. Assemblez la goulotte de poussière (E) Fig. 6, à l'extrémité de sortie du socle (C) tel qu'illustré. Alignez les quatre trous (D) Fig. 6, de la goulotte de poussière avec les quatre trous dans le socle. Insérez un boulon de carrosserie 5/16 - 18x3/4 po à travers le trou dans la goulotte de poussière et le socle. Placez une rondelle plate de 5/16 po sur la vis et enfiler un écrou hexagonal 5/16 - 18 sur la vis. Répétez cette étape pour les trois autres trous de la goulotte de poussière et du socle. Serrez les écrous hexagonaux seulement à la main en ce moment.



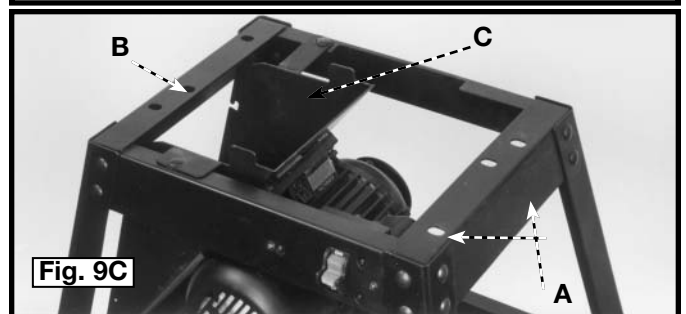
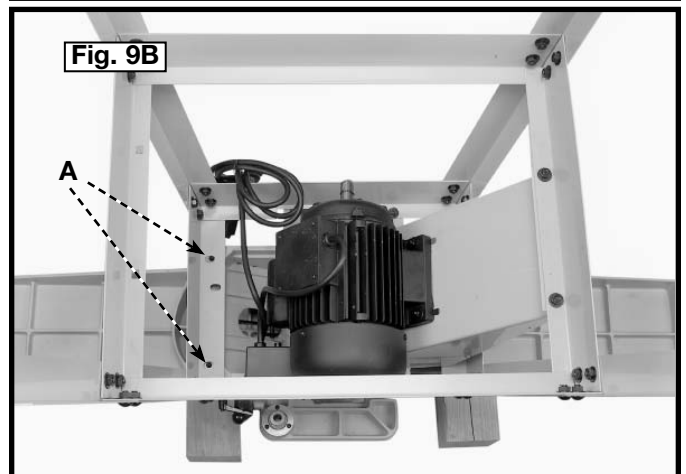
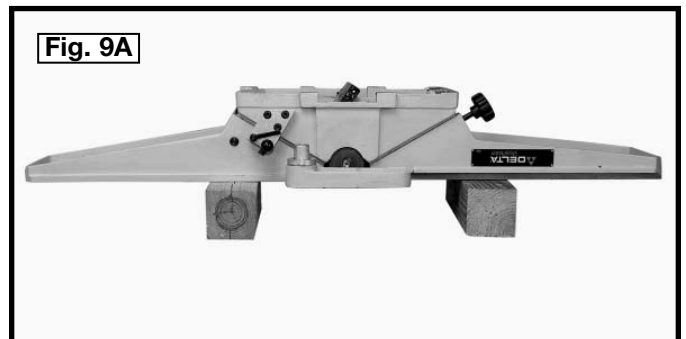
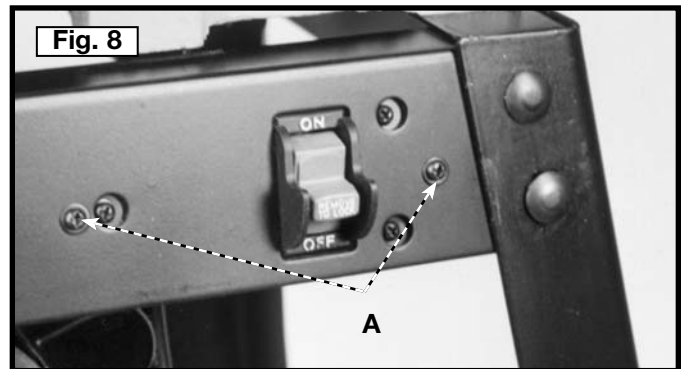
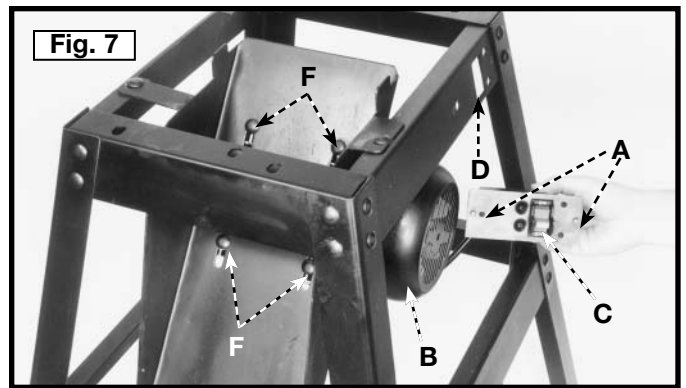
## MOTEUR ET INTERRUPTEUR AU SOCLE

1. Installez le moteur (B) Fig. 7, au bas de la goulotte de poussière. Alignez les quatre trous (F) Fig. 7, dans la goulotte de poussière avec les quatre trous de la plaque de montage du moteur. Insérez un boulon de carrosserie 5/16 - 18x 1 1/4 po à travers le trou dans la goulotte de poussière et le trou dans la plaque de montage du moteur. Placez une rondelle plate de 5/16 po sur la vis et fixez avec un écrou hexagonal 5/16-18. Répétez cette étape pour les trois autres trous. **Ne pas serrer complètement les écrous hexagonaux à ce moment-ci car le moteur devra plus tard être ajusté que la courroie soit bien alignée et tensionnée.**
2. Retirez les vis à tête cylindrique à dépouille M5x0,7x10 mm, les rondelles plates M4.1 et les écrous hexagonaux M4x7 des deux trous (A) Fig. 7 de l'interrupteur.
3. Insérez l'interrupteur (C) Fig. 7 à partir de l'intérieur du socle. Alignez les trous (A) de l'interrupteur avec les trous du socle (A) Fig. 8.
4. Placez une rondelle plate M4.1 dans la vis à tête cylindrique à dépouille M4x0,7x10 mm. Insérez la vis à dans le trou (A) du socle et de l'interrupteur. Enfilez un écrou hexagonal M4x0,7 sur la vis. Répétez cette étape pour l'autre trou du socle / l'interrupteur.

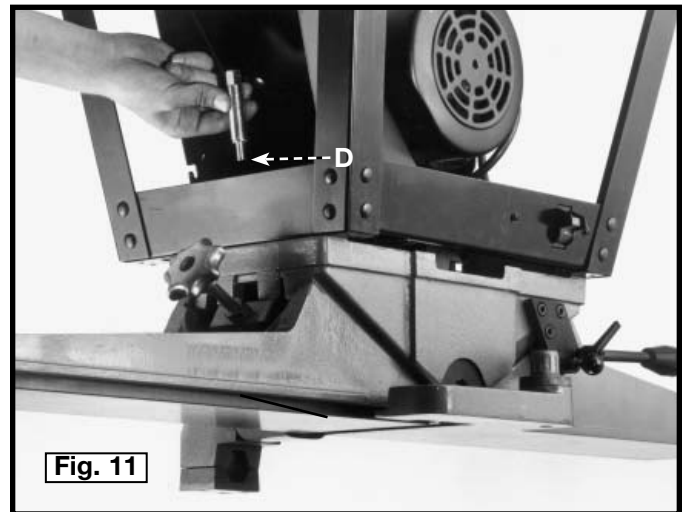
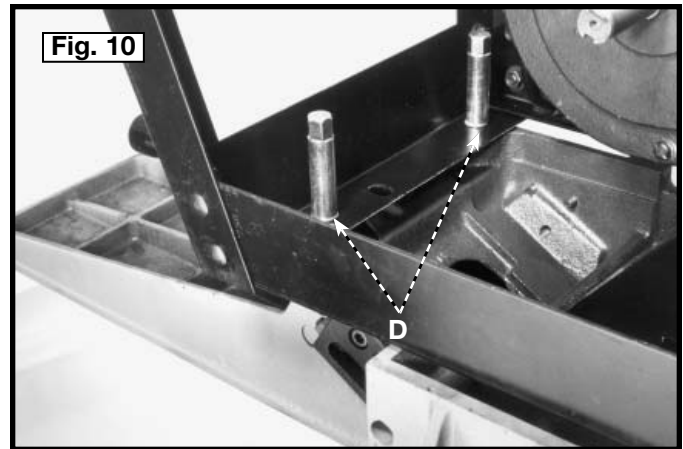
## DÉGAUCHISSEUSE SUR LE SOCLE

**⚠ AVERTISSEMENT :** le poids de la dégauchisseuse est d'environ 79 kg (175 lb). Des précautions doivent être prises pour la déplacer. Il faudra au moins deux personnes pour soulever la machine.

1. Inverser la dégauchisseuse pour qu'elle repose à plat. Une façon de faire est de placer les tables de la dégauchisseuse sur deux 4x4 de bois comme montré à la Figure 9A.
2. Inversez le socle et alignez les trous filetés au bas de la dégauchisseuse avec les trous du socle, deux sont illustrés (A) à la Figure 9B. L'extrémité d'entrée de la dégauchisseuse est fixée au socle à travers ces deux trous (A) Fig. 9B et (A) Fig. 9C. L'extrémité de sortie de la dégauchisseuse est fixée au socle à travers le trou (B) Fig. 9C.



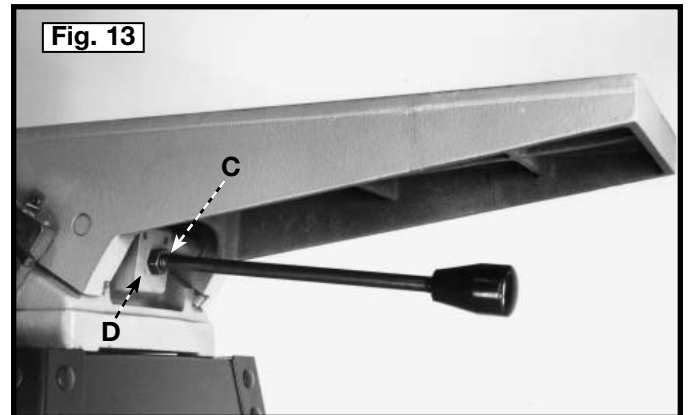
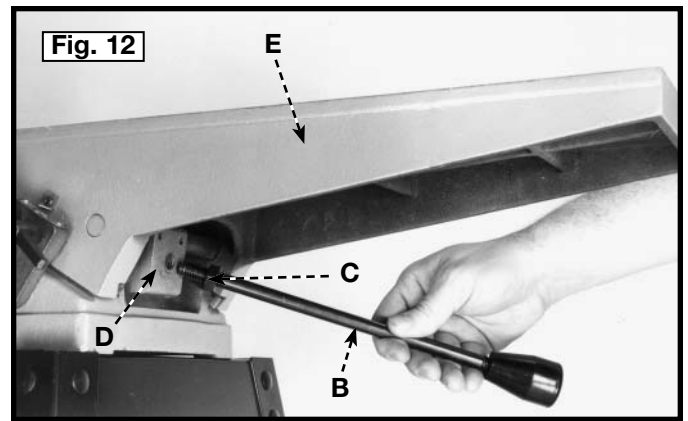
3. Utilisez la clé fournie (ou une clé à douille de 14 mm), fixez la dégauchisseuse sur le dessus du socle à l'aide de trois rondelles de blocage M10.2 et goujons spéciaux. Deux des goujons spéciaux sont illustrés par (D) Fig. 10, pour l'extrémité d'entrée de la machine et un goujon spécial est illustré par (D) Fig. 11, pour l'extrémité de sortie de la machine. Serrez alors pleinement les goujons.
4. Une fois que le socle est bien fixé à la dégauchisseuse, retournez la machine. (La dégauchisseuse est montrée complètement assemblée et à l'endroit à la Figure 11A.)
5. Appuyez sur le dessus de la dégauchisseuse pour que le socle s'ajuste à la surface du plancher. Utilisez ensuite la clé fournie et resserrez toute la visserie du socle.





## POIGNÉE DE RÉGLAGE DE LA TABLE D'ENTRÉE

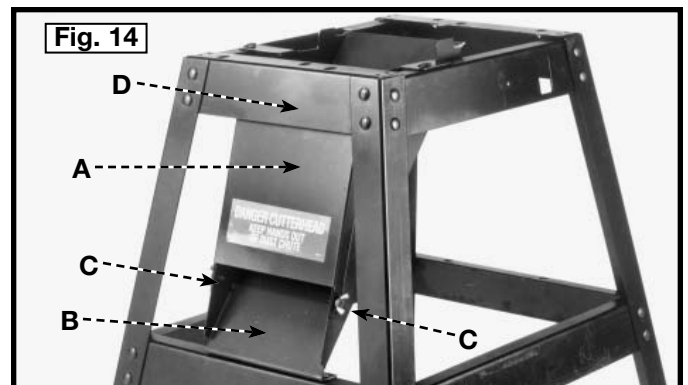
1. Sur la poignée de réglage de la table d'entrée (B), tournez le contre-écrou (C) Fig. 12 dans le sens horaire, aussi loin que possible.
2. Enfilez la poignée (B) Fig. 12, dans le bloc (D) qui se trouve en dessous la table d'entrée (E).
3. Tourner le contre-écrou (C) Fig. 13 en sens horaire pour serrer contre le bloc (D).



## COUVERCLE DE GOULOTTE DE POUSSIÈRE

1. Assemblez le couvercle de la goulotte de poussière (A) Fig. 14, à la goulotte de poussière (B) à l'aide de deux vis à ailettes (C). **IMPORTANT** : le dessus du couvercle de la goulotte de poussière (A) doit être à l'intérieur de l'entretoise supérieure (D) du socle.

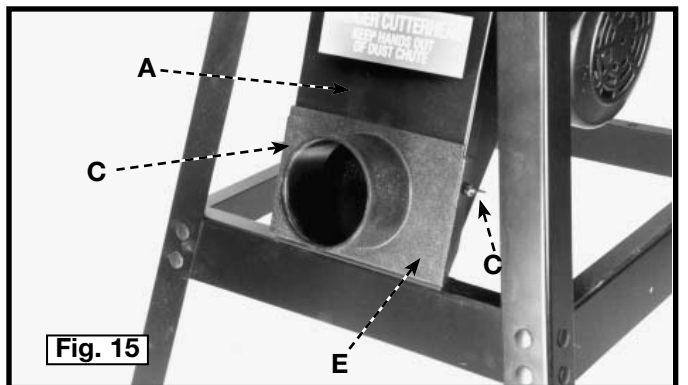
**⚠ AVERTISSEMENT :** pendant le fonctionnement, le couvercle de la goulotte de poussière (A) doit toujours être assemblé tel que montré et ne doit être retiré que pour le nettoyage.



## ADAPTATEUR DU COLLECTEUR DE POUSSIÈRE

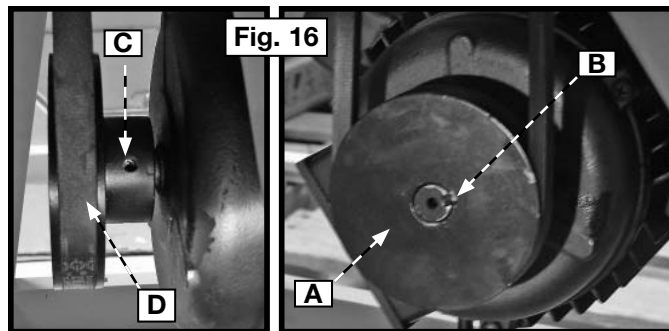
Pour relier la machine à un système de collecte de poussière, un adaptateur d'un diamètre externe de 10,16 cm (4 po) sera requis et est fourni avec la dégauchisseuse. Pour assembler l'adaptateur :

1. Retirez les deux vis à ailettes (C) Fig. 14, du couvercle de goulotte de poussière (A).
2. Assemblez l'adaptateur (E) Fig. 15, sur la goulotte de poussière (A). Alignez les deux trous de la goulotte de poussière (A) avec les trous dans l'adaptateur (E) et fixez avec deux vis à ailettes (C) retirées à l'ÉTAPE 1.



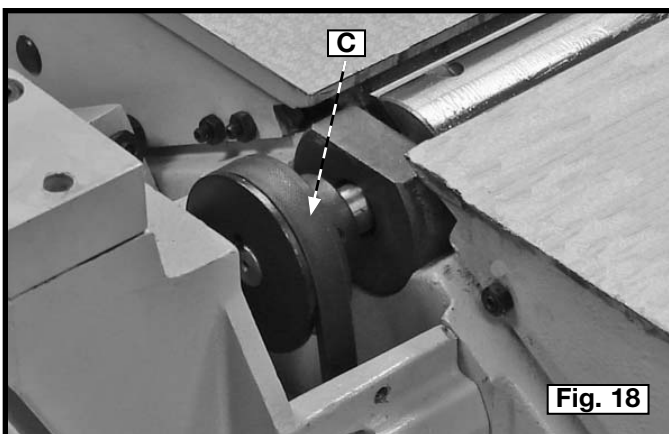
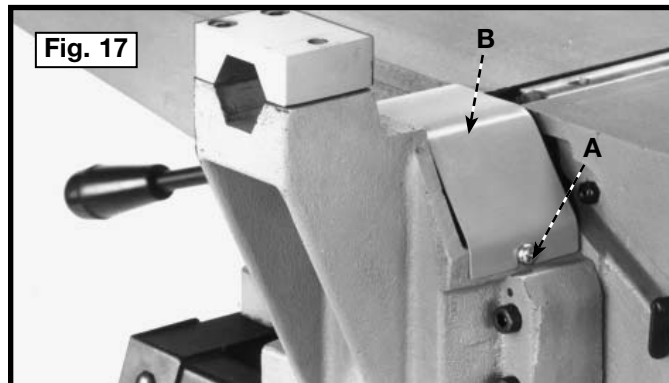
## POULIE MOTRICE

Installez la poulie (A) Fig. 16 à l'arbre du moteur tel qu'illustré. Assurez vous que la clé (B) est insérée dans la rainure de clavette de l'arbre et de la poulie du moteur.



## ALIGNEMENT DES POULIES ET RÉGLAGE DE LA TENSION DE COURROIE

1. Desserrez les deux vis dont une est illustrée en (A) Fig. 17 et retirez le garde protecteur de la poulie de tête de coupe (B).
2. Assurez vous que la poulie du moteur (D) Fig. 16 est alignée avec la poulie de la tête de coupe (C) Fig. 18. Au besoin, la poulie du moteur (D) peut être déplacée sur l'arbre du moteur pour obtenir un bon alignement. Après avoir réalisé l'alignement, serrez les deux vis de calage, un est montré à (C) Fig. 16.
3. Placez ensuite la courroie dans la rainure de la poulie de la fraise (C) Fig. 18 et la poulie du moteur (D) Fig. 16. Pour placer la courroie sur les poulies, soulevez le moteur. (La visserie de montage du moteur devrait toujours être desserrée.)
4. La courroie a une tension adéquate lorsqu'elle fléchit d'environ 6 mm (1/4 po) lors de l'application d'une pression du doigt au centre de la courroie.
5. Pour obtenir la bonne tension, le moteur peut être monté ou abaissé. Resserrez alors la visserie de montage du moteur en maintenant la tension et en vous assurant du bon alignement des poulies.
6. Remplacez le garde protecteur de la poulie/courroie de la tête de coupe (B) Fig. 17, retirée à l'ÉTAPE 1.



## POULIE MOTRICE ET GARDE PROTECTEUR DE COURROIE

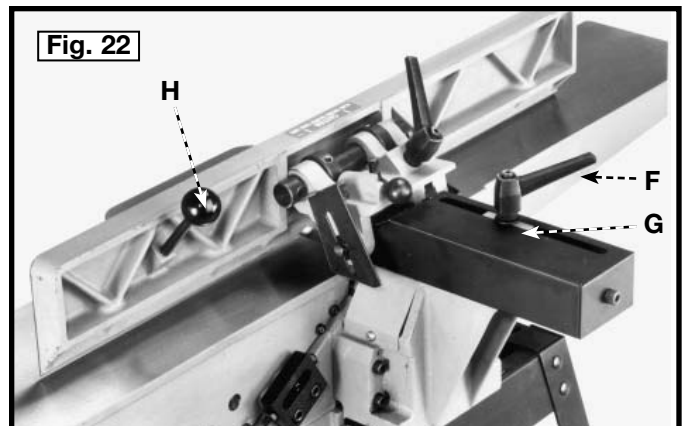
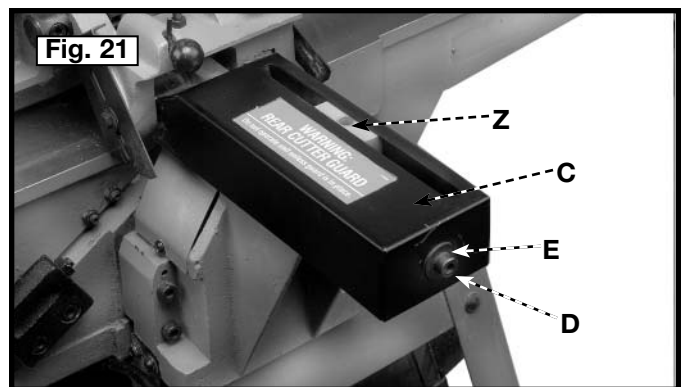
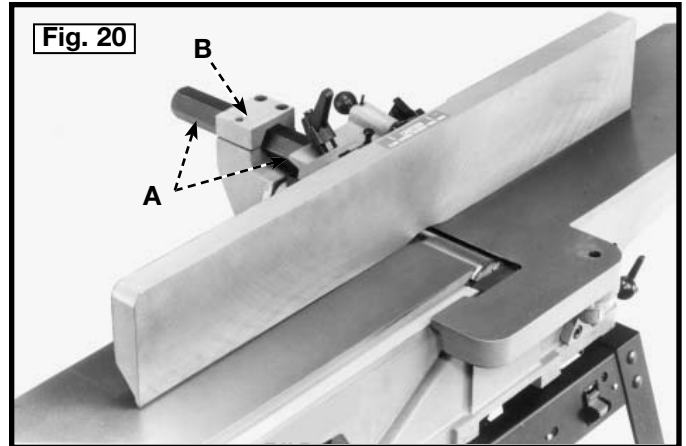
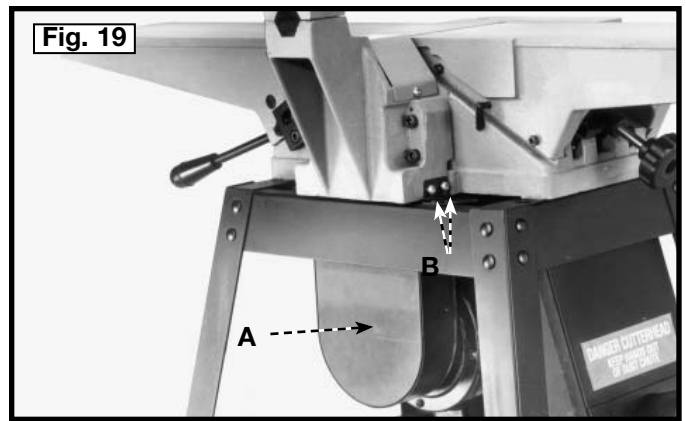
Installez le garde poulie/courroie côté moteur (A) Fig. 19 à la base de la dégauchisseuse à l'aide des quatre vis à tête cylindrique bombée M6x1x10 mm, dont deux sont illustrées par (B) et quatre rondelles de blocage M6.1.

**⚠ AVERTISSEMENT :** Assurez vous que le garde protecteur ne fasse pas contact avec la poulie motrice.

Si contact il y a, ajustez la poulie du moteur en vous référant au paragraphe intitulé "**ALIGNEMENT DES POULIES ET RÉGLAGE DE TENSION DE COURROIE.**"

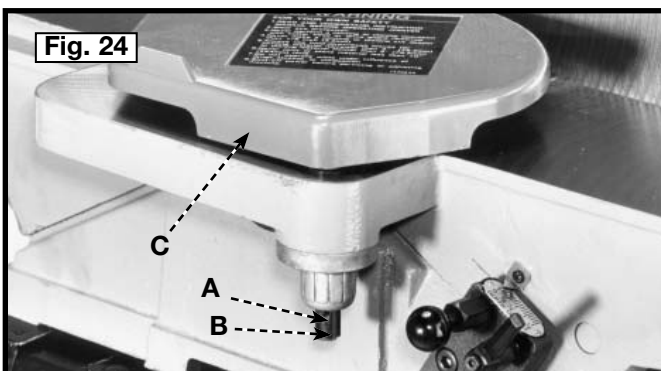
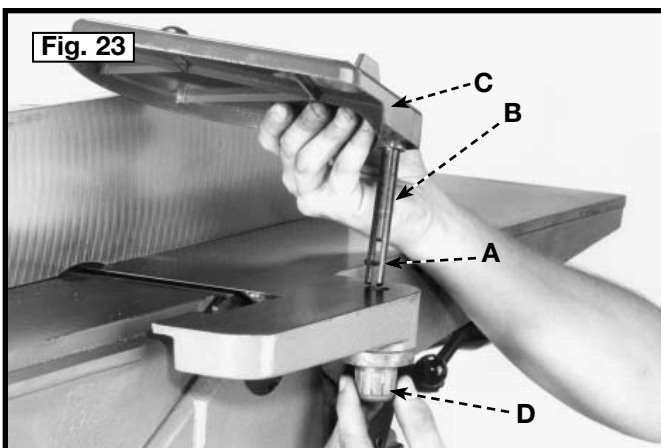
## GUIDE

1. Insérez la tige hexagonale (A) Fig. 20 du guide dans le support (B) de la dégauchisseuse comme montré.
2. Retirez la longue vis M8x1,25x12 mm (D) et la rondelle plate M8.4 (E) de l'extrémité de la tige hexagonale. Installez le garde protecteur arrière de la tête de coupe (C) Fig. 21 à l'extrémité de la tige hexagonale en utilisant la vis M8x1,25x12 mm (D) et la rondelle plate M8.4 (E).
3. Enfilez l'ensemble "poignée de blocage" du guide (F) Fig. 22 avec rondelle plate M8.4 (G) dans le trou (Z) Fig. 21. La poignée de blocage (F) Fig. 22 est à ressort et peut être réorientée en la sortant et la repositionnant sur l'écrou cannelé sous la poignée.
4. Vissez la poignée d'inclinaison du guide (H) Fig. 22, dans le trou fileté à l'arrière du guide tel qu'illustré.



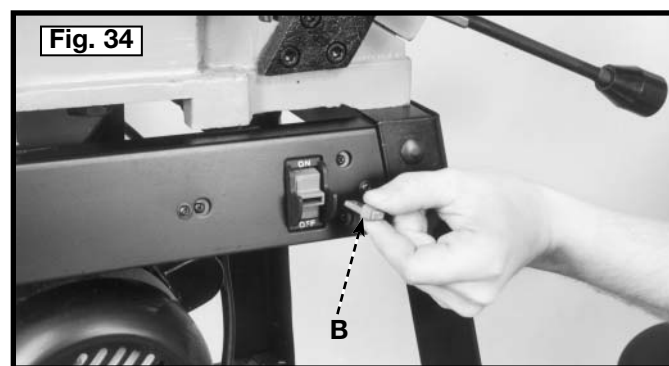
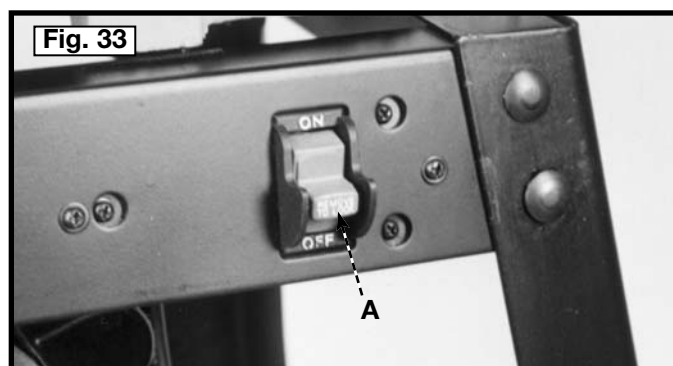
## CUTTERHEAD GUARD

1. Retirez la vis de calage (A) Fig. 23, de la colonne (B) du garde protecteur de la tête de coupe (C).
2. Installez le garde protecteur de la tête de coupe (C) Fig. 23 à la dégauchisseuse en insérant la colonne (B) vers le bas dans le trou de la table d'entrée.  
**REMARQUE :** l'ensemble du bouton (D) comprend un ressort qui replace le garde protecteur (C) sur la fraise après la coupe. Tournez le bouton (D) pour tensionner le ressort avant d'insérer la colonne (B). Assurez vous que le ressort s'engage dans la fente de la colonne. Pour ajuster la tension du ressort, retirez le garde protecteur de la tête de coupe (C) Fig. 23 et tournez le bouton (D) à la tension voulue.  
**REMARQUE : LE GARDE PROTECTEUR DE LA TÊTE DE COUPE DOIT ÊTRE TENSIONNÉE POUR RETOURNER RECOUVRIR LA FRAISE APRÈS QUE LA PIÈCE TRAVAILLÉE SOIT PASSÉE.**  
Le garde protecteur de la tête de coupe doit être tensionné pour retourner recouvrir la fraise après que la pièce travaillée.
3. Remplacez la vis de calage (A) Fig. 24 retirée à l'ÉTAPE 1.
4. La Figure 24 montre le garde protecteur de la tête de coupe (C) monté sur la table d'entrée.



## FONCTIONNEMENT

### COMMANDES OPÉRATIONNELLES ET RÉGLAGES



### DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA DÉGAUCHISSEUSE

1. L'interrupteur marche/arrêt (A) Fig. 33 se trouve à l'avant de la dégauchisseuse. Pour mettre la machine en marche, déplacez l'interrupteur (A) vers le haut sur la position de "MARCHE".
2. Pour l'arrêter, déplacez l'interrupteur vers le bas sur la position "ARRÊT".

**⚠ AVERTISSEMENT :** assurez vous que l'interrupteur de la machine se trouve à la position "ARRÊT" avant de brancher sa fiche dans la prise de courant. Lors de pannes de courant, mettez l'interrupteur à la position "ARRÊT". Un démarrage inopportun/accidentel pourrait occasionner des blessures.

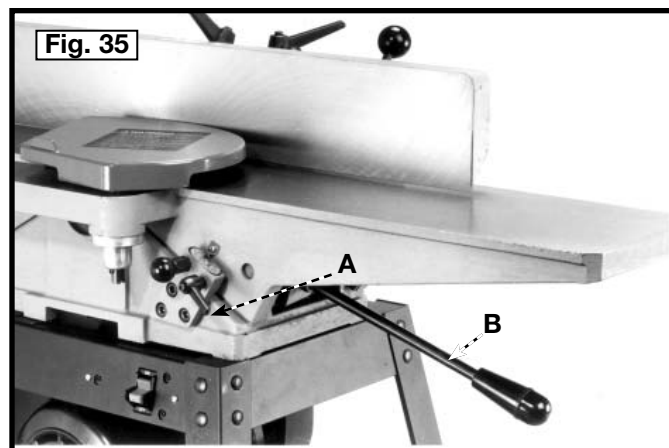
### VERROUILLAGE DE L'INTERRUPTEUR EN POSITION "ARRÊT"

**IMPORTANT :** afin d'empêcher toute utilisation non autorisée, l'interrupteur doit être verrouillé en position "ARRÊT" lorsque l'outil est inutilisé. Pour verrouiller l'interrupteur, saisissez la bascule de l'interrupteur (A) Fig. 33 et retirez-la de l'interrupteur. Une fois la bascule de l'interrupteur (B) Fig. 34 retirée, l'interrupteur est désactivé. Cependant, si la bascule de l'interrupteur est retirée tandis que la scie est en marche, il sera possible de mettre l'interrupteur en position "ARRÊT" mais non de redémarrer la machine sans réinsérer la bascule de l'interrupteur (B).



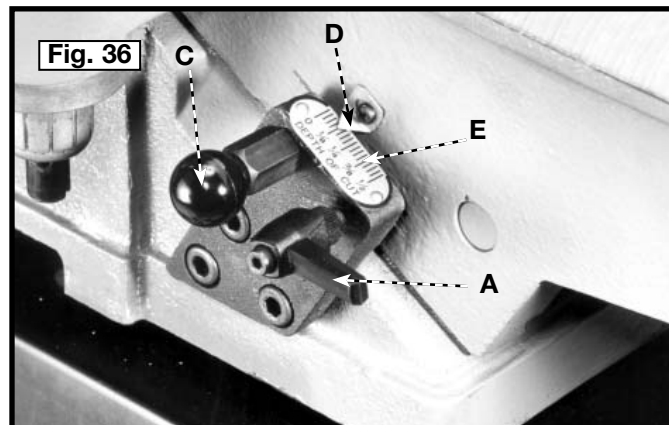
## RÉGLAGES DE LA TABLE D'ENTRÉE

1. To raise or lower the infeed table, loosen table lockhandle (A) Fig. 35, move the table raising and lowering handle (B) up or down until the table is at the desired position and tighten table lockhandle (A).



1. Pour relever ou abaisser la table d'entrée, desserrez la poignée de blocage de la table (A) Fig. 35, et déplacez la table en abaissant et relevant la poignée (B) jusqu'à ce que la table soit à la position voulue puis resserrez la poignée de blocage de la table (A).

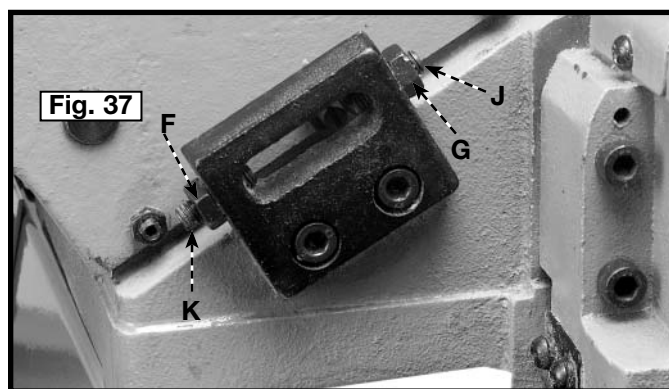
2. **REMARQUE** : en relevant ou abaissant la table d'entrée, un piston à l'autre extrémité de la butée indexée (C) Fig. 36, arrête automatiquement la table à 3,2 mm (1/8 po) de profondeur de coupe. Pour déplacer la table au-delà de ce point, il faut sortir la butée indexée (C) et déplacer la table vers le haut ou vers le bas. **IMPORTANT** : assurez vous toujours que la poignée de blocage de la table (A) soit ressermée avant d'utiliser la machine. La poignée de blocage de la table (A) est à ressort et peut être réorientée en retirant la poignée et en la repositionnant sur l'écrou dentelé situé sous la poignée.



3. La lecture de la profondeur de coupe de la table d'entrée (position de la table par rapport au cercle de coupe) se fait à l'aide du pointeur (D, Fig. 36), et l'échelle (E). Le réglage maximal de profondeur de la table de cette dégauchisseuse de 152 mm (6 po) est de 12,7 mm (1/2 po).

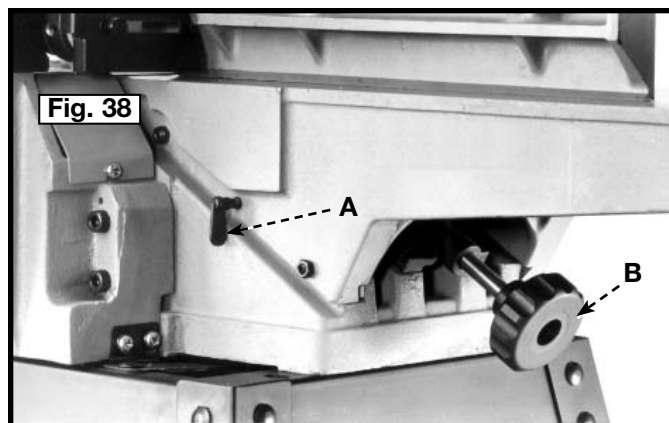
## BUTÉES FIXES DE LA TABLE D'ENTRÉE

Des butées fixes sont présentes pour limiter la hauteur et la profondeur de la table d'entrée. Pour régler les butées, desserrer les deux écrous de verrouillage (F) et (G) Fig. 37 et tourner les deux vis de réglage (J) et (K) comme désiré. Serrez ensuite les écrous de verrouillage (F) et (G). Une bonne pratique est de régler la butée fixe supérieure (J) pour votre fini ou votre coupe finale. Ceci signifie qu'on peut régler rapidement la table d'entrée pour un fini ou une coupe finale sans vérifier l'échelle et le pointeur. La butée fixe inférieure (K) se règle pour une profondeur maximale de 12,7 mm (1/2 po) de coupe ou si vous désirez limiter la profondeur de coupe, réglez la vis de la butée (K) en conséquence.



## RÉGLAGES DE LA TABLE DE SORTIE

Pour la plupart des travaux de jointage, la table de sortie doit être à niveau avec les couteaux à leur point de rotation le plus élevé. Ceci signifie que les couteaux doivent être parallèles à la table de sortie et sortir également de la tête de coupe. Pour déplacer la table de sortie vers le haut ou le bas, desserrez la vis de verrouillage (A) Fig. 38 et tournez le bouton à main (B). Une fois que la table de sortie est à niveau avec les couteaux à leur point de rotation le plus élevé, resserrez la vis de verrouillage (A).





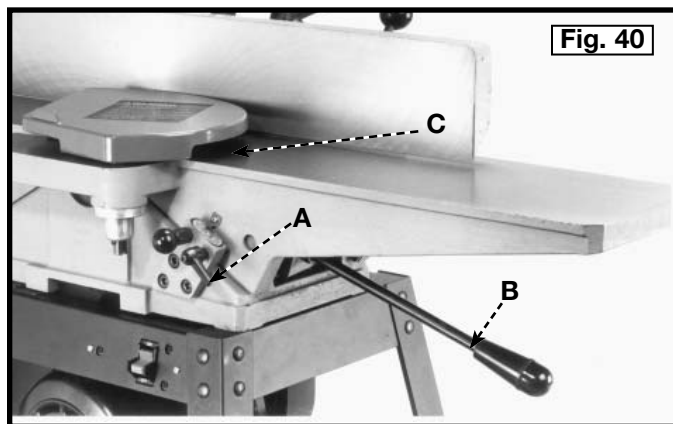
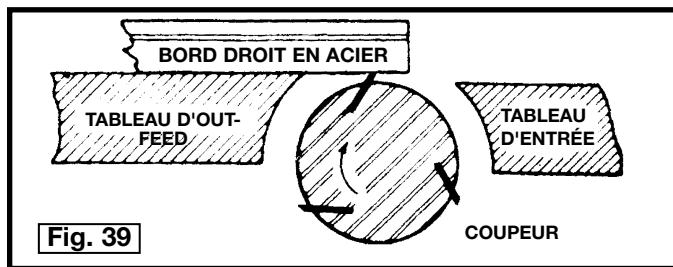
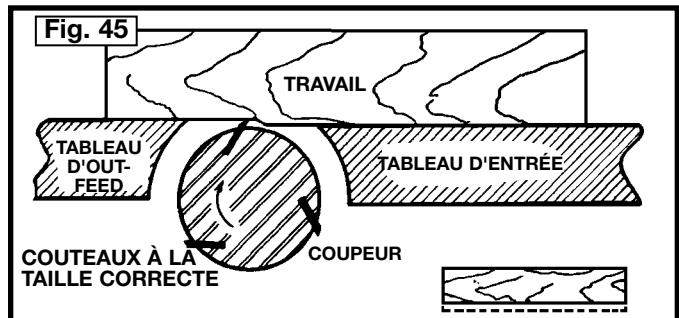
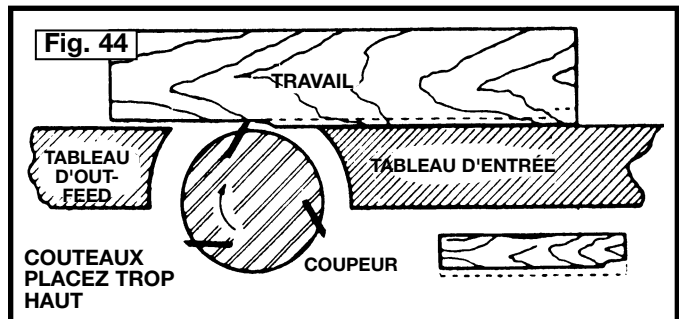
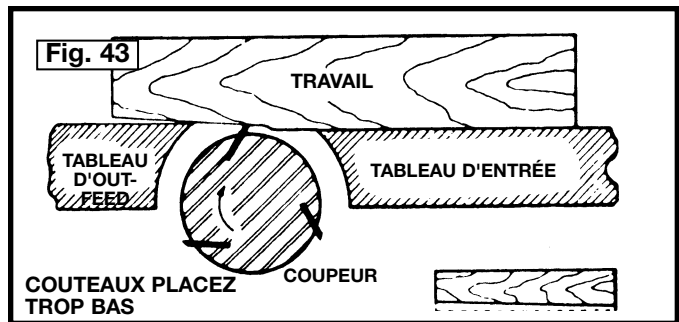
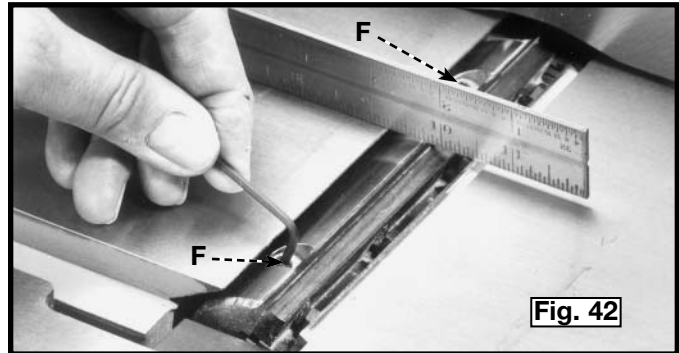
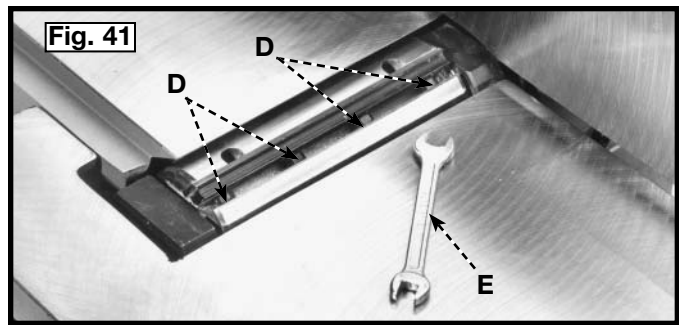
## RÉGLAGES DE LA TABLE DE SORTIE ET DE LA FRAISE COUPANTE.

Pour un travail précis, les couteaux doivent être exactement au même niveau que la table de sortie. Pour vérifier et ajuster le niveau, procédez comme suit :

1. **⚠ AVERTISSEMENT :** Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. Desserrez le levier de verrouillage (A) Fig. 40 et abaissez la table d'entrée en poussant la poignée (B) vers le bas. Retirez le garde protecteur de la tête de coupe (C).
3. Placez un bord droit sur la table de sortie, se prolongeant sur la tête de coupe tel que montré à la Fig. 39 et 42.
4. **TOURNEZ LENTEMENT** la fraise en actionnant la courroie à la main. Les couteaux devraient juste toucher le bord droit.
5. Si le couteau est en haut ou en bas à l'une ou l'autre extrémité, tournez un peu les quatre vis (D) Fig. 41, de la barre de verrouillage du couteau dans le sens des aiguilles d'une montre pour la desserrer (en utilisant la clé (E) fournie). Réglez ensuite la hauteur du couteau en tournant les vis (F) relevant le couteau Fig. 42 en sens antihoraire pour abaisser et en sens horaire pour relever le couteau.

**REMARQUE :** si le couteau doit être abaissé, il faudra porter des gants protecteurs et pousser avec soin en enfonçant le couteau sur un reste de bois après avoir tourné les vis (F).

6. Répétez ces étapes pour régler les deux autres couteaux.
7. Si les couteaux sont réglés trop bas, le résultat sera comme indiqué à la Fig. 43 et la finition de surface sera courbée.
8. Si les couteaux sont réglés trop haut, l'ouvrage sera goujé à l'extrémité de la coupe, tel qu'illustré à la Fig. 44.
9. Comme vérification finale, faites passer un ouvrage lentement sur les couteaux sur 15 à 20 cm (6 à 8 pouces). La pièce de bois devrait être bien assise sur les deux tables comme montré à la Fig. 45 sans espaces ouverts sous la coupe de finition.



## RÉGLAGE DES GLISSIÈRES DE TABLE

Les 'glissières' sont fournies pour retirer le jeu entre les queues d'aronde assorties de la base et les tables d'entrée et de sortie. La 'glissière' de la table d'entrée est illustrée à (A) Fig. 46 et la 'glissière' de la table de sortie est illustrée à (B) Fig. 47. Il faut un bon réglage des 'glissières' pour que la dégauchisseuse fonctionne correctement. Les 'glissières' ont été réglées en usine et ne devraient exiger aucun autre réglage. S'il devient nécessaire de les réajuster, procédez comme suit :

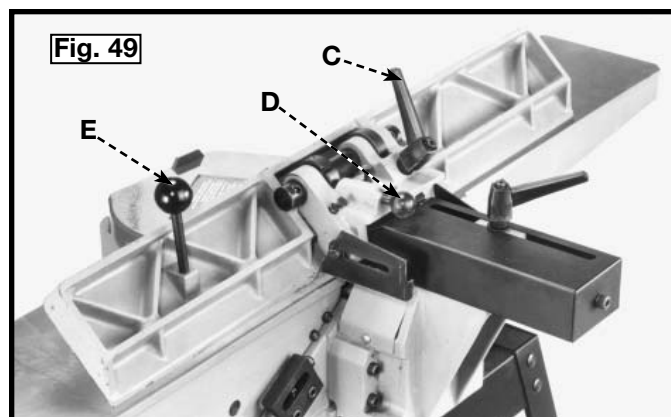
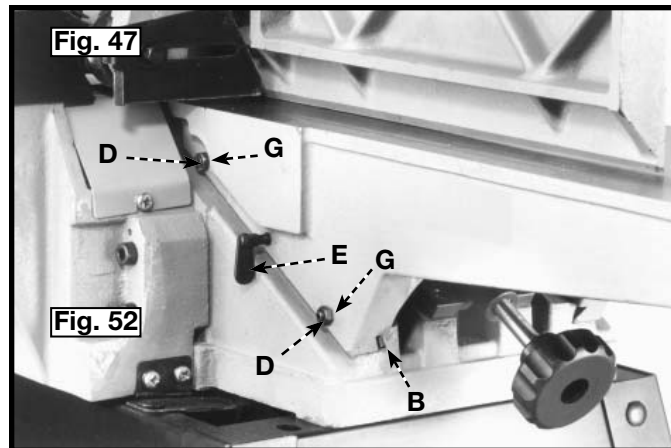
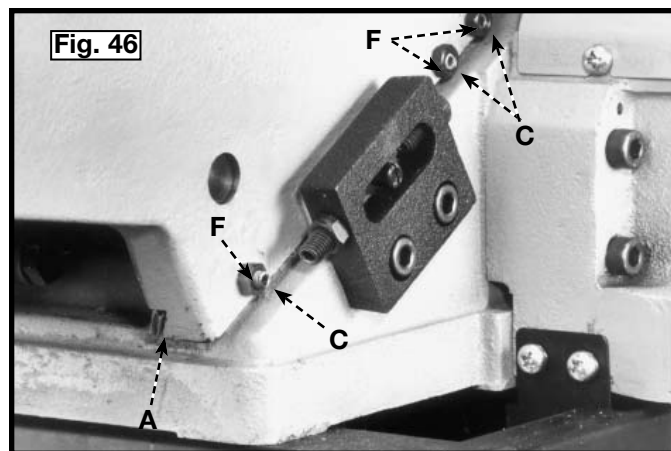
1. Pour régler les 'glissières' de la table d'entrée ou de sortie, desserrez les trois écrous de verrouillage (F) Fig. 46 pour la table d'entrée ou les deux écrous de verrouillage (G) Fig. 47 pour la table de sortie. Pour la table d'entrée, assurez vous que le levier de verrouillage de la table soit desserré. Pour la table de sortie, assurez vous que la vis de verrouillage de la table (E) Figure 47 soit desserrée.
2. Desserrez ou resserrez les trois vis de réglage de glissière (C) Figure 46, comme requis pour la table d'entrée ou les deux vis de réglage de glissière (D) Fig. 47, comme requis pour la table de sortie, en commençant avec la vis inférieure et en passant à la vis supérieure, relevez alors délicatement le bord extérieur de la table à régler. Ceci compensera toute tendance de la table à pencher ou fléchir et permettra le réglage de la glissière pour un bon ajustement. Après le réglage des glissières, resserrez les écrous de verrouillage (F) Fig. 46, (G) Fig. 47, la vis de verrouillage de la table (E) Fig. 47, et le levier de verrouillage de la table d'entrée.

**IMPORTANT:** ne pas laisser les vis de réglage trop lâches. Il devrait y avoir une certaine résistance pour déplacer les tables vers le haut ou le bas. Une dégauchisseuse est une machine de finition et si les tables ne sont pas réglées correctement, il est difficile d'obtenir un bon fini ou une bonne précision.

## FONCTIONNEMENT DES GUIDES

Le guide peut être déplacé en travers de la table et il est possible de l'incliner à n'importe quel angle souhaité sous 45 degrés, autant sur la gauche que sur la droite en procédant de la façon suivante :

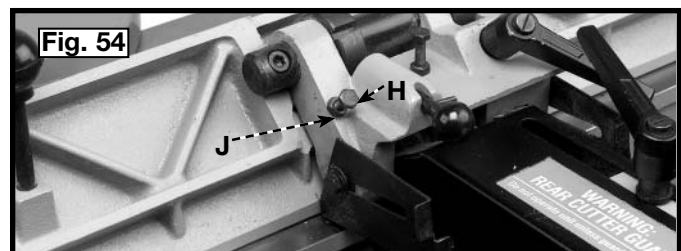
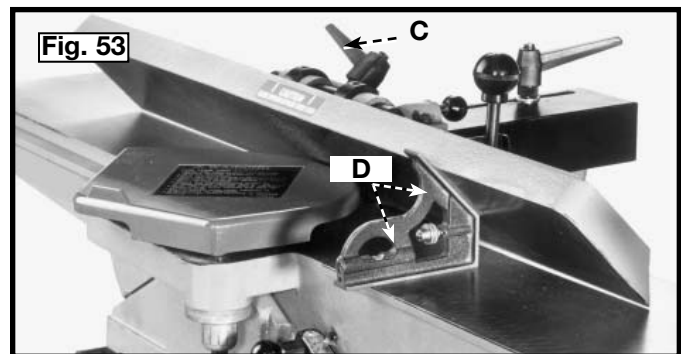
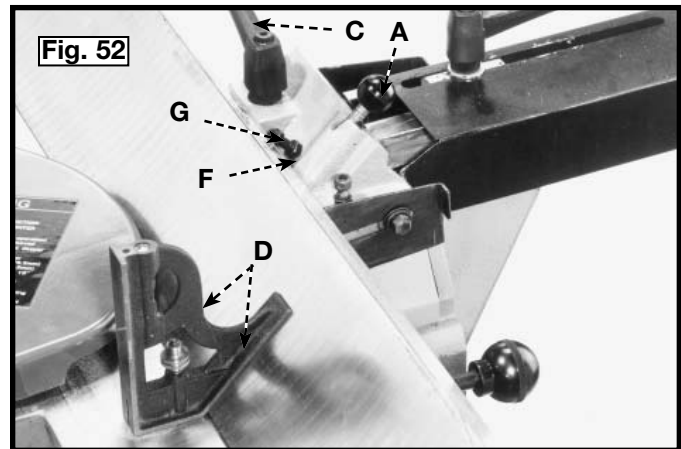
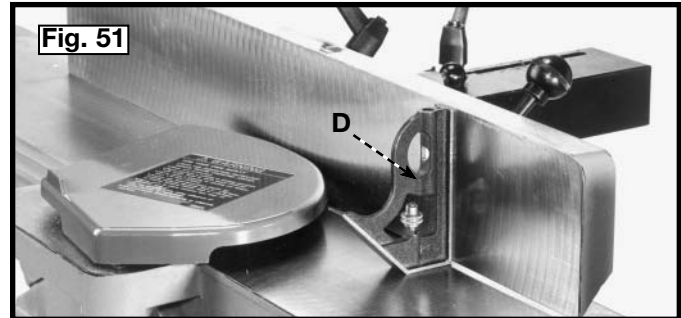
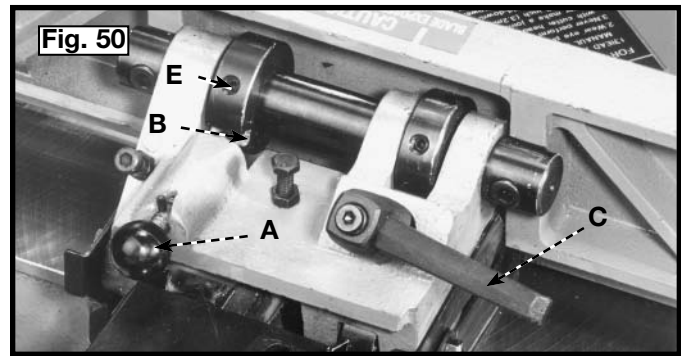
1. Pour déplacer le guide au travers de la table, desserrez la poignée de blocage (A) Fig. 48, glissez le guide à la position voulue sur la table et resserrez la poignée de blocage (A). Tandis que le guide se déplace sur la table, le garde protecteur arrière de la tête de coupe (B) recouvre la fraise et prévient tout contact inopportun à l'arrière du guide. **REMARQUE :** La poignée de blocage (A) est à ressort et peut être réorientée en tirant la poignée vers le haut et en la repositionnant sur l'écrou cannelé sous le moyeu de la poignée.
2. Pour incliner le guide vers la droite ou la gauche, desserrez la poignée de blocage (C) Fig. 49 et sortez et tournez le piston (D) pour dégager la butée fixe. Un levier d'inclinaison (E) est présent à l'arrière du guide pour faciliter son inclinaison. **REMARQUE :** la poignée de blocage (C) est à ressort et se déplace en retirant la poignée et en la repositionnant sur l'écrou cannelé sous le moyeu de la poignée.
3. Inclinez le guide d'un côté ou de l'autre à l'angle désiré, et resserrez la poignée de blocage (C) Fig. 49. **IMPORTANT :** lors de coupes en biseau d'angles faibles, il y a peu de différence pour la facilité du travail que le guide soit incliné vers l'intérieur ou l'extérieur; par contre pour les angles se rapprochant de 45 degrés, il peut être plus difficile de bien tenir l'ouvrage en place contre le guide lorsque le guide est incliné vers l'extérieur. Dans ces cas, il est suggéré d'incliner le guide vers la table, tel qu'illustré à la Figure. 49. Le guide formera un V avec les tables et l'ouvrage sera pressé facilement dans la pochette en passant sur les couteaux.



## RÉGLAGE DES BUTÉES FIXES DE GUIDE

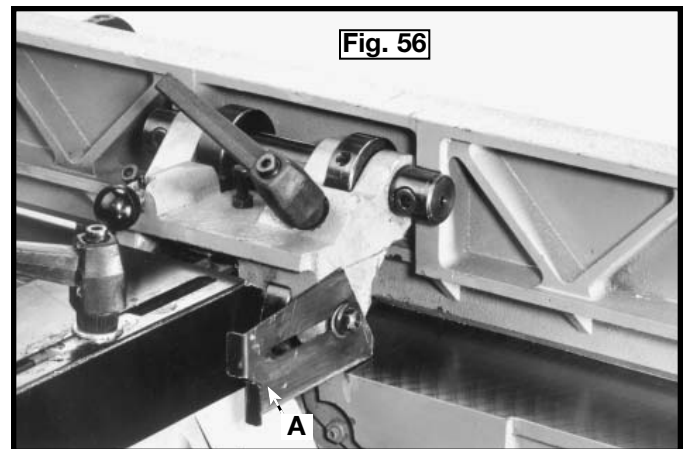
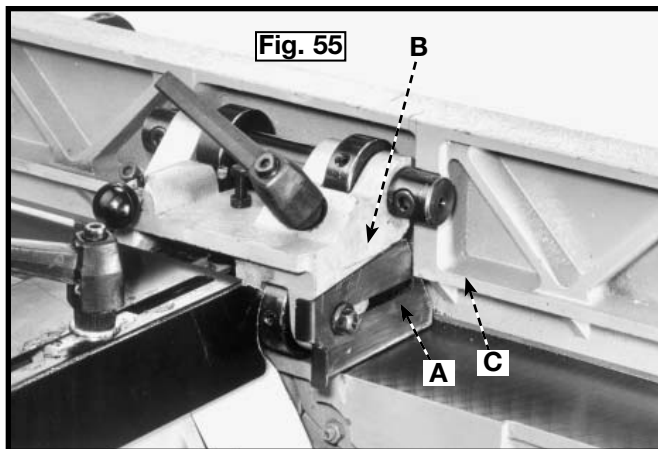
Le guide de cette dégauchisseuse est doté de butées fixes qui permettent d'incliner rapidement le guide à des angles de 90 et 45 degrés par rapport à la table en position intérieure ou extérieure. Pour vérifier et régler les butées fixes, suivez la procédure suivante :

1. Positionnez le guide à 90 degrés par rapport à la table. Assurez vous que l'extrémité du piston (A) Fig. 50 est engagée dans l'encoche (B) dans le collet d'indice comme montré et resserrez la poignée de blocage (C).
2. Placez une équerre (D) Fig. 51 sur la table et contre le guide et vérifiez si le guide est à 90 degrés par rapport à la table.
3. Si un réglage est nécessaire, desserrez la vis de calage (E) Fig. 50, dans le collet d'indice et desserrez la poignée de blocage du guide (C).
4. En utilisant le bord de 90 degrés de l'équerre, inclinez le guide jusqu'à ce que vous soyez certain que le guide soit à 90 degrés par rapport à la table et resserrez la poignée de blocage (C) Fig. 50 et la vis de calage (E).
5. Desserrez la poignée de blocage (C) Fig. 52, sortez et tournez le piston (A) et inclinez le guide vers l'extérieur aussi loin que possible. Serrez ensuite la poignée de blocage (C).
6. En utilisant l'équerre (D) Fig. 52, vérifiez que le guide est à 45 degrés vers l'extérieur par rapport à la table, tel qu'illustré.
7. Si un réglage est nécessaire, desserrez la poignée de blocage (C) Fig. 52. Desserrez le contre-écrou (F) et tournez la vis de réglage (G) jusqu'à ce que le guide soit incliné à un angle de 45 degrés vers l'extérieur. Resserrez ensuite le contre-écrou (F).
8. Desserrez la poignée de blocage (C) Fig. 53 et inclinez le guide vers l'intérieur aussi loin que possible, tel qu'illustré et resserrez la poignée de blocage (C).
9. En utilisant une équerre (D) Fig. 53, vérifiez que le guide est à 45 degrés vers l'intérieur par rapport à la table, tel qu'illustré.
10. Si un réglage est nécessaire, desserrez le contre-écrou (J) Fig. 54 et tournez la vis de réglage (H) jusqu'à ce que le guide soit incliné à 45 degrés vers l'intérieur. Serrez ensuite le contre-écrou (J).



## RÉGLAGE DES GARDES DU GUIDE

Deux gardes protecteurs, dont un est illustré à (A) Fig. 55 sont présents de chaque côté du support de guide pour refermer l'ouverture entre le support de guide (B) et le guide (C) limitant l'accès à la tête de coupe.. Lorsque le guide est incliné, le garde (A) Fig. 56 peut être poussé vers l'arrière comme montré. Après que le guide soit replacé à 90 degrés, poussez le garde (A) Fig. 56, vers l'avant pour refermer l'ouverture. La Figure 55 montre le garde (A) réglé correctement.



## REPLACEMENT ET REPOSITIONNEMENT DES COUTEAUX

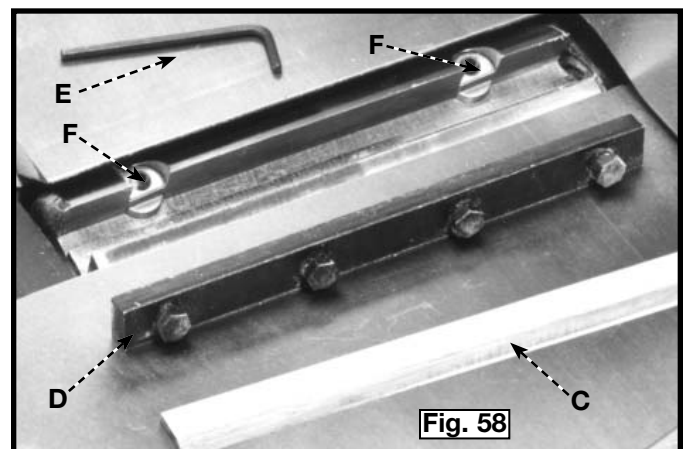
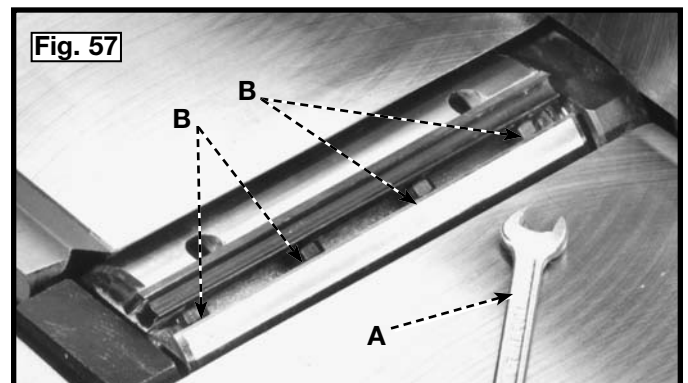
Si les couteaux sont retirés de la tête de coupe pour le remplacement ou l'affûtage, des précautions doivent être prises pour les retirer, remplacer et les régler à nouveau. Procédez comme suit :

1. **⚠ AVERTISSEMENT :** Débranchez la machine de sa source d'alimentation.
2. Déplacez le guide vers l'arrière et retirez le garde de la tête de coupe (C) Fig. 40.

**⚠ ATTENTION :** Soyez extrêmement prudent pour ne pas que vos mains entrent en contact avec les couteaux.

3. Utilisez une clé à fourche 8x10 mm (A) Fig. 57, et desserrez un peu les quatre vis de verrouillage (B) des fentes de couteau en tournant les vis (B) en sens horaire. Ceci enlève le stress mécanique sur la tête de coupe.
4. Desserrez les vis (B) Fig. 57, encore plus et retirez le couteau et la barre de verrouillage du couteau.
5. La Figure 58, montre le couteau (C) et la barre de verrouillage du couteau (D) retirés de la tête de coupe. Retirez les deux autres couteaux et barres de verrouillage, de la même manière.
6. Utilisez la clé Allen de 2,5 mm (E) Fig. 58 et abaissez les deux blocs de réglage des couteaux en tournant les vis (F) en sens antihoraire dans les trois fentes de la tête de coupe.
7. Avant de replacer les couteaux, assurez vous que les barres de verrouillage du couteau soient bien propres et libres de gomme et poix.
8. Placez les barres de verrouillage des couteaux (D), Fig. 58 et les couteaux (C) dans chaque fente de la tête de coupe.

**⚠ AVERTISSEMENT :** DES PRÉCAUTIONS DOIVENT ÊTRE PRISES EN INSÉRANT LES COUTEAUX CAR LES BORDS DE COUPE SONT TRÈS TRANCHANTS. Poussez le couteau vers le bas avec un reste de bois aussi loin que possible et tourner chaque vis (B) Fig. 57 en sens antihoraire juste suffisamment pour tenir le couteau en position. Remplacez les deux autres couteaux de la même façon. REMARQUE : les couteaux doivent être installés correctement tel qu'illustré à la Figure. 59.

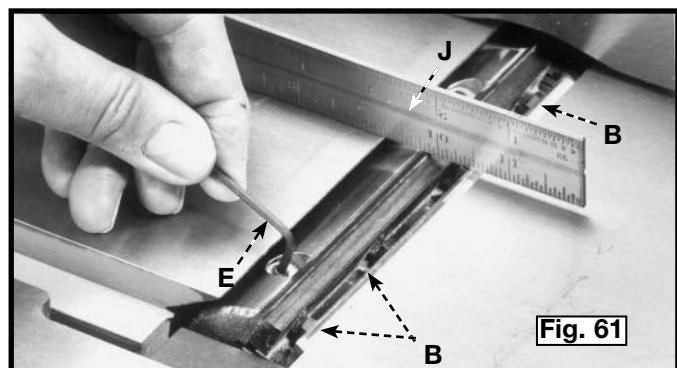
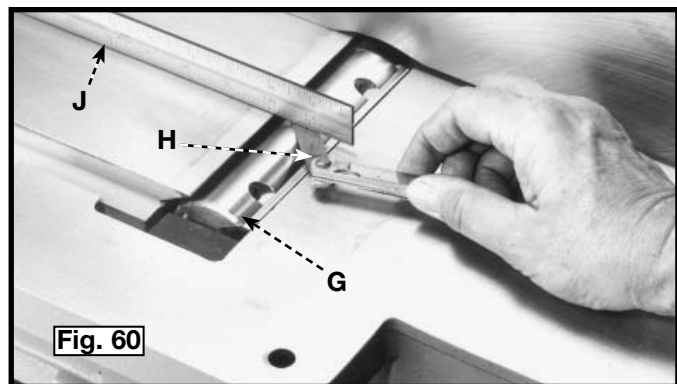
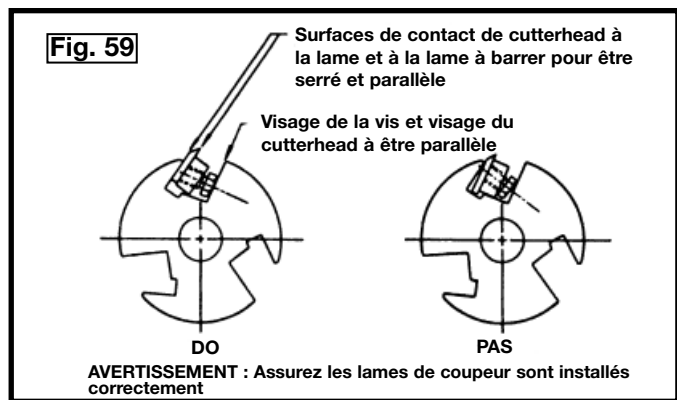




9. Les copeaux sont réglés correctement lorsque le bord de coupe du couteau dépasse de 1,5 mm (0,060 po) du diamètre de la tête de coupe.
10. Tourner attentivement la tête de coupe (G) Fig. 60 jusqu'à ce que la partie ronde de la tête soit sur le dessus tel qu'illustré.
11. Placez une jauge d'épaisseur de 1,5 mm (0,060 po) (H) Fig. 60 sur la tête de coupe et utilisez une règle droite (J) sur la table arrière, ajuster la hauteur de la table arrière jusqu'à ce qu'elle soit à 1,5 mm (0,060 po) au-dessus du diamètre de la tête de coupe.
12. Verrouillez la table arrière en position et retirez la jauge d'épaisseur.
13. Abaissez la table d'entrée et placez une règle droite (J) Fig. 61 sur la table de sortie dépassant sur la tête de coupe tel qu'illustré.
14. Faites tourner la tête de coupe à la main jusqu'à ce que le couteau soit au point le plus élevé à chaque extrémité de la tête de coupe. Pour relever le couteau, utilisez la clé (E) Fig. 61 et tournez la vis de levée en sens horaire jusqu'à ce que le couteau touche à peine le bord droit (J) à chaque extrémité et au centre de la fraise au point le plus élevé du couteau. Lorsque vous serez certain que le couteau est réglé correctement, resserrez les quatre vis de blocage (B) en les tournant en sens antihoraire.
15. Réglez les deux autres copeaux de la même façon

**⚠ AVERTISSEMENT :** Assurez vous que tous les copeaux sont solidement fixés dans la tête de coupe avant de mettre sous tension.

16. Remplacez le garde protecteur de la tête de coupe.



## UTILISATION DE LA MACHINE

Les directives suivantes donneront à l'opérateur débutant un point de départ des opérations de dégauchissage. Utilisez un déchet de découpe de bois pour vérifier les réglages et pour vous habituer à l'opération avant d'essayer un travail en bonne et due forme.

**REMARQUE :** Les copeaux de la dégauchisseuse ne s'usent pas uniformément en passant au même endroit de la table à chaque fois. Lorsque possible, alimentez la machine à différents endroits de la table pour ainsi réduire l'usure inégale des copeaux.

**⚠ AVERTISSEMENT :** Gardez toujours le garde protecteur de tête de coupe en position lors des coupes et gardez vos mains éloignées de celle-ci. Utilisez les bâtons poussoirs à chaque fois que c'est possible. Ne jamais jointer et raboter les coupes à plus de 3,2 mm (1/8 po) à chaque passe.

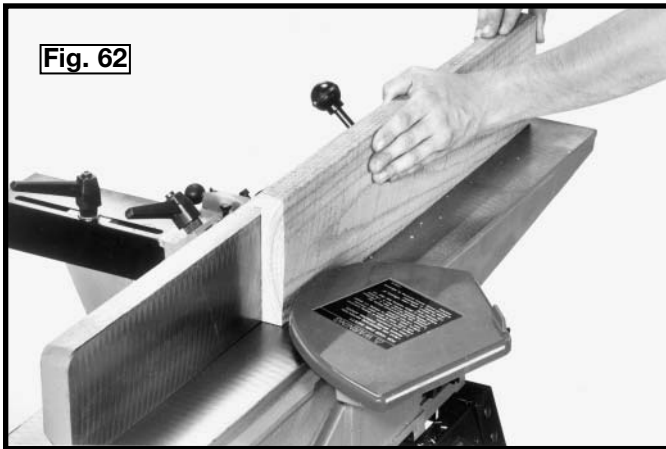
## EMPLACEMENT DES MAINS DURANT L'ACHEMINEMENT

Au début de la coupe, la main gauche tient l'ouvrage fermement contre la table d'entrée et le guide tandis que la main droite pousse l'ouvrage vers les copeaux. Après la coupe, la nouvelle surface repose fermement sur la table de sortie tel qu'illustré à la figure. 64. La main gauche doit alors se déplacer vers l'ouvrage sur la table de sortie tout en maintenant le contact à plat de la pièce avec le guide. La main droite presse l'ouvrage vers l'avant et avant que la main droite n'atteigne la fraise elle devrait passer à la partie de la pièce sur la table de sortie.

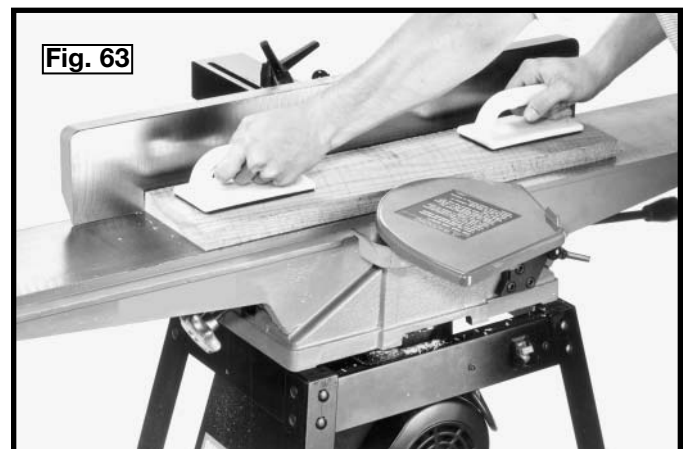
**⚠ AVERTISSEMENT :** ne jamais passer les mains directement au dessus de la fraise.



## DÉFINITION DES OPÉRATIONS DE JOINTAGE ET DE RABOTAGE



1. **OPÉRATIONS DE JOINTAGE** – Les coupes jointées ou le jointage des bords se font pour équarrer un bord d'ouvrage. L'ouvrage est positionné sur la dégauchisseuse avec le bord étroit de l'ouvrage sur la table d'entrée et la surface plate importante de l'ouvrage sur le guide, tel qu'illustré à la figure. 62. L'ouvrage se déplace de la table d'entrée pour passer sur la fraise et poursuivre son cheminement vers la table de sortie.

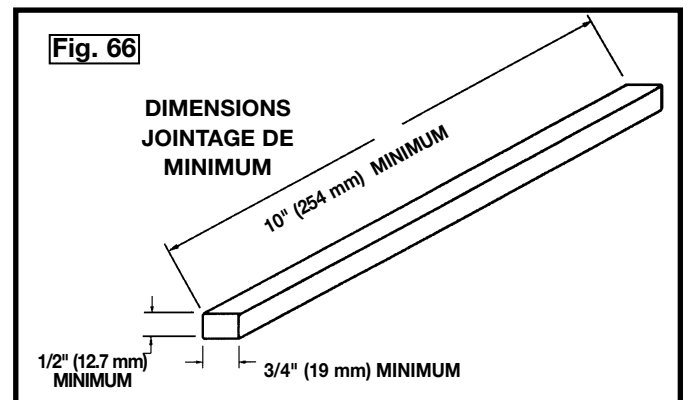
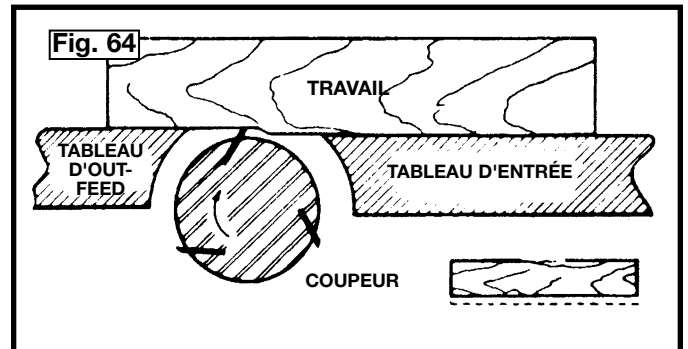


2. **OPÉRATIONS DE RABOTAGE** – Le rabotage ou le resurfaçage sont des opérations semblables au jointage sauf pour ce qui est de la position de l'ouvrage. Pour le rabotage, la plus grande surface plate de l'ouvrage se trouve sur la table d'entrée de la dégauchisseuse avec le bord étroit de l'ouvrage contre le guide, tel qu'illustré à la figure. 63. L'ouvrage se déplace de la table d'entrée pour passer sur la fraise et sortir sur la table de sortie. À chaque fois que c'est possible, utilisez des bâtons poussoirs lors les opérations de rabotage.

### JOINTER UN BORD

Ceci est l'opération la plus courante pour la dégauchisseuse. Réglez le support du guide d'équerre sur la table. La profondeur de coupe doit être le minimum requis pour obtenir un bord droit. Maintenez la meilleure face de l'ouvrage fermement contre le guide pendant tout l'acheminement tel qu'illustré à la figure. 65. La profondeur de coupe maximum ne doit pas dépasser 3,2 mm (1/8 po) par passe.

**⚠ AVERTISSEMENT :** ne pas exécuter de jointage sur une pièce de travail de moins de 254 mm (10 po) de longueur, plus étroite que 19 mm (3/4 po) ou de moins de 12,7 mm (1/2 po) d'épaisseur.



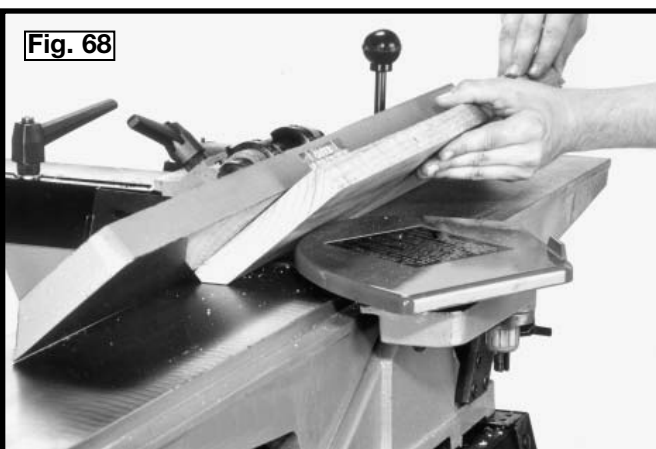
## RABOTAGE OU RESURFAÇAGE

Le rabotage ou le resurfaçage sont des opérations semblables au jointage sauf pour ce qui a trait à la position de l'ouvrage. Pour le rabotage, la plus grande surface plate de l'ouvrage se trouve sur la table d'entrée de la dégauchisseuse avec le bord étroit de l'ouvrage contre le guide, tel qu'illustré à la figure. 67. L'ouvrage se déplace de la table d'entrée, pour passer sur la fraise, établissant une surface plane sur la pièce et puis sortir. Utilisez toujours des bâtons poussoirs en exécutant le rabotage et ne passez jamais vos mains directement au dessus de la fraise. La profondeur de coupe maximum ne doit pas dépasser 3,2 mm (1/8 po) par passe.



## BISEAUTAGE

Pour une coupe en biseau, verrouillez le guide à l'angle voulu et acheminez l'ouvrage sur les couteaux tout en gardant l'ouvrage fermement appuyé contre le guide et les tables. Il faudra peut-être plusieurs passes pour arriver au résultat voulu. Lorsque l'angle est petit, il y a peu de différence à la difficulté du travail que le guide soit incliné vers la droite ou vers la gauche. Par contre, aux angles se rapprochant de 45 degrés, il est plus difficile de tenir l'ouvrage correctement lorsque le guide est penché vers la droite. L'avantage d'un guide à double inclinaison est apprécié sous de telles conditions. Incliné vers la gauche, le guide forme un V avec les tables et l'ouvrage sera pressé facilement dans la pochette en passant sur les couteaux tel qu'illustré à la figure. 68. Si le biseau est déposé sur l'ouvrage dans une direction impliquant une coupe contre le grain, inclinez le guide vers la droite pour faciliter le travail.



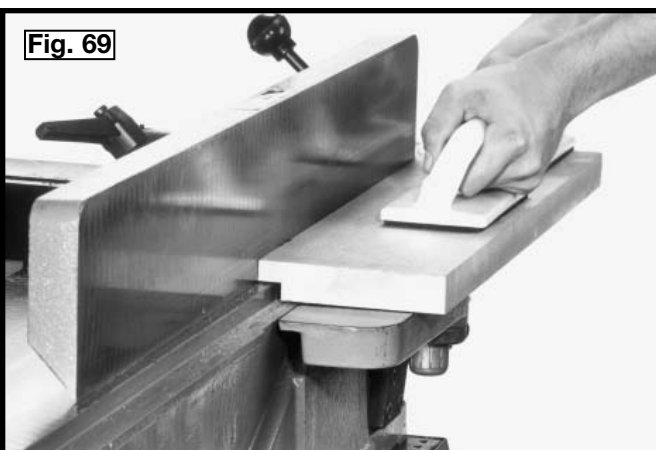
## DÉCOUPES CONIQUES

L'une des plus utiles fonctionnalités de la dégauchisseuse est la coupe d'un bord formant un cône. Cette méthode peut être utilisée pour une variété d'ouvrages. Des pattes coniques de meubles sont un exemple courant. Au lieu de déposer l'ouvrage sur la table d'entrée, abaissez l'extrémité avant de l'ouvrage sur la table de sortie. Il faut être très prudent car l'ouvrage passera sur les couteaux et ils entrèrent dans l'ouvrage tout en ayant tendance à rebondir à moins que l'ouvrage ne soit tenu bien fermement. Poussez ensuite l'ouvrage vers l'avant comme tout jointage courant. L'effet est le rabotage de tout ce qui précède les couteaux pour obtenir une profondeur accrue laissant une surface effilée. La rainure des couteaux en commençant la découpe se retire par une très légère coupe selon la méthode courante de jointage avec la table d'entrée soulevée à sa position courante. Il faut pratiquer cette opération et le débutant devrait faire des coupes d'essai sur des pièces de rebut. Une coupe effilée sur une partie de la longueur et un certain nombre d'autres opérations spéciales sont possibles pour un artisan de métier.

## COUPER UNE FEUILLURE

Pour une coupe à feuillure, telle qu'illustrée à la Fig. 69, le garde protecteur de fraise est enlevé. **À LA FIN DE LA COUPE, ASSUREZ VOUS DE REPLACER LE DISPOSITIF DE PROTECTION.**

1. Ajustez le guide pour que la distance entre l'extrémité des couteaux et le guide soit égale à la largeur de feuillure.
2. Abaissez la table d'entrée d'une mesure égale à la profondeur de la feuillure. Si la feuillure est très profonde, il faudra peut-être la couper en deux passes ou plus. Dans ce cas, la table est abaissée d'une quantité égale à environ la moitié de la profondeur de la feuillure pour le premier passage, puis abaissée à nouveau à la bonne profondeur pour terminer la coupe. La profondeur de coupe maximale pour une feuillure avec cette dégauchisseuse est de 12,7 mm (1/2 po).



## RABOTAGE DE PIÈCES VOILÉES

Si le bois à raboter est enfoncé ou voilé faire de légères coupes jusqu'à ce que la surface soit plane. Éviter de forcer un tel matériau contre la table car une pression excessive le ramènera vers vous en passant sur les couteaux et alors l'ouvrage restera courbé après la coupe.

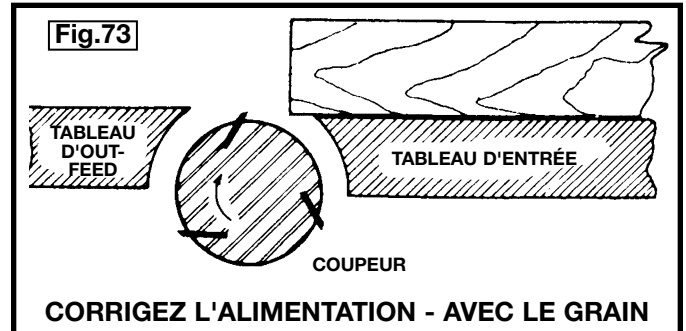
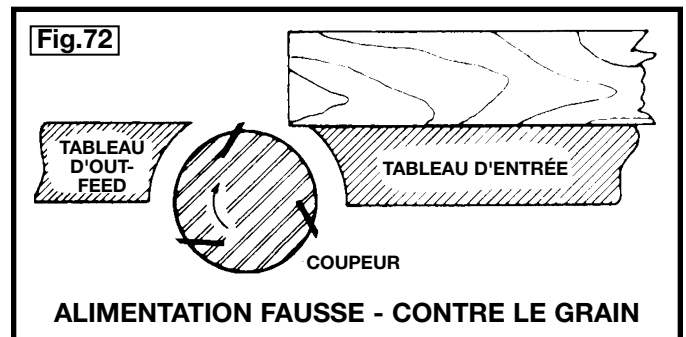
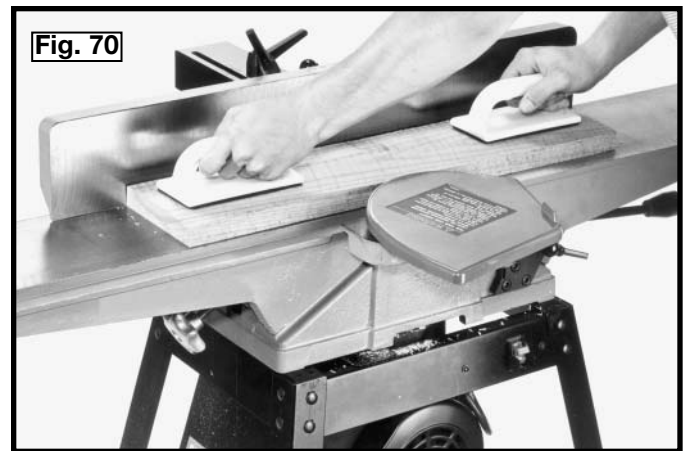
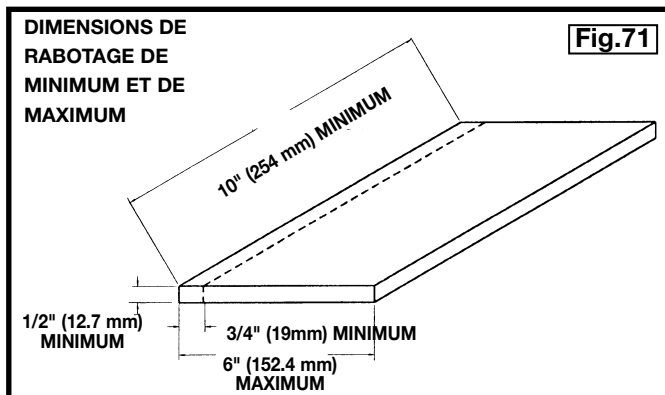
## RABOTAGE D'OUVRAGES COURTS OU MINCES

Pour le rabotage d'ouvrages courts ou minces, utilisez toujours utiliser des bâtons poussoirs pour réduire le danger de toute part pour les mains. La Figure 70 illustre la bonne utilisation des bâtons poussoirs Delta.

**⚠ AVERTISSEMENT :** Ne pas exécuter de rabotage sur une pièce de travail de moins de 254 mm (10 po) de longueur, plus étroite que 19 mm (3/4 po), plus large que 152,4 mm (6 pouces) ou de moins de 12,7 mm (1/2 po) d'épaisseur. Voir le schéma 71.

## DIRECTION DU GRAIN

Éviter d'acheminer l'ouvrage dans la dégauchisseuse contre le grain tel qu'illustré à la figure. 72. Le résultat en serait des bords écaillés. Acheminez dans le sens du grain tel qu'illustré à la Fig. 73 pour obtenir une surface lisse.



## DEPANNAGE

Pour l'assistance avec votre outil, visiter notre site web à [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com) pour une liste de centres de maintenance ou appeler la ligne d'aide de Delta Machinery à 1-800-223-7278. (Canada: 1-800-463-3582).

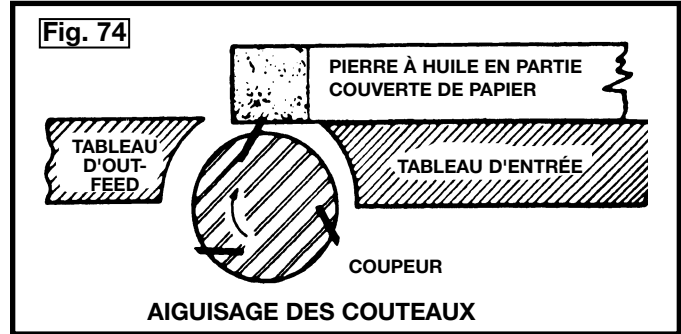
# ENTRETIEN

Après utilisation prolongée, les couteaux s'émousent et le travail ne sera plus précis. À moins que les couteaux ne soient endommagés par le métal ou autres surfaces dures, ils peuvent être affûtés comme suit :

## AIGUISAGE DES COUTEAUX

**⚠ AVERTISSEMENT :** Débrancher la machine de sa source d'alimentation.

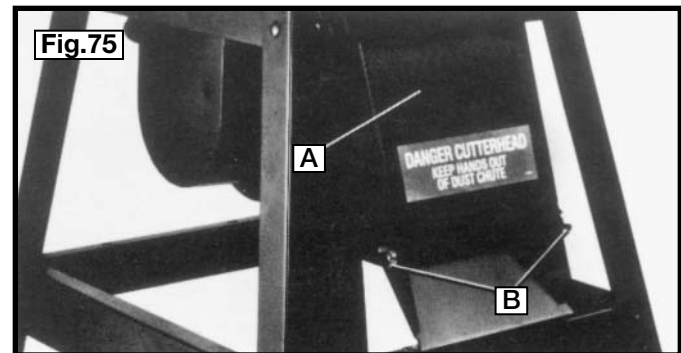
Utilisez une pierre fine pierre de carborundum, la couvrir partiellement de papier tel qu'indiqué à la Fig. 74 pour éviter de marquer la table. Déposez la pierre sur la table d'entrée, abaissez la table et tourner la fraise vers l'avant jusqu'à ce que la pierre repose à plat sur le biseau du couteau tel que montré. Empêchez la fraise de tourner et poncez le bord à biseau du couteau en frottant en longueur et en glissant la pierre en un mouvement avant et arrière en relation avec la table. Faites de même pour chacun des trois autres couteaux.



## RETRAIT DU COUVERCLE DE GOULOTTE À POUSSIÈRE

Le couvercle de la goulotte à poussière (a) fig. 75 se retire aux fins de nettoyage en enlevant les deux vis à ailettes (B).

**⚠ AVERTISSEMENT :** s'assurer que la machine soit hors tension avant de retirer le couvercle de la goulotte à poussière. Le couvercle (A) doit toujours être installé sur la goulotte durant l'opération.



## GARDER LA MACHINE PROPRE

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

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

## DÉMARRAGE IMPOSSIBLE

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

## LUBRIFICATION ET PROTECTION CONTRE LA ROUILLE

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

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

# SERVICE

## PIÈCES DE RECHANGE

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

## REPLACEMENT GRATUIT DE L'ÉTIQUETTE

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

**▲ WARNING** TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING JOINTER. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. **LACERATION HAZARD.** ALWAYS KEEP HANDS AND FINGERS AWAY FROM CUTTERHEAD. NEVER PERFORM A JOINTING OR PLANING OPERATION WITH CUTTERHEAD OR DRIVE GUARD REMOVED. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS. ALWAYS USE HOLD DOWNS OR PUSH BLOCK FOR JOINTING MATERIAL. **NARROWER THAN 3 INCHES (76.2 MM) OR PLANING MATERIAL THINNER THAN 3 INCHES (76.2 MM). KICKBACK HAZARD.** NEVER JOINT OR PLANE MATERIAL LESS THAN 10 INCHES (254 MM) LONG. NEVER MAKE A JOINTING OR PLANING CUT DEEPER THAN 1/8 INCH (3.2 MM). **SHOCK HAZARD.** DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DO NOT OPERATE WHILE UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL OR MEDICATION.

**▲ ADVERTENCIA** PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA EMPALMADORA. SIEMPRE UTILICE PROTECCIÓN ADECUADA PARA LOS OJOS Y VÍAS RESPIRATORIAS, CUANDO OPERE ESTA HERRAMIENTA. NO UTILICE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO SUELTO. **PELIGRO DE LACERACIÓN.** SIEMPRE MANTENGA LAS MANOS Y LOS DEDOS ALEJADOS DEL CABEZAL DE CORTE. NUNCA REALICE UN ENSAMBLE O UNA OPERACIÓN DE CEPILLADO SIN EL CABEZAL DE CORTE O LA GUARDA DE IMPULSO COLLOCADOS. DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES. SIEMPRE UTILICE PLANTILLAS DE GUÍA O BLOQUES DE EMPUJE PARA EL MATERIAL DE ENSAMBLE MÁS ANGOSTO QUE 76.2 MM (3 PULG.) O CEPILLADO DE MATERIAL MÁS FINO QUE 76.2 MM (3 PULG.). **RIESGO DURANTE EL RETROCESO.** NUNCA ENSAMBLE O CEPILLE MATERIAL DE MENOS DE 254 MM (10 PULG.) DE LARGO. NUNCA REALICE UN CORTE EMPALMADO O CEPILLADO MÁS PROFUNDO QUE 3.2 MM (1/8 PULG.). **RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA.** NO EXPONGA A LA LLUVIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS. NO OPERE BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN.

**▲ AVERTISSEMENT** L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE AFIN DE RÉDUIRE LE RISQUE DE BLESSURE. TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET RESPIRATOIRE ADEQUATE. NE PAS PORTER DE GANTS, NI CORBAATES, NI BLOUX OU VÊTEMENTS AMPLES ET COUVRIR LES CHEVEUX LONGS LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL. **RISQUE DE LACÉRATION.** TOUJOURS ÉLOIGNER LES MAINS ET LES DOIGTS DE LA TÊTE DE COUPE. NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION DE LA TÊTE DE COUPE OU DU SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT D'EFFECTUER DES RÉPARATIONS OU DES RÉGLAGES. TOUJOURS UTILISER UN MODULE D'ANCRAGE OU DES BLOCS-POUSOIRS POUR DÉGAUCHIR DES PIÈCES PLUS ÉTROITE QUE 76,2 MM (3 PO) OU RABOTER DES PIÈCES PLUS MINCES QUE 76,2 MM (3 PO). **RISQUE DE REBOND.** NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER DES PIÈCES PLUS COURTES QUE 254 MM (10 PO) DE LONG. NE JAMAIS ENLEVER PLUS DE 3,2 MM (1/8 PO) DE MATÉRIEL AVEC LA DÉGAUCHISSEUSE OU LA RABOTEUSE. **RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE.** NE L'EXPOSER À LA PLUIE ET NE PAS L'UTILISER DANS UN ENDROIT HUMIDE. NE PAS UTILISER L'APPAREIL SOUS L'EMPREISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT.

A16033

<b>▲ WARNING</b> <b>LACERATION HAZARD.</b> <b>KEEP HANDS OUT OF DUST CHUTE.</b>	<b>▲ ADVERTENCIA</b> <b>PELIGRO DE LACERACIÓN.</b> <b>MANTEGA LAS MANOS FUERA DEL CONDUCTO PARA POLVO.</b>	<b>▲ AVERTISSEMENT</b> <b>RISQUE DE LACÉRATION.</b> <b>ÉLOIGNER LES MAINS DE LA GOULOTTE DE POUSSIÈRE.</b>
---	--	--

A16201

<b>▲ WARNING</b> <b>LACERATION HAZARD.</b> <b>DO NOT OPERATE JOINTER UNLESS GUARD IS IN PLACE.</b>	<b>▲ ADVERTENCIA</b> <b>PELIGRO DE LACERACIÓN.</b> <b>NO OPERE LA EMPALMADORA A MENOS QUE LA GUARDA ESTÉ EN SU LUGAR.</b>	<b>▲ AVERTISSEMENT</b> <b>RISQUE DE LACÉRATION.</b> <b>NE PAS UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION EN PLACE.</b>
--	---	---

A16190

## ENTRETIEN ET RÉPARATION

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

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

## ACCESSOIRES

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

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

## GARANTIE

Pour enregistrer votre outil pour la garantie service la visite notre site Web à [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com).

### Garantie limitée de deux ans

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



# INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

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



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

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

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

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!**

## PAUTAS DE SEGURIDAD/DEFINICIONES

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



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

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

**⚠ PRECAUCIÓN:** Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no es evitada, podría resultar en lesiones menores o mode-radas.

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

### PROPOSICIÓN DE CALIFORNIA 65

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

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

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

# NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

**⚠ ADVERTENCIA:** Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones graves.

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

# NORMAS ESPECÍFICAS ADICIONALES DE SEGURIDAD

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

- NO UTILICE ESTA MÁQUINA** hasta que esté completamente montada e instalada de acuerdo con las instrucciones. Una máquina montada incorrectamente puede causar lesiones graves.
- OBTenga ASESORAMIENTO** de su supervisor, su instructor u otra persona calificada si no está bien familiarizado con la utilización de esta máquina. El conocimiento es seguridad.
- SIGA TODOS LOS CÓDIGOS DE CABLEADO** y las conexiones eléctricas recomendadas para evitar las descargas eléctricas o la electrocución.
- MANTENGA LAS CUCHILLAS AFILADAS** y libres de herrumbre y resina. Las cuchillas desafiladas u oxidadas trabajan más duro y pueden causar retroceso.
- APRIETE LAS MESAS DE AVANCE DE ENTRADA Y DE AVANCE DE SALIDA** antes de arrancar la máquina. Una pérdida de control de la pieza de trabajo puede causar lesiones graves.
- SUJETE APROPIADAMENTE LAS CUCHILLAS EN EL CABEZAL PORTACUCHILLAS** antes de encender la herramienta. Las cuchillas flojas pueden salir despedidas a altas velocidades.
- NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** antes de despejar la mesa de todos los objetos (herramientas, pedazos de madera de desecho, etc.). Los residuos que salen despedidos pueden causar lesiones graves.
- NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** con la pieza de trabajo en contacto con el cabezal portacuchillas. Se podría producir retroceso.
- EVITE LAS OPERACIONES COMPLICADAS Y LAS POSICIONES DIFÍCILES DE LAS MANOS.** Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta el cabezal portacuchillas.
- MANTENGA LOS BRAZOS, LAS MANOS Y LOS DEDOS** alejados del cabezal portacuchillas para evitar lesiones graves.
- NO HAGA NUNCA CORTES** de más de 1/8" (3.2 mm) de profundidad para evitar el retroceso.
- NO JUNTEE NI ACEPILLE NUNCA UNA PIEZA DE TRABAJO** de menos de 10" (254 mm) de longitud, menos de 3/4" (19.0 mm) de anchura o menos de 1/2" (12.7 mm) de grosor. Una operación de junteo de piezas de trabajo más pequeñas puede hacerle poner la mano en el cabezal portacuchillas y causar lesiones graves.
- UTILICE BLOQUES DE SUJECCIÓN O BLOQUES DE EMPUJAR** para juntar o acepillar cualquier pieza de trabajo más baja que el tope-guía. Si se juntan o acepillan piezas de trabajo pequeñas, se puede causar retroceso y lesiones graves.
- SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO** contra la mesa y el tope-guía. Una pérdida de control de la pieza de trabajo puede causar retroceso y producir lesiones graves.
- NO REALICE NUNCA OPERACIONES "A PULSO".** Use el tope-guía para posicionar y guiar la pieza de trabajo. Una pérdida de control de la pieza de trabajo puede causar lesiones graves.
- NO** intente realizar una operación anómala o poco usada sin estudiarla y sin el uso de bloques de sujeción o de empujar, posicionadores, dispositivos de fijación, topes, etc., que sean adecuados.
- NO HAGA AVANZAR UNA PIEZA DE TRABAJO** para que entre por el extremo de avance de salida de la máquina. La pieza de trabajo saldrá despedida por el extremo opuesto a altas velocidades.
- NO HAGA AVANZAR UNA PIEZA DE TRABAJO** que esté combada, contenga nudos o tenga incrustados objetos extraños (clavos, grapas, etc.), para evitar el retroceso.
- MANTENGA LA RELACIÓN ADECUADA DE SUPERFICIES DE LA MESA DE AVANCE DE ENTRADA Y DE AVANCE DE SALIDA** y recorrido de las cuchillas del cabezal portacuchillas. Una pérdida de control de la pieza de trabajo puede causar lesiones graves.
- SOPORTE APROPIADAMENTE LAS PIEZAS DE TRABAJO LARGAS O ANCHAS.** Una pérdida de control de la pieza de trabajo puede causar lesiones.
- NO REALICE NUNCA TRABAJO DE INSTALACIÓN, MONTAJE O PREPARACIÓN** en la mesa o el área de trabajo cuando la máquina esté en marcha. Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta el cabezal portacuchillas. El resultado puede ser lesiones graves.
- APAGUE LA MÁQUINA**, desconéctela de la fuente de alimentación y limpie la mesa o el área de trabajo antes de dejar la máquina. BLOQUEE EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE APAGADO para impedir el uso no autorizado. Otra persona podría arrancar accidentalmente la máquina y resultar lesionada.
- HAY INFORMACIÓN ADICIONAL** disponible relacionada con la utilización segura y apropiada de herramientas mecánicas (por ejemplo, un video sobre seguridad) a través del Instituto de Herramientas Mecánicas, Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 ([www.powertoolinstitute.com](http://www.powertoolinstitute.com)). También hay información disponible a través del Consejo Nacional de Seguridad, National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Sírvase consultar también los Requisitos de Seguridad para Máquinas de Elaboración de la Madera ANSI 01.1 del Instituto Nacional Americano de Normas (American National Standards Institute) y las normas OSHA 1

## GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

Refiérase a ellas con frecuencia y utilícelas para adiestrar a otros.

## CONEXIONES A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

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

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

## ESPECIFICACIONES DEL MOTOR

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

## INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

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

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

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

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

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

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

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

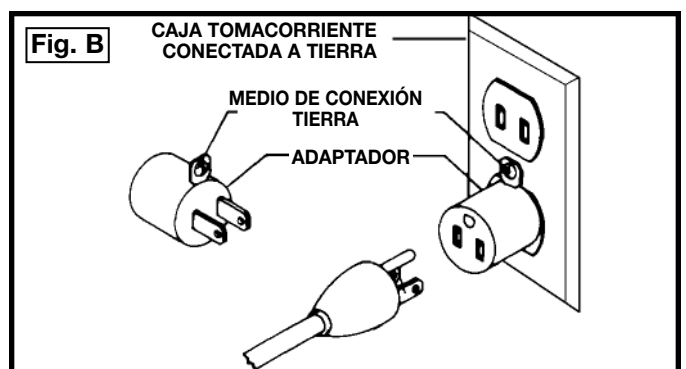
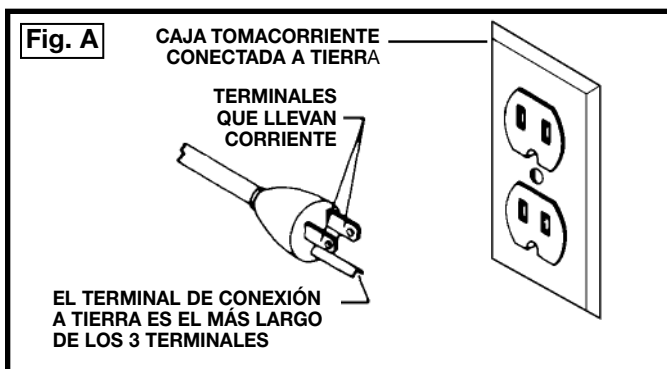
Repáre o reemplace inmediatamente los cordones dañados o desgastados.

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

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

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

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





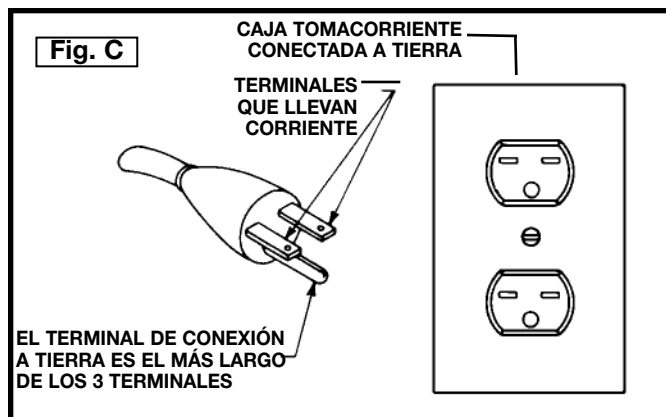
### 3. OPERACIÓN DE UNA SOLA FASE CON 240 VOLTIOS

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

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

Para convertir la máquina, se realiza un nuevo cableado del motor para 240 voltios, luego se instala un enchufe para 240 voltios en el cable de la fuente de energía y se reemplaza el interruptor por uno adecuado para operaciones de 240 voltios. *(Delta P/N 438-01-017-0141 sea necesario para la operación de 240 voltios.)*

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



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

### CORDONES DE EXTENSIÓN

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

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

Fig. D-1

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

Fig. D-2



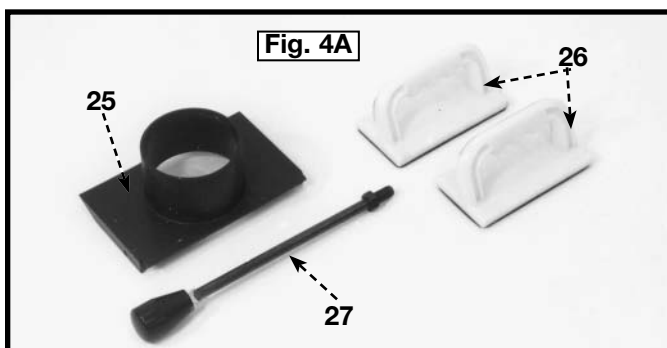
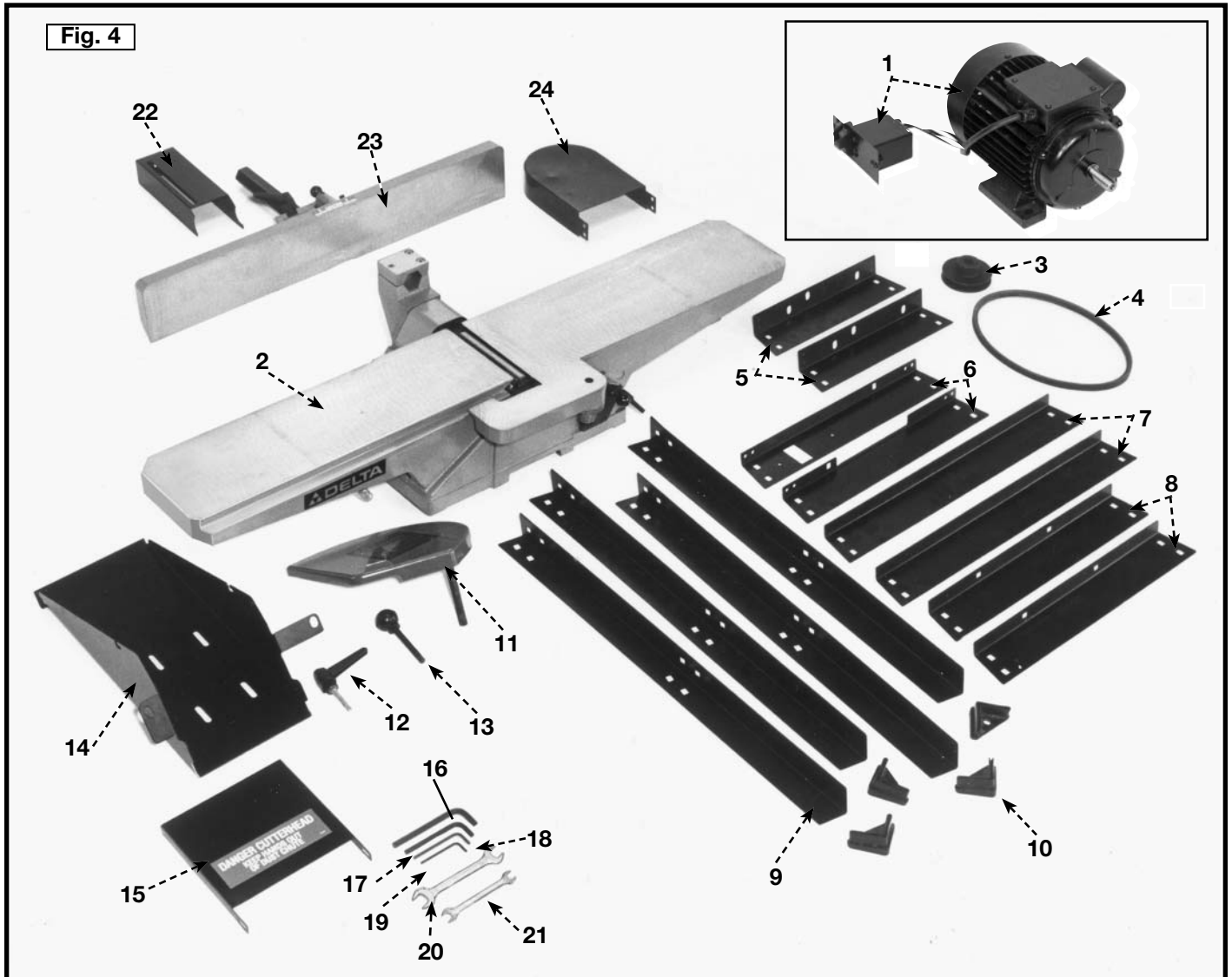
# DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

## PROLOGO

El Delta JT360 modelo es una canteador con la capacidad que corta diseñada de la anchura del 6 pulg. (152 mm), de 1/2 pulg. (13 mm) profundidades y de embarbillar 1/2 pulg. (13 mm). La unidad incluye; el 3/4 hp resistente, motor de inducción de 115/230 voltio, soporte, canal inclinado del polvo, centro-monto' la cerca, el cutterhead del tres-cuchillo, el protector del cutterhead, y bloques del empuje.

**NOTA:** La ilustración del la cubierta del manual ilustra el modelo de producción actual. Todas la demás ilustraciones son solamente representativas y es posible que no muestren el color, el etiquetado y los accesorios reales.

## CONTENIDO DE CARTON



# PIEZAS DE LA CANTEADOR

## Fig. 4

1. La llave del motor y del interruptor
2. Canteador
3. Polea Del Motor
4. V-Correa
5. Dos apoyos del extremo superior para el soporte (11-3/4")
6. Dos apoyos superiores del lado para el soporte (15-3/4")
7. Dos apoyos más bajos del lado para el soporte (20-1/2")
8. Dos apoyos del extremo inferior para el soporte (16-1/2")
9. Cuatro piernas para el soporte
10. Cuatro pies para las piernas del soporte
11. Protector De Cutterhead
12. Manija De Fijación De la Cerca
13. Cerca Que inclina La Manija
14. Canal inclinado Del Polvo
15. Cubierta Del Canal inclinado Del Polvo
16. Llave Allen De 6mm
17. Llave Allen De 4mm
18. Llave Allen De 3mm
19. Llave Allen De 2.5mm
20. Llave De Extremo Abierta De 12x14mm
21. Llave De Extremo Abierta De 8x10mm
22. Protector Posterior De Cutterhead
23. Cerca
24. Polea del motor y protector de la correa

## Fig. 4A

25. Adaptador Del Colector De Polvo
26. Empuje Los Bloques
27. Ajuste Barra, manija, y tuerca de la tabla de la entrada

## Fig. 4B

28. Tres pernos prisioneros especiales
29. El carro 5/16-18x1¼ empema (4)
30. El carro 5/16-18x3/4 empema (36)
31. Tornillos de la cabeza del queso de M6x1x10mm (4)
32. El ala atornilla (2)
33. 5/16-18 tuercas de tuerca hexagonal (40)
34. 5/16 de las arandelas planas (40)
35. Arandelas de cierre M10.2 para los pernos prisioneros especiales (3)
36. Arandela plana M8.4
37. Arandelas de cierre M6.1 (4)

## DESEMPAQUETADO Y LIMPIEZA

Desembale cuidadosamente la máquina y todos los elementos sueltos del o los contenedores de envío. Retire el aceite anticorrosivo de las superficies sin pintura con un paño suave humedecido con alcohol mineral, solvente o alcohol desnaturalizado.

**⚠ ADVERTENCIA:** El peso de la canteador es aproximadamente 175 libras. El cuidado debe ser tomado al levantar la canteador sobre soporte. Requerirán a un mínimo de dos personas levantar la máquina.

**⚠ PRECAUCIÓN:** No use solventes volátiles como gasolina, nafta, acetona o solvente de barniz para limpiar LA sierra.

Luego de limpiar, cubra las superficies sin pintura con cera en pasta de buena calidad que se utiliza para los pisos del hogar.

## ENSAMBLAJE

**⚠ ADVERTENCIA:** Para su seguridad personal, no conecte la canteador a la fuente de energía hasta que la canteador se encuentre completamente montada y usted haya leído y entendido el manual del propietario por completo.

## HERRAMIENTAS DE ENSAMBLAJE REQUERIDAS

- \* Llave Allen De 6mm
- \* Llave Allen De 4mm
- \* Llave Allen De 3mm
- \* Llave Allen De 2.5mm
- \* Llave De Extremo Abierta De 12x14mm
- \* Llave De Extremo Abierta De 8x10mm

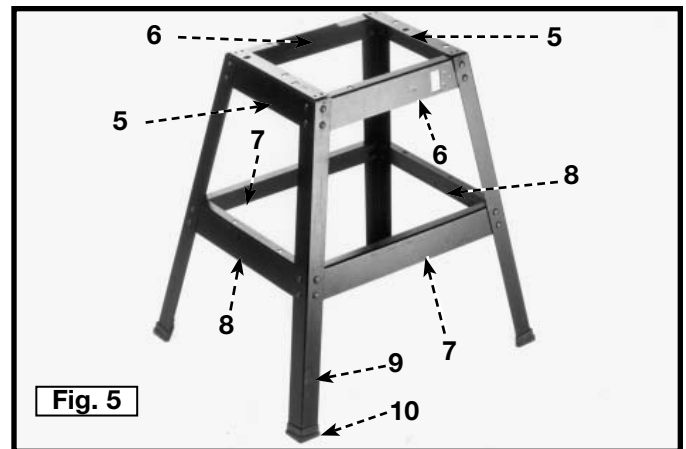
## ESTIMACIÓN DEL TIEMPO DE ENSAMBLAJE - 2-3 HORAS

## MONTAJE DEL ESTANTE

1. Monte el soporte según lo demostrado en Fig. 5 usando las piezas demostradas en Fig. 4.

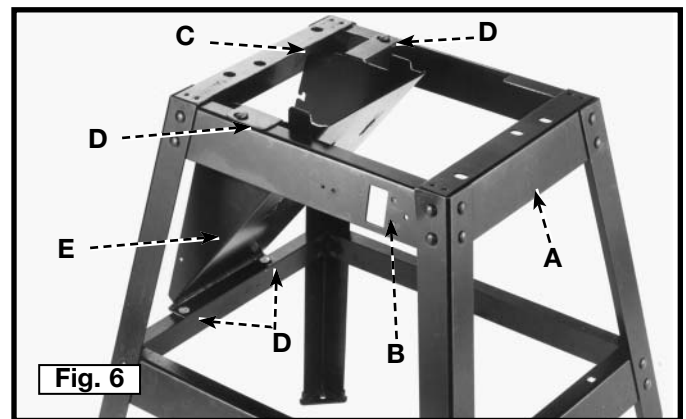
Los apoyos, las piernas y los pies se etiquetan iguales en ambas ilustraciones. Inserte el 5/16-18x3/4"pernos principales del carro a través de las piernas y los apoyos después colocan el 5/16" de las arandelas planas en los pernos y lo aseguran con las 5/16-18 tuercas de tuerca hexagonal. **Apriete solamente las tuercas apretadas con los dedos en este tiempo. IMPORTANTE:** Los labios superiores de fig. 6 de dos apoyos del extremo superior (A), deben caber encima de los labios superiores de dos apoyos laterales del alto (B).

2. Monte cuatro pies de goma de Fig. 5 de (10), el fondo de cada pierna (9) según lo demostrado.



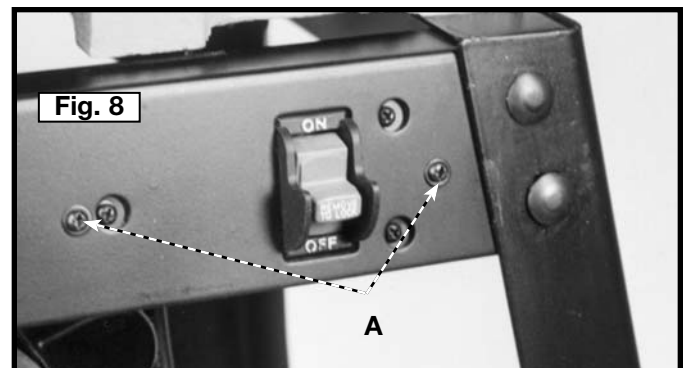
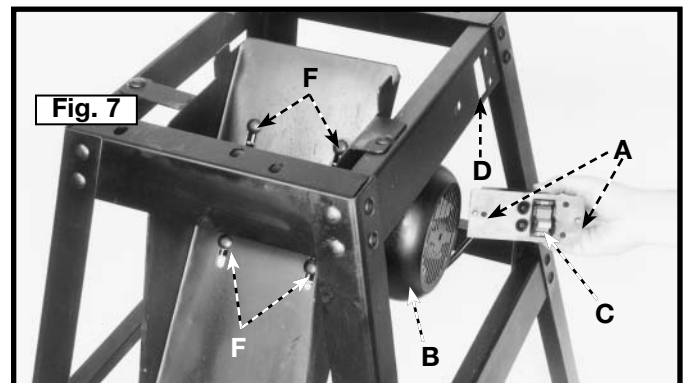
## MONTAJE DEL CONDUCTO DE POLVO AL ESTANTE

1. El frente del soporte es indicado por fig. 6 de la abertura del interruptor (B), la fabricación outfeed el extremo del soporte (C) y el extremo de la entrada (A).
2. Monte fig. 6 del canal inclinado del polvo (E), outfeed el extremo del soporte (C) según lo demostrado. Alinee la fig. 6 de cuatro agujeros (D), en el canal inclinado del polvo con los cuatro agujeros en el soporte. Inserte "perno del carro un 5/16-18x3/4 a través del agujero en el canal inclinado del polvo y esté parado. Coloque una arandela el 5/16"plana sobre el tornillo y rosque una tuerca de tuerca hexagonal 5/16-18 sobre el tornillo. Repita este proceso para los tres agujeros restantes en el canal inclinado del polvo y esté parado. **Apriete solamente las tuercas de tuerca hexagonal apretadas con el dedo en este tiempo.**



## MONTAJE DEL MOTOR E INTERRUPTOR AL ESTANTE

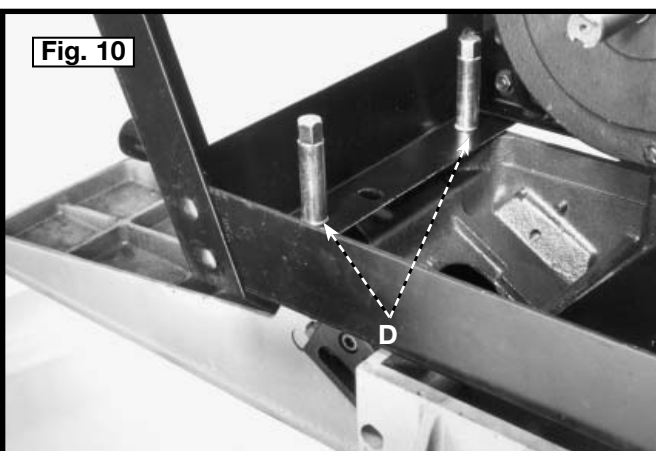
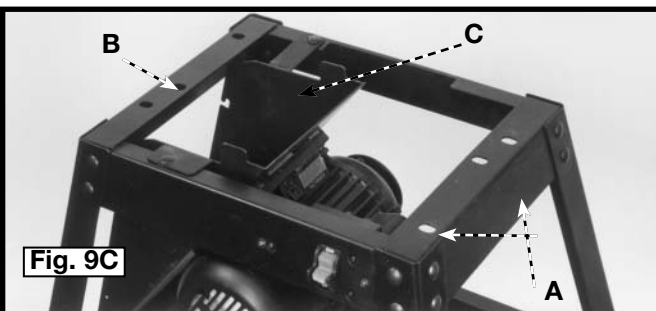
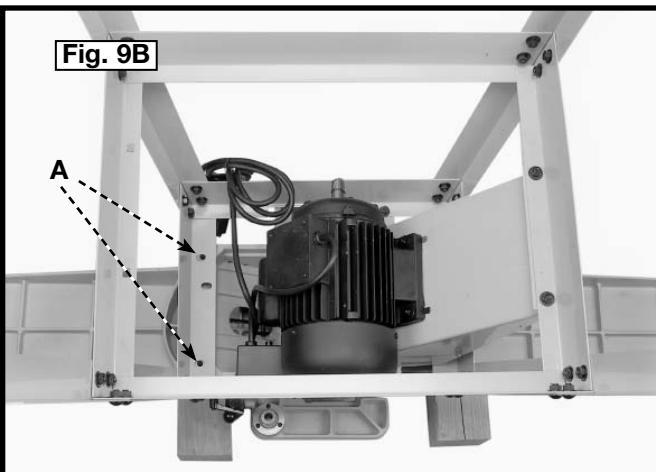
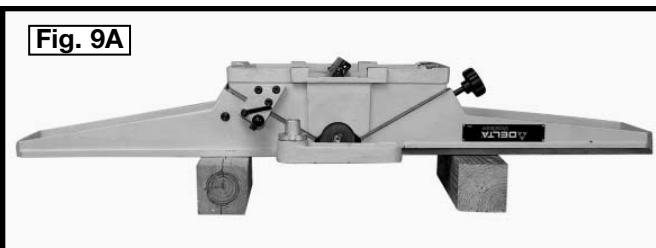
1. Monte fig. 7 del motor (B), el fondo del canal inclinado del polvo. Alinee la fig. 7 de cuatro agujeros (F), en el canal inclinado del polvo, con los cuatro agujeros en la placa de montaje del motor. Inserte un perno 5/16-18x1 1/4" carriage a través del agujero en del agujero canal inclinado del polvo y en placa de montaje del motor. Coloque una arandela el 5/16" plana en el tornillo y asegúrela con una tuerca de tuerca hexagonal 5/16-18. Repita este proceso para los tres agujeros restantes. No apriete totalmente las tuercas de tuerca hexagonal en este tiempo según como el motor se debe ajustar la alineación apropiada y tensión de la correa más adelante.
2. Inserte fig. 7 del interruptor (C) del interior del soporte. Alinee los agujeros en el interruptor con los agujeros en la fig. 8 del soporte. Coloque una arandela plana M4.1 sobre un tornillo de la cabeza de la cacerola de M4x.7x10mm. Inserte el tornillo a través del agujero (a) en soporte y cambie. Rosque una tuerca de tuerca hexagonal M4x.7 sobre el tornillo. Repita este proceso para el agujero restante en soporte y cambie.



## COLOCAR LA CANTEADOR EN LA BASE

**⚠ ADVERTENCIA:** La Canteador pesa aproximadamente 79 kg (175 lb). Al moverla se debe tener cuidado. Para mover la máquina se requieren por lo menos dos personas.

1. Es recomendable voltear la canteador para que quede en posición horizontal. Una forma de hacer esto es colocar las mesas de la canteador sobre dos placas de madera de 101,6 x 101,6 mm (4" x 4"). 9A.
2. Voltee la base para alinear los orificios roscados en la parte inferior de la canteador con los orificios de la base, dos de los cuales se muestran en la Fig. 9B (A). El extremo de avance de entrada de la canteador está sujeto a la base a través de los dos orificios (A) de las Figuras 9B y (A) 9C. El extremo de avance de salida de la canteador está sujeto a la base a través del orificio (B) de la Fig. 9C.
3. Con la llave suministrada (o una llave de cubo de 14 mm), ajuste la canteador a la parte superior de la base con las tres arandelas de bloqueo M10.2 y con pernos especiales. Dos de los pernos especiales (D) para el extremo de avance de entrada de la máquina se muestran en la Fig. 10 y un perno especial (D) para el extremo de avance de salida de la máquina se muestra en la Fig. 11. Ahora ajuste los pernos completamente.
4. Una vez que la canteador esté bien asegurada a la base, coloque la máquina en posición vertical. (En la Fig. 11A, se muestra la canteador en posición vertical y completamente ensamblada).
5. Empuje hacia abajo en la parte superior de la canteador hasta que la base se ajuste a la superficie del piso. Luego ajuste todo el equipo de la base con la llave suministrada.



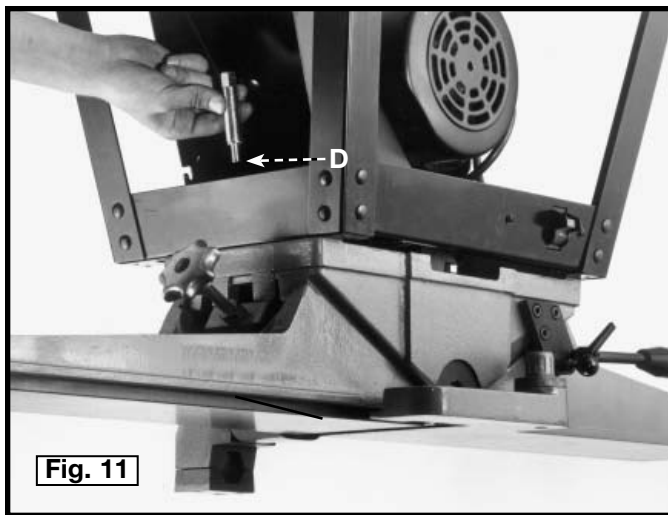


Fig. 11



Fig. 11A

### MONTAJE DE LA AGARRADERA DE AJUSTE DE LA MESA DE ALIMENTACION

1. Gire la tuerca de cierre (C) Fig. 12 en el sentido de las agujas del reloj en la agarradera de ajuste de la mesa de alimentación (B) lo más lejos posible.
2. Enrosque la agarradera (B) Fig. 12 al bloque (D), localizado debajo de la mesa de alimentación (E).
3. Gire y apriete la tuerca de cierre (C) Fig. 13 contra el bloque (D).

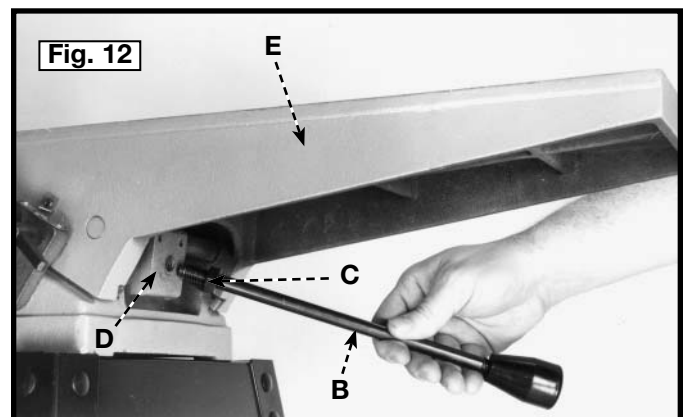


Fig. 12



Fig. 13

### MONTAJE DE LA TAPADERA DEL CONDUCTO DE POLVO

1. Monte la tapadera del conducto de polvo (A) Fig. 14 al conducto de polvo (B) haciendo uso de dos tornillos de ala (C). **IMPORTANTE:** La parte superior de la tapadera del conducto de polvo (A) debe encontrarse dentro del soporte de extremo superior (D) del estante y debe tapar por completo la parte superior del conducto de polvo.

**⚠ ADVERTENCIA:** Durante el funcionamiento, la tapadera del conducto de polvo (A) debe estar montada siempre en la manera ilustrada aquí y sólo debe quitarse para ser limpiada.

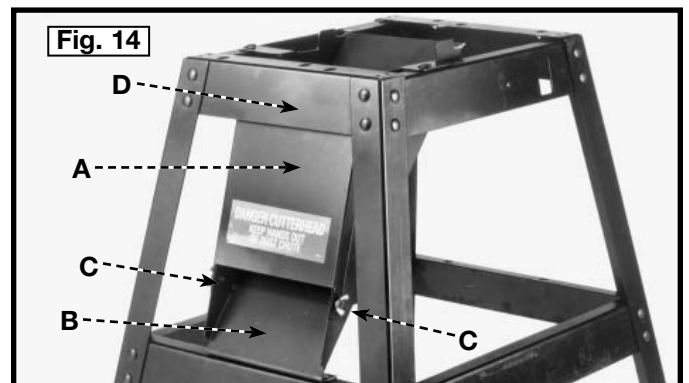


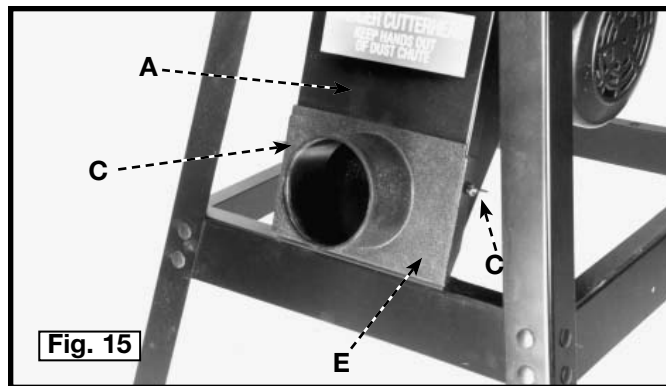
Fig. 14



## MONTAJE DEL ADAPTADOR DEL RECOLECTOR DE POLVO

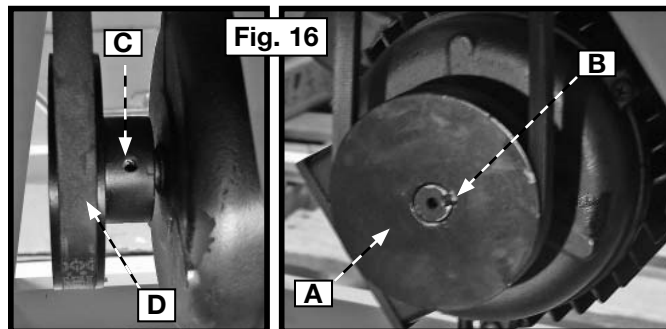
Si se piensa conectar la máquina a un sistema de recolección de polvo, la canteadora viene equipada con un adaptador de recolector de polvo con abertura de 4 pulg. de Diámetro Interno (D.I.). Para montar el adaptador:

1. Quite los tornillos de ala (C) Fig. 14 de la tapadera del recolector de polvo (A).
2. Monte el adaptador (E) Fig. 15 sobre el conducto de polvo (A). Debe alinear los dos agujeros en el conducto de polvo (A) con los agujeros en el adaptador (E). Afícelos con los dos tornillos de ala (C) que fueron quitados en el **PASO 1**.



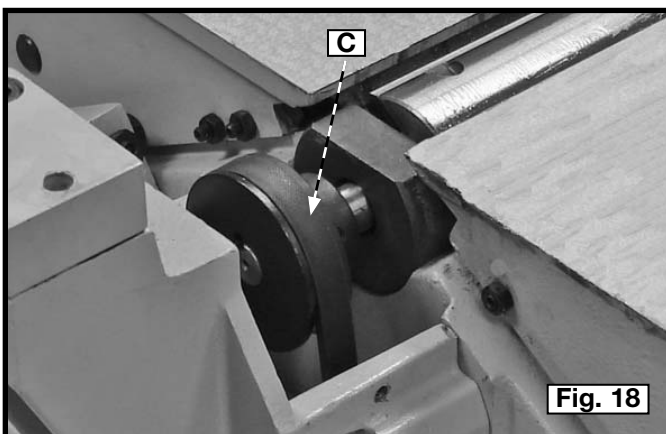
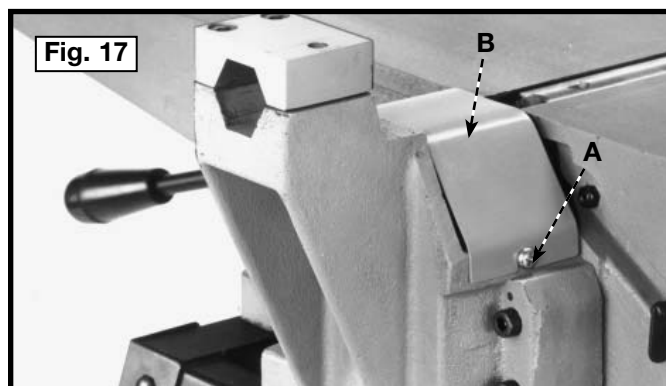
## MONTAJE DE LA POLEA DEL MOTOR

Monte la polea del motor (A) Fig. 16, al eje del motor como se ilustra aquí. Apriete el tornillo de fijación (B) contra la llave en el eje del motor.



## MONTAJE DE LA CORREA, ALINEAMIENTO DE LAS POLEAS Y AJUSTE DE LA TENSION DE LA CORREA

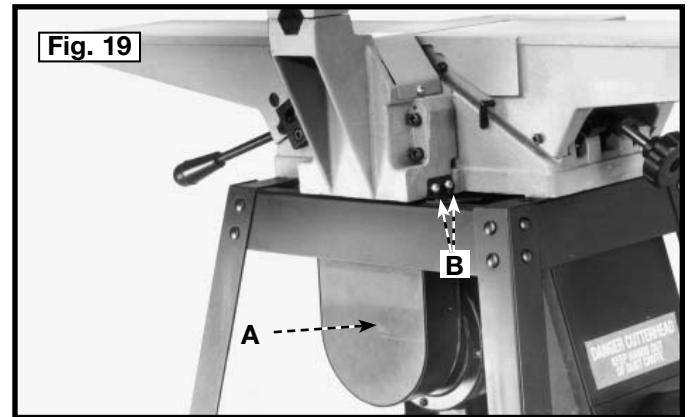
1. Afloje dos tornillos, uno de los cuales aparece en (A) Fig. 17, y quite el protector de la polea del cabezal de corte (B).
2. Asegúrese de que la polea del motor (D) Fig. 16 esté alineada con la polea del cabezal de corte (C) Fig. 18. Si resulta necesario, la polea del motor (D) puede moverse hacia adentro o afuera sobre el eje del motor para proporcionar el alineamiento correcto. Apriete entonces los dos tornillos de fijación, uno se demuestra en (C) Fig. 16.
3. Coloque la correa en la ranura de la polea del cabezal de corte (C) Fig. 16 y de la polea del motor (D). Para colocar la correa sobre las poleas, levante para arriba en el motor. (El hardware de montaje del motor debe todavía ser flojo.)
4. Se consigue el tensionamiento correcto de la correa cuando existe una deflexión aproximada de 1 pulg. en el tramo central de la correa al presionar ligeramente con los dedos.
5. Si se requiere realizar ajustes para el tensionamiento de la correa, el motor puede ser elevado o bajado para lograr el tensionamiento correcto. Apriete la herramienta de montaje del motor después de haber aplicado la tensión, asegurándose de no perturbar el alineamiento de las poleas.
6. Reponga el protector de la polea del cabezal de corte (B) Fig. 17, que fue quitado durante el **PASO 1**.



## MONTAJE DEL PROTECTOR DE POLEA DEL MOTOR Y DE LA CORREA

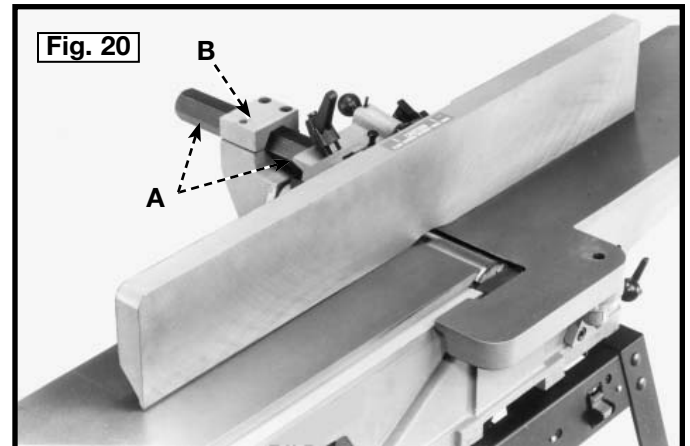
Monte el protector de la polea del motor y de la correa poleas (A) Fig. 19, a la base de la canteador, haciendo uso de los cuatro tornillos de 1/2 pulg. de largo, de los cuales aparecen dos en (B), y cuatro arandelas de cierre.

**⚠ ADVERTENCIA:** Asegurese de que la polea del motor no haga contacto con el protector. si la polea del motor está entrando en contacto con a protector, ajuste la polea del motor, ven el belt de la sección, poleas que alinean, and que ajusta la tensión de la correa.

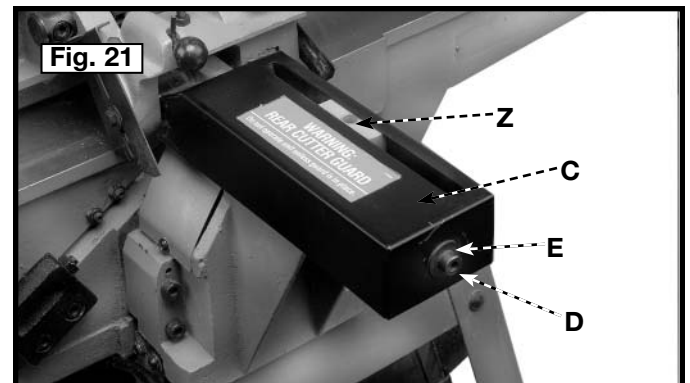


## MONTAJE DE LA GUIA

1. Inserte la barra hexagonal (A) Fig. 20 del ensamblado de la guía al soporte (B) de la canteador, conforme a lo ilustrado.

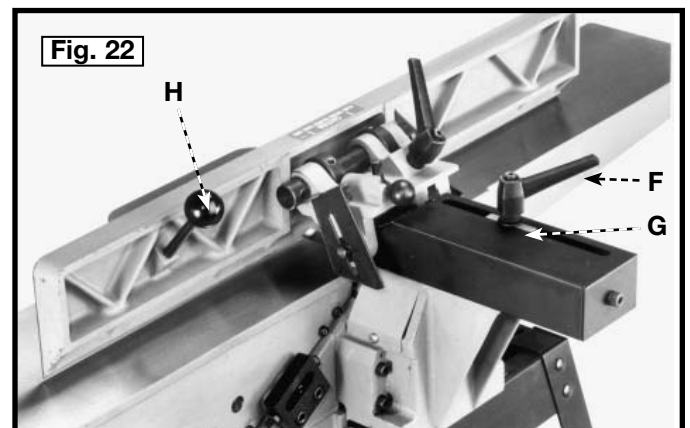


2. Monte posterior del protector del cutterhead (C) Fig. 21, el extremo de la barra del hexágono usando tornillo de M8x1.25x12mm (D) y M8.4 la arandela plana larga (E).



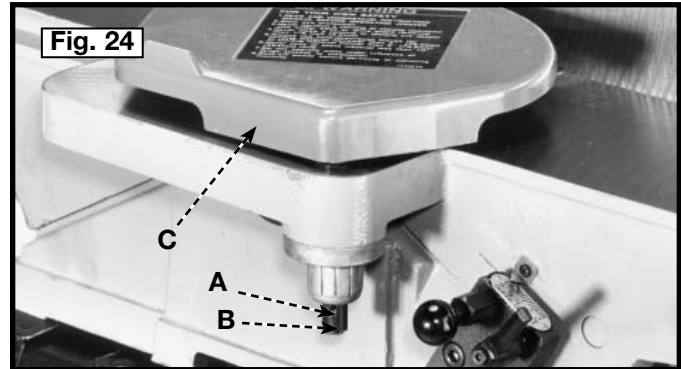
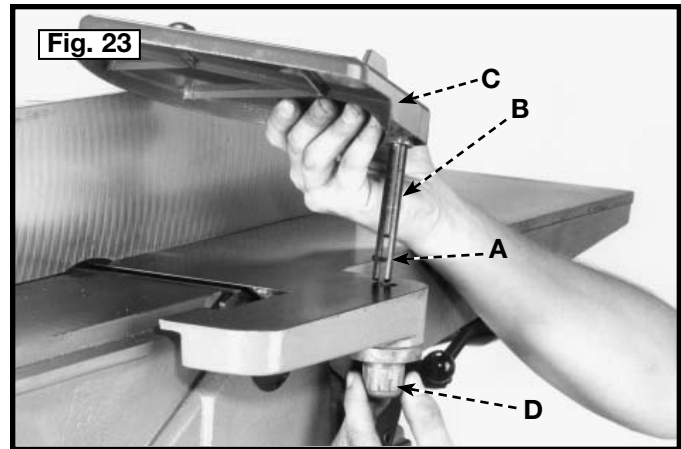
3. Enrosque el ensamblado de la agarradera de cierre de la guía (F) Fig. 22 y la arandela plana (G) en el agujero (Z) Fig. 21. La agarradera de cierre (F) Fig. 22 está cargada por resortes y puede reposicionarse tirando de la agarradera y reposicionándola sobre la tuerca dentada situada debajo de la agarradera.

4. Enrosque la agarradera de inclinación de la guía (H) Fig. 22 al agujero roscado en la parte posterior de la guía, conforme a lo ilustrado.



## MONTAJE DEL PROTECTOR DEL CABEZAL DE CORTE DE CORTE

1. Quite el tornillo de fijación (A) Fig. 23 del poste (B) del protector del cabezal de corte (C).
2. Monte el protector del cabezal de corte (C) Fig. 23 a la canteador mediante la inserción del poste (B) a través del agujero en la mesa de alimentación.  
**AVISO:** Se suministra un resorte en el montaje de la perilla (D) que devuelve el protector (C) a su posición encima del cabezal después de que se ha realizado un corte. Gire la perilla (D) para proporcionar tensión al resorte antes de insertar el poste (B). Asegúrese que el resorte quede engranado en la ranura del poste. Si la tensión del resorte es excesiva o insuficiente, ajuste el resorte como corresponda, quitando el protector y la perilla de rotación (D).  
**NOTA: EL PROTECTOR DE CUTTERHEAD DEBE SER TENSIDO DE MODO QUE VUELVA A LA CUBIERTA EL CUTTERHEAD QUE EL MATERIAL HA PASADO UNA VEZ.**
3. Enrosque el tornillo de fijación (A) Fig. 24, que fue quitado en el **PASO 1**, dentro del poste (B).
4. La Fig. 24 ilustra el protector del cabezal de corte (C) montado a la mesa de alimentación.



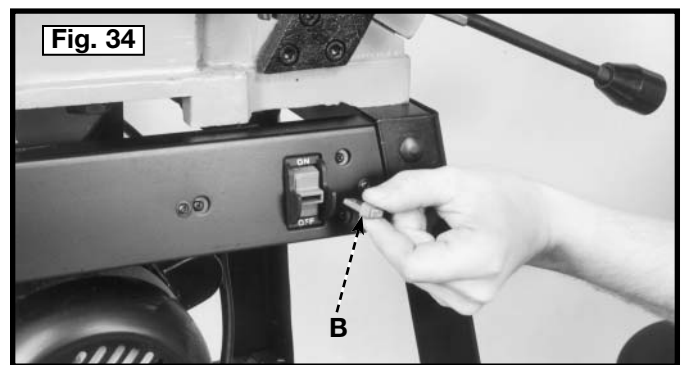
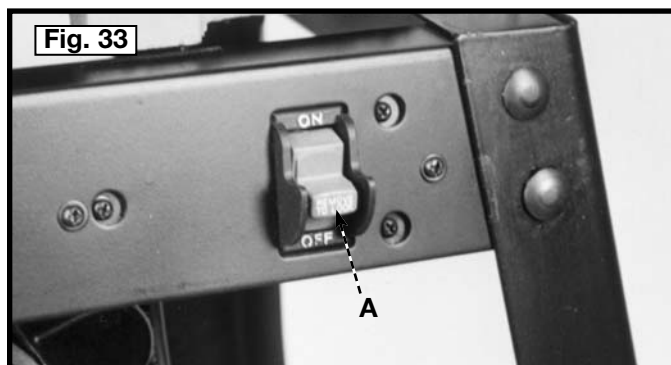
## OPERACIÓN

### CONTROLES Y AJUSTES OPERACIONALES

#### ARRANCANDO Y DETENIENDO LA CANTEADOR

1. El interruptor de encendido y apagado (A) Fig. 33 está situado en el soporte lateral superior del estante.
2. Para **ARRANCAR** la máquina, sencillamente mueva el interruptor a la posición elevada (A). Para **DETENER** la máquina, mueva el interruptor (A) a la posición inferior.

**⚠ ADVERTENCIA:** Cerciórese de que el interruptor esté en la posición de "off" antes de tapar en el cable eléctrico. En el acontecimiento de un apagón, mueva el interruptor a la posición de "off". Un start-up accidental puede causar lesión.

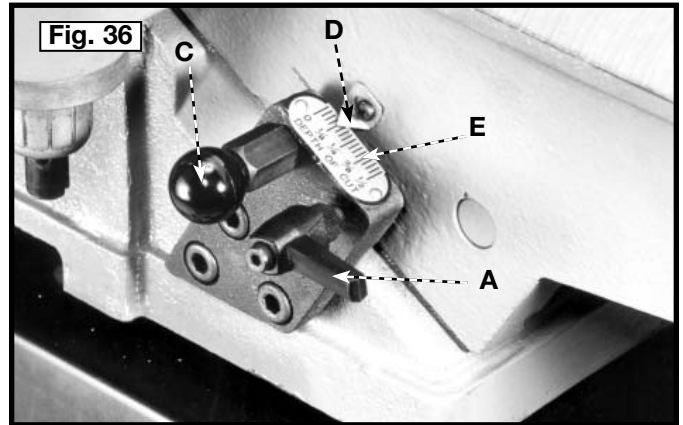
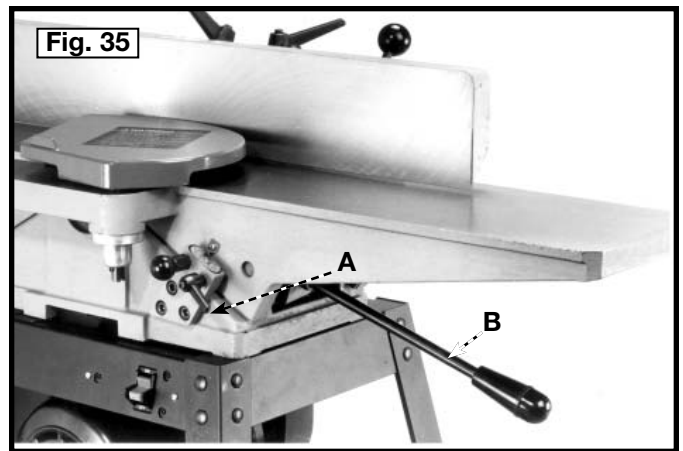


#### BLOQUEANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICION DE APAGADO

**IMPORTANTE:** Cuándo la herramienta no es adentro uso, el interruptor se debe bloquear en el OFF posición para prevenir uso desautorizado. Esto puede hacerse tomando la pieza acodada (B) y removiéndolo por completo del interruptor, tal como se ilustra en la Fig. 34. Con la palanca del interruptor (B) fuera de sitio, el interruptor no funcionará. Sin embargo, si llegase a quitarse la palanca mientras que la máquina aún se encuentra en funcionamiento, se le puede APAGAR una sola vez, pero no puede ser reactivada sin la inserción de la palanca del interruptor (B).

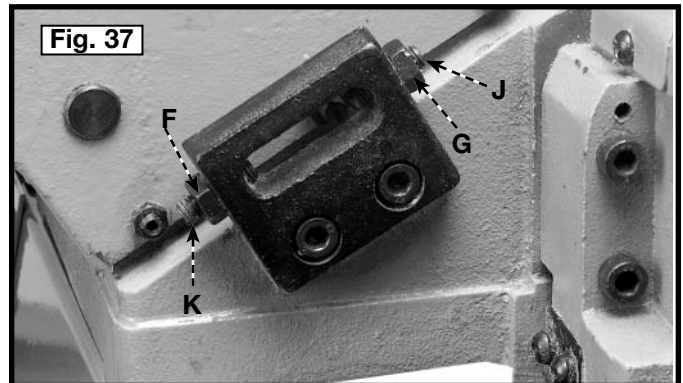
## AJUSTES DE LA MESA DE ALIMENTACION

1. Para elevar o bajar la mesa de alimentación, afloje la agarradera de cierre de la mesa (A) Fig. 35, mueva la palanca de elevación y bajado de mesa (B) hacia arriba o abajo hasta que la mesa se encuentre en la posición deseada. Apriete la agarradera de cierre de mesa nuevamente (A).
2. **AVISO:** Cuando esté elevando o bajando la mesa de alimentación, un émbolo situado al extremo opuesto del tope de índice (C) Fig. 36 detiene la mesa automáticamente a una profundidad de corte de 1/8 de pulgada. Para mover la mesa más allá de este punto, resulta necesario extraer el tope de índice (C) y mover la mesa hacia arriba o abajo. **IMPORTANTE:** Asegúrese siempre que la agarradera de cierre de la mesa (A) esté apretada antes del funcionamiento. La agarradera de cierre (A) de la mesa está accionada por resorte y puede ser reorientada extrayendo la palanca y colocándola nuevamente sobre la tuerca dentada situada debajo de la agarradera.
3. La profundidad de corte de la mesa de alimentación (la posición de la mesa en relación con el círculo de corte) puede leerse con el indicador (D) Fig. 36 y la escala (E). El ajuste máximo de profundidad de la mesa con esta canteador de 6 pulg. es de 1/2 pulg. (12,7 mm).



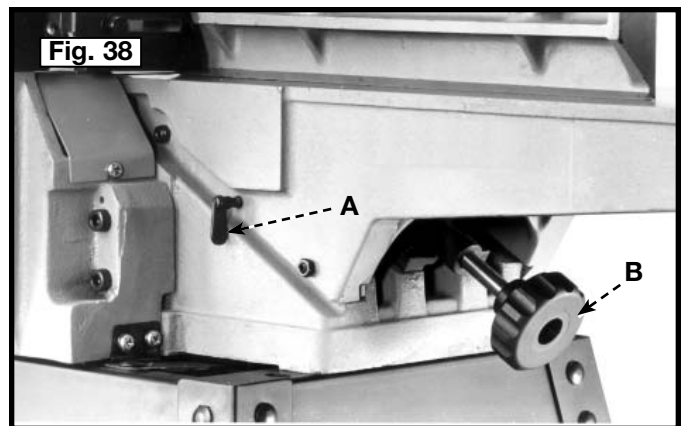
## TOPES POSITIVOS DE LA MESA DE ALIMENTACION

Se proporcionan topes positivos para limitar la altura y la profundidad de la mesa de alimentación. Para ajustar los topes, sencillamente afloje las dos tuercas de cierre (F) y (G) Fig. 37, y gire los dos tornillos de ajuste (J) y (K) según lo requerido. Apriete nuevamente entonces las tuercas de cierre (F) y (G). Resulta aconsejable fijar el tope positivo superior (J) para su corte final o de acabado. Esto significa que usted podrá fijar la mesa de alimentación rápidamente para su corte final o de acabado sin necesidad de verificar la escuadra y el indicador. Además, el tope positivo inferior (K) puede fijarse para la profundidad de corte máxima de 1/2 pulg. (12,7 mm), o si desea limitar la profundidad del corte, ajuste el tornillo de parada (K) según corresponda.



## AJUSTES DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA

Para la mayoría de las operaciones de canteador, la mesa de avance de salida debe estar nivelada exactamente con las cuchillas en su altura máxima de revolución. Esto significa que las cuchillas deben quedar paralelas a la mesa de avance de salida y proyectarse de la misma manera desde el cabezal de corte. Para mover la mesa de avance de salida hacia arriba o abajo, afloje el tornillo de cierre (A) Fig. 38 y gire la perilla de mano (B). Cuando la mesa de avance de salida quede nivelada exactamente con las cuchillas en su punto de revolución más alto, apriete el tornillo de cierre (A).

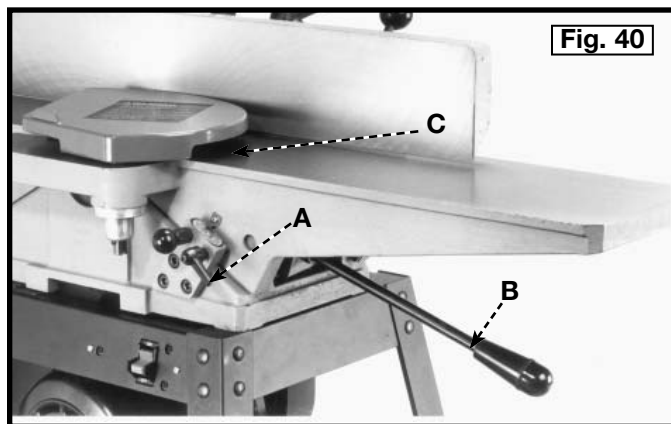
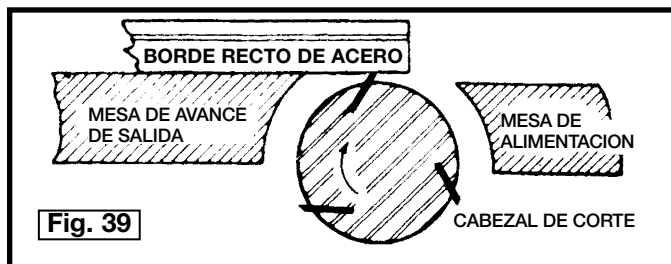
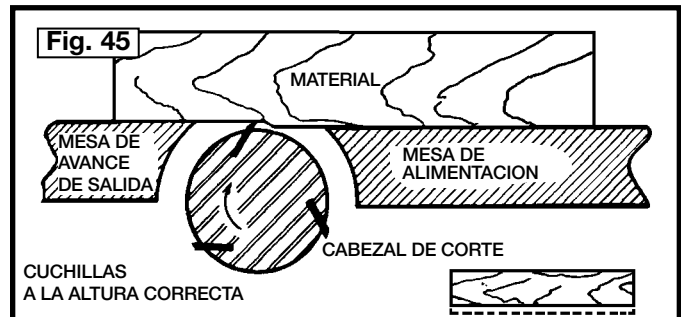
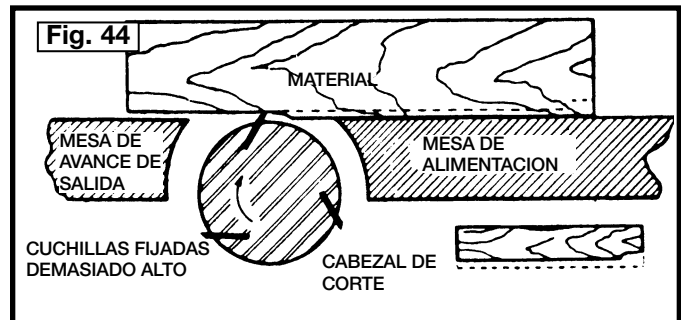
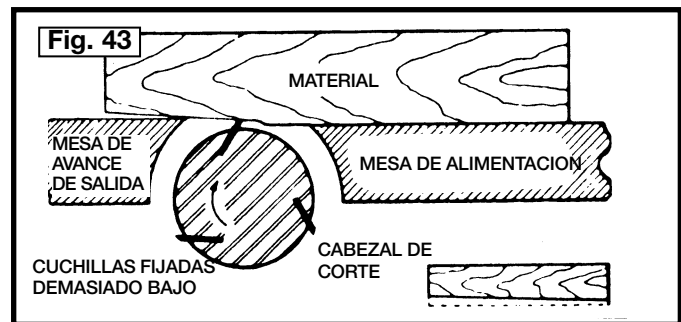
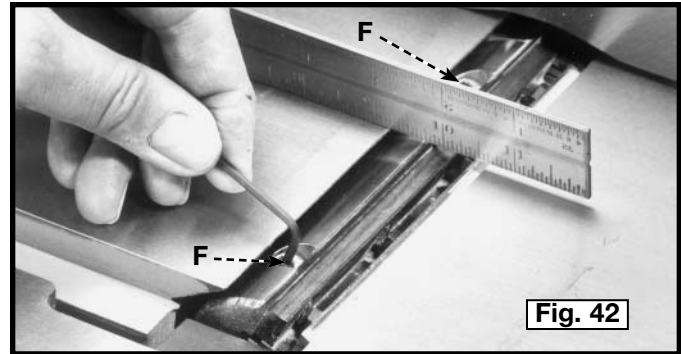
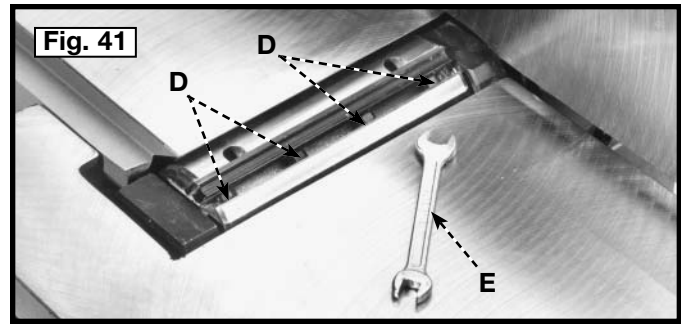




## AJUSTES DE LAS CUCHILLAS Y DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA

Para poder realizar un trabajo certero, las cuchillas deben estar niveladas exactamente con la mesa de avance de salida. Para verificar y ajustar, haga lo siguiente:

1. **⚠ ADVERTENCIA:** Desconecte la maquina de la fuente de energia.
2. Afloje la palanca de cierre (A) Fig. 40 y baje la mesa de alimentación al empujar la palanca de cierre (B) hacia abajo. Retire el protector del cabezal de corte (C).
3. Coloque una regla de acero sobre la mesa de avance de salida, extendida sobre el cabezal, como se ilustra en la Fig. 39 y 42.
4. Gire el cabezal de corte **CUIDADOSAMENTE** girando la correa con la mano.
5. Si la cuchilla se encuentra demasiado alta o baja en cualquiera de los dos extremos, gire ligeramente los cuatro tornillos (D) Fig. 41 en la barra de cierre de cuchillas en el sentido de las agujas del reloj para aflojar haciendo uso de la llave (E) suministrada. Ajuste entonces la altura de la cuchilla haciendo girar los tornillos elevadores de cuchillas (F) Fig. 42 contra el sentido de las agujas del reloj para bajarlas, y en el sentido contrario para elevarlas. **AVISO:** Si se piensa bajar la cuchilla, será necesario empujarla cuidadosamente hacia abajo después de haber girado los tornillos (F).
6. Repita estos procedimientos para el ajuste de las dos cuchillas restantes, si resulta necesario.
7. Si las cuchillas han sido fijadas demasiado bajo, el resultado será el que aparece en la Fig. 43, y la superficie acabada quedará curvada.
8. Si las cuchillas han sido fijadas demasiado alto, el material quedará escoplado al finalizar el corte, como lo ilustra la Fig. 44.
9. Como verificación final, corra un trozo de material lentamente sobre las cuchillas entre 6 a 8 pulgadas. La madera debe descansar firmemente sobre ambas mesas como lo ilustra la Fig. 45, in espacios abiertos debajo del corte terminado.





## AJUSTE DE LAS CORREDERAS DE LA MESA

Se proporcionan "correderas" para quitar la holgura entre las guías de cola de milano de la base y de las mesas de alimentación y avance de salida. La "corredera" para la mesa de alimentación aparece en (A) Fig. 46, y la "corredera" para la mesa de salida aparece en (B) Fig. 47. Es necesario el ajuste correcto de las "correderas" para el buen funcionamiento de la canteador. Las "correderas" fueron ajustadas en la fábrica y no deben exigir ajustes adicionales. Sin embargo, si llegase a ser necesario ajustar dichas "correderas", haga lo siguiente:

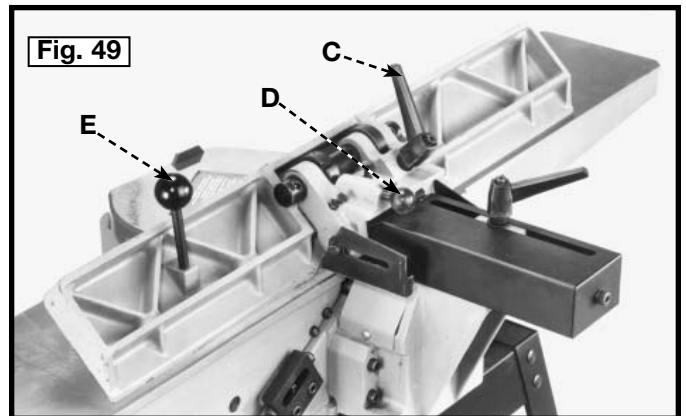
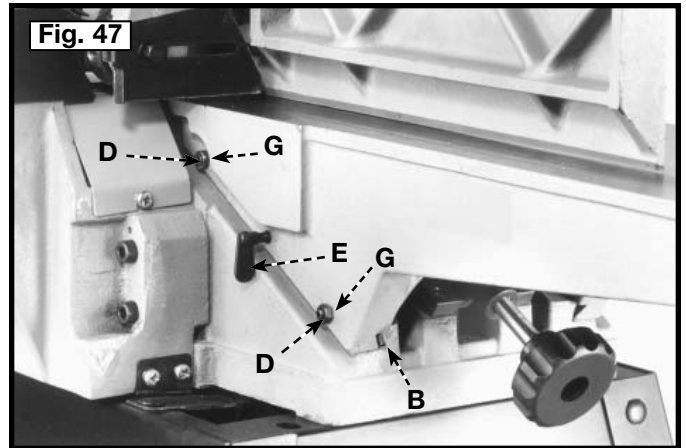
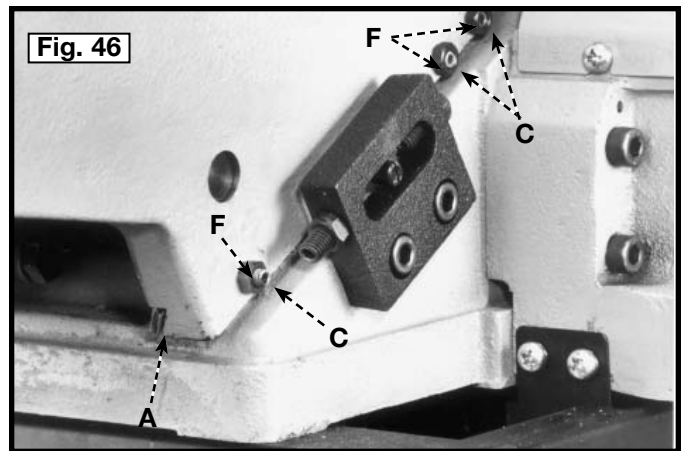
1. Para ajustar las correderas de las mesas de alimentación o de avance de salida, afloje las tuercas de cierre (F) Fig. 46 para la mesa de alimentación, o dos tuercas de cierre (G) Fig.47 para la mesa de avance de salida. Asegúrese que la palanca de cierre de mesa esté aflojada para la mesa de alimentación. Para la mesa de avance de salida, asegúrese que el tornillo de cierre de mesa (E) Fig. 47 esté aflojado.
2. Apriete o afloje los tres tornillos de ajuste de las correderas (C) Fig. 46 según sea necesario para la mesa de alimentación, o dos tornillos de ajuste de correderas (D) Fig. 47 según sea necesario para la mesa de avance de salida. Comenzando con en tornillo inferior primero, y mientras que procede al tornillo superior, levante suavemente el borde externo de la mesa que está siendo ajustada. Esto desviará cualquier tendencia de la pieza fundida de la mesa a "caerse or desviarse" y permitirá el ajuste de la corredera a un asiento asegurado. Tras el ajuste de las correderas, apriete las tuercas de tornillo de cierre(F) Fig. 46, (G) Fig. 47, el tornillo de cierre de mesa (E) Fig. 47 y la palanca de cierre de la mesa de alimentación.

**IMPORTANTE:** No permita que los tornillos de ajuste queden demasiado sueltos. Debe requerirse un poco de esfuerzo para mover las mesas hacia arriba o abajo. Las canteadors son máquinas de acabado, y no puede esperarse conseguir una buena certeza o acabado si la fijación de las mesas es floja y chapucera.

## FUNCIONAMIENTO DE LA GUIA

La guía puede ser movida a través de la mesa y puede inclinarse a 45 grados a la derecha o la izquierda en cualquier posición de la mesa de la siguiente manera:

1. Para mover la guía a través de la mesa, afloje la agarradera de cierre (A) Fig. 48, deslice la guía hasta la posición deseada sobre la mesa, y apriete la agarradera de cierre (A). En lo que se mueve la guía a través de la mesa, el protector trasero del cabezal de corte (B) cubre y protege el cabezal detrás de la guía. **AVISO:** La agarradera de cierre (A) está accionada por resorte y puede ser reorientada extrayendo la palanca y colocándola nuevamente sobre la tuerca dentada situada debajo del cubo de la agarradera.
2. Para inclinar la guía hacia la derecha o la izquierda, afloje la agarradera de cierre (C) Fig. 49, extrayendo y girando el émbolo (D) para soltar el tope positivo. Se proporciona una palanca de inclinación (E) en el dorso de la guía para ayudar a inclinar la guía. **AVISO:** La agarradera de cierre (C) está accionada por resorte y puede ser reorientada extrayendo la palanca y colocándola nuevamente sobre la tuerca dentada situada debajo del cubo de la agarradera.
3. Incline la guía al ángulo deseado, hacia adentro o afuera, y apriete la agarradera de cierre (C) Fig. 49. **IMPORTANTE:** Durante el corte de biselado, si el ángulo es pequeño, importa poco si la guía está

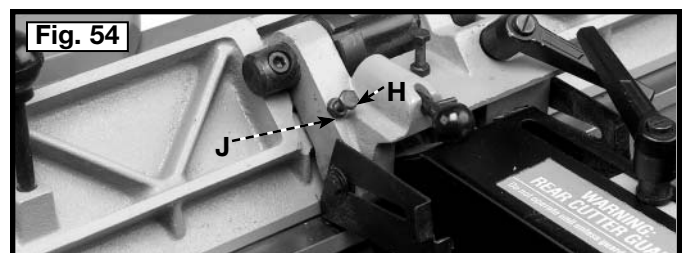
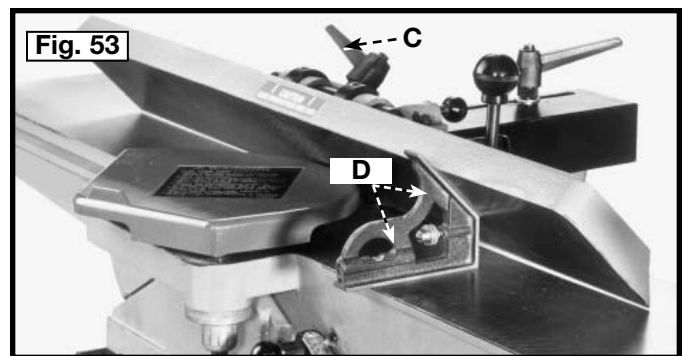
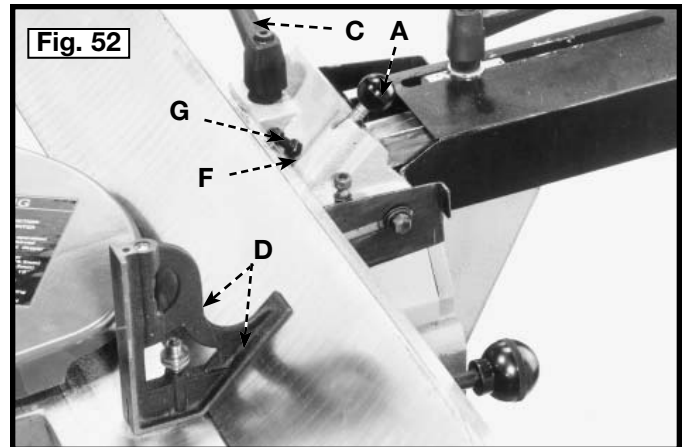
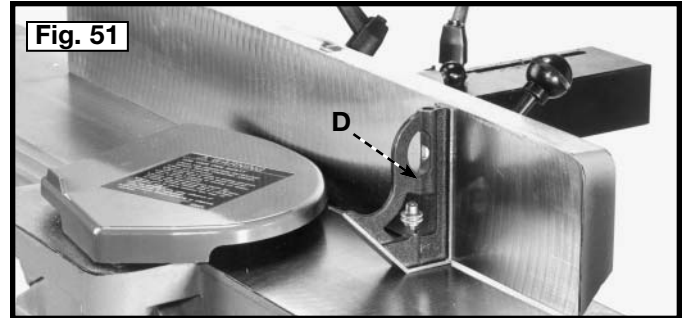
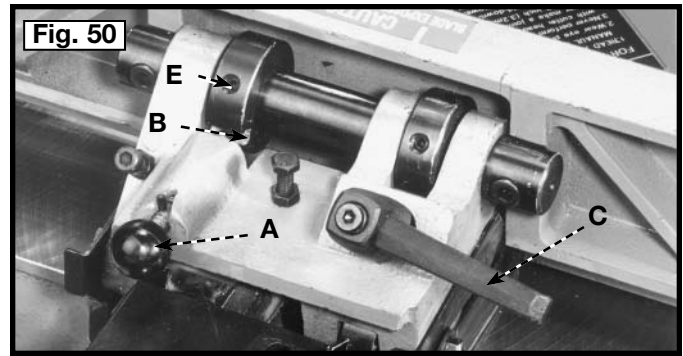


inclinada hacia adentro o afuera. No obstante, en aquellos ángulos cerca de los 45 grados, puede hacerse dificultoso sujetar el material de manera segura contra la guía si está inclinada hacia afuera. En estos casos, recomendamos que la guía se incline hacia la mesa, como lo ilustra la Fig. 49. La guía hará una forma en "V" con las mesas, y el trabajo puede ser oprimido fácilmente dentro del bolsillo mientras que pasa sobre las cuchillas.

## AJUSTANDO LOS TOPES POSITIVOS DE LA GUÍA

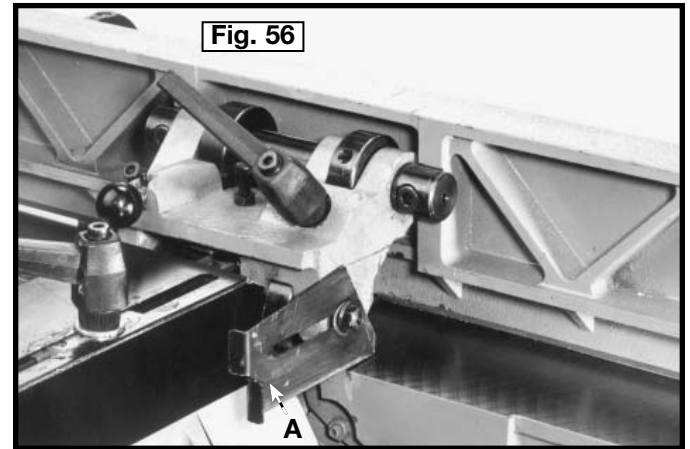
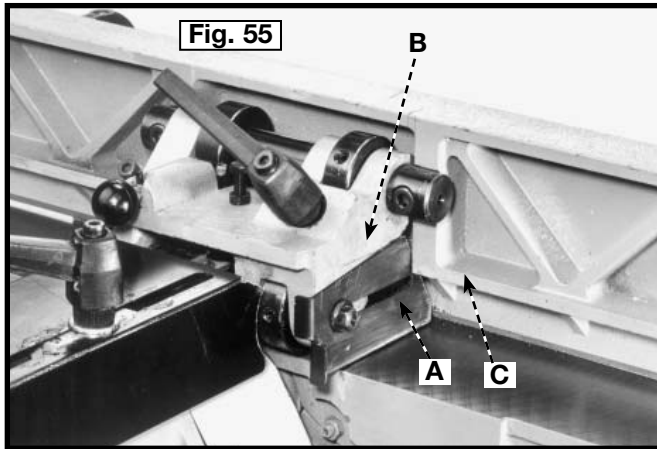
La guía en esta canteador viene equipada con topes positivos que le permiten inclinar la guía rápidamente a 90 y 45 grados de la mesa en las posiciones adentro o afuera. Para revisar y ajustar los topes positivos, haga lo siguiente:

1. Coloque la guía a 90 grados de la mesa. Asegúrese que el extremo del émbolo (A) Fig. 50 esté engranado en la muesca (B) dentro del anillo de división como se ilustra aquí, y apriete la palanca de cierre (C).
2. Coloque una escuadra (D) Fig. 51 sobre la mesa y contra la guía, y revise si la guía se encuentra a 90 grados de la mesa.
3. Si resulta necesario realizar un ajuste, afloje el tornillo de fijación (E) Fig. 50 en el anillo de división y afloje la agarradera de cierre de la guía (C).
4. Usando el borde de 90 grados del cuadrado, incline la guía hasta que esté seguro que la guía se encuentra a 90 grados de la mesa y apriete tanto la agarradera de cierre (C) Fig. 50 como el tornillo de fijación (E).
5. Afloje la agarradera de cierre (C) Fig. 52, extrayendo y girando el émbolo (A), e incline la guía lo máximo posible. Apriete entonces la agarradera de cierre (C).
6. Utilizando una escuadra (D) Fig. 52, revise si la guía se encuentra a un ángulo externo de 45 grados de la mesa, como se ilustra aquí.
7. Si resulta necesario realizar un ajuste, afloje la agarradera de cierre (C) Fig. 52. Afloje la tuerca de cierre (F) y gire el tornillo de ajuste (G) hasta que la guía quede inclinada a 45 grados hacia afuera. Apriete entonces la tuerca de cierre (F).
8. Afloje la agarradera de cierre (C) Fig. 53 e incline la guía hacia adentro lo más lejos posible, como se ilustra aquí, y apriete la agarradera de cierre (C).
9. Utilizando una escuadra (D) Fig. 53, revise si la guía se encuentra a un ángulo interno de 45 grados de la mesa, como se ilustra aquí.
10. Si resulta necesario realizar un ajuste, afloje la tuerca de cierre (J) Fig. 54 y gire el tornillo de ajuste (H) hasta que la guía quede inclinada a 45 grados hacia adentro. Apriete entonces la tuerca de cierre (J).



## AJUSTE DE LOS PROTECTORES DE LA GUÍA

Se suministran dos guías, una de las cuales aparece en (A) Fig. 55, a cada lado del soporte de la guía para cerrar la abertura entre el soporte de la guía (B) y la guía (C), limitando el acceso al cabezal de corte. Cuando se inclina la guía, el protector (A) Fig. 56, puede empujarse hacia atrás, como se ilustra aquí. Después de haber devuelto la guía a la posición de 90 grados, sencillamente empuje el protector (A) Fig. 56 hacia adelante para cerrar la abertura. La Fig. 55 ilustra el protector (A) debidamente ajustado.



## EXTRACCION, REEMPLAZO, Y REAJUSTE DE LAS CUCHILLAS

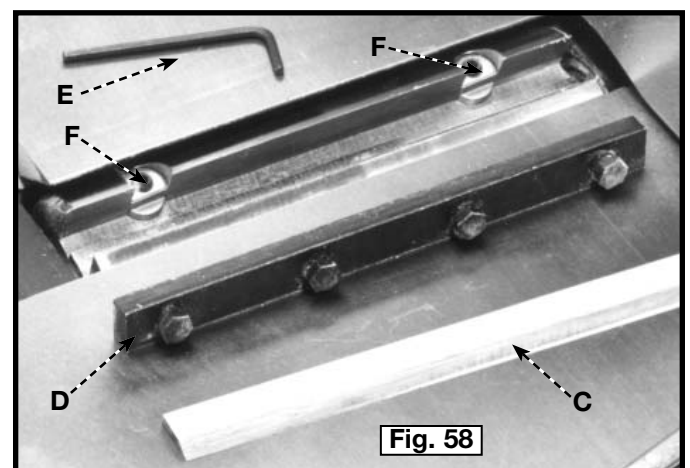
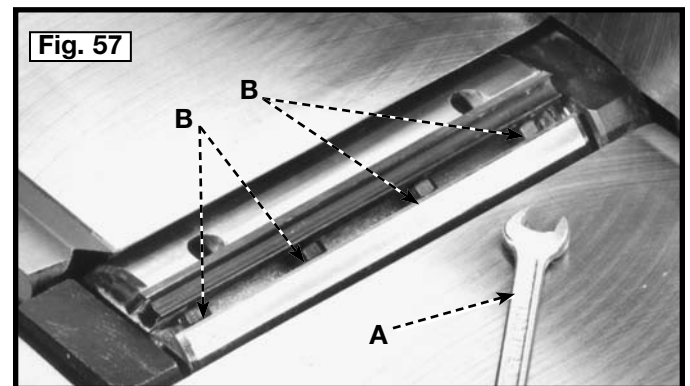
Si las cuchillas son extraídas del cabezal de corte para el reemplazo o el reafilado, se debe tener cuidado durante la extracción y el reemplazo de las mismas:

1. **⚠ ADVERTENCIA: Desconecte la maquina de la fuente de energia.**
  2. Mueva la guía a la posición de extrema derecha y quite el protector del cabezal (C) Fig. 40.
- ⚠ ADVERTENCIA: Tenga cuidado al evitar que sus manos no entren en contacto con las cuchillas.**

3. Utilizando la llave (A) Fig. 57, afloje ligeramente los tres tornillos de cierre (B) en cada ranura de cuchilla al girar los tornillos (B) en el sentido de las agujas del reloj. Esto descarga la tensión en el cabezal de corte.
4. Afloje los tornillos (B) Fig. 57 más aún y quite la cuchilla junto con la barra de cierre de cuchillas.
5. La Fig. 58 ilustra la cuchilla (C) y la barra de cierre de cuchillas (D) quitadas del cabezal de corte. Retire las dos cuchillas restantes con sus respectivas barras en la misma manera.
6. Utilizando la llave (E) Fig. 58, baje los dos bloques de ajuste de cuchillas girando los tornillos (F) contra el sentido de las agujas del reloj en las tres ranuras del cabezal de corte.
7. Antes de reemplazar las cuchillas, asegúrese que las barras de cierre de cuchillas estén limpias y libres de pegamento o alquitrán.
8. Reponga las barras de cierre de cuchillas (D) Fig. 58 y las cuchillas (C) dentro de cada ranura en el cabezal de corte.

**⚠ ADVERTENCIA: TENGA CUIDADO AL INSERTAR LAS CUCHILLAS PUESTO QUE LOS BORDES CORTANTES SON EXTREMADAMENTE AFILADOS.** Empuje la cuchilla hacia abajo lo más lejos posible y apriete los tornillos (B) Fig. 57, haciendo girar cada una contra el sentido de las agujas del reloj sólo lo suficiente como para sujetar cada cuchilla en su sitio. Reponga los dos cuchillos restantes en la misma manera.

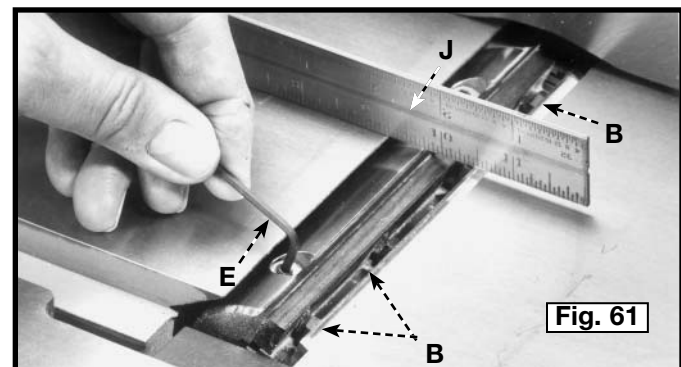
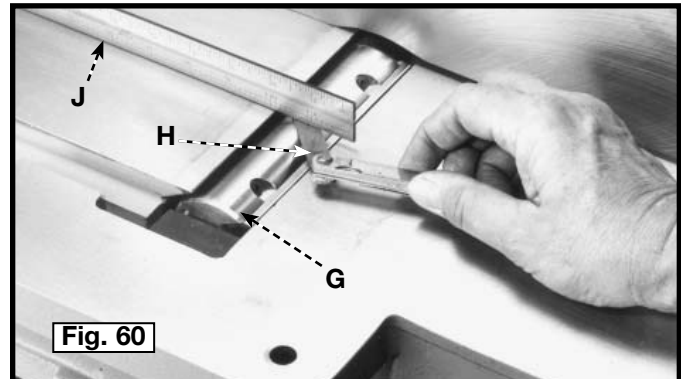
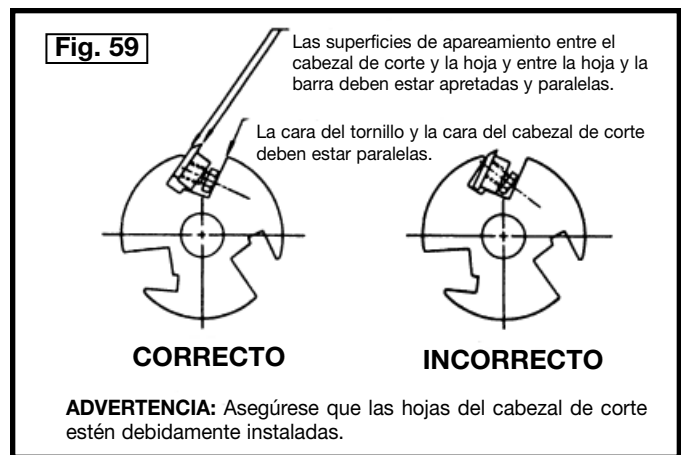
**NOTA: Las cuchillas deben instalarse correctamente, como lo ilustra la Fig. 59.**



9. Las cuchillas quedan ajustadas correctamente cuando el borde cortante de cada cuchilla se extiende a .060 pulg. (1,53 mm) desde el diámetro del cabezal de corte.
10. Gire el cabezal de corte (G) Fig. 60 con cuidado hasta que la porción redonda del cabezal de corte quede arriba, como se ilustra aquí.
11. Coloque un calibrador de .060 pulg. (1,53 mm) (H) Fig. 60 sobre el cabezal de corte, y haciendo uso de una regla (J) sobre la mesa posterior, ajuste la altura de la mesa posterior hasta que se encuentre a .060 pulg. (1,53 mm) por encima del diámetro del cabezal de corte, como se ilustra aquí.
12. Fije la mesa posterior en su sitio y quite el calibrador.
13. Baje la mesa de alimentación y coloque una regla (J) Fig. 61 sobre la mesa de avance de salida extendiéndose sobre el cabezal de corte, como se ilustra aquí.
14. Gire el cabezal de corte manualmente hasta que la cuchilla esté en su altura máxima a cada extremo del cabezal de corte. Para elevar la cuchilla, utilice la llave (E) Fig. 61 y gire el tornillo de elevación en el sentido de las agujas del reloj hasta que el cuchillo sólo roce con la regla (J) en cada extremo y en el centro del cabezal. Cuando esté seguro de que la cuchilla está debidamente ajustada, apriete los cuatro tornillos de cierre (B) girándolos contra el sentido de las agujas del reloj.
15. Ajuste las dos cuchillas restantes en la misma manera.

**⚠ ADVERTENCIA:** Asegurese que todas las cuchillas estén afianzadas correctamente antes de encender la energía.

16. Reponga el protector del cabezal de corte.



## UTILIZAR LA MAQUINA

Las siguientes instrucciones proporcionarán al principiante un comienzo sobre las funciones de la canteador. Utilice pedazos descartados de madera para revisar las fijaciones y acostumbrarse a la sensación de las funciones antes de intentar cortar materiales regulares.

**NOTA:** Utilice siempre el protector del cabezal de corte y aleje las manos del cabezal. Utilice los bloques de empuje siempre que sea posible.

**⚠ ADVERTENCIA:** Jamas intente hacer cortes de canteador o acepillado con mas de 1/8 pulg. (3,17 mm) de profundidad en un pase.

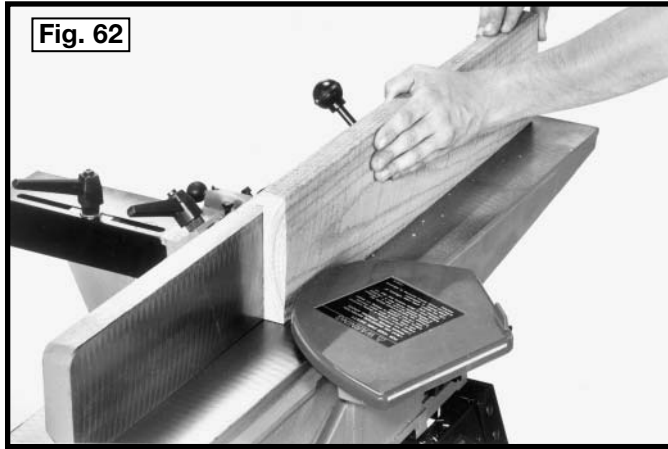
## COLOCACIÓN DE LAS MANOS DURANTE LA ALIMENTACION

Al comienzo del corte, la mano izquierda detiene el material con firmeza contra la mesa de alimentación y la guía, mientras que la mano derecha empuja el material hacia las cuchillas. Después de haber iniciado el corte, la nueva superficie descansa firmemente sobre la mesa de avance de salida, como aparece en la Fig. 64. La mano izquierda debe ser movida entonces al material sobre la mesa de avance de salida, manteniendo contacto plano con la guía. La mano derecha empuja el material hacia adelante, y antes de que la mano derecha alcance el cabezal de corte, debe ser movida al material sobre la mesa de avance de salida.

**⚠ ADVERTENCIA:** Jamas pase las manos directamente sobre el cabezal de corte.



## DEFINICIONES DE LAS FUNCIONES DE CANTEADOR Y ACEPILLADO

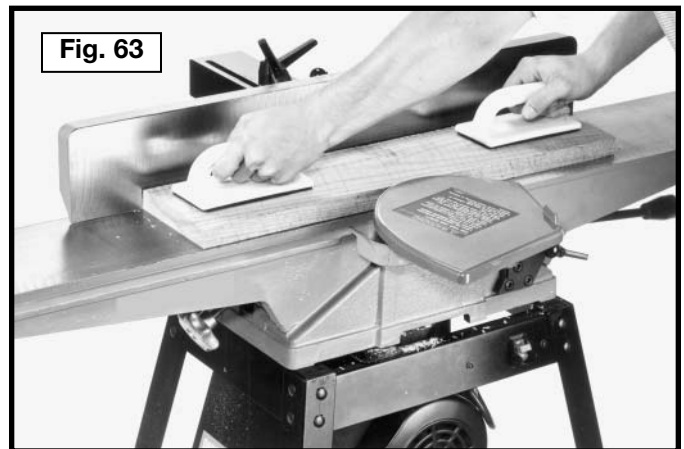
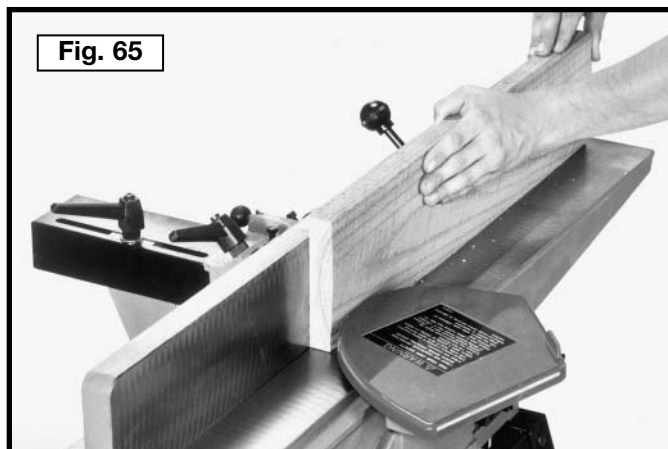


**Funciones de canteador** - Los cortes de canteador o el canteador de bordes constituyen la función más sencilla y común que puede realizarse con la canteador. Estos cortes se llevan a cabo para cuadrar el borde de un material determinado. La guía se encuentra cuadrada con la mesa y la profundidad de corte es de aproximadamente 1/8 de pulg. (3,17 mm) El material es orientado sobre la canteador con el borde angosto del material sobre la mesa de alimentación y la superficie plana principal del material contra la guía, como lo muestra la Fig. 62. La mano sobre la mesa de avance de salida oprime el material hacia abajo para que la superficie recién formada haga contacto perfecto con la mesa. La mano sobre la mesa de alimentación (comúnmente la mano derecha) no ejerce presión hacia abajo—sencillamente encamina el material hacia el cabezal de corte. Ambas manos ejercen presión para mantener el material en contacto con la guía.

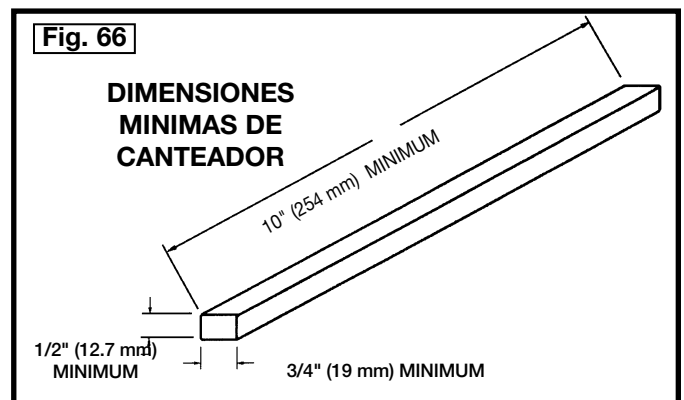
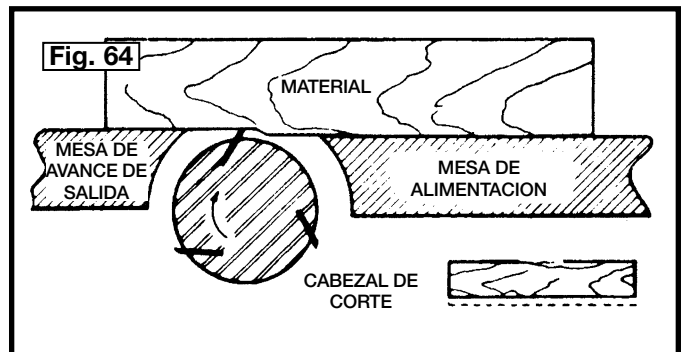
### CANTEADOR UN BORDE

Esta es la función más común para la canteador. Fije la guía de manera que cuadre con la mesa. La profundidad de corte debe ser la mínima requerida para obtener un borde recto. Detenga la mejor carátula del material firmemente contra la guía a lo largo de la alimentación, como aparece en la Fig. 65. La profundidad máxima del corte no debe sobrepasar 1/8 pulg. (3,17 mm) en un pase.

**▲ ADVERTENCIA:** No realice operaciones de canteador sobre materiales mas cortos que 10 pulg. (254 mm), mas angostos que 3/4 de pulg. (19 mm) o con menos de 1/2 pulg. (12,7 mm) de grueso.



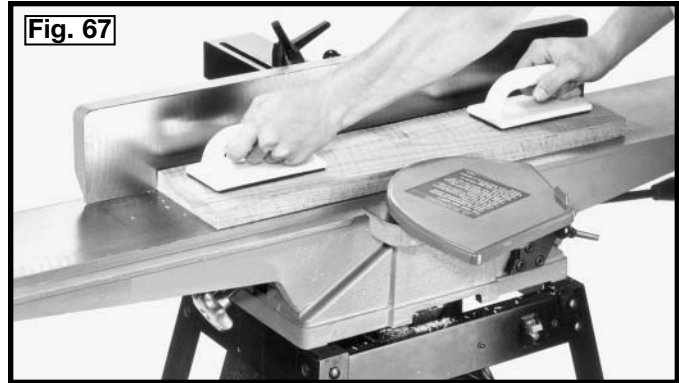
**Funciones de acepillado** - Las funciones de acepillado o alisado son idénticos a las funciones de canteador salvo por la posición del material. Para el acepillado, la superficie plana principal del material se coloca sobre la mesa de alimentación de la canteador con el borde angosto del material contra la guía, como lo muestra la Fig. 63. El material es movido desde la mesa de alimentación a lo largo del cabezal de corte hacia la mesa de avance de salida. Haga uso de bloques de empuje en dónde sea posible cuando vaya a realizar funciones de acepillado.





## ACEPILLADO O ALISADO

El acepillado o alisado es idéntico a la función de canteador, salvo por la posición del material. Para el acepillado, la superficie plana principal del material se coloca sobre la mesa de alimentación de la canteador con el borde angosto del material contra la guía, como aparece en la Fig. 67. El material es movido desde la mesa de alimentación, a través del cabezal de corte, hasta la mesa de avance de salida, estableciendo una superficie plana sobre el material. Utilice siempre bloques de empuje cuando vaya a realizar funciones de acepillado, y jamás pase sus manos directamente sobre el cabezal de corte. La profundidad máxima del corte no debe sobrepasar 1/8 pulg. (3,2 mm) en un pase.



## BISELADO

Para efectuar cortes de biselado, fije la guía al ángulo exigido y pase el material a lo largo de las cuchillas mientras que lo mantiene firmemente contra la guía y las mesas. Puede ser necesario efectuar varios pases antes de conseguir el resultado que se desea. Cuando el ángulo es pequeño, importa poco si la guía está inclinada a la derecha o a la izquierda. Sin embargo, con ángulos de mayor tamaño que se acercan a los 45 grados, se vuelve gradualmente más difícil sostener el material correctamente si la guía está inclinada a la derecha. La ventaja que presenta la guía de inclinación doble puede apreciarse bajo tales condiciones. Cuando se le inclina a la izquierda, la guía forma una "V" con las mesas, y el material quedará fácilmente comprimido dentro del bolsillo mientras que pasa a lo largo de las cuchillas, como puede apreciarse en la Fig. 68. Si el biselado queda dispuesto sobre el material en tal dirección que esto envuelve cortar contra el grano, será mejor inclinar la guía a la derecha.



## CORTES CONICOS

Una de las funciones de canteador más útiles es la de cortar el borde a una forma cónica. Este método puede ser utilizado sobre una amplia variedad de materiales. Las patas ahusadas de los muebles son un ejemplo común.

En vez de colocar el material sobre la mesa delantera, baje el extremo delantero del material sobre la mesa posterior. Haga esto con gran cuidado, ya que el material abarcará las cuchillas, y estas tomarán un "bocado" del material con una tendencia al contragolpe a menos que el material sea sostenido firmemente. Empuje ahora el material hacia adelante como en el canteador común. El efecto es el de acepillar todo el material al frente de los cuchillos para aumentar la profundidad, dejando así una superficie ahusada.

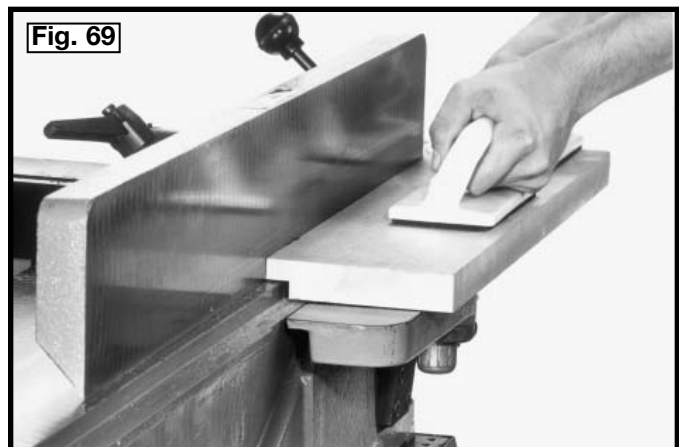
El lomo que dejan las cuchillas al iniciar el corte cónico puede ser quitado mediante la ejecución de un corte muy ligero, conforme con el método regular para el canteador, con la mesa delantera elevada a su posición normal, o mediante el lijado.

Se requiere práctica con esta operación, y se le aconseja al principiante efectuar cortes de prueba en material descartado. Los cortes cónicos sobre parte de la extensión, y un sinnúmero de operaciones especiales más, pueden ser realizadas fácilmente por el artesano diestro.

## CORTE DE ALEFRIZ

Cuando vaya a realizar un corte de alefriz, como puede verse en la Figura 69, debe quitarse el protector del cabezal completamente. **DESPUES DE HABER REALIZADO EL CORTE, ASEGURESE DE VOLVER A COLOCAR EL PROTECTOR.**

1. Ajuste la guía de manera que la distancia entre el extremo de las cuchillas y la guía sea igual al ancho del alefriz.
2. Baje la mesa de alimentación en una cantidad equivalente a la profundidad del alefriz. Si el alefriz es considerablemente profundo, puede resultar necesario cortarlo en dos pases o más. En tal caso, la mesa es bajada una cantidad equivalente a casi la mitad de la profundidad del alefriz para el primer pase, y entonces se baja de nuevo a la profundidad apropiada para terminar el corte. La profundidad máxima de un corte de alefriz con esta canteador es de 1/2 pulg. (12,7 mm).



## ACEPILLADO DE MATERIALES ALABEADOS

Si la madera a ser acepillada está curvada o alabeada, haga cortes ligeros hasta que la superficie esté plana. Evite forzar tales materiales hacia abajo contra la mesa, ya que la presión excesiva la hará curvarse mientras que pasan las cuchillas, y volverá a su posición original, permaneciendo curvadas después de completado el corte.

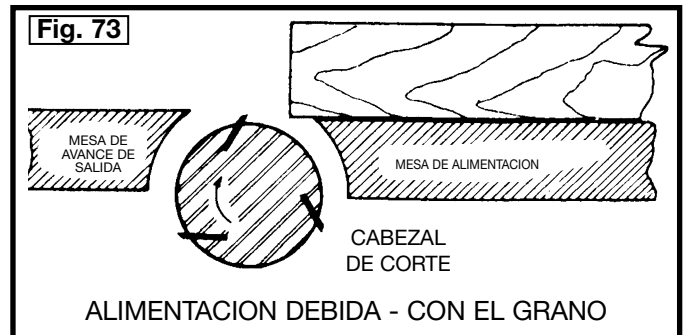
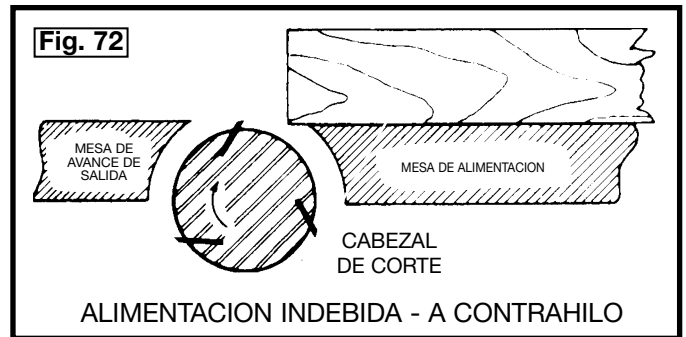
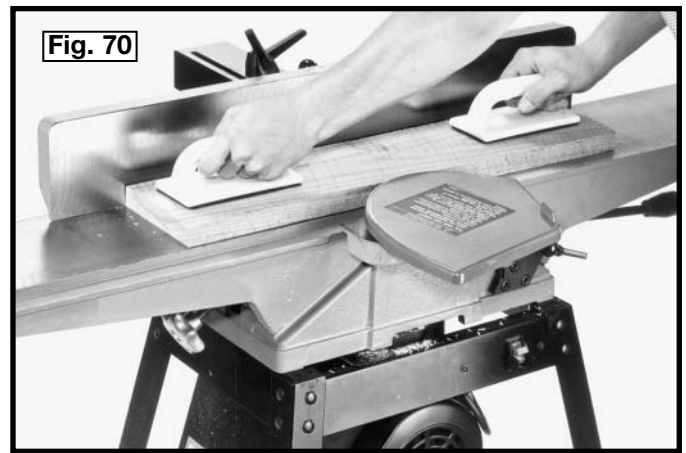
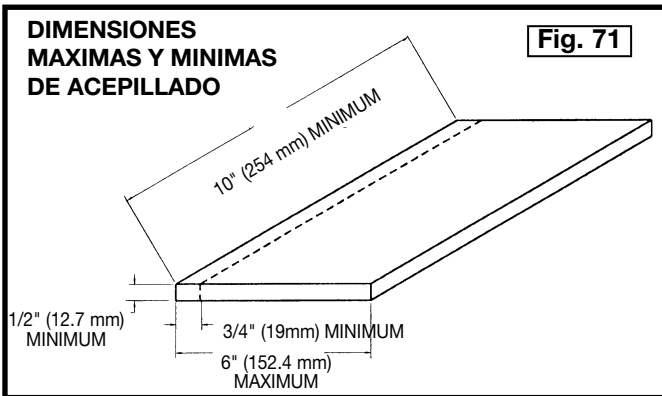
## CANTEADOR DE MATERIALES CORTOS O DELGADOS

Cuando vaya a acepillar materiales cortos o delgados, utilice siempre bloques de empuje para minimizar todo peligro a las manos. La Fig. 70 ilustra el uso correcto de los bloques de empuje Delta.

**⚠ ADVERTENCIA:** No realice operaciones de acepillado sobre materiales mas cortos que 10 pulg. (254 mm), mas angostos que 3/4 de pulg. (19 mm), mas anchos que 6 pulg. (15,24 mm), o con menos de 1/2 pulg. (12,7 mm) de grueso (refierase a la Fig. 71).

## DIRECCION DEL GRANO

Evite alimentar el material a la canteador a contrahilo, como se ilustra en la Fig. 72, ya que esto resultará en bordes astillados. Alimente el material con el grano en la manera indicada por la Fig. 73 para obtener una superficie lisa.



## LOCALIZACION DE FALLAS

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

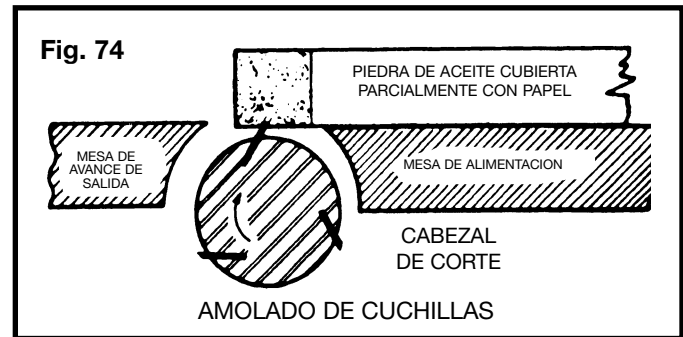
# MANTENIMIENTO

Tras el uso considerable, las cuchillas quedarán romas y no resultará posible realizar un trabajo acertado. A menos que hayan sido dañadas seriamente como resultado del corte de metales u otros materiales duros, las cuchillas pueden afilarse de la siguiente manera:

## AMOLADO DE CUCHILLAS

**⚠ ADVERTENCIA:** Desconecte la maquina de la fuente de potencia.

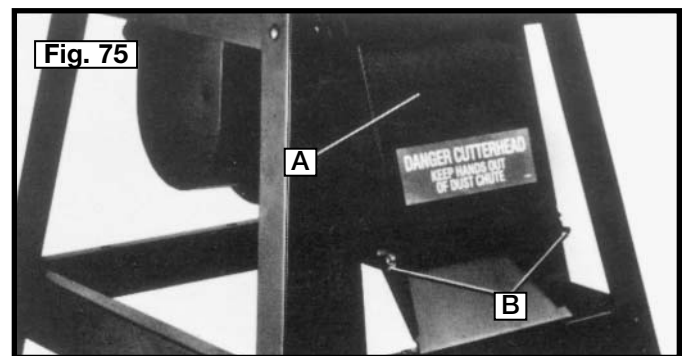
Utilizando una piedra fina de carborundum, cúbrala parcialmente con papel como se indica en la Fig. 74 para evitar dejar marcas sobre la mesa. Coloque la piedra sobre la mesa de avance de alimentación, baje la mesa y gire el cabezal de corte hacia adelante hasta que la piedra yazca plana sobre el biselado de la cuchilla, como se ilustra aquí. Sostenga el cabezal de corte, evitando que gire, y amole el borde biselado de la cuchilla, haciendo un recorrido a lo largo al deslizar la piedra de una parte a otra en la mesa. Realice la misma cantidad de amolado en cada una de las tres cuchillas.



## QUITANDO LA TAPADERA DEL CONDUCTO DE POLVO

La tapadera del conducto de polvo (A) Fig. 75 puede ser retirada para propósitos de limpieza quitando los dos tornillos de ala (B).

**⚠ ADVERTENCIA:** Asegurese que la maquina es desconectada de la fuente de energia antes de quitar la tapadera del conducto de polvo. La tapadera del conducto de polvo (A) debe estar montada siempre al conducto de polvo durante el funcionamiento.



## MANTENGA LA MÁQUINA LIMPIA

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

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

## FALLA EN EL ENCENDIDO

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

## LUBRICACIÓN Y PROTECCIÓN CONTRA ÓXIDO

Aplique semanalmente cera en pasta para pisos a la mesa de la máquina y a la extensión u otra superficie de trabajo. También puede usar productos protectores disponibles en comercios y diseñados con este propósito. Siga las instrucciones del fabricante para su uso y seguridad.

Para limpiar el óxido de las mesas de hierro fundido, necesitará los siguientes materiales: 1 hoja de Almohadilla Manual para Matizado mediana Scotch-Brite™, 1 lata de WD-40® y 1 lata de desgrasador. Aplique el WD-40 y pula la superficie de la mesa con la almohadilla Scotch-Brite. Desgrase la mesa y luego aplique el producto protector como se muestra más arriba.

# SERVICIO

## PIEZAS DE REPUESTO

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

## REEMPLAZO GRATUITO DE LAS ETIQUETAS DE ADVERTENCIA

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

**▲ WARNING** TO REDUCE THE RISK OF INJURY USER MUST READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING JOINTER. ALWAYS WEAR PROPER EYE AND RESPIRATORY PROTECTION. WHEN OPERATING THIS TOOL, DO NOT WEAR GLOVES, NECKTIES, JEWELRY, LOOSE CLOTHING OR LONG HAIR. **LACERATION HAZARD.** ALWAYS KEEP HANDS AND FINGERS AWAY FROM CUTTERHEAD. NEVER PERFORM A JOINTING OR PLANING OPERATION WITH CUTTERHEAD DRIVE GUARD REMOVED. DISCONNECT MACHINE FROM POWER SOURCE BEFORE MAKING REPAIRS OR ADJUSTMENTS. ALWAYS USE HOLD DOWNS OR PUSH BLOCK FOR JOINTING MATERIAL, NARROWER THAN 3 INCHES (76.2 MM) OR PLANING MATERIAL, THINNER THAN 3 INCHES (76.2 MM). **KICKBACK HAZARD.** NEVER JOINT OR PLANE MATERIAL LESS THAN 10 INCHES (254 MM) LONG. NEVER MAKE A JOINTING OR PLANING CUT DEEPER THAN 1/8 INCH (3.2 MM). **SHOCK HAZARD.** DO NOT EXPOSE TO RAIN OR USE IN DAMP LOCATIONS. DO NOT OPERATE WHILE UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.

**▲ ADVERTENCIA** PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES, EL USUARIO DEBE LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA EMPALMADORA. SIEMPRE UTILICE PROTECCIÓN ADECUADA PARA LOS OJOS Y VÍAS RESPIRATORIAS, CUANDO OPERE ESTA HERRAMIENTA, NO UTILICE GUANTES, CORBATAS, JOYAS, ROPA HOLGADA NI EL CABELLO LARGO SUELTO. **PELIGRO DE LACERACIÓN.** SIEMPRE MANTENGA LAS MANOS Y LOS DEDOS ALEJADOS DEL CABELLO DE CORTE. NUNCA REALICE UN ENSAMBLE O UNA OPERACIÓN DE CEPILLADO SIN EL CABELLO DE CORTE O LA GUARDA DE IMPULSO COLOCADOS. DESCONECTE LA MÁQUINA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REALIZAR REPARACIONES O AJUSTES. SIEMPRE UTILICE PLANTILLAS DE GUÍA O BLOQUES DE EMPLE PARA EL MATERIAL DE ENSAMBLE MÁS ANCHO QUE 76.2 MM (3 PULG) O CEPILLO DE MATERIAL MÁS FINO QUE 76.2 MM (3 PULG). **RIESGO DURANTE EL RETROCESO.** NUNCA ENSAMBLE O CEPILLE MATERIAL DE MENOS DE 254 MM (10 PULG) DE LARGO. NUNCA REALICE UN CORTE EMPALMADO O CEPILLADO MÁS PROFUNDO QUE 3.2 MM (1/8 PULG). **RIESGO DE DESCARGA ELÉCTRICA.** NO EXPONERE A LA LUBIA NI UTILICE EN LUGARES HÚMEDOS. NO OPERE BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN.

**▲ AVERTISSEMENT** L'UTILISATEUR DOIT LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE. AVANT DE RÉGRIER LE RISQUE DE BLESSURE, TOUJOURS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE ET RESPIRATOIRE ADEQUATE. NE PAS PORTER DE GANTS, NI CRAVATES, NI BOUTONNIÈRES NI VÊTEMENTS AMPLES ET COUVRIR LES CHEVEUX LONGS LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL. **RIEQUE DE LACERATION.** TOUJOURS ÉLOIGNER LES MAINS ET LES DOIGTS DE LA TÊTE DE COUPE. NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION DE LA TÊTE DE COUPE OU DU SYSTÈME D'ENTRÂIEMENT. DÉBRANCHER LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT D'EFFECTUER DES RÉPARATIONS OU DES RÉGLAGES. TOUJOURS UTILISER UN MODULE D'ANCRAGE OU DES BLOCS-POUSSOIRS POUR DÉGAUCHIR DES PIÈCES PLUS ÉTROITE QUE 76.2 MM (3 PULG) OU RABOTER DES PIÈCES PLUS MINCES QUE 76.2 MM (3 PULG). **RIEQUE DE REBOND.** NE JAMAIS DÉGAUCHIR OU RABOTER DES PIÈCES PLUS COURTES QUE 254 MM (10 PULG) DE LONG. NE JAMAIS FAIRE PLUS DE 3.2 MM (1/8 PULG) DE MÂTEGE. ANCI LA DÉGAUCHISSEUSE OU LA RABOTEUSE. **RIEQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE.** NE L'EXPOSER À LA PLUIE ET NE PAS L'UTILISER DANS UN ENDROIT HUMIDE. NE PAS UTILISER L'APPAREIL SOUS L'EMPRISE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENT.

**▲ WARNING ▲ ADVERTENCIA ▲ AVERTISSEMENT**

**LACERATION HAZARD. PELIGRO DE LACERACIÓN. RISQUE DE LACÉRATION.**

**KEEP HANDS OUT OF DUST CHUTE. MANTENGA LAS MANOS FUERA DEL CONDUCTO PARA POLVO. ÉLOIGNER LES MAINS DE LA GOULOTTE DE POUSSIÈRE.**

A16201

**▲ WARNING ▲ ADVERTENCIA ▲ AVERTISSEMENT**

**LACERATION HAZARD. PELIGRO DE LACERACIÓN. RISQUE DE LACÉRATION.**

**DO NOT OPERATE JOINTER UNLESS GUARD IS IN PLACE. NO OPERE LA EMPALMADORA A MENOS QUE LA GUARDA ESTÉ EN SU LUGAR. NE PAS UTILISER LA DÉGAUCHISSEUSE SANS LE DISPOSITIF DE PROTECTION EN PLACE.**

A16202

## MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

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

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

## ACCESORIOS

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

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

## GARANTÍA

Para registrar la herramienta para obtener el mantenimiento cubierto por la garantía de la herramienta, visite nuestro sitio web en [www.deltamachinery.com](http://www.deltamachinery.com).

### Garantía limitada de dos años para productos nuevos

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

# PÓLIZA DE GARANTÍA

## IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO:

Sello o firma del Distribuidor.Nombre del producto: \_\_\_\_\_  
Mod./Cat.: \_\_\_\_\_ Marca: \_\_\_\_\_  
Núm. de serie: \_\_\_\_\_  
(Datos para ser llenados por el distribuidor)Fecha de compra y/o entrega del producto: \_\_\_\_\_  
Nombre y domicilio del distribuidor donde se adquirió el producto: \_\_\_\_\_

Este producto está garantizado por un año a partir de la fecha de entrega, contra cualquier defecto en su funcionamiento, así como en materiales y mano de obra empleados para su fabricación. Nuestra garantía incluye la reparación o reposición del producto y/o componentes sincargo alguno para el cliente, incluyendo mano de obra, así como los gastos de transportaciónrazonablemente erogados derivados del cumplimiento de este certificado.Para hacer efectiva esta garantía deberá presentar su herramienta y esta póliza sellada por elestablecimiento comercial donde se adquirió el producto, de no contar con ésta, bastará la factura de compra.

## EXCEPCIONES

Esta garantía no será válida en los siguientes casos:

- Cuando el producto se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales;
- Cuando el producto no hubiese sido operado de acuerdo con el instructivo de uso que seacompaña;
- Cuando el producto hubiese sido alterado o reparado por personas distintas a las enlistadas al final de este certificado.

Anexo encontrará una relación de sucursales de servicio de fábrica, centros de servicio autorizados y franquiciados en la República Mexicana, donde podrá hacer efectiva su garantía yadquirir partes, refacciones y accesorios originales.

## Especificaciones

### MODEL JT360

Tensión de alimentación: 120/240 V AC~  
Consumo de corriente: 15 / 7.5 A  
Frecuencia de operación: 60 Hz  
Rotación sin carga: 4 800 rpm

Para servicio y ventas consulte  
"HERRAMIENTAS ELECTRICAS"  
en la sección amarilla.



## PARA REPARACIÓN Y SERVICIO DE SUS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS, FAVOR DE DIRIGIRSE AL CENTRO DE SERVICIO MÁS CERCANO

### CULIACAN, SIN

Av. Nicolás Bravo #1063 Sur-Col. Industrial Bravo (667) 7 12 42 11

### GUADALAJARA, JAL

Av. La Paz #1779 - Col. Americana Sector Juárez (33) 3825 6978

### MEXICO, D.F.

Eje Central Lázaro Cárdenas No. 18

Local D, Col. Obrera

(55) 5588 9377

### MERIDA, YUC

Calle 63 #459-A - Col. Centro

(999) 928 5038

### MONTERREY, N.L.

Av. Francisco I. Madero No.831 - Col. Centro

(81) 8375 2313

### PUEBLA, PUE

17 Norte #205 - Col. Centro

(222) 246 3714

### QUERETARO, QRO

Av. Madero 139 Pte. - Col. Centro

(442) 214 1660

### SAN LUIS POTOSI, SLP

Av. Universidad 1525 - Col. San Luis

(444) 814 2383

### TORREON, COAH

Bvld. Independencia, 96 Pte. - Col. Centro

(871) 716 5265

### VERACRUZ, VER

Prolongación Díaz Mirón #4280 - Col. Remes

(229) 921 7016

### VILLAHERMOSA, TAB

Constitución 516-A - Col. Centro

(993) 312 5111

PARA OTRAS LOCALIDADES LLAME AL: (55) 5326 7100

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

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

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



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



## Free Manuals Download Website

<http://myh66.com>

<http://usermanuals.us>

<http://www.somanuals.com>

<http://www.4manuals.cc>

<http://www.manual-lib.com>

<http://www.404manual.com>

<http://www.luxmanual.com>

<http://aubethermostatmanual.com>

Golf course search by state

<http://golfingnear.com>

Email search by domain

<http://emailbydomain.com>

Auto manuals search

<http://auto.somanuals.com>

TV manuals search

<http://tv.somanuals.com>