

POWERMATIC®

Operating Instructions and Parts Manual Dual Drum Sander Models DDS-225 and DDS-237



(model DDS-225)

Powermatic
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Ph.: 800-274-6848
www.powermatic.com

Part No. M-0460278
Revision I 01/2014
Copyright © 2014 Powermatic

Warranty and Service

JET, Wilton and Powermatic warrants every product they sell against manufacturers' defects. If one of our tools needs service or repair, please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, Monday through Friday

Warranty Period

The general warranty lasts for the time period specified in the literature included with your product or on the official JET, Wilton or Powermatic branded websites.

- JET, Wilton and Powermatic products carry a limited warranty which varies in duration based upon the product. (See chart below)
- Accessories carry a limited warranty of one year from the date of receipt.
- Consumable items are defined as expendable parts or accessories expected to become inoperable within a reasonable amount of use and are covered by a 90 day limited warranty against manufacturer's defects.

Who is Covered

This warranty covers only the initial purchaser of the product from the date of delivery.

What is Covered

This warranty covers any defects in workmanship or materials subject to the limitations stated below. This warranty does not cover failures due directly or indirectly to misuse, abuse, negligence or accidents, normal wear-and-tear, improper repair, alterations or lack of maintenance.

Warranty Limitations

Woodworking products with a Five Year Warranty that are used for commercial or industrial purposes default to a Two Year Warranty. Please contact Technical Service at 1-800-274-6846 for further clarification.

How to Get Technical Support

Please contact Technical Service by calling 1-800-274-6846. **Please note that you will be asked to provide proof of initial purchase when calling.** If a product requires further inspection, the Technical Service representative will explain and assist with any additional action needed. JET, Wilton and Powermatic have Authorized Service Centers located throughout the United States. For the name of an Authorized Service Center in your area call 1-800-274-6846 or use the Service Center Locator on the JET, Wilton or Powermatic website.

More Information

JET, Wilton and Powermatic are consistently adding new products. For complete, up-to-date product information, check with your local distributor or visit the JET, Wilton or Powermatic website.

How State Law Applies

This warranty gives you specific legal rights, subject to applicable state law.

Limitations on This Warranty

JET, WILTON AND POWERMATIC LIMIT ALL IMPLIED WARRANTIES TO THE PERIOD OF THE LIMITED WARRANTY FOR EACH PRODUCT. EXCEPT AS STATED HEREIN, ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE EXCLUDED. SOME STATES DO NOT ALLOW LIMITATIONS ON HOW LONG AN IMPLIED WARRANTY LASTS, SO THE ABOVE LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET, WILTON AND POWERMATIC SHALL IN NO EVENT BE LIABLE FOR DEATH, INJURIES TO PERSONS OR PROPERTY, OR FOR INCIDENTAL, CONTINGENT, SPECIAL, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES ARISING FROM THE USE OF OUR PRODUCTS. SOME STATES DO NOT ALLOW THE EXCLUSION OR LIMITATION OF INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THE ABOVE LIMITATION OR EXCLUSION MAY NOT APPLY TO YOU.

JET, Wilton and Powermatic sell through distributors only. The specifications listed in JET, Wilton and Powermatic printed materials and on official JET, Wilton and Powermatic-branded websites are given as general information and are not binding. JET, Wilton and Powermatic reserve the right to effect at any time, without prior notice, those alterations to parts, fittings, and accessory equipment which they may deem necessary for any reason whatsoever. JET® branded products are not sold in Canada by JPW Industries, Inc.

Product Listing with Warranty Period

90 Days – Parts; Consumable items; Light-Duty Air Tools
1 Year – Motors; Machine Accessories; Heavy-Duty Air Tools; Pro-Duty Air Tools
2 Year – Metalworking Machinery; Electric Hoists, Electric Hoist Accessories
5 Year – Woodworking Machinery
Limited Lifetime – Wilton branded products; JET Parallel clamps; Manual Hoists; Manual Hoist Accessories; Shop Tools; Warehouse & Dock products; Hand Tools

NOTE: JET, Wilton and Powermatic are divisions of JPW Industries, Inc.. References in this document to JET, Wilton and/or Powermatic also apply to JPW Industries, Inc., or any of its successors in interest to the JET, Wilton and/or Powermatic brands.

Table of Contents

Warranty and Service	2
Table of Contents	3
Warnings.....	4
Features.....	6
Specifications	7
Unpacking	8
Shipping Contents.....	8
Assembly	9
Handwheel Assembly.....	9
Dust Ports.....	9
Dust Collection.....	9
Electrical Connections	9
Abrasive Paper Installation	10
Adjustments	11
Drum Height.....	11
Pressure Rollers	12
Table Height	12
Table Parallelism	12
Lead Screw Thread Clearance	13
Conveyor Belt	14
Drive Belts	14
Pulley Alignment.....	15
Changing Belts	15
Maintenance.....	16
Operations.....	16
Basic Operation	16
Stock Feeding Angle	16
Multiple-Piece Sanding Runs	16
Edge Sanding	17
Sanding Imperfect Stock	17
Face Frames & Raised Panel Doors	17
Reversing Conveyor Direction.....	17
Abrasives	17
Switch Lock.....	18
Maintenance Checklist.....	19
Troubleshooting.....	19
Performance Problems.....	19
Mechanical & Electrical Problems.....	20
Parts – DDS-225 Sander	21
Drum Assembly – DDS-225	21
Drum Assembly – DDS-225	22
Conveyor Assembly – DDS-225	23
Motor & Cabinet Assembly – DDS-225.....	25
Gearbox Assembly – DDS-225.....	28
Parts – DDS-237 Sander	30
Drum Assembly – DDS-237	30
Conveyor Assembly – DDS-237	32
Motor and Cabinet Assembly – DDS-237	34
Gearbox Assembly – DDS-237.....	37
Optional Accessories	39
Ready-To-Cut Abrasive Strips.....	39
Wiring Diagrams.....	40



Warnings

1. Read and understand the entire owner's manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. Replace the warning labels if they become obscured or removed.
4. This drum sander is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a drum sander, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. As with all machines, there is a certain amount of hazard involved with the use of this drum sander. Use the machine with the respect and caution demanded where safety precautions are concerned. When normal safety precautions are overlooked or ignored, personal injury to the operator can result.
6. Do not use this drum sander for other than its intended use. If used for other purposes, Powermatic disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
7. ALWAYS WEAR APPROVED SAFETY GLASSES/face shields while using this drum sander. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
8. WEAR PROPER APPAREL. Before operating this drum sander, remove tie, rings, watches and other jewelry, and roll sleeves up past the elbows. Remove all loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floor strips are recommended. Do **not** wear gloves.
9. Wear ear protectors (plugs or muffs) during extended periods of operation.
10. Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling and other construction activities contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
 - Lead from lead based paint.
 - Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
 - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.Your risk of exposure 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, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.
11. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
12. Make certain the machine is properly grounded.
13. Except for the feed rate control, make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source. A machine under repair should be RED TAGGED to show it must not be used until maintenance is complete.
14. Before turning on machine, REMOVE ALL EXTRA EQUIPMENT SUCH AS KEYS, WRENCHES, scrap, and cleaning rags away from the machine.
15. KEEP SAFETY GUARDS IN PLACE at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately.
16. CHECK DAMAGED PARTS. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
17. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.

Warnings

18. KEEP THE FLOOR AROUND THE MACHINE CLEAN and free of scrap material, saw dust, oil and other liquids to minimize the danger of tripping or slipping. Be sure the conveyor table is free of all scrap, foreign material and tools before starting sanding operations.
19. Keep visitors a safe distance from the work area. KEEP CHILDREN AWAY.
20. MAKE YOUR WORKSHIP CHILD PROOF with padlocks, master switches or by removing safety keys.
21. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and “horse-play” are careless acts that can result in serious injury.
22. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall or lean against the blade or other moving parts. DO NOT OVERREACH or use excessive force to perform any machine operation.
23. USE THE RIGHT TOOL at the correct speed and feed rate. DO NOT FORCE A TOOL or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
24. USE RECOMMENDED ACCESSORIES; improper accessories may be hazardous.
25. MAINTAIN TOOLS IN TOP CONDITION. Keep tools sharp and clean for safe and best performance. Dull tools increase noise levels and can cause kickbacks and glazed surfaces. Check the condition and adjustment of the tools before making any cuts.
26. Keep hands outside the machine. NEVER reach under the guards to try to clear stock that stops feeding. Do not clear chips and sawdust with hands; use a brush. Do not have any part of the hands under that part of the board that is over the table when starting a cut; the pressure roller will engage the board and force it down against the table causing a pinching action.
27. Do not attempt to sand boards with loose knots or with nails or other foreign material, on its surface. Do not attempt to sand twisted, warped, bowed or “in wind” stock unless one edge has been jointed for guiding purposes prior to sanding.
28. Do not attempt to sand long or wide boards unsupported where spring or weight could cause the board to shift position.
29. If the operator leaves the machine area for any reason, the sander should be turned "off" and come to a complete stop before his departure. In addition, if the operation is complete, he should clean the sander and the work area. NEVER clean the machine with power "on" and never use the hands to clear sawdust and debris; use a brush.
30. TURN OFF THE MACHINE BEFORE CLEANING. Use a brush or compressed air to remove chips or debris — do not use your hands.
31. DO NOT STAND ON THE MACHINE. Serious injury could occur if the machine tips over.
32. NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
33. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.
34. DON'T USE IN DANGEROUS ENVIRONMENT. Don't use power tools in damp or wet locations, or expose them to rain. Keep work area well lighted.
35. DIRECTION OF FEED. Feed work into the drum against the direction of rotation of the drum only.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:

CAUTION This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

WARNING This means that if precautions are not heeded, it may result in serious injury or possibly even death.

Features

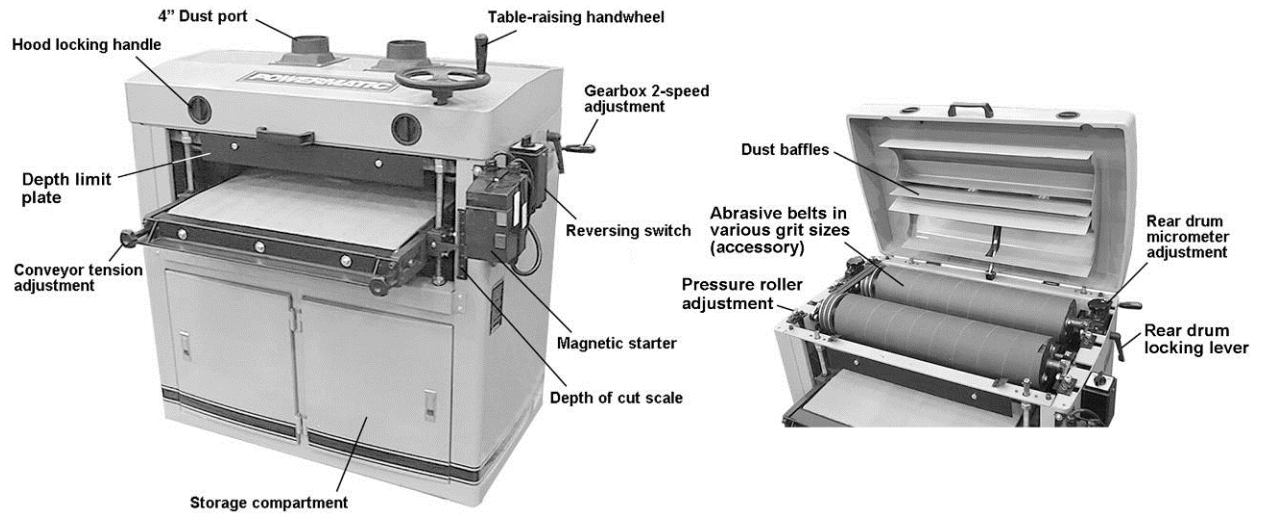


Figure 1

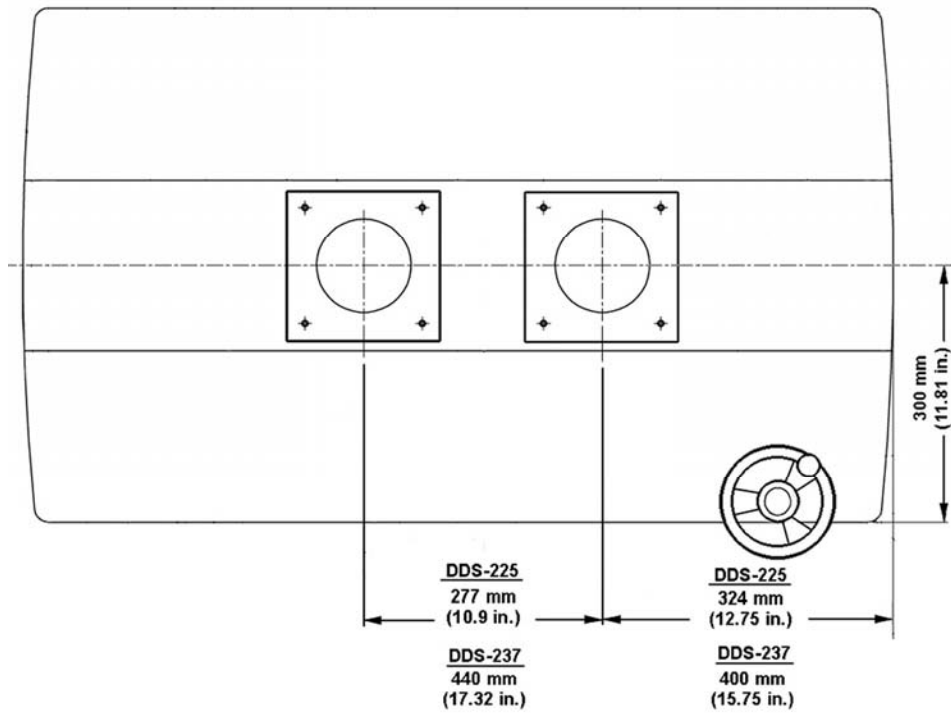


Figure 2 – Dust Port Locations

Specifications

Model Number.....	DDS-225.....	DDS-237.....	DDS-237.....
Stock Number.....	1791290.....	1791320.....	1791321.....
Main Motor	see below.....	see below.....	see below.....
Main Motor Speed (RPM).....	1,725.....	1,725.....	1,725.....
Electrical Controls	see below.....	see below.....	see below.....
Conveyor Motor.....	see below.....	see below.....	see below.....
Conveyor Speed (SFPM).....	8 and 12.....	8 and 12.....	8 and 12.....
Sanding Drum Diameter (in).....	6.....	6.....	6.....
Drum Length (in).....	25.....	37.....	37.....
Drum Speed (RPM).....	1,700.....	1,700.....	1,700.....
Maximum Board Width (in).....	25.....	37.....	37.....
Maximum Board Thickness (in).....	5-1/4.....	5-1/4.....	5-1/4.....
Minimum Board Length (in).....	9.....	9.....	9.....
Minimum Board Thickness (in).....	1/32.....	1/32.....	1/32.....
Dust Port Diameter.....	two @ 4".....	two @ 4".....	two @ 4".....
Dust Collection Capacity Required (CFM).....	1200.....	1,200.....	1,200.....
Shipping Weight (lbs).....	840.....	1,142.....	1,142.....
Net Weight (lbs).....	730.....	962.....	962.....
Overall Dimensions (L x W x H).....	43 x 44 x 43.....	60 x 45 x 45.....	60 x 45 x 45.....
Main Motor :			
S/N 1791290.....		(TEFC) 5HP, 1Ph, 230V, 60Hz	
S/N 1791320.....		(TEFC) 7.5HP, 1Ph, 230V, 60Hz	
S/N 1791321.....		(TEFC) 10HP, 3Ph, 230/460V (prewired 230V), 60Hz	
Conveyor Motor:			
S/N 1791290.....		(TEFC) 1/4HP, 1Ph, 230V, 60Hz	
S/N 1791320.....		(TEFC) 1/4HP, 1Ph, 230V, 60Hz	
S/N 1791321.....		(TEFC) 1/4HP, 3Ph, 230/460V (prewired 230V), 60Hz	
Electrical Controls (all models).....		230V magnetic w/ reversing switch	

The specifications in this manual are given as general information and are not binding. Powermatic reserves the right to effect, at any time and without prior notice, changes or alterations to parts, fittings, and accessory equipment deemed necessary for any reason whatsoever.

Unpacking

Open the shipping crate and check for shipping damage. Report any damage immediately. Read the owner's manual thoroughly for assembly, maintenance and safety instructions.

Shipping Contents

Note 1: Some parts are inside a box in the cabinet.

Note 2: Models DDS-225 and DDS-237 Drum Sanders come from the factory with the first set of abrasive strips installed with 80 grit sandpaper on the front drum and 100 grit on the rear drum.

- 1 dual drum sander
- 1 handwheel
- 1 handle assembly
- 1 handwheel post
- 2 dust ports
- 2 open end wrenches (12-14mm and 17-19mm)
- 4 hex wrenches (2, 3, 4, and 5mm)
- 1 manual
- 1 warranty card

Installation and Assembly

Tools needed

- 1 forklift or hoist with straps
- 1 14mm open-end wrench (provided)
- 1 cross-point screwdriver
- 1 flat head screwdriver
- 1 set of hex wrenches (provided)

The sander should be placed in a well-lit area with a sturdy floor and good ventilation. Leave enough space around the machine for loading and off-loading stock and general maintenance work.

Do **NOT** lift the sander directly under the drums or rollers, as it may damage them. Use a forklift to move the machine as follows (Refer to Figures 3 through 5):

1. Open the door and remove the four screws holding the sander to the pallet.
2. Move away the wood block (A) at the front, which protected the machine from shifting during transport.
3. Tilt the machine backward just enough to insert wood block (A).
4. Insert the forks into the gap and carefully lift the machine.
5. Position the sander in its new location and gently set it down.

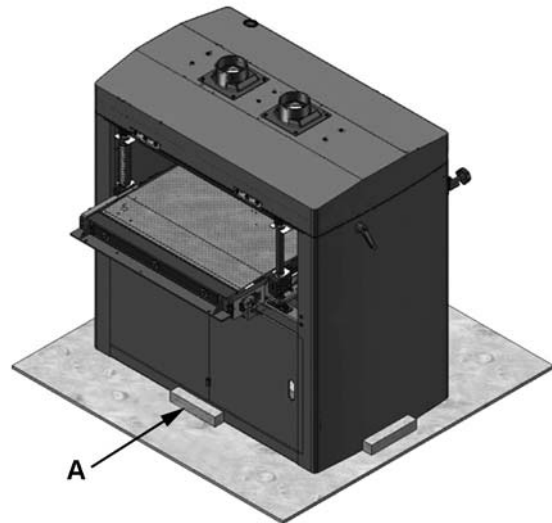


Figure 3

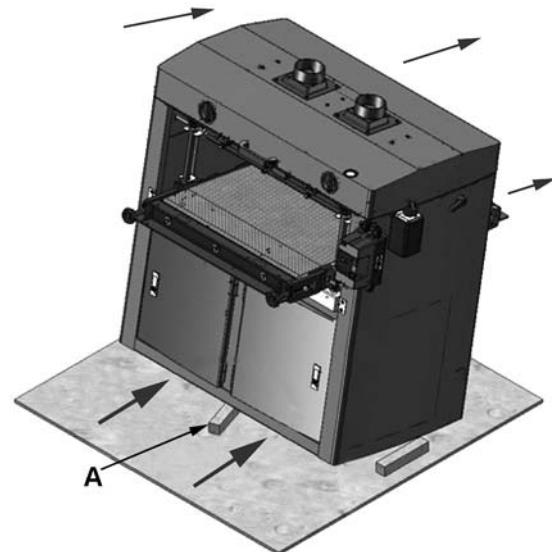


Figure 4

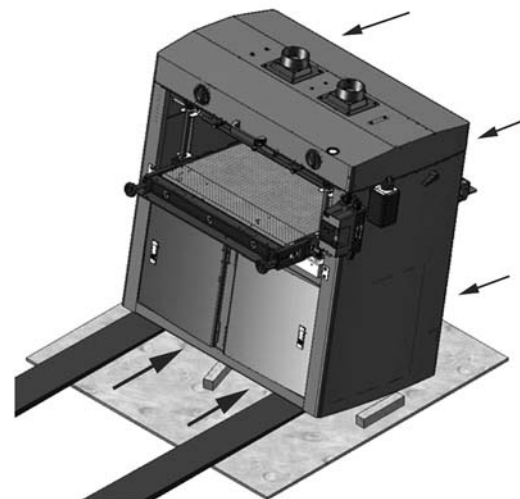


Figure 5

Exposed metal surfaces, such as the shafts on the drums and pressure rollers, have been given a protective coating at the factory. This should be removed with a soft cloth moistened with kerosene. Do not use acetone, gasoline, or lacquer thinner for this purpose. Do not use solvents on plastic parts, and do not use an abrasive pad because it may scratch the surfaces.

Assembly

Handwheel Assembly

1. Slide the post up into the handwheel and secure with the set screws, as shown in Fig 6.
2. Use a flat head screwdriver to screw the bolt of the handle as far as it will go into the threaded hole of the handwheel, then tighten the hex nut down against the handwheel (Fig. 6).

The handle must rotate freely after tightening the hex nut. If the handle is too tight, loosen the hex nut and back out the bolt slightly, then re-tighten the hex nut.

3. The handwheel assembly, used for raising and lowering the conveyor table, is designed to be mounted and removed quickly. Set the handwheel assembly down into the hole of the hood (Fig. 7) and rotate it until it seats itself upon the pins of the leadscrew below.

Note: The handwheel must be removed before the hood can be opened.

Dust Ports

Mount the two dust ports to the top of the hood with eight 3/16 x 1/2 screws and eight flat washers (Fig. 7).

Dust Collection

It is strongly recommended that you connect a proper dust extraction system to the two 4" ports atop the sander. Make sure the capacity of your dust collector is at least 1200 CFM. See Figure 2 for a diagram of the dust port spacing.

Electrical Connections

⚠WARNING Electrical connections must be made by a qualified electrician in compliance with all relevant codes. The machine must be properly grounded to help prevent electrical shock and possible fatal injury.

The installer must follow local regulations and National Electrical Code, ANSI/NFPA 70 installation requirements.

This tool should be connected to a grounded metal

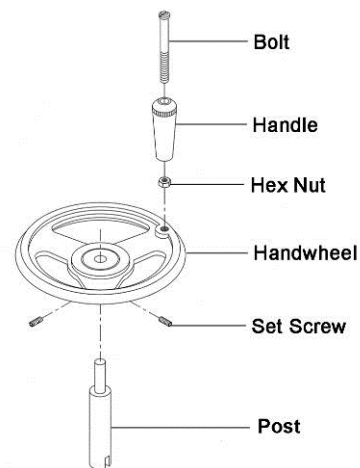


Figure 6

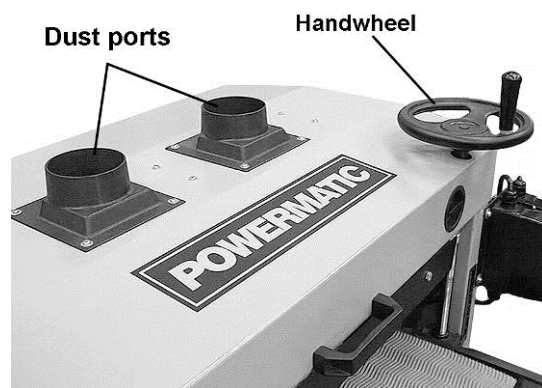


Figure 7

permanent wiring system; or to a system having an equipment-grounding conductor.

Make sure the voltage of your power supply matches the specifications on the motor plate of the machine

Abrasive Paper Installation

⚠WARNING Disconnect machine from power source.

Proper attachment of the abrasive strips to the drums is important for achieving top performance from the sander.

See page 38 for a list of available abrasive strips with their respective grits and some tips on choosing the proper strip for a particular job. If using different size grits simultaneously, always place the coarser grit on the front drum.

Attach the abrasive paper as follows:

1. Open the hood by removing the handwheel and turning the two locking handles at the front counterclockwise.
2. Remove the socket head cap screw and locking wedge (Fig. 8) from both ends of the drum.

Note: If the wedge sticks, use a flat head screwdriver as leverage to free it.

3. Cut a length of the *Ready-To-Cut* abrasive strip (14'-9" for the DDS-225, 21'-3" for the DDS-237). This will be enough to cover one drum.

Note: The taper on the remaining roll can later be used for the starting edge of your next strip.

4. Mark and cut a taper at the right end of the abrasive strip (Fig. 9). Because the tapered end should use all of the recess at the right side of the drum, its end must be trimmed back leaving an edge of about 1/2 inch, as shown. Now trim the left side of the abrasive paper in a similar manner (Fig. 10).

Note: An alternate method of tapering the ends of the abrasive strip is to place the removed sandpaper strip on top of the new strip and to use this as a template.

5. Begin at the right end of the drum and tuck the tapered right end of the abrasive roll into the recess (Fig. 8). Place the locking wedge into the recess and tighten firmly with the socket head cap screw.
6. Begin wrapping the strip around the drum, keeping it taut as you go. The tapered cut of the strip should follow the right edge of the

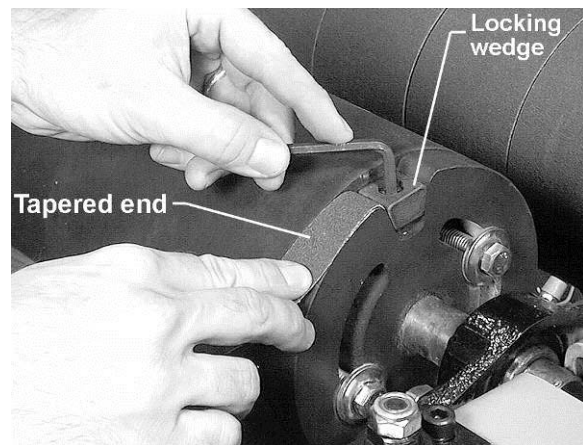


Figure 8

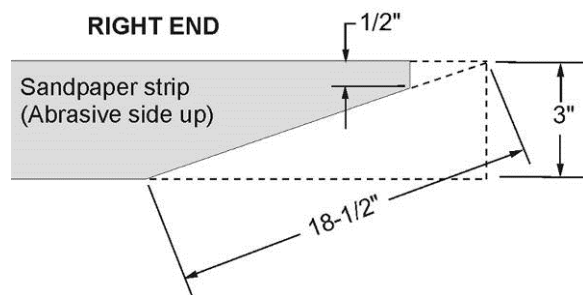


Figure 9

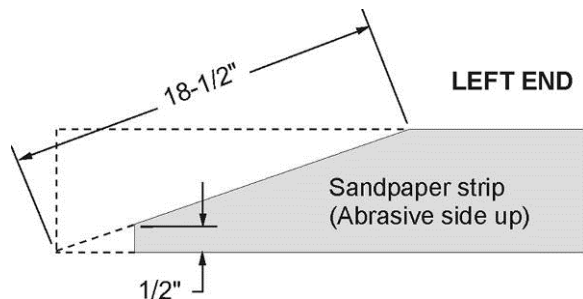


Figure 10

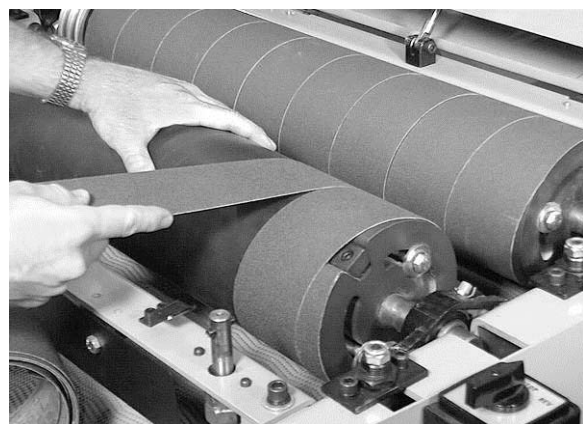


Figure 11

drum. Continue to wrap the abrasive in a clockwise spiral fashion by rotating the drum with your left hand and guiding the strip with your right hand (Fig. 11). Successive windings of the strip should be flush with previous windings without any overlap.

7. The left end of the drum which contains the recess is an independent piece (Fig. 12) that can be rotated on the drum. This fastener is spring-tensioned to take up any slack and hold the abrasive strip firmly to the drum. Rotate this fastener backward and hold it there with your thumb as shown in Fig. 12.
8. Tuck the tapered left end of the strip into the recess, as shown in Fig. 12, then insert the locking wedge and socket head cap screw, tightening the screw until the locking wedge is firmly seated.
9. Release the spring-tensioned fastener. The abrasive strip is now ready for use.
10. Repeat this procedure for the other drum.

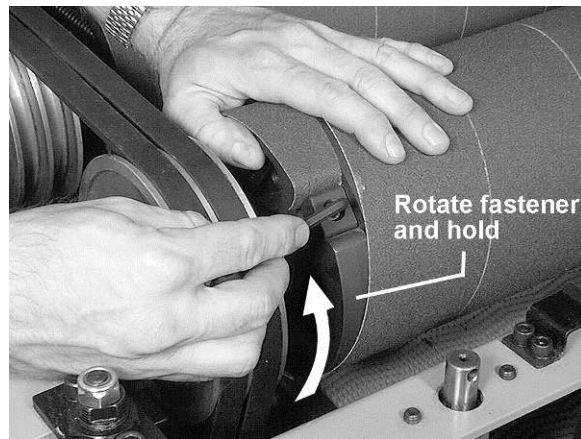


Figure 12

Adjustments

Drum Height

When using different abrasive grits on the drums, the height of the drums from the workpiece must vary. To achieve this, the back drum (which should always have the finer grit) has been designed for easy adjustment.

1. Loosen the locking levers (Fig. 13) on both sides of the machine by rotating them counter-clockwise.
2. Rotate the adjustment knob to the desired measurement, using the red triangular indicator at the base of the dial. A label is affixed below the locking lever showing the proper settings. It is also shown in Fig. 14.
3. Repeat this dial setting on the opposite end of the drum.

Note: It is important that the dial setting be identical at both ends of the drum.

4. Tighten the locking levers (Fig. 13) by rotating clockwise, before operating the sander.

Note: The locking levers are spring loaded – you can move the handle to any position by pulling out on the lever, rotating it on the hub, then releasing.

Important: After changing abrasive strips, always check and, if necessary, reset the back drum height.

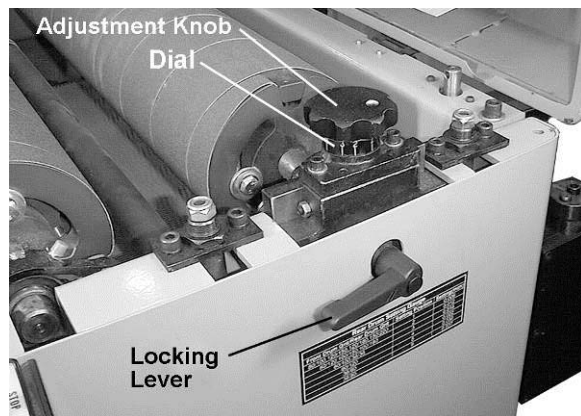


Figure 13

Rear Drum Setting Gauge			
Front Drum Grit / Rear Drum Grit	Setting Position	Setting (Inch)	
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.006	
80/120, 100/150, 100/180	2	0.012	
60/100, 36/38	3	0.016	
36/120	4	0.022	
36/60	5	0.030	
36/80	6	0.037	

Figure 14

Pressure Rollers

The pressure rollers (Fig. 15) maintain tension upon the workpiece as it passes through the machine. The spring tension of the pressure rollers has been factory set. If a board refuses to pass through the machine, or the finished surface of a board is uneven, the spring tension of the pressure rollers may need adjusting.

1. Loosen the hex nut (A, Fig. 15).
2. Place a 17mm wrench over the flat on the adjusting screw (B, Fig. 15) and lower the screw to increase the roller pressure on the workpiece; or raise the screw to decrease the pressure.
3. Retighten hex nut (A, Fig. 15).
4. Repeat this same adjustment at the opposite end of the roller to maintain parallel.
5. Repeat procedure for other two pressure rollers.

CAUTION Do not over tighten the adjusting screw, as excess roller pressure will prevent the workpiece from passing through the machine, and may cause the conveyor belt to stop.

Table Height

Rotate the handwheel until the depth gauge (Fig. 16) reads the appropriate depth. One revolution of the handwheel moves the table approximately 0.11”.

A limit plate (Fig. 16) is mounted to the front of the sander. If the table has been set too high, the workpiece will contact this plate and a limit switch will shut off the conveyor table. If this happens, reposition the table and restart the machine.

Table Parallelism

The conveyor table has been set parallel to the drums at the factory. If the conveyor table should ever need adjusting to bring it back into parallel with the drums, proceed as follows:

1. Remove the front cover plate below the table to expose the chain. Also remove the rear cover plate.
2. Loosen the socket head cap screw on the chain tensioner (Fig. 17) and slide the chain tensioner assembly forward to slacken the chain.
3. Remove the chain from around all four sprockets.

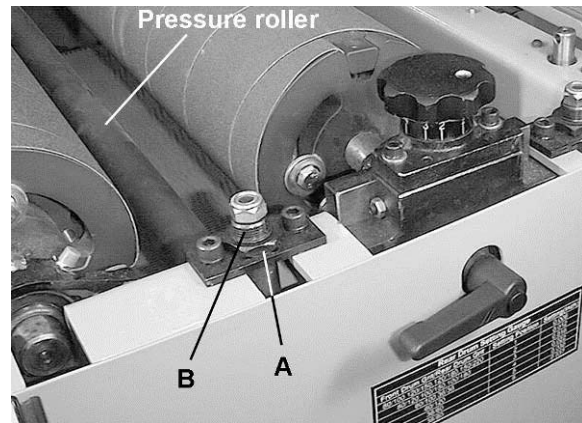


Figure 15

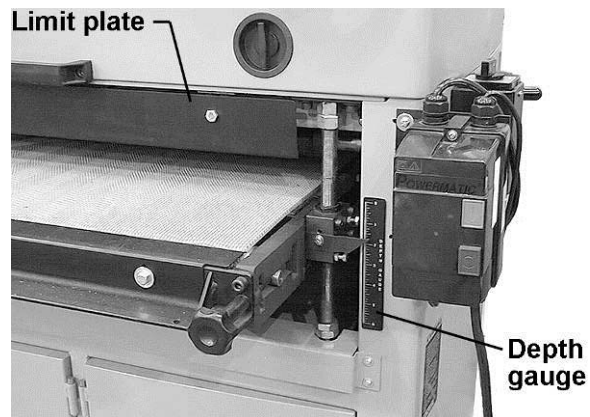


Figure 16

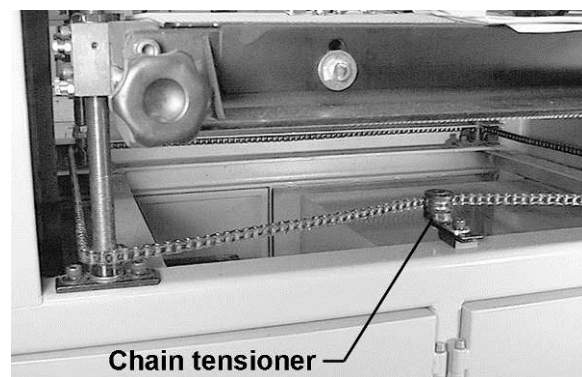


Figure 17

4. Insert a tool, such as a hex wrench or screwdriver, through the hole on top of the leadscrew (Fig 18) at that corner of the table that is lowest.
5. Turn the leadscrew clockwise to raise the table.
6. When the adjustment is complete, install the chain over the four sprockets, and over the chain tensioner roller. Push back the chain tensioner assembly until proper tension is achieved, then tighten the socket head cap screw on the chain tensioner.
7. Install front and rear cover plates.

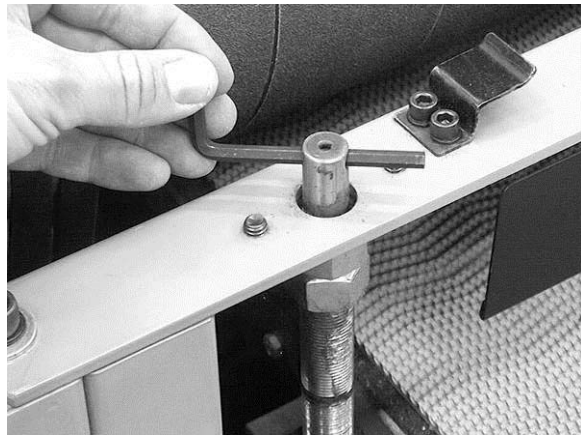


Figure 18

After this procedure, the pressure rollers should be checked and adjusted if necessary (see *Pressure Rollers* on page 16).

Lead Screw Thread Clearance

Referring to Figure 19 – If adjusting the table height becomes difficult or if excessive clearance forms between the lead screws and bushings, adjustment may be required as described below.

Symptoms

- Table wobble is noted
- Difficulty is noted in table height adjustment

Corrective action

1. Determine the corner(s) requiring adjustment.
2. Use a 1/8" hex wrench to loosen the *setscrew* (A, Fig. 19) between 1/4 and 1/2 turn.

To remove excessive clearance

3. Using a 1-1/8" wrench, slightly tighten the *eccentric bushing* (B) by turning clockwise (from right to left).

For clearance too tight, causing difficulty in table height adjustment

3. Using a 1-1/8" wrench, slightly loosen the *eccentric bushing* (B) by turning counter-clockwise (from left to right).

After adjustment

4. Tighten the *setscrew* (A).

After adjusting the lead screw clearance, the table must be rechecked for parallelism (previous section).

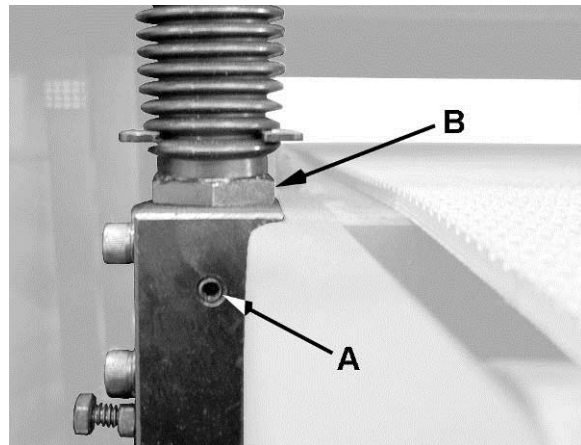


Figure 19

Conveyor Belt

Conveyor belt tension and tracking adjustments may occasionally be necessary during break-in and normal operation to compensate for belt stretching. Adjust the tension of the conveyor belt by turning the knobs (Fig. 20) clockwise to increase tension, counterclockwise to decrease tension. The belt should have just enough tension to move the material without slipping on the drive roller.

CAUTION Do not over tighten the conveyor belt. Excessive tension will cause stretching and premature wear of the belt.

After tensioning the belt, turn on the machine and run the conveyor in the forward direction at the fastest speed setting. Watch for a tendency of the conveyor belt to drift to one side of the conveyor. If this happens, correct as follows:

1. On the side of the conveyor toward which the belt is drifting, tighten the knob 1/4 turn (Fig. 20) to shift the belt to the opposite direction.
2. On the side of the conveyor away from which the belt is drifting, loosen the knob.
3. After adjusting each take-up knob, allow time for the belt to react to the adjustments before proceeding further. Continue this adjustment until the conveyor belt is tracking properly in the center of the table. Try to avoid over-adjustments.

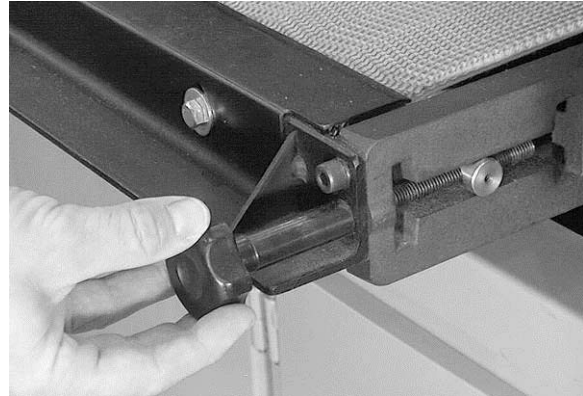


Figure 20

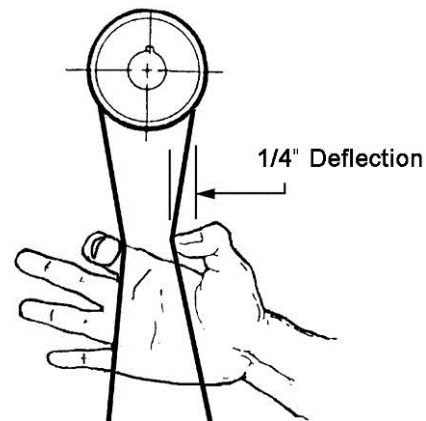


Figure 21

Drive Belts

Check the tension of the drive belts by squeezing the belts together in the middle (between the motor and drum pulleys as shown in Fig. 21) with moderate pressure. They are properly tensioned when there is approximately 1/4" deflection.

If adjustment is necessary, loosen the hex nuts (Fig. 22) and raise or lower the motor plate as needed. (For example, to lower the motor plate and increase tension, loosen the bottom nuts and tighten the top nuts.) When finished, tighten the nuts.

If replacing the belts, always replace them in matched sets of the proper size.

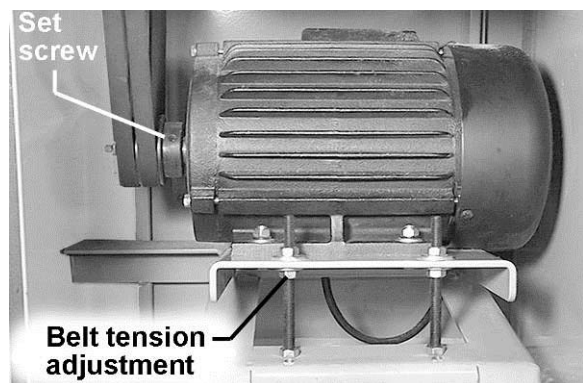


Figure 22

Pulley Alignment

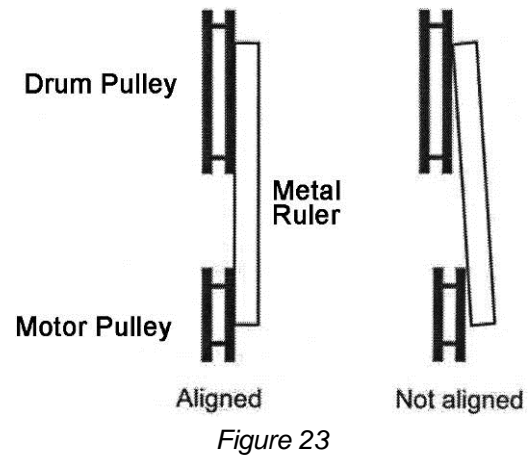
The drum and motor pulleys must be in line so that the belts are straight. To check this:

Place a straight edge, such as a metal ruler, against the flat sides of the motor pulley and a drum pulley (Fig. 23).

If the straight edge does not lie flush on the flat sides of the pulleys, loosen the set screw on the motor pulley (Fig. 22).

Move the motor pulley on the shaft until the straight edge lies flush on both pulleys.

Tighten the set screw.



Changing Belts

CAUTION The drums are heavy – use an assistant to change belts.

Adjust the motor to allow slack in the belts, and remove the two belts from around the motor pulley. Belts should always be replaced as a matched set.

Remove the four bolts holding the front drum to the sides of the cabinet, and lift the front drum out of the machine.

On the rear drum, loosen the two bolts at the right side of the drum, but do not remove them. Completely remove the two bolts that hold the left side of the drum to the cabinet, and shift the drum toward the right side. The left end of the drum should come clear of the cabinet.

Remove the old belts and place the new belts around the drum pulley. Reinsert the two bolts at the left end of the drum and tighten firmly.

Retighten the two bolts at the right side of the drum.

Check and adjust the tension of the new belts before operating.

Maintenance

Note: See also *Maintenance Checklist* on page 19.

For best results, perform the following procedures on a routine basis:

- Grease the four leadscrews on the table.
- Lubricate the bushings at each end of the pressure rollers. Use a dry type lubricant for this, such as graphite or silicone that will not attract dust.
- Keep the chain below the table clean and oiled.
- Clean sawdust from the abrasive strips with a soft brush or cleaning stick.
- Blow dust from motors and switches.
- Check screws, nuts, etc. for tightness.
- Check the tension and condition of the belts; dress with paraffin. (Do not get paraffin on the abrasive belts.)
- Check the oil level in the gearbox by removing the oil plug on top, and inserting a depth gauge (not included). Generally, the oil should be about 3-1/2" lower than the top surface of the gearbox. If low, fill as necessary with EP2 oil.

NOTE: If using oil from a new source (i.e. different brand), it is advisable to flush and clean the gearbox before filling to avoid potential incompatibility issues.

- Every 2,500 hours, completely drain and refill gearbox with EP2 oil.

Operations

Basic Operation

The basic operating procedure for the Dual Drum Sander is as follows:

1. Set depth of cut.
2. Start drums.
3. Start conveyor and select feed rate.
4. Start dust collector system.
5. Feed stock through unit.

Determining depth of cut is one of the most important procedures for the sander. It may take some experimentation to determine the proper depth of cut, given the variables of abrasive grit,

type of wood, and feed rate. For best results, use scrap wood to practice sanding and to develop skill and familiarity with the machine before doing finish work.

A good rule of thumb when sanding with grits finer than 80 is to lower the drum so it contacts the workpiece but drum can still be rotated by hand. When using grits coarser than 80 grit, you can lower the drum slightly more. However, a combination of several variables will determine the proper depth of cut to use, including the following:

- Abrasive type and grit size.
- Width of the piece being processed.
- Hardness of the piece.
- Feed rate of the conveyor belt.

Stock Feeding Angle

Some pieces, because of their dimensions, will need to be fed into the machine at a 90° angle (perpendicular to the drums). However, even a slight offset angle of the stock will provide for more effective stock removal. The optimum feeding angle is about 60° (Fig. 24). Angling the workpiece for stock removal provides other advantages, such as less loading of certain areas of the drums due to glue lines or mineral streaks in the stock, more even wear of abrasive strips, potentially faster feed rates, and lighter loads on the motor.

Note, however, that to get the best final finish the stock should be fed through the machine so it will be sanded in line with the grain of the wood on the final one or two passes.

Multiple-Piece Sanding Runs

When abrasive planing (or thickness sanding) a run of similar pieces that you want to have the same thickness, it is best to determine the thickness of the thinnest piece and process all pieces to that same thickness in one session. Be aware that the sander will remove cups and crowns in the workpiece; consider this when measuring and processing stock to the same thickness.

When sanding multiple pieces simultaneously, make sure to stagger (step) the pieces across the width of the conveyor belt. This provides better contact with the pressure rollers. Try to only process multiple pieces of similar thickness. If there is a significant thickness difference, the thinner pieces may slip on the conveyor belt if they do not contact the pressure rollers.

Edge Sanding

When edge sanding, the sander will mimic the opposite edge of the stock which is lying on the conveyor belt. Because of this, it is important for the stock edge to have been ripped at the proper angle to the face before the sanding process. When edge sanding small stock, clamp several pieces together to prevent them from slipping on the conveyor belt.

Sanding Imperfect Stock

When sanding stock with a cup or crown, place the crown up. This will stabilize the stock to help prevent tipping or rocking during sanding. (After the crown has been removed and the top is flat, turn the stock over and sand the opposite side.) To avoid personal injury, take special care when sanding stock that is twisted, bowed, or otherwise varies in thickness from end to end.

If possible, support such stock as it is being sanded to keep it from slipping or tipping. Use extra roller stands, help from another person, or hand pressure on the stock, to minimize potentially hazardous situations.

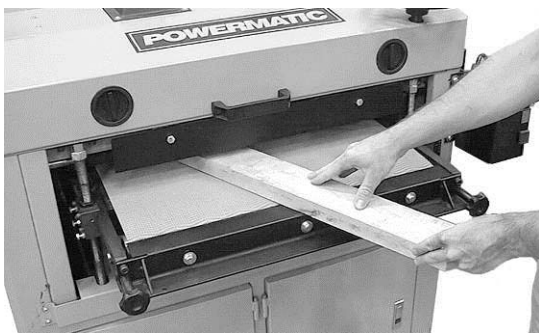


Figure 24

Face Frames & Raised Panel Doors

It is important to have the proper abrasive contact when doing this type of sanding. If the machine is set to take an excessive depth of cut, the result can be a gouge or dip as the drum goes from sanding the rails at full width to sanding just a few inches of width of the stiles.

Reversing Conveyor Direction

If a board becomes jammed under the rollers, back it out by reversing the conveyor direction, using the switch (Fig. 25). Do not perform sanding operations in reverse mode, as the drums rotate in one direction only.

CAUTION Allow the conveyor belt to come to a complete stop before reversing direction.

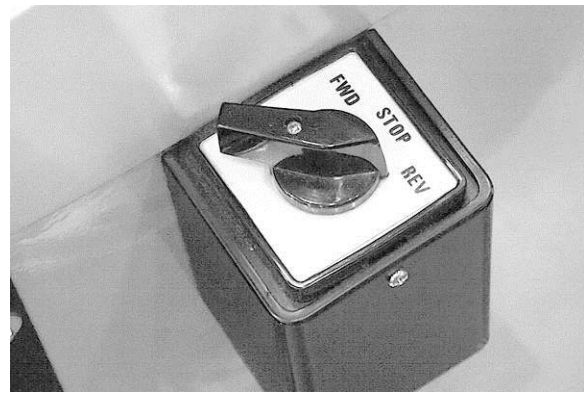


Figure 25

Abrasives

The abrasive material you choose will have a substantial effect on the performance of your sander. Variations in paper type, weight, coating and durability all contribute to achieving your desired finish. Ready-To-Cut strips are available from Powermatic and are listed on page 39.

As with any sanding operation, first begin sanding with a coarser grit, depending on the roughness of the stock or the amount of stock to be removed. Then progressively work toward finer grits. This means if you are using two different grits on your dual drum sander, the coarser grit should always be placed on the front drum.

The amount of stock to be removed is a major consideration when choosing the grit grade to start with. Grits 36 and 60 are primarily designed for stock removal; grits over 100 are primarily finishing grits designed to remove the scratch pattern from the previous grit used. For best results, never skip more than one grit grade when progressing through a sanding sequence.

For fine work, such as furniture, try not to skip any grit grades during the sanding process. In general, premium quality abrasives will produce a better finish with a less noticeable scratch pattern.

CAUTION Grits that are too fine can sometimes burnish the wood and leave a glossy surface which will not accept stains evenly.

This will vary by type of wood. Oak, for example, is susceptible to burnishing because of its open pores.

Cleaning abrasive strips. Regularly clean the abrasive strips on the drums with commercially available cleaning sticks, following the manufacturer's directions.

Cloth backed abrasives may also be cleaned by soaking in paint thinner or mineral spirits for 20 minutes to 1 hour, then using a brush to remove any build-up or burns. Dry the abrasive strips completely before reuse.

Extending Abrasive Life. Abrasive life can also be increased by removing the abrasive strip

from the drum and reversing it. To do this, remove the strip and use what was the trailing end as the starting end on the right side of the drum. Reversing the strip will provide a fresh set of cutting edges on the abrasive.

Switch Lock

To safeguard your machine from unauthorized operation and to avoid accidental starting by young children, the use of a padlock (not provided) is highly recommended.

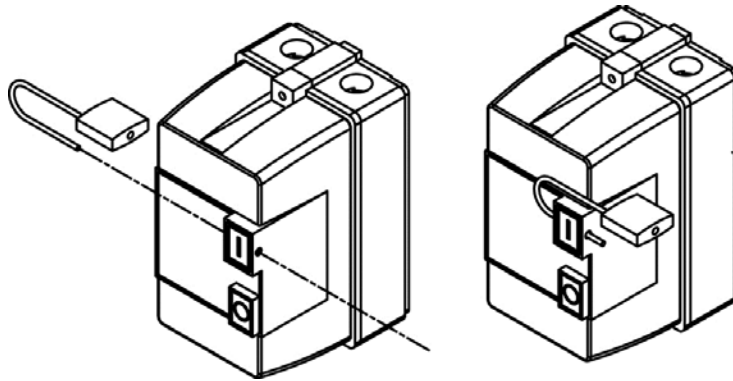


Figure 26

To lock out an on/off switch (Figure 26):

1. Open the padlock.
2. Insert through holes in the start button.
3. Close the padlock.
4. Store padlock key in a safe place.

Maintenance Checklist

Note: See also the *Maintenance* section on page 16.

- Work area around machine marked off clearly.
- Non-skid floor strips in area where operator normally stands.
- Inspect entire machine for loose bolts, nuts, screws. Tighten and replace as necessary.
- Clean conveyor and drum areas, removing sawdust and chips with compressed air or a soft bristle brush. Remove gum and pitch from metal areas with oven cleaner.
- Lubricate chain and check tension.
- Check belt condition - replace as needed. Dress with paraffin. Check belt tension.
- Check motor for loose wiring and sawdust congestion.
- Pulleys tight and in line.
- Check bearings. Replace any bad or suspect bearings immediately.

Troubleshooting

Performance Problems

Problem	Possible Cause	Solution
Abrasive belt glazes	Wood is wet or gummy	No cure. Use different stock
Work burns	Wrong grit	Use coarser grit for stock removal
Abrasive belt burns, clogs quickly	Biting too deep	Adjust for slight sanding action and make repeated passes
Excessive abrasive belt replacement	Biting too deep	Reduce cut and make multiple passes
Sanding marks on workpiece	Abrasive belt too coarse for finish required Sanding across the grain	Use proper grit for finish sanding When surface sanding, use very fine abrasive belt then finish by hand, working in direction of grain.
Poor sanding quality	Abrasive belts worn Abrasive belts not tight on drum	Replace abrasive belts Re-wrap and properly tighten abrasive belts.
A slight taper across the sanded face of the workpiece	Height of rear drum has not been adjusted evenly on both ends Conveyor table not parallel to drums	Make drum setting equal both ends Correct table parallelism
Conveyor table hard to move, or tends to bind on the leadscrews	Leadscrews not greased Table not parallel	Lubricate leadscrews Correct table parallelism

Mechanical & Electrical Problems

Problem: Machine will not start, restart, or repeatedly trips circuit breaker or blows fuses

Possible Cause	Solution
1. No incoming power	1. Verify unit is connected to power.
2. Overload automatic reset has not reset	2. When sander overloads on the circuit breaker built into the motor starter, it takes time for the machine to cool down before restart. Allow unit to adequately cool before attempting restart. If problem persists, check amp setting on the motor starter inside the electrical box.
3. Sander trips frequently	3. One cause of overloading trips which are not electrical in nature is too heavy a cut. The solution is to take a lighter cut. If too deep a cut is not the problem, then check the amp setting on the overload relay. Match the full load amps on the motor as noted on the motor plate. If amp setting is correct then there is probably a loose electrical lead. Check amp setting on the motor starter.
4. Building circuit breaker trips or fuse blows.	4. Verify that sander is on a circuit of correct size. If circuit size is correct, there is probably a loose electrical lead, Check amp settings on motor starter.
5. Loose electrical connections.	5. Go through all the electrical connections on the sander including motor connections, verifying the tightness of each. Look for any signs of electrical arcing which is a sure indicator of loose connections or circuit overload.
6. Motor starter failure	6. Examine motor starter for burned or failed components. If damage is found, replace motor starter. If motor starter looks okay but is still suspect, you have two options: have a qualified electrician test the motor starter for function, or purchase a new starter and establish if that was the problem on changeout. If you have access to a voltmeter, you can separate a starter failure from a motor failure by first, verifying incoming voltage at 230 +/-20 VAC. If incoming voltage is incorrect, you have a power supply problem. If voltage between starter and motor is correct, you have a motor problem.
7. Motor failure	7. If electric motor is suspect, you have two options: Have a qualified electrician test the motor for function or remove the motor and take it to a qualified electric motor repair shop and have it tested.
8. Miswiring of the unit.	8. Double check to confirm all electric connections are correct and properly tight. The electrical connections other than the motor are pre-assembled and tested at the factory. Therefore, the motor connections should be double checked as the highest probability of error. If problem persists, double check the factory wiring.
9. On/off switch failure	9. If the on/off switch is suspect, you have two options: Have a qualified electrician test the switch for function, or purchase a new on/off switch and establish if that was the problem on changeout.

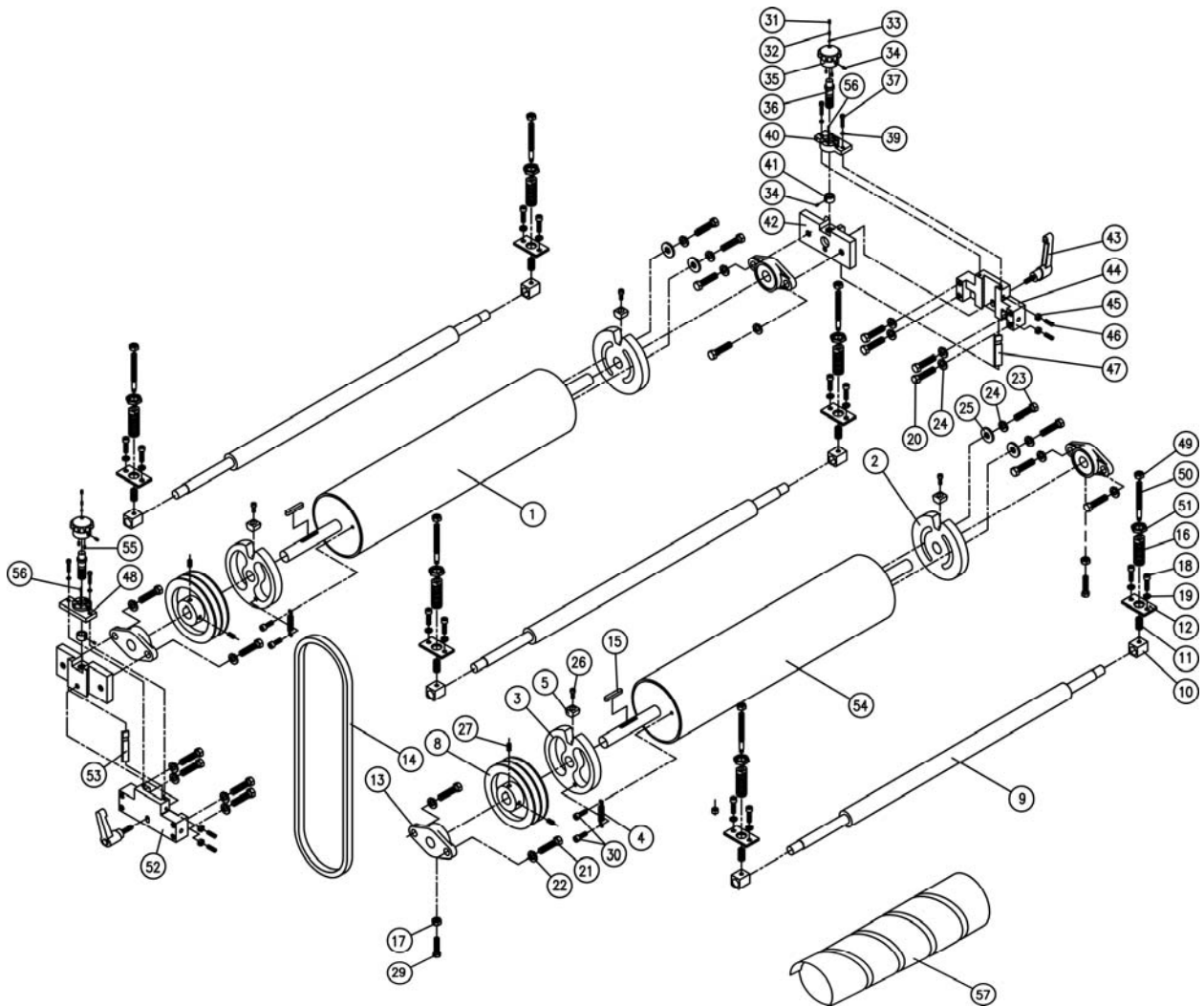
Parts – DDS-225 Sander

Drum Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS225-101A	Rear Drum (<i>serial no. 1009DDS2252795 and higher</i>)		1
2	DDS225-102A	Abrasive Fastener-Right (<i>serial no. 1009DDS2252795 and higher</i>)		2
3	DDS225-103A	Abrasive Fastener-Left (<i>serial no. 1009DDS2252795 and higher</i>)		2
4	DDS225-104	Spring		2
5	DDS225-105	Locking Wedge		4
8	DDS225-108	Pulley		2
9	DDS225-109	Tension Roller		3
10	DDS225-110	Bushing		6
11	DDS225-111	Spring		6
12	DDS225-112	Bracket		6
13	DDS225-113	Bearing Assembly	UCFL205	4
14	VB-B68	Belt		2
15	DDS225-115	Key	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Adjusting Bushing		6
17	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16NC	20
18	TS-0051011	Hex Cap Screw	5/16-18 x 1/2	12
19	TS-0720081	Lock Washer	5/16	12
20	TS-0060071	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1-1/2	8
21	TS-0100041	Hex Cap Screw	1/2-12 x 1-1/4	8
22	TS-0720111	Lock Washer	1/2	8
23	TS-0060011	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1/2	4
24	TS-0720091	Lock Washer	3/8	12
25	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
26	TS-0207061	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270091	Socket Set Screw	5/16-18 x 1	4
29	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Spring		2
33	DDS225-133	Steel Ball	Ø5mm	2
34	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Adjusting Knob		2
36	DDS225-136	Lead Screw		2
37	TS-0207041	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 3/4	4
39	TS-0720071	Lock Washer	1/4	4
40	DDS225-140	Top Cover-Right		1
41	DDS225-141	Collar		2
42	DDS225-142	Slide		2
43	DDS225-143	Locking Lever		2
44	DDS225-144	Slide Bracket-Right		1
45	TS-0561011	Hex Nut	1/4-20NC	4
46	TS-0267091	Socket Set Screw	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Gib-Right		1
48	DDS225-148	Top Cover-Left		1
49	TS-1541041	Hex Nylon Lock Nut	M10	6
50	DDS225-150	Adjusting Screw		6
51	DDS225-151	Hex Nut	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Slide Bracket-Left		1
53	DDS225-153	Gib-Left		1
54	DDS225-154A	Front Drum (<i>serial no. 1009DDS2252795 and higher</i>)		1

Drum Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
55	TS-1521021	Socket Set Screw	M4 x 6	4
56	DDS225-156	Roll Pin	∅2 x 8mm	2
57		Abrasive (see <i>Optional Accessories</i> on page 39)		



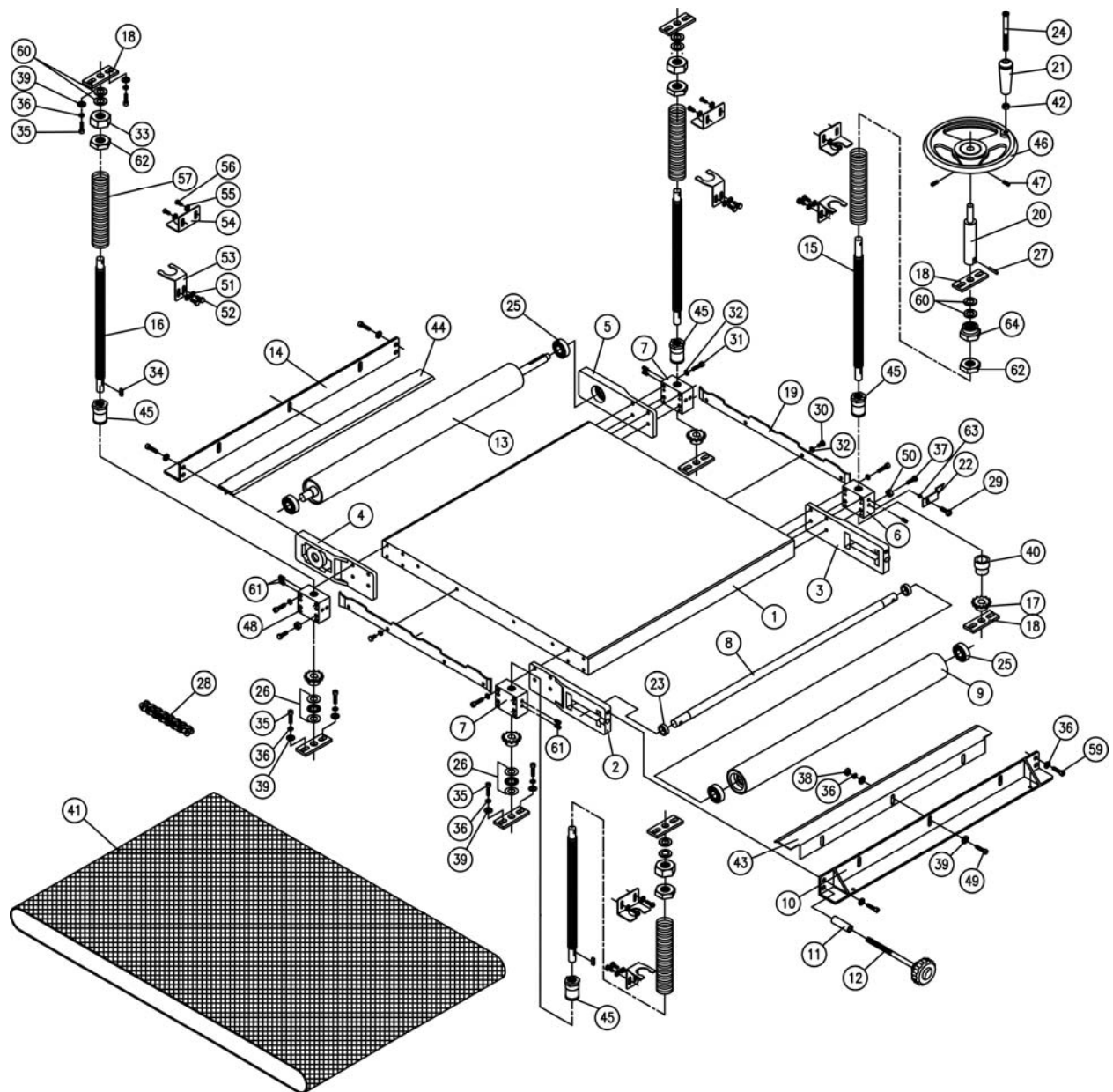
Conveyor Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS225-201	Table		1
2	DDS225-202	Support Bracket, Left-Front		1
3	DDS225-203	Support Bracket, Right-Front		1
4	DDS225-204	Support Bracket, Left-Rear		1
5	DDS225-205	Support Bracket, Right-Rear		1
6	DDS225-206B	Leadscrew Holder, Right-Front		1
7	DDS225-207B	Leadscrew Holder, Left-Front and Right-Rear		2
8	DDS225-208	Rod		1
9	DDS225-209	Front Roller		1
10	DDS225-210	Front Support Plate		1
11	DDS225-211	Collar		2
12	DDS225-212	Adjusting Knob		2
13	DDS225-213	Rear Roller		1
14	DDS225-214	Rear Support Plate		1
15	DDS225-215A	Drive Leadscrew		1
16	DDS225-216A	Driven Leadscrew		3
17	DDS225-217	Sprocket		4
18	DDS225-218	Support Bracket		8
19	DDS225-219	Guide Plate		2
20	DDS225-220	Post		1
21	DDS225-221	Handle		1
22	DDS225-222	Pointer		1
23	DDS225-223	Collar		2
24	DDS225-224	Bolt		1
25	BB-6203ZZ	Ball Bearing	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Thrust Bearing		4
27	DDS225-227	Roll Pin	∅6 x 25mm	1
28	DDS225-228	Chain		1
29	TS-081F022	Phillips Pan Head Machine Screw	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Lock Washer	1/4	24
33	DDS225-233A	Special Nut	7/8-9	3
34	DDS225-234	Key	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Lock Washer	5/16	26
37	TS-0050081	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1-3/4	8
38	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18NC	10
39	TS-1550061	Flat Washer	M8	28
40	DDS225-240	Bushing		1
41	DDS225-241	Conveyor		1
42	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16NC	1
43	DDS225-243	Front Cover		1
44	DDS225-244	Rear Cover		1
45	DDS225-245B	Threaded Bushing		4
46	DDS225-246	Handwheel		1
47	TS-0270071	Socket Set Screw	5/16-18 x 3/4	2
48	DDS225-248B	Leadscrew Holder, Left-Rear		1
49	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0561011	Hex Nut	1/4-20	8
51	TS-0680021	Flat Washer	1/4	8
52	DDS225-336	Hex Head Screw	1/4-20x3/8	8
53	DDS237-257	Lower Bracket		4
54	DDS237-259	Upper Bracket		4
55	TS-0680011	Flat Washer	3/16	8

Conveyor Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
56	TS-081C022	Screw	#10-24 x 3/8	8
57	DDS237-260	Boot		4
59	TS-0208021	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1/2	8
60	DDS225-260	Nylon Washer		8
61	TS-0267071	Set Screw	1/4-20x3/4	7
62	DDS225-262	Special Nut	7/8-9	4
63	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4-20x1/4	1
64	DDS225-264	Special Nut	7/8-9	1
	DDS225-SBR	Screw and Boot Replacement Kit		

(includes # 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 51 thru 57, 60 thru 64)



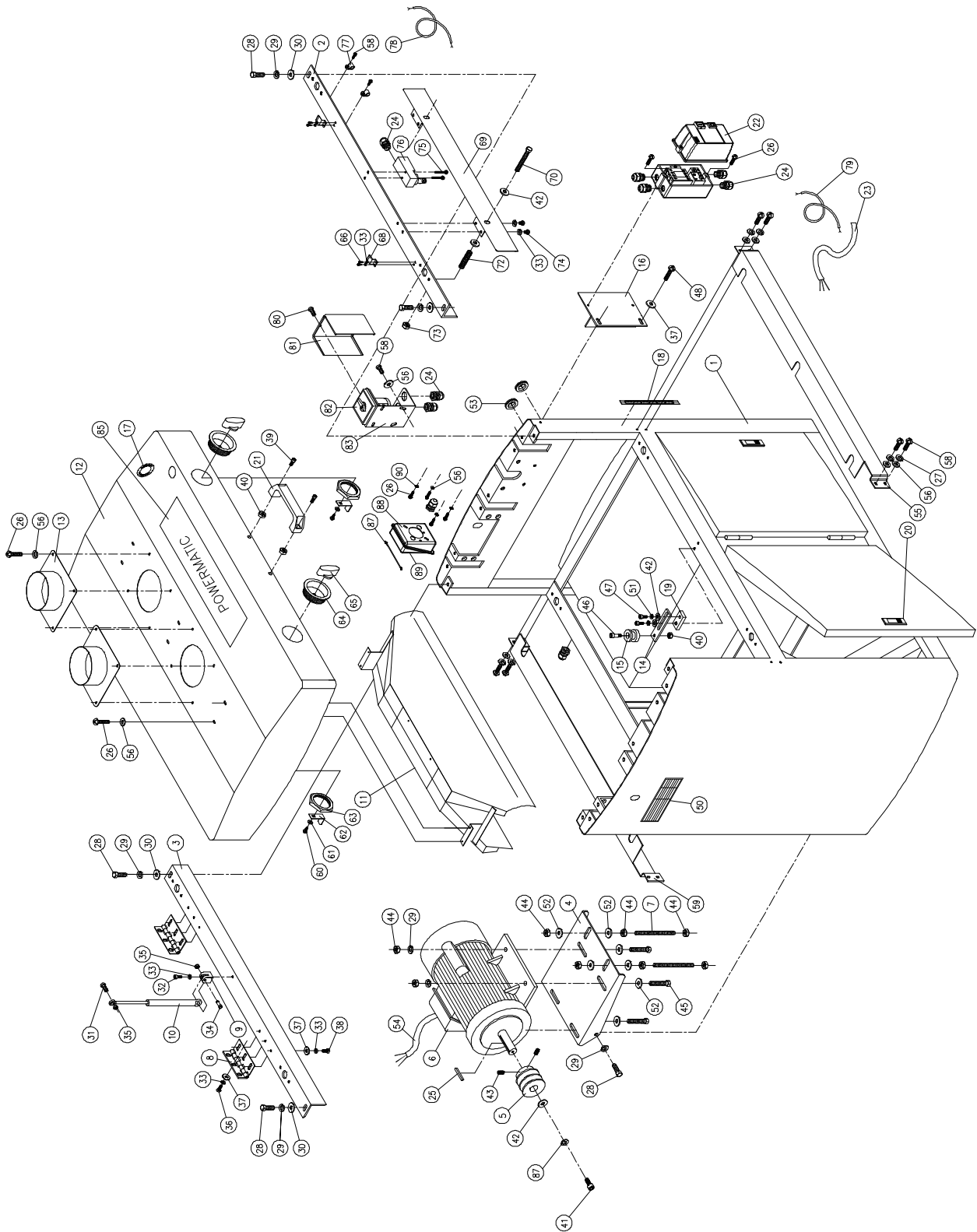
Motor & Cabinet Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS225-301	Cabinet		1
2	DDS225-302	Support Bracket-Front		1
3	DDS225-303	Support Bracket-Rear		1
4	DDS225-304	Motor Plate		1
5	DDS225-305	Motor Pulley		1
6	DDS225-306	Motor	5HP, 1Ph, 230V	1
	DDS225-306MF	Motor Fan		1
	DDS225-306MFC	Motor Fan Cover		1
	JWBS20QT-218CS	Centrifugal Switch		1
	DDS225-306SC	Starting Capacitor	150MFD, 250VAC	1
	DDS225-306SCA	Starting Capacitor	200MFD, 250VAC	1
	DDS225-306RC	Running Capacitor	30µF, 450VAC	1
	DDS225-306JB	Junction Box		1
	DDS225-306JBC	Junction Box Cover		1
7	DDS225-307	Adjusting Screw		2
8	DDS225-308	Hinge		2
9	DDS225-309	Fixed Block		1
10	DDS225-310	Cylinder		1
11	DDS225-311	Flow Deflector		1
12	DDS225-312	Top Cover		1
13	DDS225-313	Dust Chute		2
14	DDS225-314A	Roller Holder		1
15	DDS225-315	Idle Roller		1
16	DDS225-316	Switch Bracket		1
17	DDS225-317	Direction Label		1
18	DDS225-318	Scale		1
19	DDS225-319A	Spacer		1
20	DDS225-320	Door Latch		3
21	DDS225-321	Handle		1
22	DDS225-322	Magnetic Switch		1
23	DDS225-323A	Power Cord		1
24	DDS225-324	Strain Relief		10
25	DDS225-325	Key	5 x 5 x 55 mm	1
26	DDS225-326	Screw	3/16-24 x 1/2	23
27	TS-0720051	Lock Washer	#10	22
28	TS-0060031	Hex Cap Screw	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Lock Washer	3/8	10
30	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
31	TS-0050051	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1	1
32	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1/2	2
33	TS-0720071	Lock Washer	1/4	20
34	TS-0050061	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1-1/4	1
35	TS-0640071	Hex Nylon Lock Nut	1/4-20NC	2
36	DDS225-336	Hex Head Screw	1/4-20 X 3/8	6
37	TS-0680021	Flat Washer	1/4	10
38	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1/2	6
39	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18NC	3
41	TS-0208061	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1	1
42	DDS225-342	Flat Washer	8mm x 30 x 3T	7
43	TS-0270031	Socket Set Screw	5/16-18 x 3/8	2
44	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16NC	10
45	TS-0060061	Hex Cap Screw	3/8-16NC x 1-1/4	4
46	DDS225-346	Shoulder Screw		1
47	TS-0208061	Hex Cap Screw	5/16-18 x 1	1

Motor & Cabinet Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
48	TS-081F032	Phillips Pan Head Machine Screw	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Label (Drum Setting Gauge)		2
51	TS-1550061	Flat Washer	M8	1
52	TS-1550071	Flat Washer	M10	8
53	DDS225-353	Strain Relief		3
54	DDS225-354	Motor Cord		1
55	DDS225-355	Front Cover		1
56	TS-1550031	Flat Washer	M5	16
58	DDS225-358	Screw	3/16-24 x 3/8	8
59	DDS225-359	Rear Cover		1
60	DDS225-360	Self Tapping Screw	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Flat Washer	SAE #10	2
62	DDS225-362	Lock Piece		2
63	DDS225-363	Plastic Nut		2
64	DDS225-364	Lock Housing		2
65	DDS225-365	Lock Knob		2
66	TS-0207011	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 3/8	4
68	DDS225-368	Holder		2
69	DDS225-369	Plate		1
70	TS-1490111	Hex Cap Screw	M8 x 60	2
72	DDS225-372	Spring		2
73	TS-1540061	Hex Nut	M8	2
74	TS-081F022	Phillips Pan Head Machine Screw	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Screw	3/16-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376A	Limit Switch		1
77	DDS225-377	Cord Holder		2
78	DDS225-378A	Limit Switch Cord		1
79	DDS225-379	Switch Cord, Reverse Switch to Conveyor Motor		1
80	TS-2284082	Phillips Pan Head Machine Screw	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Switch Cover		1
82	DDS225-382	Reverse Switch		1
83	DDS225-383	Switch Bracket		1
85	3312341	Powermatic Logo		1
86	DDS225-WL	Warning Label (not shown)		1
87	DDS225-387	Grounding Cord		1
88	DDS225-388	Junction Box		1
89	DDS225-389	Junction Box Cover		1
90	DDS225-390	Star Washer		2

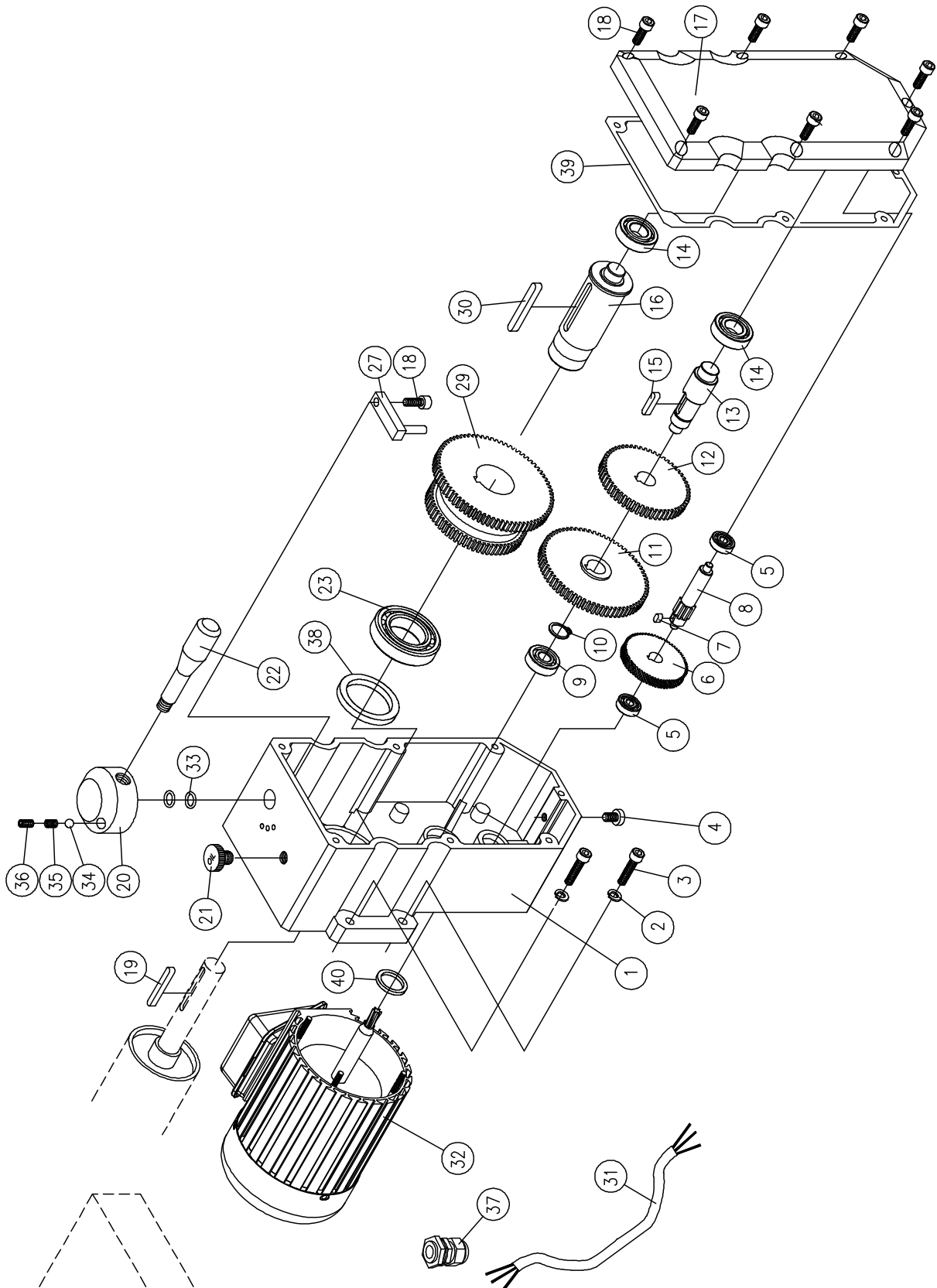
Motor & Cabinet Assembly – DDS-225



Gearbox Assembly – DDS-225

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS225-401A	Gearbox Body (<i>serial no. 0506DDS225584 and higher</i>)		1
2	TS-0720071	Lock Washer	1/4	4
3	TS-0207071	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1-1/4	4
4	DDS225-404	Drain Plug		1
5	BB-626VV	Ball Bearing		2
6	DDS225-406	Gear	66T	1
7	DDS225-407	Key	4 x 4 x 8	1
8	DDS225-408	Pinion		1
9	BB-6000VV	Ball Bearing	6000VV	1
10	DDS225-410	C-Ring		1
11	DDS225-411	Gear	70T	1
12	DDS225-412	Gear	57T	1
13	DDS225-413	Shaft		1
14	BB-6002VV	Ball Bearing	6002VV	2
15	DDS225-415	Key	5 x 5 x 20	1
16	DDS225-416	Shaft		1
17	DDS225-417	Cover		1
18	TS-1503041	Socket Head Cap Screw	M6 x 16	8
19	DDS225-419	Key	5 x 5 x 30	1
20	DDS225-420	Collar		1
21	DDS225-421	Oil Plug		1
22	DDS225-422	Handle		1
23	BB-6006VV	Ball Bearing		1
27	DDS225-427	Block		1
29	DDS225-429A	Gear Assembly (<i>s/n 0509DDS225726 and higher</i>)	64T / 77T	1
30	DDS225-430	Key	6 x 6 x 50	1
31	DDS225-431	Cable		1
32	DDS225-432A	Motor (<i>serial no. 0506DDS225584 and higher</i>)	1/4HP, 1Ph, 230V	1
	DDS225-432MF	Motor Fan		1
	DDS225-432MFC	Motor Fan Cover		1
	DDS225-432RC	Running Capacitor	10µF, 350VAC	1
	DDS225-432JB	Junction Box		1
	DDS225-432JBC	Junction Box Cover		1
33	DDS225-433	Gasket		2
34	DDS225-434	Steel Ball		1
35	DDS225-435	Spring		1
36	TS-1523011	Socket Set Screw	M6 x 6	1
37	DDS225-324	Strain Relief		1
38	DDS225-438	Oil Seal		1
39	DDS225-439	Gasket		1
40	DDS225-440	Oil Seal		1

Gearbox Assembly – DDS-225 Drum



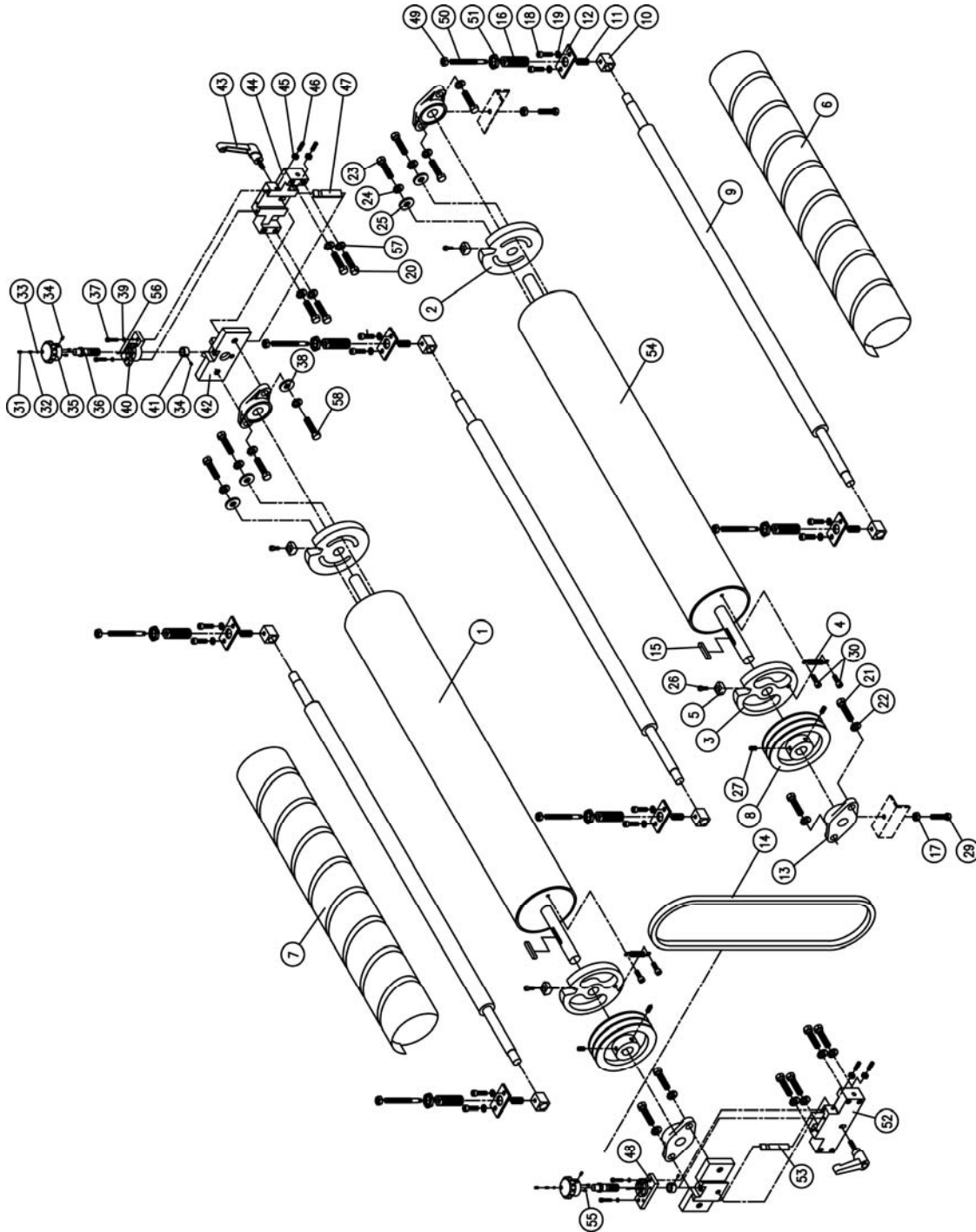
Parts – DDS-237 Sander

Drum Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS237-101B	Rear Drum (<i>serial no. 1008DDS2370150 and higher.</i>)		1
2	DDS225-102A	Abrasive Fastener-Right (<i>serial no. 1008DDS2370150 and higher.</i>)		2
3	DDS225-103A	Abrasive Fastener-Left (<i>serial no. 1008DDS2370150 and higher.</i>)		2
4	DDS225-104	Spring		2
5	DDS225-105	Locking Wedge		4
6		Abrasive (80 Grit) – see <i>Optional Accessories</i> on page 39		1
7		Abrasive (100 Grit) – see <i>Optional Accessories</i> on page 39		1
8	DDS225-108	Pulley		2
9	DDS237-109	Tension Roller		3
10	DDS225-110	Bushing		6
11	DDS225-111	Spring		6
12	DDS225-112	Bracket		6
13	DDS225-113	Bearing Assembly	UCFL205	4
14	VB-B70	Belt	B-70	2
15	DDS225-115	Key	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Adjusting Bushing		6
17	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16	2
18	TS-0208031	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 5/8	12
19	TS-0720081	Lock Washer	5/16	12
20	TS-0060061	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1-1/4	8
21	TS-0100041	Hex Cap Screw	1/2-13 x 1-1/4	4
22	TS-0720111	Lock Washer	1/2	8
23	TS-0060081	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1-3/4	4
24	TS-0720091	Lock Washer	3/8	4
25	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
26	TS-0207061	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16-18 x 1/2	4
29	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Spring		2
33	DDS225-133	Steel Ball	Ø1/4	2
34	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Adjusting Knob		2
36	DDS225-136	Lead Screw		2
37	TS-0207041	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 3/4	4
38	TS-0680061	Flat Washer	1/2	4
39	TS-0720071	Lock Washer	1/4	4
40	DDS225-140	Top Cover-Right		1
41	DDS225-141	Collar		2
42	DDS225-142	Slide		2
43	DDS225-143	Locking Lever		2
44	DDS225-144	Slide Bracket-Right		1
45	TS-0561011	Hex Nut	1/4-20	4
46	TS-0267091	Socket Set Screw	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Gib-Right		1
48	DDS225-148	Top Cover-Left		1
49	TS-1541041	Nylon Insert Lock Nut	M10	6
50	DDS225-150	Adjusting Screw		6
51	DDS225-151	Hex Nut	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Slide Bracket-Left		1
53	DDS225-153	Gib-Left		1

Drum Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
54.....	DDS237-154B.....	Front Drum (<i>serial no. 1008DDS2370150 and higher</i>)		1
55.....	TS-1521041	Socket Set Screw	M4 x 10	4
56.....	DDS225-156	Roll Pin.....	Ø2 x 8mm	2
57.....	TS-0720091	Lock Washer	3/8.....	8
58.....	TS-0100041	Hex Cap Screw	1/2-13x 1-1/4.....	4

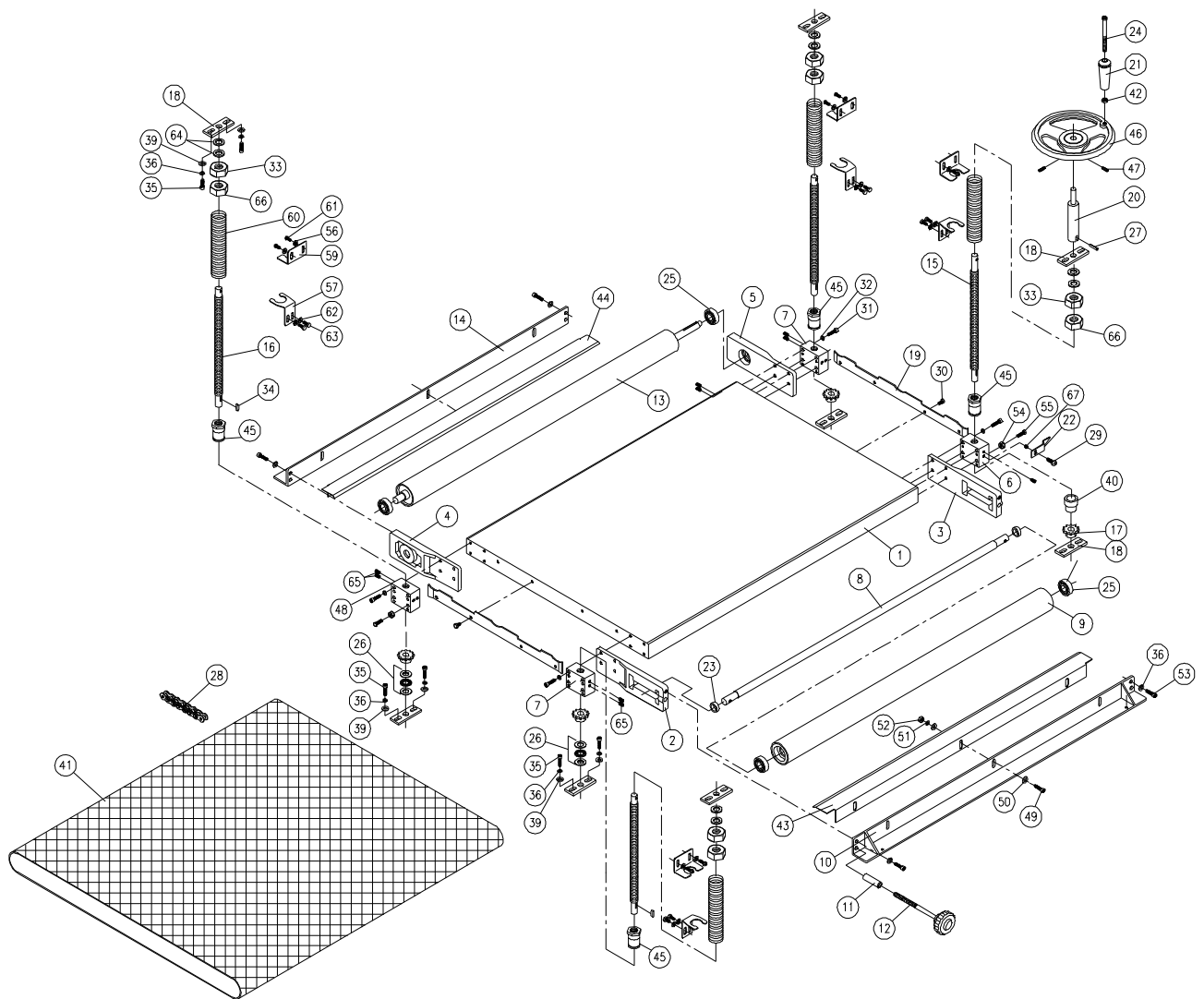


Conveyor Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS237-201	Table		1
2	DDS225-202	Support Bracket, Left-Front		1
3	DDS225-203	Support Bracket, Right-Front		1
4	DDS225-204	Support Bracket, Left-Rear		1
5	DDS225-205	Support Bracket, Right-Rear		1
6	DDS225-206B	Leadscrew Holder, Right-Front		1
7	DDS225-207B	Leadscrew Holder, Left-Front and Right-Rear		2
8	DDS237-208	Rod		1
9	DDS237-209	Front Roller		1
10	DDS237-210	Front Support Plate		1
11	DDS225-211	Collar		2
12	DDS225-212	Adjusting Knob		2
13	DDS237-213	Rear Roller		1
14	DDS237-214	Rear Support Plate		1
15	DDS225-215A	Drive Leadscrew		1
16	DDS225-216A	Driven Leadscrew		3
17	DDS225-217	Sprocket		4
18	DDS225-218	Support Bracket		8
19	DDS225-219	Guide Plate		2
20	DDS225-220	Post		1
21	DDS225-221	Handle		1
22	DDS225-222	Pointer		1
23	DDS225-223	Collar		2
24	DDS225-224	Bolt		1
25	BB-6203ZZ	Ball Bearing	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Thrust Bearing		4
27	DDS225-227	Roll Pin	Ø6 x 25mm	1
28	DDS237-228	Chain		1
29	TS-0813022	Round Head Machine Screw	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Lock Washer	1/4	24
33	DDS225-233A	Hex Nut	7/8-9	4
34	DDS225-234	Key	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Lock Washer	5/16	24
39	TS-1550061	Flat Washer	M8	16
40	DDS225-240	Bushing		1
41	DDS237-241	Conveyor		1
42	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16	1
43	DDS237-243	Front Cover		1
44	DDS237-244	Rear Cover		1
45	DDS225-245B	Threaded Bushing		4
46	DDS225-246	Hand Wheel		1
47	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16-18 x 1/2	2
48	DDS225-248B	Leadscrew Holder, Left-Rear		1
49	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0680031	Flat Washer	5/16	12
51	TS-0720081	Lock Washer	5/16	6
52	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18	6
53	TS-0208021	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1/2	8
54	TS-0561011	Hex Nut	1/4-20	8
55	TS-0050081	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1-3/4	8
56	TS-0680011	Flat Washer	3/16	8
57	DDS237-257	Lower Bracket		4

Conveyor Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
59	DDS237-259	Upper Bracket		4
60	DDS237-260	Boot		4
61	TS-081C022	Screw	#10-24 x 3/8	8
62	TS-0680021	Flat Washer	1/4	8
63	DDS225-336	Hex Head Screw	1/4-20 x 3/8	8
64	DDS225-260	Nylon Washer		8
65	TS-0267071	Set Screw	1/4-20 x 3/4	7
66	DDS225-262	Special Nut	7/8-9	4
67	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4-20 x 1/4	1
	DDS237-SBR	Screw and Boot Replacement Kit (includes # 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 56 thru 67)		



Motor and Cabinet Assembly – DDS-237

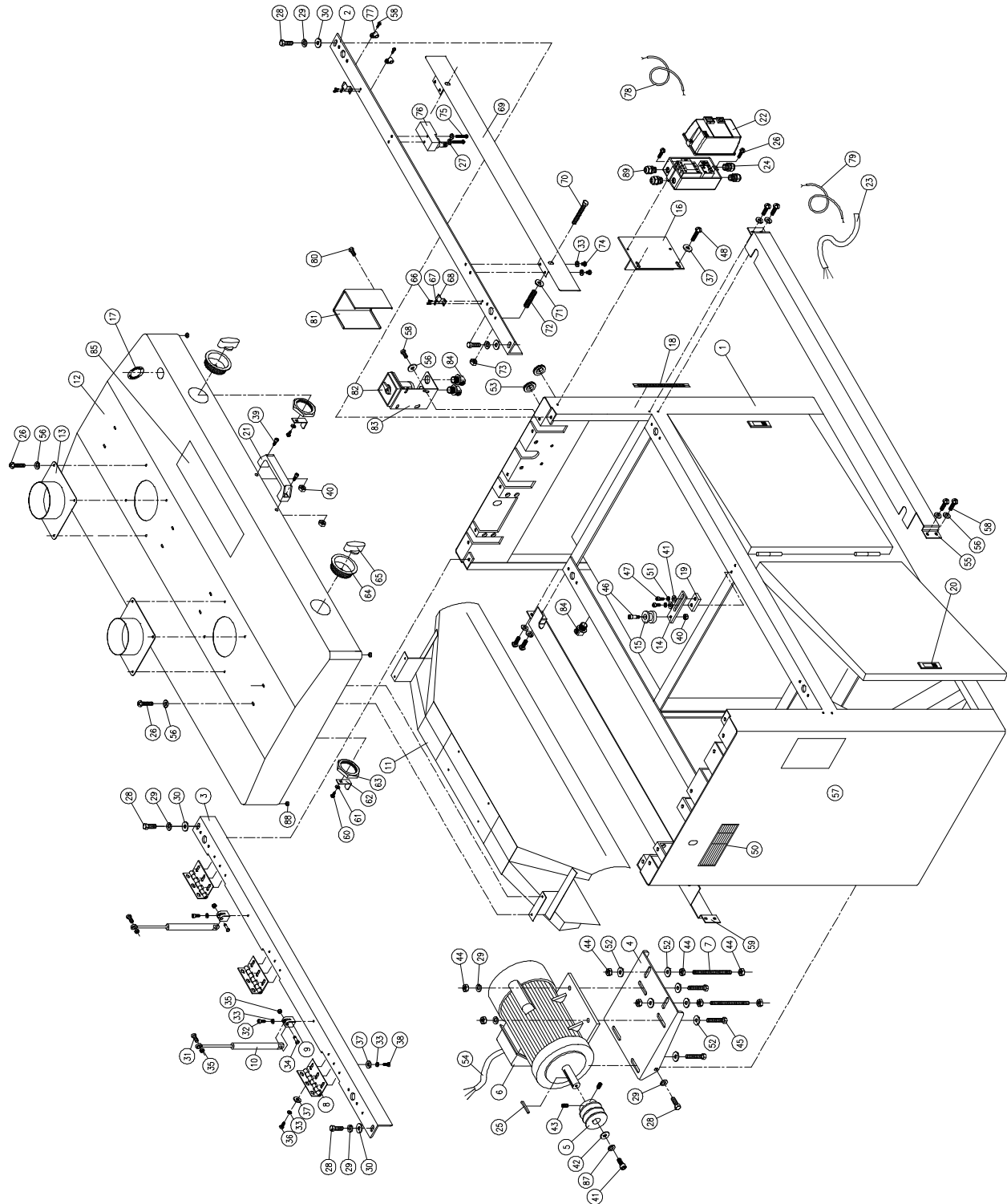
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS237-301	Cabinet		1
2	DDS237-302	Support Bracket-Front		1
3	DDS237-303	Support Bracket-Rear		1
4	DDS237-304	Motor Plate		1
5	DDS237-305	Motor Pulley		1
6	DDS237-306	Motor	7-1/2HP, 1Ph, 230V	1
	DDS237-306MF	Motor Fan		1
	DDS237-306MFC	Motor Fan Cover		1
	DDS237-306CSA	Centrifugal Switch (for serial no. 801DDS2370071 and higher)		1
	DDS237-306SC	Starting Capacitor	250MFD, 250VAC	2
	DDS237-306RC	Running Capacitor	50µF, 450VAC	1
	DDS237-306SCC	Starting Capacitor Cover		1
	DDS237-306RCC	Running Capacitor Cover		1
	DDS237-306JB	Junction Box		1
	DDS237-306JBC	Junction Box Cover		1
6	DDS237-306A	Motor	10HP, 3Ph, 230/460V	1
	DDS237-306AMF	Motor Fan		1
	DDS237-306MFC	Motor Fan Cover		1
	DDS237-306JB	Junction Box		1
	DDS237-306JBC	Junction Box Cover		1
7	DDS225-307	Adjusting Screw		2
8	DDS225-308	Hinge		3
9	DDS225-309	Fixed Block		2
10	DDS225-310	Cylinder		2
11	DDS237-311	Flow Deflector		1
12	DDS237-312	Top Cover		1
13	DDS225-313	Dust Chute		2
14	DDS225-314A	Roller Holder		1
15	DDS225-315	Idle Roller		1
16	DDS237-316	Switch Bracket		1
17	DDS225-317	Direction Label		1
18	DDS225-318	Scale		1
19	DDS225-319A	Spacer		1
20	DDS225-320	Door Latch		3
21	DDS225-321	Handle		1
22	DDS237-322	Magnetic Switch (for 7-1/2HP, 1Ph, 230V)		1
	DDS237-322C	Contactors		1
	DDS237-322R	Relay		1
22	DDS237-322A	Magnetic Switch (for 10HP, 3Ph, 230V)		1
	DDS237-322AC	Contactors		1
	DDS237-322AR	Relay		1
22	DDS237-322B	Magnetic Switch (for 10HP, 3Ph, 460V)		1
	DDS237-322BC	Contactors		1
	DDS237-322BR	Relay		1
23	DDS237-323	Power Cord	1Ph	1
	DDS237-323A	Power Cord	3Ph	1
24	DDS237-324	Strain Relief		2
25	DDS237-325	Key	10 x 8 x 55 mm	1
26	TS-081C032	Screw	#10-24 x 1/2	18
27	TS-0720051	Lock Washer	#10	2
28	TS-0209031	Socket Head Cap Screw	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Lock Washer	3/8	10
30	TS-1550071	Flat Washer	M10	4
31	TS-1504051	Socket Head Cap Screw	M8 x25	2

Motor and Cabinet Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
32	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1/2	1
33	TS-0720071	Lock Washer	1/4	26
34	DDS237-334	Shoulder Screw	M8 X1.25P X11	2
35	TS-1541031	Nylon Insert Lock Nut	M8	4
36	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4-20 X 1/2	9
37	TS-0680021	Flat Washer	1/4	18
38	TS-0050011	Hex Cap Screw	1/4-20 x 1/2	9
39	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Hex Nut	5/16-18	3
41	TS-1505021	Socket Head Cap Screw	M10 x 20	1
42	TS-1550071	Flat Washer	M10	1
43	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16-18 x 1/2	2
44	TS-0561031	Hex Nut	3/8-16	10
45	TS-0060071	Hex Cap Screw	3/8-16 x 1-1/2	4
46	DDS225-346	Shoulder Screw		1
47	TS-0208061	Socket Head Cap Screw	5/16-18 x 1	1
48	TS-081F032	Phillips Pan Head Machine Screw	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Label (Drum Setting Gauge)		2
51	TS-0680031	Flat Washer	5/16	1
52	TS-0680041	Flat Washer	3/8	8
53	DDS225-353	Strain Relief		2
54	DDS237-354	Motor Cord	1Ph	1
	DDS237-354A	Motor Cord	3Ph	1
55	DDS237-355	Front Cover		1
56	TS-0680011	Flat Washer	3/16	26
57	DDS225-WL	Warning Label		1
58	TS-081C022	Screw	#10-24 x 3/8	14
59	DDS237-359	Rear Cover		1
60	DDS225-360	Self Tapping Screw	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Flat Washer	SAE #10	2
62	DDS225-362	Lock Piece		2
63	DDS225-363	Plastic Nut		2
64	DDS225-364	Lock Housing		2
65	DDS225-365	Lock Knob		2
66	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1/2	4
67	TS-0720071	Lock Washer	1/4	4
68	DDS225-368	Holder		2
69	DDS237-369	Plate		1
70	TS-1490111	Hex Cap Screw	M8 x 60	2
71	TS-1550061	Flat Washer	M8	4
72	DDS225-372	Spring		2
73	TS-1540061	Hex Nut	M8	2
74	TS-0813022	Round Head Machine Screw	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Screw	#10-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376	Limit Switch		1
77	DDS225-377	Cord Holder		2
78	DDS225-378	Cord, Limit Switch		1
79	DDS237-379	Switch Cord, Mag Switch to Reverse Switch (for 7-1/2HP, 1Ph, 230V)		1
	DDS237-379A	Switch Cord, Mag Switch to Reverse Switch (for 10HP, 3Ph, 230/460V)		1
80	TS-2284082	Screw	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Switch Cover		1
82	DDS225-382	Reverse Switch (for 7-1/2HP, 1Ph, 230V)		1
	DDS237-382	Reverse Switch (for 10HP, 3Ph, 230/460V)		1
83	DDS225-383	Switch Bracket		1
84	DDS225-384	Strain Relief		3

Motor and Cabinet Assembly – DDS-237

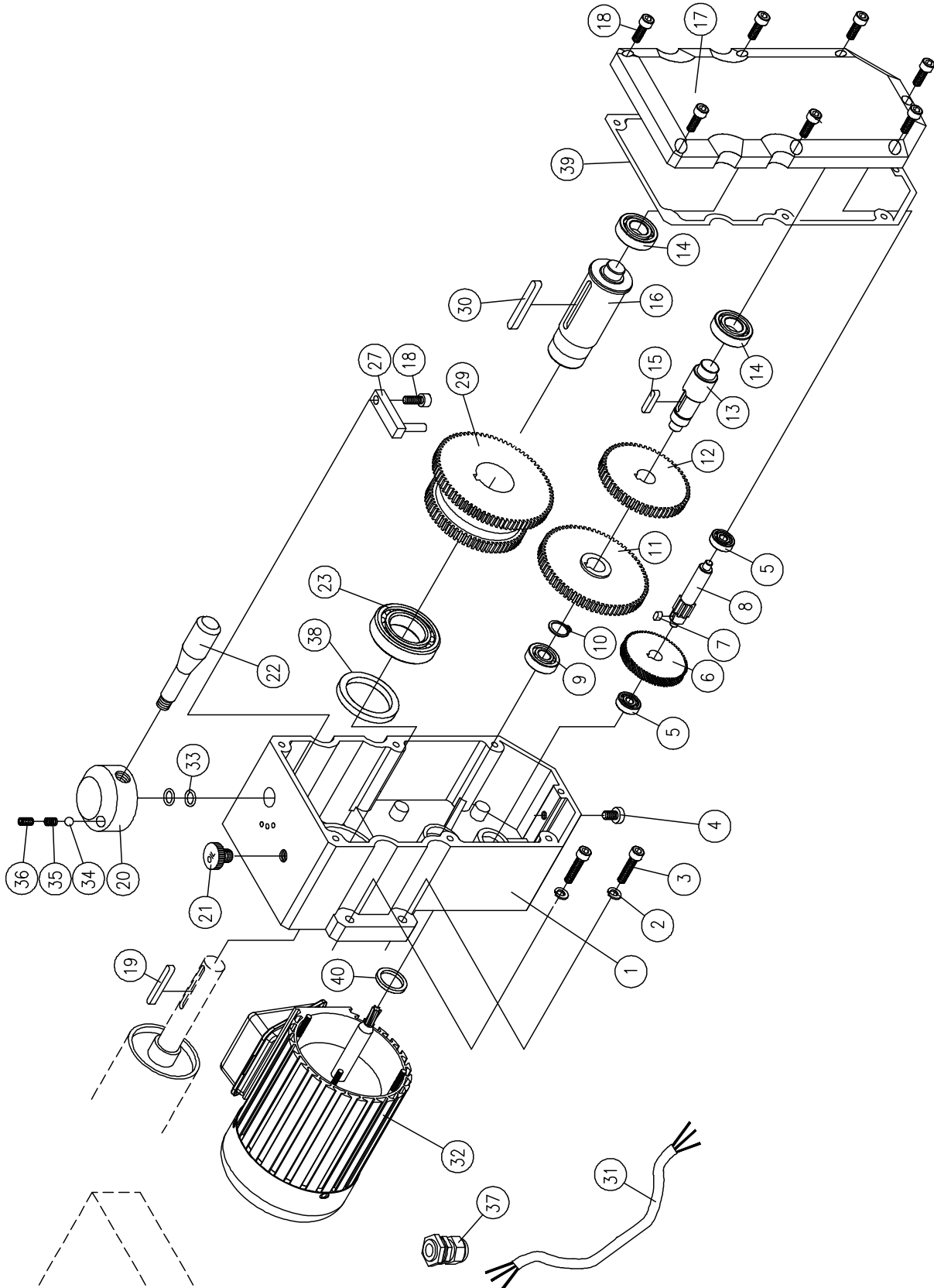
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
85	DDS237-385	Powermatic Logo		1
86	DDS237-386	I.D. Label (not shown)		1
87	TS-2361101	Lock Washer	M10	1
88	DDS237-388	Pad		4
89	DDS237-389	Strain Relief		2



Gearbox Assembly – DDS-237

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	DDS225-401A	Gearbox Body		1
2	TS-0720071	Lock Washer	1/4	4
3	TS-0207071	Socket Head Cap Screw	1/4-20 x 1-1/4	4
4	DDS225-404	Drain Plug		1
5	BB-626VV	Ball Bearing		2
6	DDS225-406	Gear	66T	1
7	DDS225-407	Key	4 x 4 x 8	1
8	DDS225-408	Pinion		1
9	BB-6000VV	Ball Bearing	6000VV	1
10	DDS225-410	C-Ring		1
11	DDS225-411	Gear	70T	1
12	DDS225-412	Gear	57T	1
13	DDS225-413	Shaft		1
14	BB-6002VV	Ball Bearing	6002VV	2
15	DDS225-415	Key	5 x 5 x 20	1
16	DDS225-416	Shaft		1
17	DDS225-417	Cover		1
18	TS-1503041	Socket Head Cap Screw	M6 x 16	8
19	DDS225-419	Key	5 x 5 x 30	1
20	DDS225-420	Collar		1
21	DDS225-421	Oil Plug		1
22	DDS225-422	Handle		1
23	BB-6006VV	Ball Bearing		1
27	DDS225-427	Block		1
29	DDS225-429A	Gear Assembly (s/n 0509DDS225726 and higher)	64T / 77T	1
30	DDS225-430	Key	6 x 6 x 50	1
31	DDS225-431	Cable (for 1/4HP, 1Ph, 230V)		1
	DDS237-431	Cable (for 1/4HP, 3Ph, 230/460V)		1
32	DDS225-432A	Motor	1/4HP, 1Ph, 230V	1
	DDS225-432MF	Motor Fan		1
	DDS225-432MFC	Motor Fan Cover		1
	DDS225-432RC	Running Capacitor	10µF, 350VAC	1
	DDS225-432JB	Junction Box		1
	DDS225-432JBC	Junction Box Cover		1
32	DDS237-432	Motor	1/4HP, 3Ph, 230/460V	1
	DDS225-432MF	Motor Fan		1
	DDS225-432MFC	Motor Fan Cover		1
	DDS225-432JB	Junction Box		1
	DDS225-432JBC	Junction Box Cover		1
33	DDS225-433	Gasket		2
34	DDS225-434	Steel Ball		1
35	DDS225-435	Spring		1
36	TS-1523011	Socket Set Screw	M6 x 6	1
37	DDS225-384	Strain Relief		1
38	DDS225-438	Oil Seal		1
39	DDS225-439	Gasket		1
40	DDS225-440	Oil Seal		1

Gearbox Assembly – DDS-237



Optional Accessories

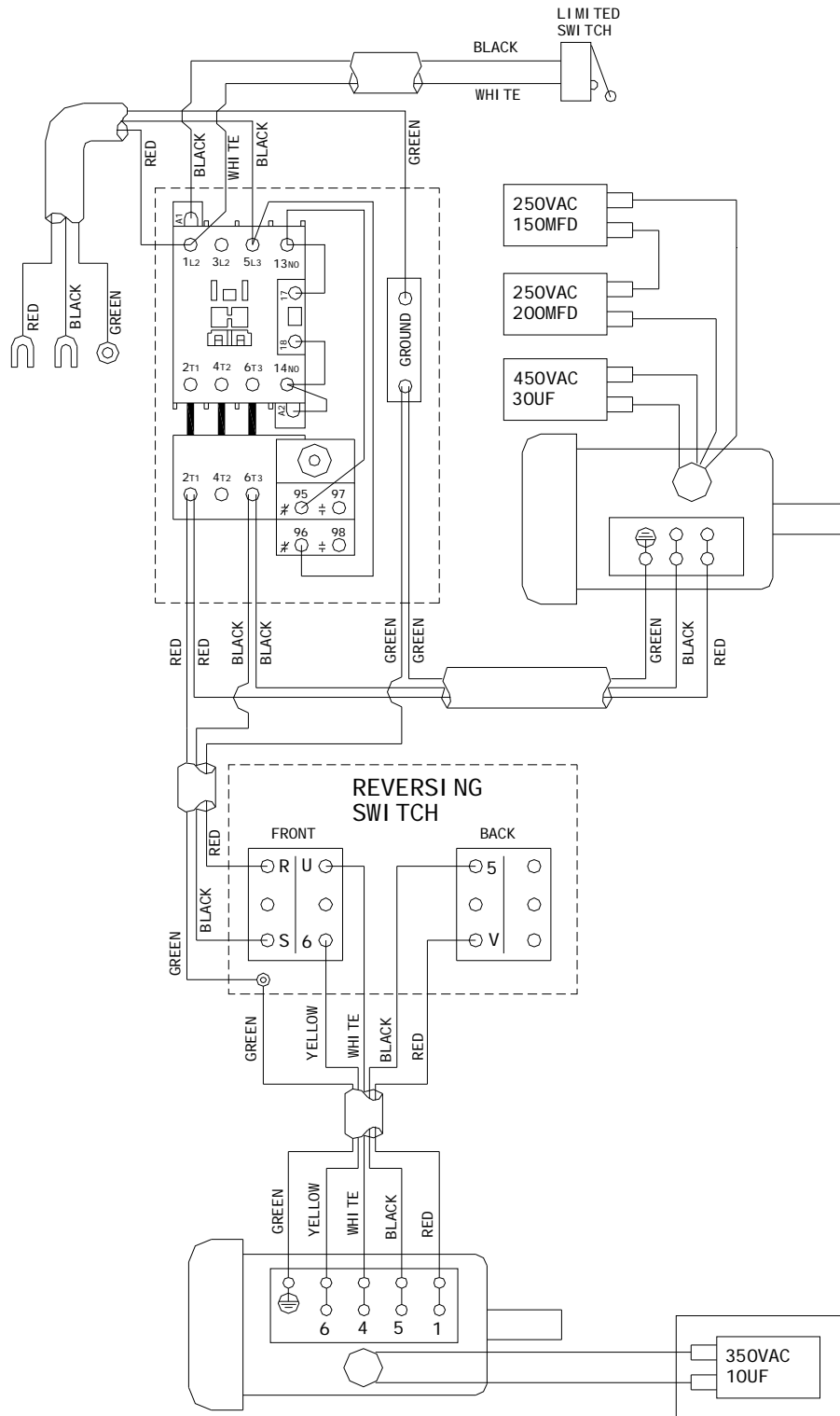
The optional accessories listed below are available for use with DDS-225 and DDS-237 Drum Sanders.

Ready-To-Cut Abrasive Strips

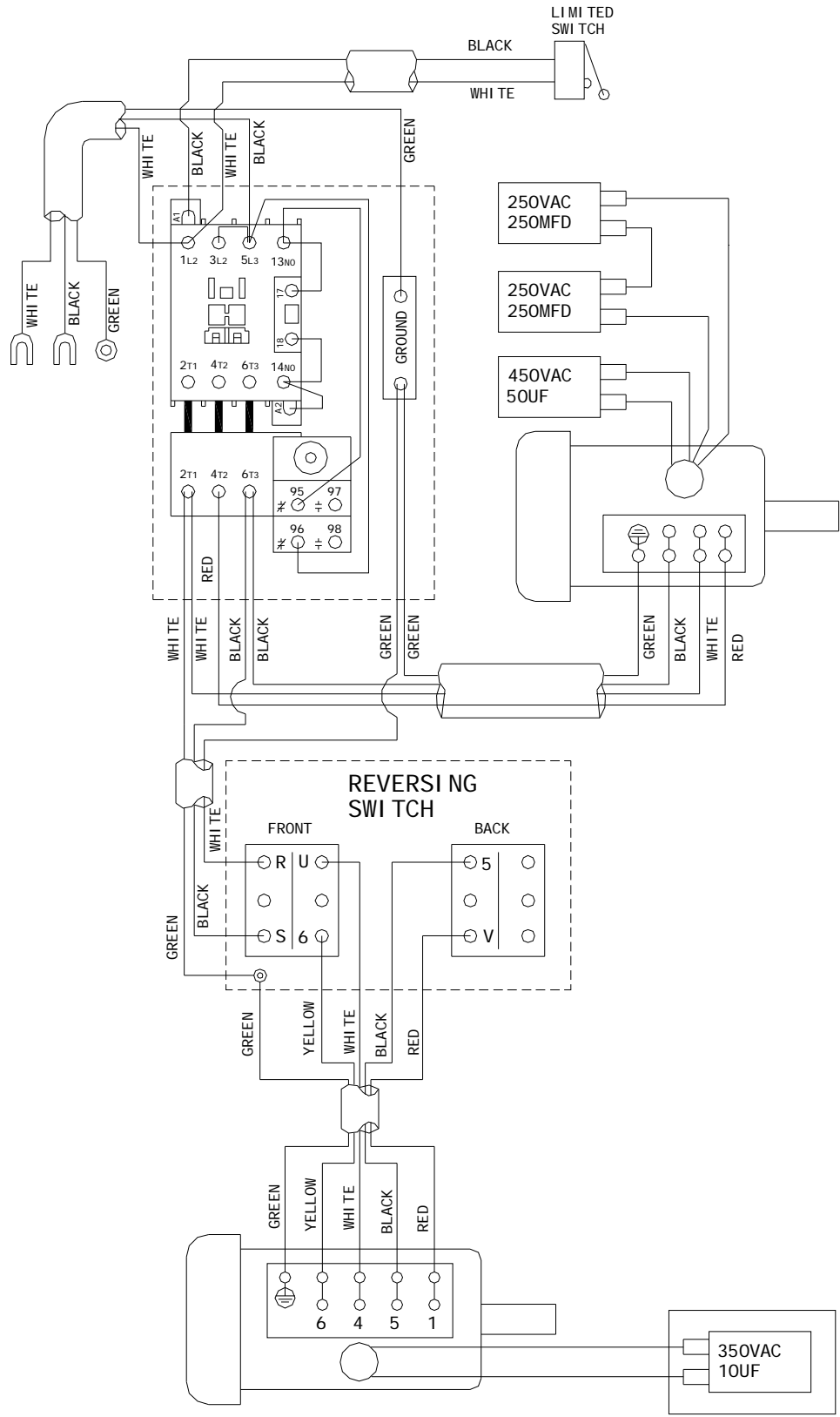
Part No.	Description	Normal Use
60-903636 Grit Sandpaper.....	surfacing rough-sawn boards, stock and glue removal
60-906060 Grit Sandpaper.....	surfacing and dimensioning boards, truing warped boards
60-908080 Grit Sandpaper.....	surfacing, light dimensioning, removing planer ripples
60-9100100 Grit Sandpaper.....	light surfacing, removing planer ripples
60-9120120 Grit Sandpaper.....	light surfacing, minimal stock removal
60-9150150 Grit Sandpaper.....	finish sanding, minimal stock removal
60-9180180 Grit Sandpaper.....	finish sanding only, not for stock removal
60-9220220 Grit Sandpaper.....	finish sanding only, not for stock removal

Wiring Diagrams

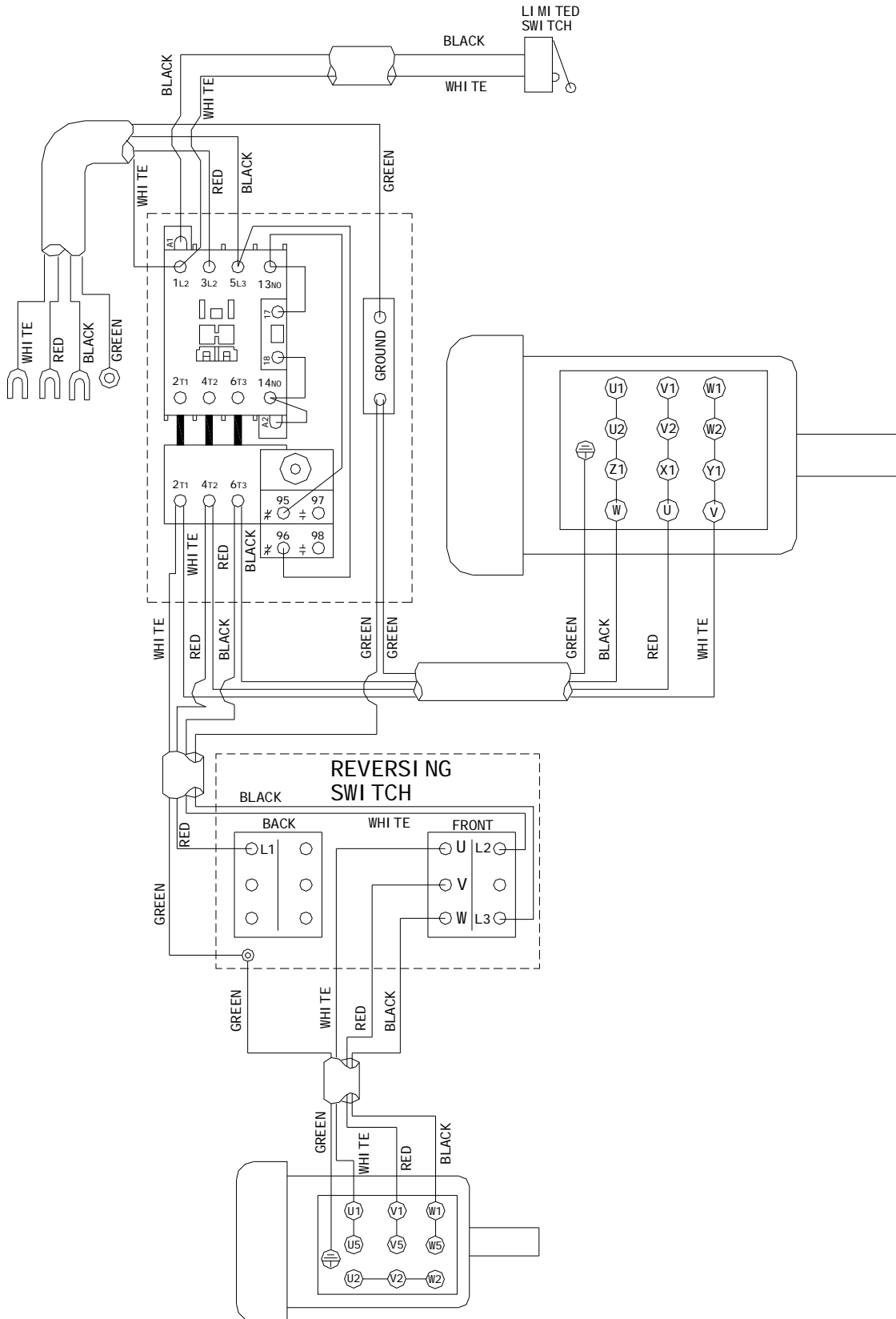
DDS-225 Sander



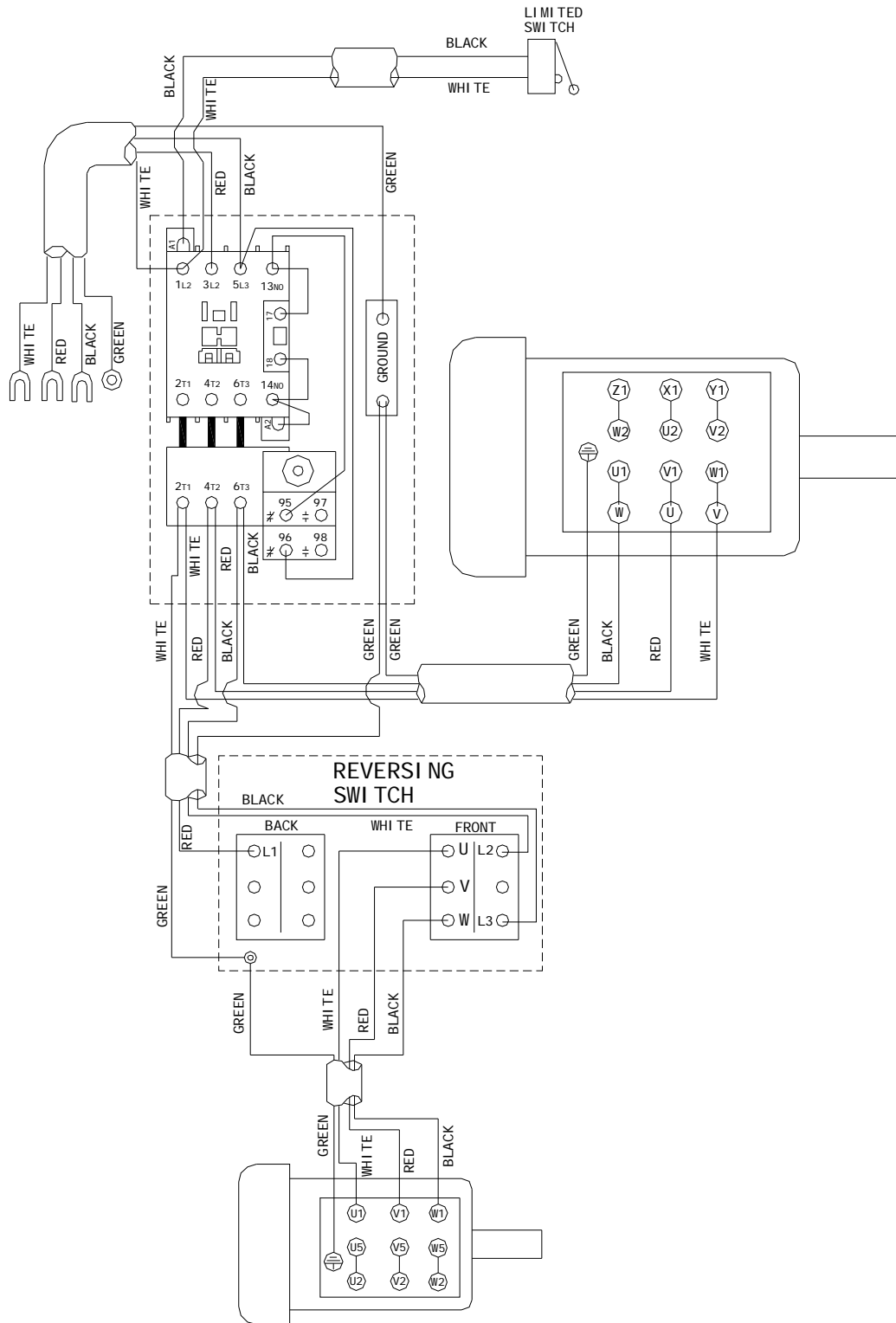
DDS-237 Sander – 7.5HP, 1Ph, 230V



DDS-237 Sander – 10HP, 3Ph, 230V



DDS-237 Sander – 10HP, 3Ph, 460V



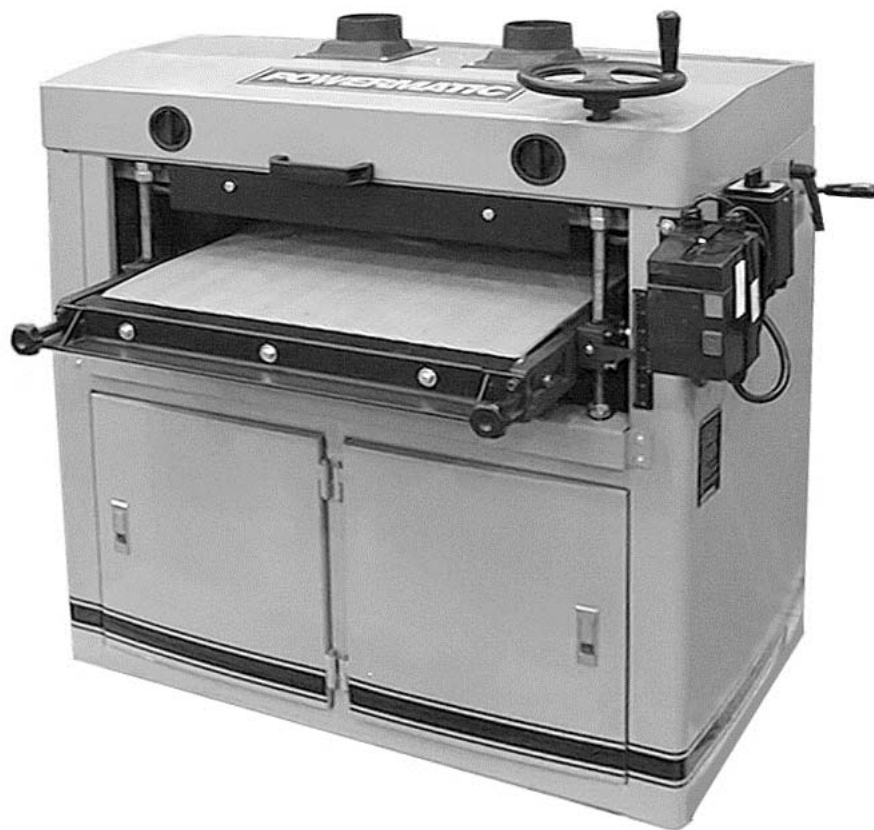


427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Phone: 800-274-6848
www.powermatic.com

POWERMATIC®

Manual de Instrucción de Operaciones y Partes Lijadora de Doble Tambor

Modelo: DDS-225, DDS-237



(modelo DDS-225)

Powermatic
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Telef.: 800-274-6848
www.powermatic.com

Parte Nro. M-0460278
Revisión I 01/2014
Copyright © 2014 Powermatic

1.0 Garantía y Servicio Técnico

JET, Wilton y Powermatic garantiza todos los productos que venden contra defectos de fabricación. Si alguna de nuestras herramientas necesita servicio técnico o reparación, Comuníquese con el Servicio Técnico llamando al 1-800-274-6846, 8AM to 5PM CST, de lunes a viernes.

Período de la Garantía

La garantía general, dura el período especificado en el documentación que se incluye con el producto o en el oficial JET, Wilton o Powermatic sitios web de marca.

- Los JET, Wilton y Powermatic productos tienen una garantía limitada, la cual varía en duración dependiendo del producto. (Ver tabla de abajo)
- Accesorios tienen una garantía limitada de un año desde la fecha de recepción.
- Los elementos de desgaste se definen como piezas de desgaste o accesorios que se espera que deje de funcionar dentro de un período razonable de uso y están cubiertos por una garantía limitada de 90 días contra defectos de fabricación.

Quien Esta Cubierto

Esta garantía sólo cubre al comprador original del producto a partir de la fecha de entrega.

Que Esta Cubierto

Esta garantía cubre cualquier defecto de mano de obra o materiales sujeto a las limitaciones indicadas a continuación. Esta garantía no cubre defectos debidos directa o indirectamente al uso indebido, maltrato, negligencia o accidentes, desgaste natural, reparación indebida, alteraciones o falta de mantenimiento.

Limitaciones de la Garantía

Los productos de carpintería con garantías de cinco (5) años que se usan para fines comerciales, industriales o docentes están cubiertos por una garantía de un (1) año. Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846 para más aclaraciones.

Como Obtener Soporte Técnico

Por favor, póngase en contacto con Servicio Técnico al 1-800-274-6846. **Por favor, tenga en cuenta que se le pedirá proporcionar prueba de su compra inicial cuando se llama.** Si un producto requiere una inspección adicional, el representante de servicio técnico le explicará y ayudará con cualquier medida adicional necesaria. JET, Wilton y Powermatic tienen centros de Servicio Técnico Autorizado ubicados por todo Estados Unidos. Para obtener el nombre de un Centro de Servicio Técnico Autorizado en su área, llame al 1-800-274-6846 o utilice el Localizador de Centro de Servicio en el JET, Wilton o sitio web Powermatic.

More Information

Jet, Wilton y Powermatic constantemente añadiendo nuevos productos. Para obtener información completa y actualizada de los productos, diríjase al distribuidor en su localidad o visite el Jet, Wilton o Powermatic sitio web.

Como se Aplica la ley Estatal

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, sujetos a las leyes estatales.

Limitaciones de esta Garantía

JET, WILTON Y POWERMATIC LIMITAN TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS AL PERÍODO DE LA GARANTÍA LIMITADA PARA CADA PRODUCTO. CON EXCEPCIÓN DE LO DECLARADO EN ESTE DOCUMENTO, ESTÁ EXCLUIDA CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O ADECUACIÓN. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LIMITACIONES A LA DURACIÓN DE LA GARANTÍA IMPLÍCITA, POR LO QUE LA LIMITACIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

EN NINGÚN CASO SERÁ JET, WILTON Y POWERMATIC RESPONSABLE POR LA MUERTE, LESIONES A PERSONAS O PROPIEDADES O POR DAÑOS INCIDENTALES, CONTINGENTES, ESPECIALES O EMERGENTES QUE SURJAN DEL USO DE NUESTROS PRODUCTOS. ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LA EXCLUSIÓN NI LIMITACIÓN DE DAÑOS INCIDENTALES O EMERGENTES POR LO QUE LA LIMITACIÓN O EXCLUSIÓN ANTERIOR PODRÍA NO SERLE APLICABLE.

JET, Wilton y Powermatic vende sólo mediante distribuidores. Las especificaciones en JET, Wilton y Powermatic materiales impresos y en el oficial JET, Wilton or Powermatic sitios web de marca se ofrecen como información general y no son vinculantes. JET, Wilton y Powermatic se reservan el derecho de efectuar en cualquier momento y sin previo aviso aquellas alteraciones que consideren necesarias por cualquier razón en las piezas, adaptadores y equipos accesorios. JPW Industries, Inc., no vende en Canadá los productos de la marca JET®.

Listado de productos con periodo de garantía

90 Días – Piezas; Insumos; Herramientas de aire de poca potencia
1 Año – Motores; Accesorios de la máquina; Herramientas de aire de servicio pesado; Herramientas de aire de servicio profesionales
2 Año – Máquinas para trabajar metales; Polipastos eléctricos, Polipastos eléctricos accesorios
5 Año – Maquinaria para madera
Limitada de por vida – Wilton productos de marca; JET Abrazaderas paralelas; Polipasto manual; Polipasto manual accesorios; Herramientas de taller; Productos de almacén y muelle; Herramientos de mano

Nota: Jet, Wilton y Powermatic son divisiones de JPW Industries, Inc.. Las referencias en este documento a JET, Wilton y / o Powermatic también se aplican a JPW Industries, Inc., o cualquiera de sus sucesores en interés del JET, Wilton y / o Powermatic marcas.

Índice

Garantía y Servicios	2
Índice	3
Advertencias	4
Características	6
Especificaciones.....	7
Desempaque.....	8
Contenido del Contenedor de Transporte	8
Montaje.....	9
Montaje de la Manivela.....	9
Expulsores de Polvo	9
Recolección de Polvo.....	9
Conexiones Eléctricas	9
Instalación de Papel Abrasivo.....	10
Ajustes	11
Altura del Tambor	11
Rodillos de Presión	12
Altura de la Mesa	12
Paralelismo de la Mesa.....	13
Holgura de la Rosca del Tornillo de Avance	13
Cinta Lijadora.....	14
Correas de Impulsión.....	15
Alineación de las Poleas	15
Cambio de Correas.....	15
Mantenimiento.....	16
Operación.....	16
Operación Básica	16
Ángulo de Alimentación del Material.....	16
Lijado de Piezas Múltiples.....	16
Lijado de Bordes	17
Lijado de Materiales con Defectos.....	17
Marcos Frontales & Puertas de Panel Levantadas	17
Invirtiendo la Dirección de la Cinta Lijadora	17
Abrasivos	17
Seguro del Interruptor.....	18
Lista de Control de Mantenimiento.....	19
Diagnóstico de Problemas	19
Problemas de Desempeño	19
Problemas Mecánicos y Eléctricos	20
Lista de Partes – DDS-225 Lijadora.....	21
Conjunto del Tambor – DDS-225	21
Conjunto Cinta Lijadora – DDS-225.....	23
Conjunto Motor & Gabinete – DDS-225.....	25
Conjunto Caja de Velocidades – Tambor DDS-225	28
Conjunto Caja de Velocidades – Motor DDS-225	29
Partes – Lijadora DDS-237	30
Conjunto Tambor – DDS-237	30
Conjunto Cinta Lijadora – DDS-237.....	32
Conjunto de Motor y Gabinete – DDS-237.....	34
Conjunto de Caja de Velocidades – DDS-237	37
Accesorios Opcionales	39
Tiras Abrasivas Ready-To-Cut (Listas para Cortar)	39
Diagrama de Cableado.....	40

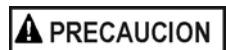
Advertencias

1. Lea y comprenda por completo el manual del propietario antes de intentar ensamblar u operar el equipo.
2. Lea y comprenda los mensajes de advertencias adheridas a la máquina y en el manual. La no observación de estas advertencias podría causar serios daños.
3. Sustituya las etiquetas de advertencia, si las mismas se vuelven oscuras o son retiradas.
4. Esta Lijadora de Tambor está diseñada y prevista para el uso apropiado por parte de personal entrenado y experimentado. Si usted no está familiarizado con la operación apropiada y segura de la lijadora de tambor, no usarla hasta poseer un entrenamiento y conocimiento apropiados sobre el equipo.
5. Como en todas las máquinas, existe un cierto riesgo involucrado con el uso de esta lijadora de tambor. Use esta máquina con el respeto y precaución debidos, en donde las precauciones de seguridad son consideradas. Cuando las precauciones normales de seguridad son sobrepasadas o ignoradas, esto puede resultar en lesiones al operador.
6. No use esta lijadora de tambor para otro uso fuera de lo previsto. Si es usada para otros propósitos, Powermatic anula todas las garantías reales o implícitas y se desentiende de cualquier lesión que pueda resultar de ese uso.
7. USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD/protectores faciales aprobados durante el uso de esta lijadora de tambor. Los lentes de uso diario solo tienen lentes resistentes al impacto, pero no son lentes de seguridad.
8. UTILIZE LOS ATUENDOS APROPIADOS. Antes de operar esta lijadora de tambor, deshágase de la corbata, anillos, relojes, otras joyas y remánguese las prendas por encima de los codos. Deshágase de toda la ropa floja y sujétese el pelo largo de tal manera que no quede colgando. Se recomienda el uso de calzados antideslizantes o barras antiderrapantes para el piso. **No** use guantes.
9. Use protectores auditivos (protectores de oído u orejeras) durante los períodos de operación extendidos.
10. Cierta polvo generado por el lijado, aserrado, amolado y taladrado mecánicos, y debido a otras actividades de construcción, contiene agentes químicos que se sabe causan cáncer, defectos de nacimiento u otros daños sobre la reproducción. Algunos ejemplos de estos agentes químicos son:
 - Plomo de las pinturas a base de plomo,
 - Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros productos de mampostería, y
 - Arsénico y cromo de la madera tratada químicamente.Su riesgo por causa de estas exposiciones varía, dependiendo de con cuanta 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, como por ejemplo máscaras antipolvo que estén diseñadas especialmente para impedir mediante filtración el paso de partículas microscópicas.
11. No opere esta máquina si se encuentra cansado o bajo influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
12. Asegúrese de que la máquina tenga una puesta a tierra apropiada.
13. Excepto por el control de velocidad de alimentación, realice todos los ajustes o tareas de mantenimiento con la máquina desconectada de la red de energía eléctrica. Una máquina en reparación debería ser ETIQUETADA EN ROJO para mostrar que la misma no debería ser empleada hasta que el mantenimiento esté completo.
14. Antes de encender la máquina, APARTE TODOS LOS EQUIPOS EXTRA, TALES COMO CHAVETAS, LLAVES, restos, paños de limpieza.
15. MANTENGA LAS GUARDAS DE SEGURIDAD EN SU LUGAR en todo momento cuando la máquina se encuentre en funcionamiento. Si son retiradas por cuestiones de mantenimiento, sea extremadamente cuidadoso y sustituya las guardas de inmediato.
16. VERIFIQUE LAS PARTES DAÑADAS. Antes del uso de la máquina, la guarda o parte dañada de la máquina debería ser verificada cuidadosamente para determinar si podrá operar correctamente y ejecutar su función prevista. Verifique la alineación de las partes móviles, piezas móviles atascadas, partes rotas, condiciones de montaje y otras que puedan afectar su operación. Una guarda u otra parte dañada debería ser reparada o sustituida apropiadamente.
17. Disponga del área de trabajo adecuado e iluminación de techo antireflejo.
18. MANTENGA LA MÁQUINA Y EL PISO ALREDEDOR DE ELLA LIMPIOS y libre de residuos, aserrín, aceite y grasa del piso alrededor para minimizar el efecto de derramamiento y deslices. Asegúrese de que la mesa lijadora se encuentre libre de todos los restos de materiales, cuerpos extraños y herramientas antes de inicial las operaciones de lijado.

Advertencias

19. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo. **MANTENGA ALEJADO A LOS NIÑOS.**
20. **HAGA QUE SU TALLER SEA A PRUEBA DE NIÑOS**, con candados, interruptores de corte, o botoneras de parada de la máquina.
21. Preste suma atención a su trabajo. Mirar alrededor, conversar y hacer “payasadas” son actos imprudentes que pueden resultar en serias lesiones.
22. Mantenga una postura equilibrada en todo momento de tal manera a no caer o inclinarse contra las cuchillas u otras partes móviles. **NO ADOPTÉ UNA POSTURA FORZADA** o use fuerza excesiva para realizar alguna operación con la máquina.
23. **USE LA HERRAMIENTA CORRECTA** a la velocidad adecuada y con velocidad de avance adecuada. **NO EMPLEAR LA FUERZA SOBRE LA HERRAMIENTA** o accesorio para realizar un trabajo para lo cual no está diseñada. La herramienta correcta realizará el trabajo con mejor desempeño y de manera segura.
24. **USE LOS ACCESORIOS RECOMENDADOS**; los accesorios inapropiados pueden ser peligrosos.
25. **MANTENGA LAS HERRAMIENTAS EN ESTADO ÓPTIMO.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para un desempeño bueno y seguro. Las herramientas gastadas aumentan el nivel de ruido y pueden causar retroceso del material y superficies dañadas. Verifique la condición y ajuste de las herramientas antes de realizar cortes.
26. Conserve las manos fuera de la máquina. **NUNCA** las introduzca por debajo de las guardas para tratar de limpiar el material que impide la alimentación. No saque las virutas o aserrín con las manos; use un cepillo. No ponga las manos debajo de la tabla que está sobre la mesa para ser cortada; el rodillo de alimentación se acoplara con la tabla empujándola contra la mesa causando una acción de pinzado. No opere la máquina mientras la cubierta de engranajes esté abierta.
27. No intente lijar tablas con nudos o clavos o material extraño en sus superficies. No intente lijar material, torsionado, alabeado, arqueado, o no estacionado al menos que un borde haya sido canteado con propósitos de direccionamiento previos al lijado.
28. No intente lijar placas largas o anchas sin soporte donde la elasticidad o el peso podrían causar un cambio de posición.
29. Si el operador abandona el área de la máquina por algún motivo, la lijadora debería ser “desconectada” hasta detenerse por completo antes de que el mismo del operador abandone el sitio. Además si la operación ha concluido, el debería limpiar la lijadora y el área de trabajo **NUNCA** limpie la lijadora con la máquina “encendida” y nunca use las manos para limpiar el aserrín y otros restos; use un cepillo.
30. **APAGUE LA MÁQUINA ANTES DE LIMPIARLA.** Use un cepillo o aire comprimido para remover las virutas o restos, no use sus manos.
31. **NUNCA SE SUBA SOBRE LA MÁQUINA.** Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se inclina.
32. **NUNCA DEJE LA MÁQUINA EN FUNCIONAMIENTO Y DESATENDIDA.** Apáguela y no abandone la máquina hasta que la misma se detenga por completo.
33. Retire los elementos sueltos y las piezas innecesarias de trabajo del área antes de activar la máquina.
34. **NO USE LA MÁQUINA EN UN AMBIENTE PELIGROSO.** No use herramientas energizadas en lugares húmedos o mojados, no los exponga a la lluvia. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.
35. **DIRECCIÓN DE ALIMENTACIÓN.** Alimente el material de trabajo al tambor, solamente en sentido contrario a la dirección de rotación del tambor.

Familiarícese con los siguientes mensajes de seguridad usados en este manual:



PRECAUCION Esto significa que si no se toman las debidas precauciones, podría resultar en una lesión menor y/o posiblemente daños a la máquina.



ADVERTENCIA Esto significa que si no se toman las debidas precauciones, podría resultar en una lesión seria o posiblemente la muerte.

Características



Figure 1

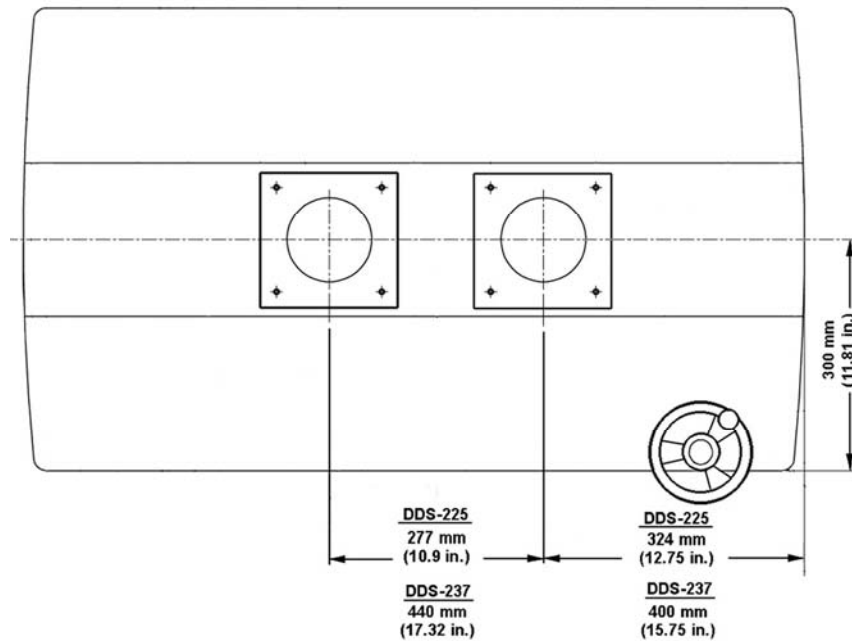


Figure 2 – Puertos de polvo

Especificaciones

Modelo Nro.	DDS-225	DDS-237	DDS-237
Número de Serie	1791290	1791320	1791321
Motor Principal	ver abajo	ver abajo	ver abajo
Velocidad del Motor Principal (RPM)	1,725	1,725	1,725
Controles Eléctricos	ver abajo	ver abajo	ver abajo
Motor de la Cinta Lijadora	ver abajo	ver abajo	ver abajo
Velocidad de la Cinta Lijadora (SFPM)	8 y 12	8 y 12	8 y 12
Diámetro del Rodillo de Lijado (Pulg.)	6	6	6
Longitud del Tambor (Pulg.)	25	37	37
Velocidad del Tambor (RPM)	1,700	1,700	1,700
Anchura Máxima de la Tabla (Pulg.)	25	37	37
Espesor Máximo de la Tabla (Pulg.)	5-1/4	5-1/4	5-1/4
Longitud Mínima de la Tabla (Pulg.)	9	9	9
Espesor Mínimo de la Tabla (Pulg.)	1/32	1/32	1/32
Diámetro de la Toma de Polvo	dos @ 4"	dos @ 4"	dos @ 4"
Capacidad Requerida del Colector de Polvo (CFM)	1200	1,200	1,200
Peso de Transporte (lbs)	840	1,142	1,142
Peso Neto (lbs)	730	962	962
Dimensiones Generales (L x A x H) (Pulg.)	43 x 44 x 43	60 x 45 x 45	60 x 45 x 45

Motor Principal

S/N 1791290..... (TEFC) 5HP, 1Ø, 230V, 60Hz

S/N 1791320..... (TEFC) 7.5HP, 1Ø, 230V, 60Hz

S/N 1791321..... (TEFC) 10HP, 3Ø, 230/460V (cableado 230V), 60Hz

Motor de la Cinta Lijadora

S/N 1791290..... (TEFC) 1/4HP, 1Ø, 230V, 60Hz

S/N 1791320..... (TEFC) 1/4HP, 1Ø, 230V, 60Hz

S/N 1791321..... (TEFC) 1/4HP, 3Ø, 230/460V (cableado en 230V), 60Hz

Controles Eléctricos (todos los modelos) 230V Interruptor magnético con rev. de marcha

Las especificaciones proporcionadas en este manual son a modo de información general y no son vinculantes. Powermatic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, partes o accesorios considerados necesarios en cualquier momento y sin notificación previa, sin incurrir en obligaciones.

Desempaque

Abra el contenedor de transporte y verifique si existieron daños durante el transporte. Ante cualquier daño, reporte el hecho inmediatamente. Lea el manual por completo el manual del usuario las instrucciones de montaje, mantenimiento y seguridad.

Contenido del Contenedor de Transporte

Nota 1: Algunas de las partes están en una caja dentro de un gabinete.

Nota 2: Los modelos de Lijadoras de Tambor DDS-225 y DDS-237 vienen de fábrica con el primer juego de tiras abrasivas instalados con lija 80 en el tambor delantero y de 100 en el tambor trasero.

- 1 lijadora de doble tambor
- 1 manivela
- 1 conjunto de manijas
- 1 eje de manivela
- 2 expulsores de polvo
- 2 llaves de boca plana abiertas (12-14mm y 17-19mm)
- 4 llaves allen (2, 3, 4, y 5mm)
- 1 manual
- 1 tarjeta de garantía

Instalación y Montaje

Herramientas necesarias

- 1 montacargas o elevador con cintas
- 1 llave de boca plana abierta de 14 mm. (suministrada)
- 1 destornillador phillips
- 1 destornillador de punta planta
- 1 juego de llaves allen (suministrado)

La lijadora debería operar en un área bien iluminada con buena ventilación. Deje espacio suficiente alrededor de la máquina para la carga y descarga del material y labores generales de mantenimiento.

Eleve la sander directamente bajo la batería o rodillos, tal como lo puede dañarlas. Use un montacargas para mover la máquina como sigue (consulte las figuras 3 a 5):

1. Abra la puerta y retire los cuatro tornillos sosteniendo la sander a la paleta.
2. Alejarse del bloque de madera (A) en la parte delantera, que protegía la máquina de desplazamiento durante el transporte.
3. La inclinación de la máquina hacia atrás lo suficiente para Insertar bloque de madera (A).
4. Inserte las bifurcaciones en la brecha y levante cuidadosamente la máquina.

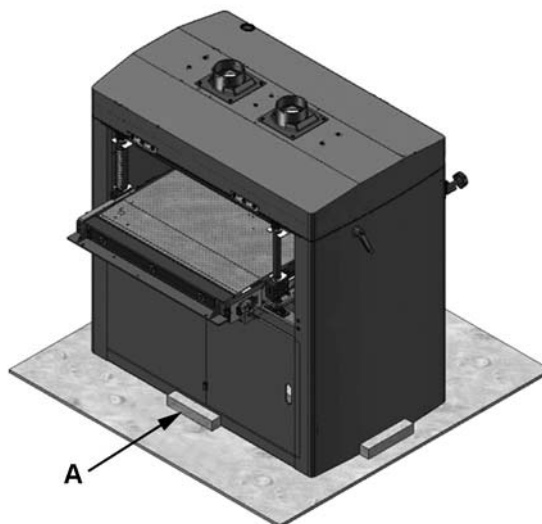


Figura 3

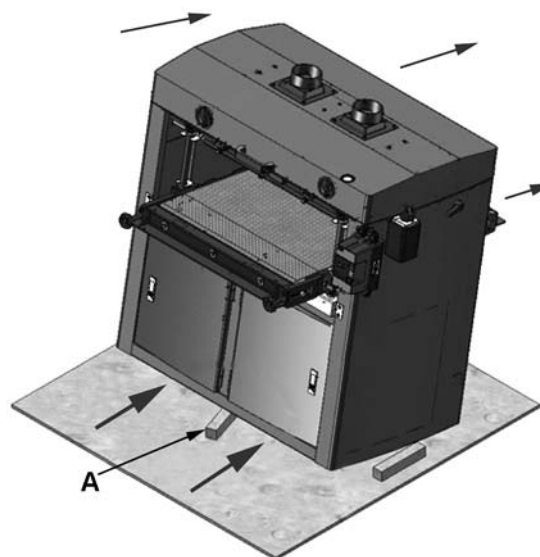


Figura 4

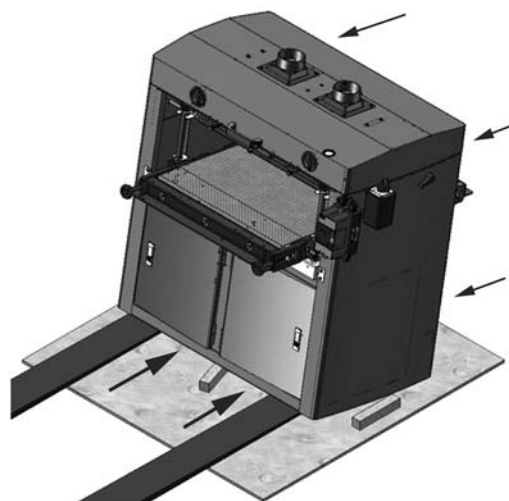


Figura 5

- Coloque el sander en su nueva ubicación y suavemente establecidas.

Las superficies expuestas, tales como ejes, en los tambores y rodillos de presión, han sido recubiertos en fábrica. Este recubrimiento debería ser eliminado con un paño humedecido con un buen solvente comercial.

No use acetona, gasolina, laca, tinner u otros solventes con este fin. No use solventes en partes de plástico y no use una almohadilla abrasiva porque estas pueden rayar la superficie.

Montaje

Montaje de la Manivela

- Deslice el eje en la manivela y asegúrelo con los tornillos de ajuste, como se muestra en la Figura 6.
- Use un destornillador de punta plana para fijar el perno a la manija tanto como se pueda en el orificio roscado de la manivela, luego ajuste la tuerca contra la manivela. (Fig. 6).

La manija debe rotar libremente después de ajustar la tuerca. Si la manija está muy ajustada, afloje la tuerca y retire el perno ligeramente, luego vuelva a ajustar la tuerca.

- El conjunto de la manivela, empleado para elevar y bajar la mesa de la Cinta Lijadora, está diseñado para ser montado y desmontado rápidamente. Coloque el conjunto de la manivela en el orificio de la cubierta (Fig. 7) y rótelo hasta que se apoye en los pasadores de l tornillo de avance de abajo.

Note: La manivela debe ser retirada antes de que se pueda abrir la cubierta.

Expulsores de Polvo

Monte los dos expulsores de polvo en la parte superior de la cubierta con 2 tornillos de 3/16 x 1/2" y 8 arandelas planas (Fig. 7).

Recolección de Polvo

Se recomienda enfáticamente que conecte un sistema de extracción de polvo apropiado a los expulsores de polvo de 4" por sobre la lijadora. Asegúrese de que la capacidad del colector de polvo sea de por lo menos 1200 Pies Cúbicos por minuto (CFM).

Conexiones Eléctricas

⚠ ADVERTENCIA Las conexiones eléctricas deben ser realizadas por un electricista calificado de conformidad con todas las normativas relevantes. Esta máquina debe ser puesta a tierra apropiadamente para ayudar a evitar las descargas eléctricas y posibles lesiones fatales.

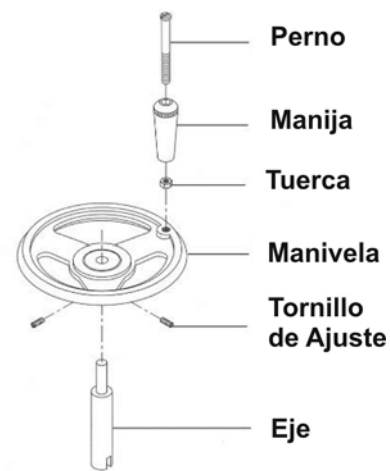


Figura 6

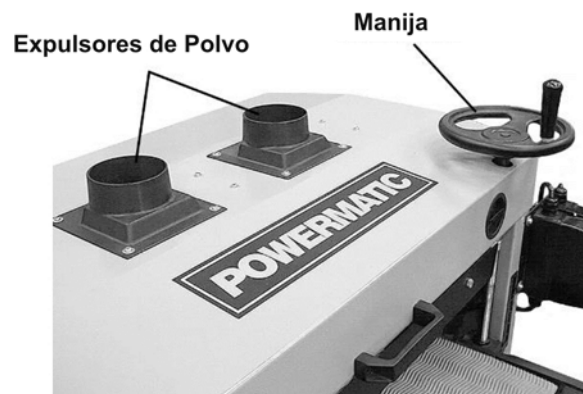


Figura 7

El instalador debe seguir las normativas y regulaciones locales sobre los requisitos de instalación del Código Nacional Eléctrico NEC, ANSI/NFPA 70.

Esta herramienta debe ser conectada a un sistema de cableado con una puesta a tierra metálica permanente; o un sistema que tenga un conductor de puesta a tierra.

Asegúrese de que la tensión de su fuente se corresponda con la de sus especificaciones en los datos de placa de la máquina.

Instalación de Papel Abrasivo

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la red de energía eléctrica.

La fijación apropiada de las tiras abrasivas a los tambores es importante para lograr el máximo desempeño de la lijadora.

Vea en la página 38 un listado de las tiras abrasivas con las densidades respectivas y algunos consejos para seleccionar la tira apropiada para un trabajo específico. Si usa diferentes densidades de lijas simultáneamente, use siempre la lija más pesada en el tambor delantero.

Fije el papel abrasivo de la forma siguiente:

1. Abra la cubierta, retirando primero la manivela y girando las dos manijas de bloqueo del frente en el sentido antihorario.
2. Retire el tornillo de cabeza hueca y la cuña de cierre (Fig. 8) de ambos extremos del tambor.
Nota: Si la cuña se atasca, use un destornillador de cabeza plana como palanca para liberarla.
3. Corte una longitud de la tira abrasiva *Ready-To-Cut (Lista para cortar)* (14 pies, 9 pulgadas para el DDS-225, y 21 pies, 3 pulgadas para el DDS-237). Esto será suficiente para cubrir un tambor.
Nota: El chaflanado en el rodillo restante puede ser usado posteriormente para la punta de inicio de la tira siguiente.
4. Marque y corte un chaflán en el extremo derecho de la tira abrasiva (Fig. 9). Debido a que el extremo cónico, debería usar todo el hueco ranurado en el extremo derecho del tambor, su extremo debe ser cortado dejando un excedente de 1/2 pulgada, como se muestra. Ahora corte el extremo izquierdo del papel abrasivo de una manera similar (Fig. 10).

Nota: Un método alternativo de chaflanar los extremos de la tira abrasiva es poner la tira abrasiva retirada sobre la nueva tira y usarla como molde.

5. Empiece por el extremo derecho del tambor y envuelva el extremo derecho chaflanado del rollo de abrasivo hacia el hueco ranurado.

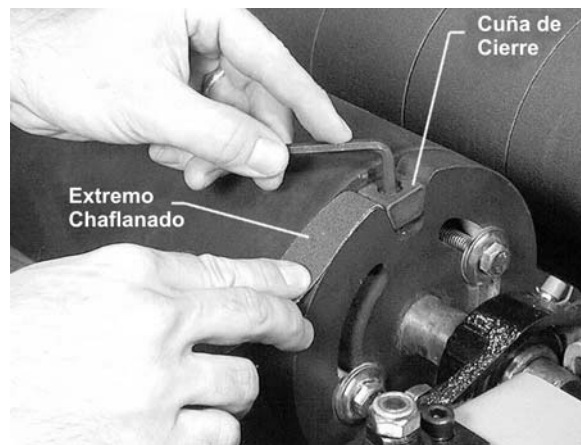


Figura 8

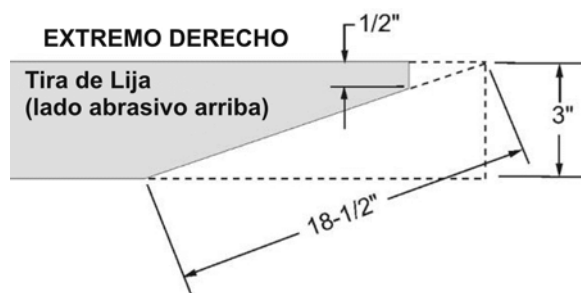


Figura 9

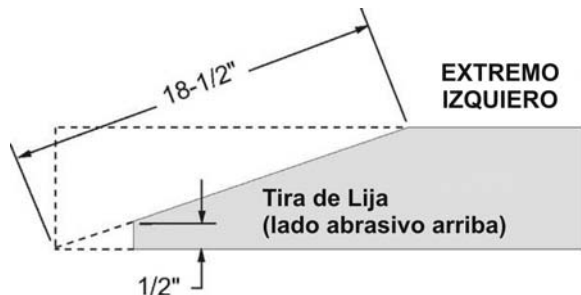


Figura 10

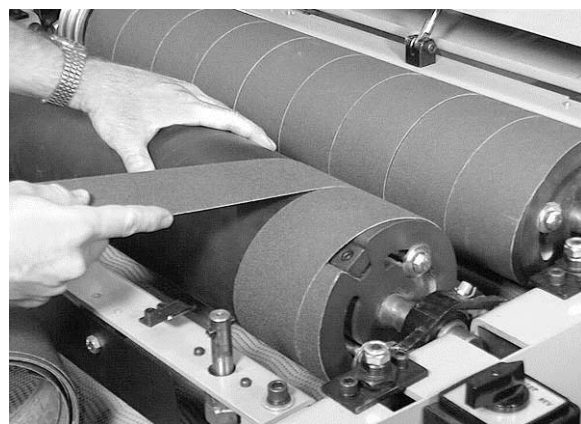


Figura 11

(Fig. 8). Coloque la cuña de cierre en el hueco rasurado, ajústela firmemente con el tornillo de cabeza hueca.

6. Comience envolviendo la tira alrededor del tambor manteniéndola tan tensa como se pueda. El corte chaflanado de la cinta debería seguir el borde correcto del tambor. Continúe envolviendo el abrasivo de una forma horaria espiral rotando el tambor con su mano izquierda y guiando la tira con la mano derecha. (Fig. 11). Los arrollamientos sucesivos de la tira debería estar bien ceñidos a los previos arrollamientos sin ningún solapado.
7. El extremo izquierdo del tambor el cual contiene el hueco ranurado, es una pieza independiente (Fig. 12) que puede ser rotada sobre el tambor, Este fijador es tensionado por resorte para sostener cualquier exceso y mantener la tira abrasiva firmemente al tambor. Rote este fijador hacia atrás y sosténgalo con su pulgar como se muestra en la Fig. 12.
8. Envuelva el extremo izquierdo chaflanado de la tira en el hueco ranurado, como se muestra en la Fig. 12, luego inserte la cuña de cierre y el tornillo de cabeza hueca, ajustando el tornillo hasta que la cuña de cierre se encuentre firmemente asentada.
9. Libere el fijador tensionado por resorte. La tira abrasiva ahora está lista para ser usada.
10. Repita este procedimiento para el otro tambor.



Figura 12

Ajustes

Altura del Tambor

Al usar lijas abrasivas de distintas densidades en los tambores, la altura de los tambores con respecto al material de trabajo debe variar. Para conseguir esto, el tambor trasero (el cual debería siempre emplear las lijas más finas) ha sido diseñado para un ajuste fino.

1. Afloje de las palancas de bloqueo (Fig.13) en ambos lados de la máquina mediante la rotación de las mismas en el sentido antihorario.
2. Rote el pomo de ajuste a la medida deseada, usando el indicador triangular rojo en la base del dial. Una etiqueta es fijada por el debajo de la palanca de bloqueo mostrando las posiciones posibles. También se muestra en la Fig. 14.
3. Repita el ajuste del dial en le extremo opuesto del tambor.



Figura 13

Calibre de Ajuste del Tambor Trasero		
Lija del Tambor Delantero/Lija del Tambor Trasero	Posición de Ajuste	Ajuste (pulgada)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.006
80/120, 100/150, 100/180	2	0.012
60/100, 36/38	3	0.016
36/120	4	0.022
36/60	5	0.030
36/80	6	0.037

Figura 14

Nota: Es importante que el ajuste del dial sea idéntico en ambos extremos del tambor.

4. Ajuste las palancas de bloqueo (Fig. 13) mediante la rotación horaria de las mismas antes de la operación de la lijadora.

Nota: Las palancas de bloqueo son cargadas con resorte - usted puede mover la manija en cualquier posición, mediante el jalado hacia afuera de la palanca, rotándola sobre la cubeta y luego liberándola.

Importante: Después de cambiar las tiras abrasivas, verifique siempre y si es necesario, ajuste la posición del tambor trasero.

Rodillos de Presión

Los rodillos de presión (Fig. 15) mantienen la tensión sobre la pieza de trabajo mientras la misma pasa a través de la máquina. La tensión del resorte de los rodillos de presión ha sido ajustada en fábrica. Si para una tabla se dificulta su paso a través de la máquina, o la terminación de una tabla es dispereja, la tensión del resorte de los rodillos de presión debe ser ajustada.

1. Afloje la tuerca (A, Fig. 15).
2. Coloque una llave de 17mm sobre la parte plana del tornillo de ajuste (B, Fig. 15) y baje el tornillo para incrementar la presión del rodillo en la pieza de trabajo; o levante el tornillo para disminuir la presión.
3. Reapriete la tuerca (A, Fig. 15).
4. Repita este mismo procedimiento en el extremo opuesto del rodillo para mantener el paralelismo.
5. Repita este procedimiento para los otros dos rodillos.

PRECAUCION No apriete en exceso el tornillo de ajuste, ya que el rodillo de presión evitará que el material de trabajo pase a través de la máquina y podría causar que la cinta lijadora se detenga.

Altura de la Mesa

Gire la manivela hasta que la profundidad del calibre marque la altura apropiada. Una vuelta de la manivela mueve la mesa en aproximadamente 0.11".

Una placa limitadora (Fig. 16) está montada en la parte frontal de la lijadora. Si la mesa ha sido ajustada en una posición muy elevada, el material de trabajo hará contacto con esta placa y un interruptor de fin de carrera desconectará la mesa lijadora. Si esto ocurre, reposicione la mesa y encienda la máquina nuevamente.

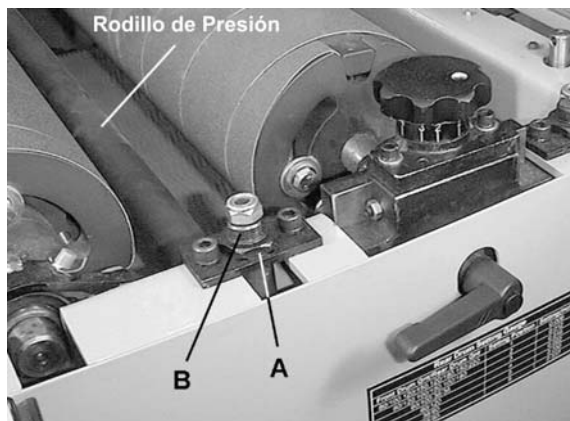


Figura 15

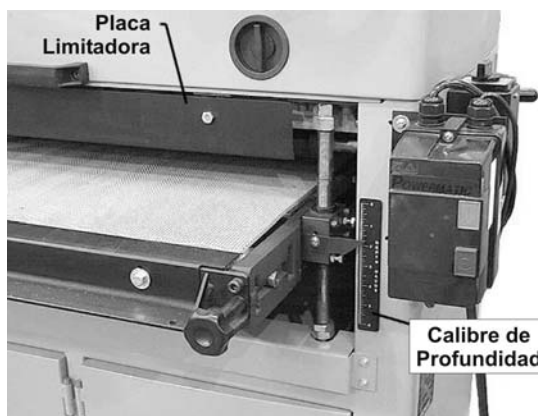


Figura 16

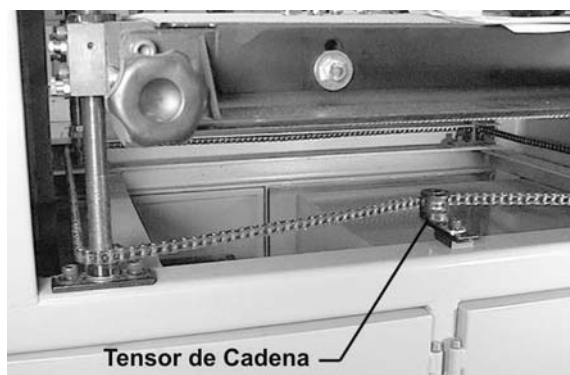


Figura 17

Paralelismo de la Mesa

La mesa de cinta lijadora ha sido colocada en paralelo a los tambores en la fábrica. Si la mesa de cinta lijadora necesita alguna vez algún ajuste para posicionarla en paralelo con los tambores, proceda de la forma siguiente:

1. Retire la placa frontal de la cubierta por debajo de la mesa de manera que la cadena quede a la vista. También retire la placa de la cubierta posterior.
2. Afloje el tornillo de cabeza hueca en el conjunto tensor (Fig. 17) y deslice el tensor de la cadena hacia adelante para aflojar la cadena.
3. Retire la cadena de las cuatro poleas dentadas.
4. Inserte una herramienta tal como una llave allen o un destornillador, a través del orificio por encima del tornillo de avance (Fig. 18) en la esquina de la mesa que sea más baja.
5. Gire el tornillo de avance en el sentido horario para elevar la mesa.
6. Cuando el ajuste esté completo, instale la cadena sobre las poleas dentadas y el rodillo tensor de cadena. Presione el conjunto tensor de cadena hasta que la tensión apropiada sea alcanzada, luego apriete el tornillo de cabeza hueca en el tensor de cadena.
7. Instale las placas de la cubierta anterior y posterior.

Después de este procedimiento, los rodillos de presión deberían ser verificados y ajustados si es necesario (vea Rodillos de Presión en la Pág., 16).

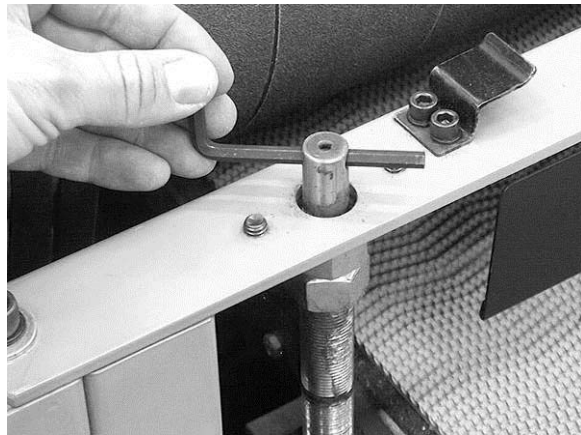


Figura 18

Holgura de la Rosca del Tornillo de Avance

En referencia a la Figura 19- Si el ajuste de la altura de la mesa se vuelve difícil o si la holgura de las formas es excesiva entre los tornillos de avance y las boquillas, un ajuste podría ser necesario de la forma descrita más abajo.

Síntomas

- La tabla tambalea.
- Se nota la dificultad durante el ajuste de la altura de la mesa.
-

Acción Correctiva

1. Determine la(s) esquina(s) que requieran ajuste.
2. Use una llave allen de 1/8" para aflojar el ajuste del tornillo de nivelación (A, Fig. 19) entre 1/4 y 1/2 vuelta.

Para eliminar la holgura excesiva

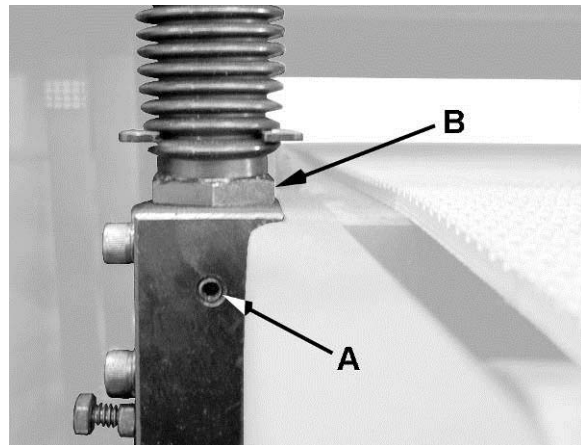


Figura 19

- Mediante el uso de una llave de 1-1/8", apriete suavemente la boquilla excéntrica (B) girando la llave en el sentido horario (de derecha a izquierda).

Para una holgura muy apretada que cause dificultades en el ajuste de la mesa.

- Use una llave allen de 1/8" para aflojar el ajuste de la boquilla excéntrica (B) (de derecha a izquierda).

Después del Ajuste

- Ajuste el tornillo de nivelación (A).

Luego de ajustar la holgura del tornillo de avance, la mesa debe ser verificada nuevamente por el paralelismo (sección previa).

Cinta Lijadora

La tensión de la cinta lijadora y los ajustes pueden ser ocasionalmente necesarios durante el inicio y operación normal para compensar el estiramiento de la correa. Ajuste la tensión de la cinta lijadora, haciendo girar los pomos (Fig.20) en el sentido horario para aumentar la tensión, antihorario para disminuirla. La cinta debería tener la tensión suficiente para mover el material sin derrapar en el rodillo de impulsión.

PRECAUCION No apriete la cinta lijadora en exceso. La tensión excesiva causará estiramiento.

Después de tensionar la correa, encienda la máquina y accione la cinta lijadora en la dirección de avance a la mayor velocidad disponible. Observe la tendencia de la cinta lijadora para ver si tiende a un lado de la cinta lijadora. Si esto ocurre corrija el problema de la forma siguiente:

- Sobre un lado de la Cinta Lijadora hacia donde la correa se encuentra, ajuste el pomo 1/4 de vuelta (Fig. 20) para cambiar la correa en la dirección opuesta.
- En el lado de la cinta lijadora, distante del la que la cinta se está desviando, afloje el pomo.
- Después de ajustar cada pomo ajustable, permita un tiempo para que la correa reaccione a los ajustes antes de continuar. Continúe este ajuste hasta que la cinta lijadora esté ajustada apropiadamente en el centro de la mesa. Tente de evitar ajustes en exceso.

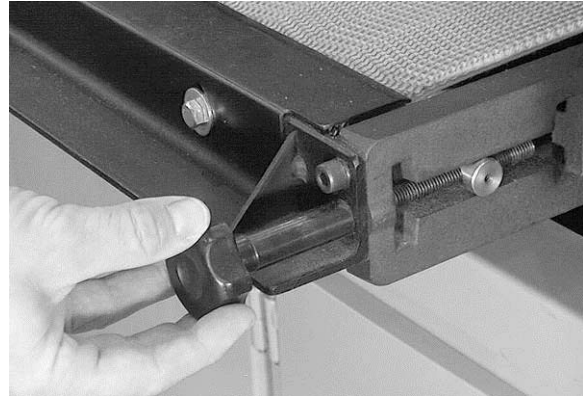


Figura 20

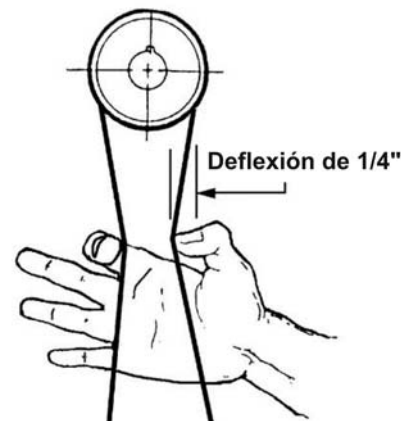


Figura 21

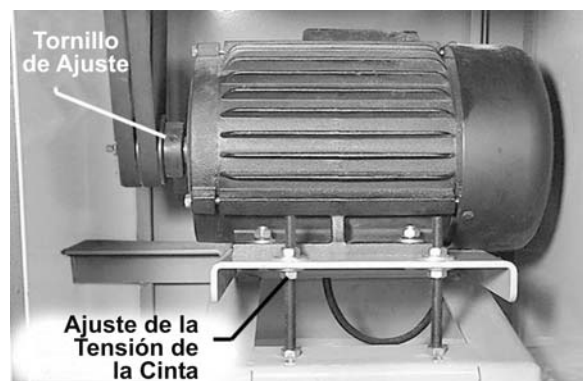


Figura 22

Correas de Impulsión

Verifique la tensión de las correas de impulsión apretando las correas juntas en el centro (entre el motor y las poleas del tambor, como se muestra en la Fig. 21) con una presión moderada. Ellas están apropiadamente tensionadas si hay aproximadamente un 1/4 de pulgada de deflexión.

Si se requiere de ajustes, afloje las tuercas (Fig. 22) y eleve o baje la base del motor tanto como sea necesario. (Por ejemplo para aflojar la base del motor e incrementar la tensión, afloje las tuercas inferiores y ajuste las tuercas superiores) Al terminar, ajuste las tuercas.

Si sustituye las correas, sustitúyalas siempre por aquellas del juego correspondiente y del tamaño apropiado.

Alineación de las Poleas

Las poleas del motor y el tambor deben estar alineadas de manera a que las correas estén rectas. Para verificar esto haga lo siguiente:

Coloque una regla o cuerpo recto, tal como una regla de metal contra los lados planos de la polea del motor y una polea del motor (Fig. 23).

Si la regla calza en el lado plano de las poleas, ajuste el tornillo de ajuste en la polea del motor (Fig. 22).

Mueva la polea del motor en el eje hasta que la regla calce en ambas poleas.

Ajuste el tornillo de ajuste.

Cambio de Correas

⚠ PRECAUCIÓN Los tambores son pesados para cambiar las correas trabaje con un asistente.

Ajuste el motor para permitir cierta holgura en las correas y retire las dos correas de la polea del motor. Las correas deberían siempre ser sustituidas por el juego correspondiente.

Retire los cuatro pernos que sostienen el tambor delantero a los lados del gabinete y eleve el tambor frontal hacia afuera de la máquina.

En el tambor trasero, afloje los dos pernos al lado derecho, pero no los retire. Retire completamente los dos pernos que sostienen el lado izquierdo del tambor al gabinete y cambie el tambor hacia el lado izquierdo. El extremo izquierdo del tambor debería estar libre del gabinete.

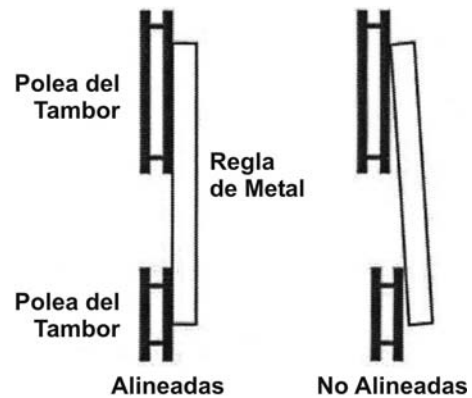


Figura 23

Retire las correas viejas y coloque las nuevas correas cerca de la polea del tambor. Reinserte los nuevos pernos en el extremo izquierdo del tambor y ajuste firmemente.

Reajuste los dos pernos de lado derecho del tambor.

Verifique y ajuste la tensión de las nuevas correas antes de operar.

Mantenimiento

Nota: Vea la lista de verificación de mantenimiento en la página 19.

Para obtener los mejores resultados, realice los procedimientos siguientes de rutina:

- Engrase los cuatro tornillos de avance de la mesa.
- Lubrique las boquillas en cada extremo de los rodillos de presión. Use un lubricante del tipo seco para esto, tal como el grafito o silicona que no atraigan al polvo.
- Conserve la cadena que se encuentra debajo de la mesa, limpia y engrasada.
- Aserrín limpio de las tiras de abrasivas con un cepillo suave o palo de limpieza.
- Sopletear el polvo de los motores e interruptores.
- Verifique el ajuste de los tornillos, tuercas, etc.
- Verifique la tensión y condición de las correas; recúbrelas con parafina. (No use la parafina en las correas abrasivas.)
- Verifique el nivel de aceite en la caja de velocidades, retirando el tapón en la parte superior, e inserte una galga de profundidad y agregue aceite si es necesario. Generalmente el aceite debería estar a un nivel de 3-1/2" más bajo que la superficie superior de la caja de velocidades. Si el nivel está bajo, llene con la cantidad de aceite EP2 necesaria.

Nota: Si utiliza aceite desde una nueva fuente (es decir, la marca diferente), es aconsejable para vaciar y limpiar la caja de cambios antes de rellenar para evitar posibles problemas de incompatibilidad.
- Después de cada 2500 horas, drene por completo y vuelva a cargar nuevamente la caja de velocidades con aceite EP2.

Operación

Operación Básica

El procedimiento de operación básico del Lijadora de Doble Tambor es como sigue:

1. Ajustar la profundidad de corte.
2. Arranque los tambores.
3. Arranque la cinta lijadora y seleccione la velocidad de alimentación.
4. Arranque el sistema colector de polvo.
5. Alimente el material a través de la unidad.

La determinación de la profundidad de corte es uno de los procedimientos más importantes para la lijadora. Puede requerir algo de experimentación para determinar la profundidad de corte apropiado, dadas las variables del papel abrasivo, tipo de madera y velocidad de alimentación. Para obtener los mejores resultados use un trozo de madera para practicar el lijado y para desarrollar habilidad y

costumbre con la máquina antes de realizar algún trabajo de terminación.

Una buena regla del dedo pulgar al realizar lijados con lijas de densidades más finas que 80 es descender el tambor de manera a que haga contacto con la pieza de trabajo pero tal que el tambor pueda ser rotado todavía con las manos. Al usar las lijas mas densas que 80, Usted puede descender el tambor un poco más. Sin embargo una combinación de varias variables determinará la profundidad de corte a ser empleado, incluyendo los siguientes:

- Tipo de abrasivo y tamaño de la lija.
- Ancho de la pieza a ser procesada.
- Dureza de la pieza.
- Velocidad de alimentación de la cinta lijadora.

Ángulo de Alimentación del Material

Alguna de las piezas, debido a sus dimensiones, necesitará ser alimentada en la máquina a un ángulo de 90° (perpendicular a los tambores). Sin embargo aún una pequeña desviación angular del material resultará en un resultado más efectivo para la remoción del material. El ángulo óptimo de alimentación es de 60° (Fig.24) La angulación de la pieza de trabajo para la remoción de material, le brinda otras ventajas, tales como menos carga en ciertas áreas de los tambores debido a las líneas de pegado o trayectos minerales en el material, mas una desgaste o tiras abrasivas, velocidades de alimentación potencialmente más rápidas y cargas más ligeras en el motor.

Note sin embargo, que para conseguir la mejor terminación, el material debería ser alimentado a través de la máquina de manera a que sea lijado en línea con el grano de la madera en la pasada final o en las dos últimas pasadas

Lijado de Piezas Múltiples

Al realizar un cepillado abrasivo (o un lijado de espesor) una pasada de piezas similares que Usted quiere que tengan el mismo espesor, lo mejor es determinar el espesor de la pieza más fina y procesar todas las piezas para ese mismo espesor en una sesión. Tenga cuidado que la lijadora eliminará todos los valles y picos en la pieza de trabajo; considere esto al medir y procesar el material al mismo espesor.

Al lijar múltiples simultáneamente, asegúrese de decalar (por paso) las piezas a lo ancho de la cinta lijadora. Esto provee un mejor contacto con los rodillos de presión. Trate de procesar solamente piezas múltiples de espesor similar. Si existe una diferencia de espesor significativo, las piezas más finas pueden resbalar en la cinta lijadora. Si no hacen contacto con los rodillos de presión.

Lijado de Bordes

Al realizar el lijado de bordes, la lijadora reflejará el borde opuesto del material que se encuentra sobre la cinta lijadora. Dado que esto es importante para el borde del material haber sido tratado bajo un ángulo apropiado en la cara antes de ejecutar el proceso de lijado. Al realizar el lijado del borde de materiales pequeños, aplique varios sujetadores para evitar que los materiales se resbalen sobre la cinta lijadora.

Lijado de Materiales con Defectos

Al lijar materiales con defectos (valles y crestas), coloque la cresta para arriba. Esto estabilizará el material para evitar inclinaciones o desbalances durante el lijado, (Luego de que la cresta haya sido eliminada y la punta esté plana, dar la vuelta el material y realice el proceso de lijado del lado opuesto.) Para eliminar lesiones personales, tenga un cuidado especial al lijar material, torsionado, curvado o que de alguna u otra forma varía en su espesor de un extremo a otro.

Si es posible sostenga cada material durante el proceso de lijado para evitar algún derramamiento o vuelco. Use unos soportes con rodillo extras, la ayuda de otra persona o la presión de la mano sobre el material para minimizar situaciones potencialmente peligrosas.

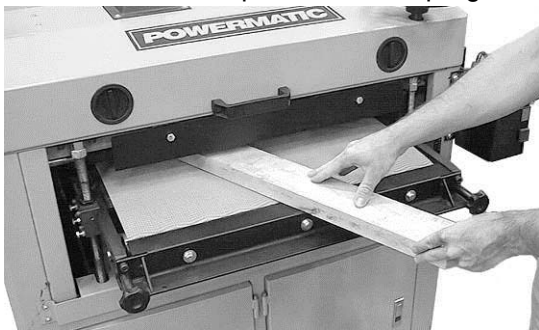


Figura 24

Marcos Frontales & Puertas de Panel Levantadas

Es importante tener el contacto abrasivo apropiado al realizar este tipo de lijado. Si la máquina está ajustada para una profundidad de corte excesiva, el resultado puede ser una perforación o hundimientos a medida que el tambor va desde el lijado de los canales en toda su anchura al lijado de algunas pulgadas de ancho de la langa.

Invirtiendo la Dirección de la Cinta Lijadora

Si una placa se atasca bajo los rodillos, sáquela mediante la inversión de la dirección empleando el interruptor (Fig. 25). No realice las operaciones de lijado en el modo reverso, ya que los tambores giran en una dirección solamente.

PRECAUCION

Permita que la cinta lijadora se detenga por completo antes de invertir la marcha.



Figura 25

Abrasivos

El material abrasivo que Usted elija deberá tener un efecto sustancial en el desempeño de su lijadora. Las variaciones en el tipo de papel, peso, recubrimiento y durabilidad contribuyen al logro de la terminación deseada. Las tiras Ready-To-Cut (listas para el corte) están disponibles en Powermatic y son listadas en la página 39.

Así como con cualquier operación de lijado, primero inicie el lijado con una lija gruesa dependiendo de la rugosidad del material, cantidad del material a ser retirado. Luego trabaje progresivamente con los lija fina. Este significa que está usando lijas diferentes en su lijadora de doble tambor, la lija gruesa debería ser colocada sobre el tambor delantero.

La cantidad de material a ser retirada es muy es muy importante al elegir el grado de la lija con la cual arrancar. Las lijas de 36 y 60 están diseñadas primariamente diseñados para la eliminación de material; las lijas por encima de 100 son primariamente lijas de terminación, diseñados para eliminar el patrón de rayado de las lijas usados previamente.

Para obtener los mejores resultados nunca salte más de un grado de lija al realizar una secuencia progresiva de lijado.

Para un trabajo fino tal como los muebles, trate de no obviar la secuencia de los grados de las lijas durante el proceso de lijado. En general, los abrasivos de calidad Premium, producirán una mejor terminación con un patrón de rayado menos visible.

PRECAUCION

Las lijas que son demasiado finas pueden algunas veces bruñir la madera y dejar una superficie lustrosa, la cual no acepta la terminación pareja en la superficie

Esto variará según el tipo de madera. El roble por ejemplo es susceptible al bruñido debido a los poros abiertos.

Limpieza de las tiras abrasivas: limpie regularmente las tiras abrasivas en los tambores con los palillos comercialmente disponibles en el mercado, siguiendo las indicaciones del fabricante. Los abrasivos sobre forro de tela

pueden ser limpiados humedeciéndolos en tinner para pintura o bebidas espirituosas durante 20 minutos o 1 hora, usando luego un cepillo para retirar cualquier acumulación o quemaduras. Seque las tiras abrasivas completamente antes de usarlas nuevamente.

Incrementando la vida útil del abrasivo: la vida útil del abrasivo puede ser incrementada retirando las tiras abrasivas del tambor e invirtiéndolas. Para hacer esto retire la tira y use el extremo sobrante sobre el lado derecho del tambor. La inversión de la tira proveerá un juego fresco de bordes cortantes en el abrasivo.

Seguro del Interruptor

Para salvaguardar la seguridad de su máquina de operaciones imprevistas y evitar arranques accidentales por parte de niños, el uso de un candado (no suministrado) es altamente recomendado.

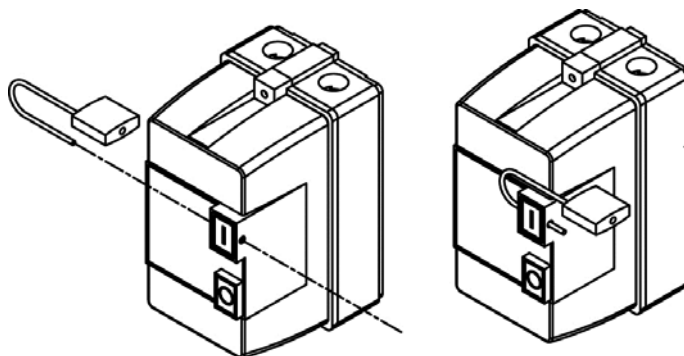


Figura 26

Para bloquear el interruptor de encendido/apagado (Figura 26):

1. Abra el candado.
2. Inserte el mismo a través de los orificios en el botón de arranque.
3. Cierre el candado.

Lista de Control de Mantenimiento

Nota: Vea también la Sección de Mantenimiento en la Página 16.

- Demarcación de Área de Trabajo alrededor de la máquina.
- Franjas antideslizantes en el piso donde el operador se para.
- Inspeccione la máquina completa en búsqueda de tuercas, pernos, tornillos flojos. Ajustelos y reemplácelos de ser necesario.
- Limpie la cinta lijadora y las áreas de los tambores, eliminando el aserrín y las virutas con aire comprimido o con un cepillo de cerda suave. Retire la goma y la resina con un detergente para hornos.
- Lubrique la cadena y verifique la tensión.
- Verifique el estado de la correa – reemplácela de ser necesario. Aplíquela parafina. Verifique la tensión de la correa.
- Verifique los cables sueltos y la congestión de aserrín en el motor.
- Poleas bien apretadas y alineadas.
- Controle los rodamientos. Sustituya cualquier rodamiento sospechoso de inmediato.

Diagnóstico de Problemas

Problemas de Desempeño

Problema	Causa Probable	Solución
Correa Abrasiva gastada	Madera húmeda o gomosa	No realice el curado. Use material distinto
Material Dañado	Lija Equivocada	Use una lija gruesa para la remoción de material
Quemaduras Abrasivas de la cinta. se tranca rápidamente.	Profundidad de Proceso	Ajuste para una acción ligera y realice pasadas repetidas.
Sustitución Excesiva de la Cinta Abrasiva	Profundidad de Proceso	Reduzca el corte y realice múltiples pasadas.
Marcas de lijado en el material de trabajo	Cinta de Lijado muy grueso para el lijado requerido. Lijado cruzado al grano	Use la lija apropiada para el lijado de terminación. Al lijar la superficie, use una correa abrasiva fina, luego realice la terminación en forma manual, trabajando según la dirección del grano.
Baja calidad de lijado	Correas abrasivas gastadas Correas abrasivas mal ajustadas en los tambores	Sustituya las correas abrasivas. Envuelvalas nuevamente y ajuste apropiadamente las correas abrasivas.
Un pequeño chaflán a lo largo de la cara lijada del material de trabajo.	Altura del tambor trasero no ajustada de manera uniforme en ambos extremos. Mesa lijadora no paralela a los tambores.	Coloque ambos extremos del tambor de igual manera. Corrija el paralelismo de la mesa
Mesa Lijadora difícil de mover o tiende a frenar a los tornillos de avance	Tornillos de avance no engrasados. Mesa no paralela	Lubricar tornillos de avance Corrija el paralelismo de la mesa

Problemas Mecánicos y Eléctricos

Problema: La máquina no arranca, reinicia o acciona repetidamente el interruptor o quema los fusibles.

Causa Probable	Solución
1. No hay alimentación de energía	1. Verifique que la unidad se encuentre conectada a la red de energía eléctrica.
2. El reseteo automático por sobrecarga no fue reiniciado	2. Cuando la lijadora se sobrecarga el interruptor incorporado en el arrancador del motor, toma tiempo para que la máquina se enfríe antes de reiniciarla. Permita que la unidad se enfríe adecuadamente antes de intentar el reinicio. Si el problema persiste, verifique el amperaje del arrancador del motor en el arrancador del motor dentro de la caja eléctrica.
3. Lijadora dispara el interruptor frecuentemente	3. Una causa de disparo por sobrecarga que no es eléctrica por naturaleza es un corte de mucho peso. La solución es realizar corte más livianos. Si el corte profundo no es problema, verifique el amperaje ajustado en el relé térmico. Haga coincidir el amperaje a plena carga del motor como se observa en el dato de placa. Si el ajuste corriente es correcto, entonces probablemente existe alguna conexión suelta. Verifique el ajuste de corriente del arrancador del motor.
4. El Interruptor de la instalación dispara o el fusible se quema.	4. Verifique que la lijadora se encuentre montada en el circuito correcto. Si el circuito es correcto, probablemente hay una conexión suelta. Verifique el ajuste de corriente en el arrancador del motor.
5. Conexiones eléctricas sueltas.	5. Revise todas las conexiones eléctricas en la lijadora, incluyendo las conexiones del motor. Verificando el apriete de cada una de ellas. Busque cualquier signo de arqueo eléctrico, lo cual es un indicador seguro de conexiones sueltas o sobrecarga del circuito.
6. Falla del Arrancador del Motor	6. Examine el arrancador del motor por algún componente quemado o fallado. Si se encuentra algún daño sustituya el arrancador del motor. Si el arrancador del motor está bien pero aún está bajo sospecha, tiene dos opciones: haga que un electricista calificado verifique la funcionalidad del motor o compre un nuevo arrancador y establezca la causa del problema al cambiarlo. Si tiene acceso a un voltímetro, puede distinguir una falla del arrancado de la falla del motor, verificando primero la tensión de entrada de 230+/-20 V. Si la tensión de entrada es incorrecta, usted tiene un problema de alimentación en la fuente. Si la tensión entre el arrancador está correcta, entonces el motor está con problemas.
7. Falla del Motor	7. Haga que un electricista calificado verifique la funcionalidad del motor o retire el motor y llévelo a un taller especialista en la reparación de motores eléctricos para su prueba.
8. Cableado erróneo de la unidad	8. Verifique dos veces para confirmar que las conexiones eléctricas sean correctas y ajustadas apropiadamente. Excepto por las conexiones del motor, el resto viene preensamblada de fábrica. Por lo tanto, las conexiones del motor deberían ser verificadas dos veces como la posibilidad más alta de error. Si el problema persiste, verifique el cableado dos veces.
9. Falla de la Llave on/off (encendido/apagado)	9. Si la llave de on/off (encendido/apagado) es la sospechosa, entonces tiene dos opciones: Haga que un electricista calificado verifique la funcionalidad de la llave, o adquiera una llave nueva y determine si ese era el problema con el cambio de llave.

Lista de Partes – DDS-225 Lijadora

Conjunto del Tambor – DDS-225

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS225-101A	Tambor Trasero (for serie nro. 1009DDS2252795 y mayores)		1
2	DDS225-102A	Fijador del Abrasivo-Derecho (for serie nro. 1009DDS2252795 y mayores)		2
3	DDS225-103A	Fijador del Abrasivo-Izquierdo (for serie nro. 1009DDS2252795 y mayores)		2
4	DDS225-104	Resorte		2
5	DDS225-105	Cuña de cierre		4
8	DDS225-108	Polea		2
9	DDS225-109	Rodillo de Tensión		3
10	DDS225-110	Boquilla		6
11	DDS225-111	Resorte		6
12	DDS225-112	Soporte		6
13	DDS225-113	Conjunto de Rodamientos	UCFL205	4
14	VB-B68	Correa		2
15	DDS225-115	Chaveta	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Boquilla de Ajuste		6
17	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16NC	20
18	TS-0051011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	5/16-18 x 1/2	12
19	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16	12
20	TS-0060071	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1-1/2	8
21	TS-0100041	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/2-12 x 1-1/4	8
22	TS-0720111	Arandela de Presión	1/2	8
23	TS-0060011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1/2	4
24	TS-0720091	Arandela de Presión	3/8	16
25	TS-1550071	Arandela Plana	M10	4
26	TS-0207061	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270091	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1	4
29	TS-0060051	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Resorte		2
33	DDS225-133	Balín de Acero	Ø5mm	2
34	TS-0267021	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Pomo de Ajuste		2
36	DDS225-136	Tornillo de Avance		2
37	TS-0207041	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 3/4	4
39	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	4
40	DDS225-140	Cubierta Superior Derecha		1
41	DDS225-141	Cojinete Axial		2
42	DDS225-142	Guía		2
43	DDS225-143	Palanca de Bloqueo		2
44	DDS225-144	Cojinete Axial		1
45	TS-0561011	Tuerca Hexagonal	1/4-20NC	4
46	TS-0267091	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Contrachaveta Derecha		1
48	DDS225-148	Cubierta Superior Izquierda		1
49	TS-1541041	Tuerca Hexagonal de Bloqueo de Nylon	M10	6
50	DDS225-150	Tornillo de Ajuste		6
51	DDS225-151	Tuerca Hexagonal	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Soporte Guía-Izquierdo		1
53	DDS225-153	Contrachaveta Izquierda		1
54	DDS225-154A	Tambor Delantero (for serie nro. 1009DDS2252795 y mayores)		1

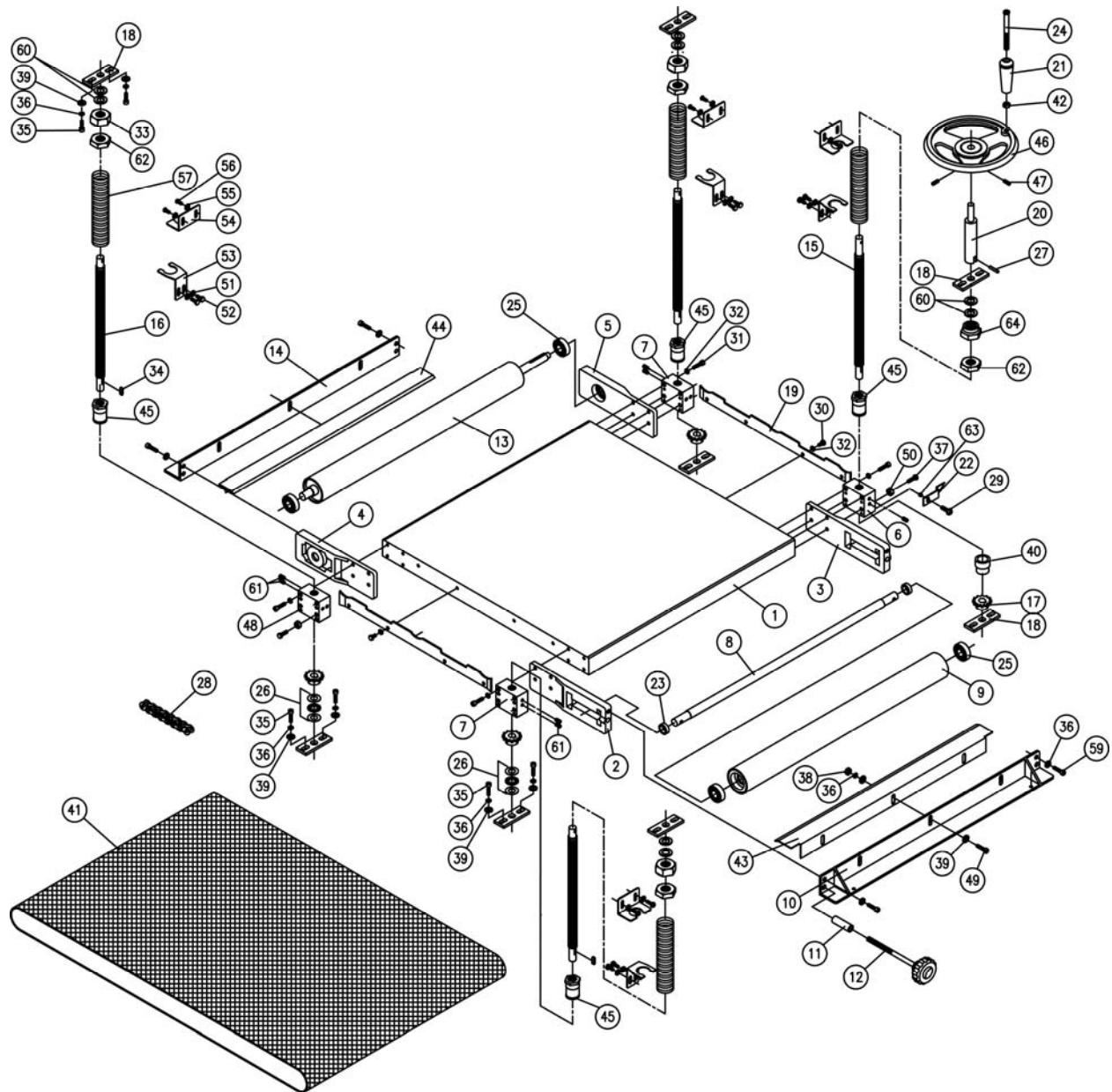
Conjunto Cinta Lijadora – DDS-225

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS225-201	Mesa		1
2	DDS225-202	Estructura Soporte, Delantera Izquierda		1
3	DDS225-203	Estructura Soporte, Delantera Derecha		1
4	DDS225-204	Estructura Soporte, Trasera Izquierda		1
5	DDS225-205	Estructura Soporte, Trasera Izquierda		1
6	DDS225-206B	Sostenedor del Tornillo de Avance, Delantero Derecho		1
7	DDS225-207B	Sost. del Tornillo de Avance, Del. Izquierdo y Tras. Derecho		2
8	DDS225-208	Barra		1
9	DDS225-209	Rodillo Delantero		1
10	DDS225-210	Placa Frontal de Soporte		1
11	DDS225-211	Cojinete Axial		2
12	DDS225-212	Pomo de Ajuste		2
13	DDS225-213	Rodillo Trasero		1
14	DDS225-214	Placa Trasera de Soporte		1
15	DDS225-215A	Tornillo de Avance de Accionamiento		1
16	DDS225-216A	Tornillo de Avance Accionado		3
17	DDS225-217	Polea Dentada		4
18	DDS225-218	Estructura Soporte		8
19	DDS225-219	Placa Guía		2
20	DDS225-220	Post		1
21	DDS225-221	Manija		1
22	DDS225-222	Indicador		1
23	DDS225-223	Cojinete Axial		2
24	DDS225-224	Perno		1
25	BB-6203ZZ	Rodamiento a bolas	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Cojinete de Empuje		4
27	DDS225-227	Pasador de Rodillo	∅6 x 25mm	1
28	DDS225-228	Cadena		1
29	TS-081F022	Tirafondo de Cabeza Phillips	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	16
33	DDS225-233A	Tuerca Especial	7/8-9	3
34	DDS225-234	Chaveta	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16	26
37	TS-0050081	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1-3/4	8
38	TS-0561021	Tuerca Hexagonal	5/16-18NC	10
39	TS-1550061	Arandela Plana	M8	28
40	DDS225-240	Boquilla		1
41	DDS225-241	Cinta Lijadora		1
42	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16NC	1
43	DDS225-243	Cubierta Delantera		1
44	DDS225-244	Cubierta Trasera		1
45	DDS225-245B	Boquilla Roscada		4
46	DDS225-246	Manivela		1
47	TS-0270071	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 3/4	2
48	DDS225-248B	Sostenedor del Tornillo de Avance- Trasero Izquierdo		1
49	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0561011	Tuerca Hexagonal	1/4-20	8
51	TS-0680021	Arandela Plana	1/4	8
52	DDS225-336	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20x3/8	8
53	DDS237-257	Soporte Inferior		4
54	DDS237-259	Soporte Superior		4
55	TS-0680011	Arandela Plana	3/16	8

Conjunto Cinta Lijadora – DDS-225

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
56	TS-081C022	Tornillo	#10-24 x 3/8	8
57	DDS237-260	Funda		4
59	TS-0208021	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 1/2	8
60	DDS225-260	Arandela de Nylon		8
61	TS-0267051	Tornillo de Ajuste	1/4-20x1/2	7
62	DDS225-262	Tuerca Especial	7/8-9	4
63	TS-0267021	Tornillo Hueco de Ajuste	1/4—20x14	1
64	DDS225-264	Tuerca Especial	7/8-9	1
	DDS225-SBR	Juego de Repuestos de Tornillos y Pernos		

(incluye las partes # 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 51 a 57, 60 a 64)

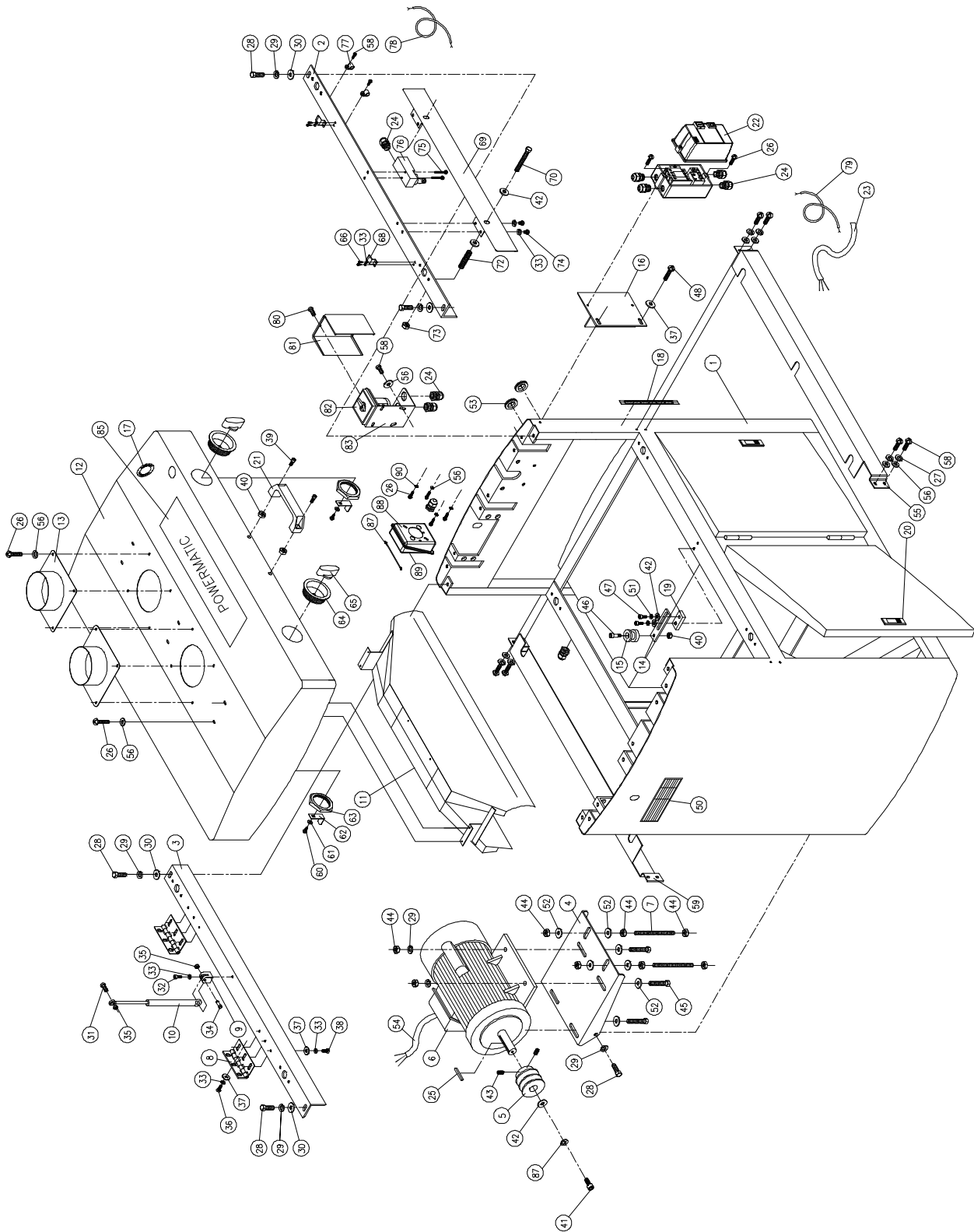


Conjunto Motor & Gabinete – DDS-225

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS225-301	Gabinete		1
2	DDS225-302	Estructura Soporte-Delantera		1
3	DDS225-303	Estructura Soporte-Trasera		1
4	DDS225-304	Base del Motor		1
5	DDS225-305	Polea del Motor		1
6	DDS225-306	Motor	5HP, 1Ø, 230V	1
	DDS225-306MF	Ventilador del Motor		1
	DDS225-306MFC	Cubierta del Motor del Ventilador		1
	JWBS20QT-218CS	Interruptor Centrifugo		1
	DDS225-306 SC	Capacitor de Arranque	150 mF, 250VAC	1
	DDS225-306 SCA	Capacitor de Arranque	200 mF, 250VAC	1
	DDS225-306RC	Capacitor de Marcha	30µF, 450VAC	1
	DDS225-306JB	Caja de Conexiones		1
	DDS225-306JBC	Cubierta de la Caja de Conexiones		1
7	DDS225-307	Tornillo de Ajuste		2
8	DDS225-308	Bisagra		2
9	DDS225-309	Bloque Fijo		1
10	DDS225-310	Cilindro		1
11	DDS225-311	Deflector de Flujo		1
12	DDS225-312	Cubierta Superior		1
13	DDS225-313	Conducto de Polvo		2
14	DDS225-314A	Soporte del Rodillo		1
15	DDS225-315	Rodillo Intermedio		1
16	DDS225-316	Soporte del Interruptor		1
17	DDS225-317	Etiqueta de Dirección		1
18	DDS225-318	Escala		1
19	DDS225-319A	Espaciador		1
20	DDS225-320	Pestillo de Puerta		3
21	DDS225-321	Manija		1
22	DDS225-322	Interruptor Magnético		1
23	DDS225-323A	Cable de Alimentación de Energía Eléctrica		1
24	DDS225-324	Dispositivo de Alivio de Presión		10
25	DDS225-325	Chaveta	5 x 5 x55 mm	1
26	DDS225-326	Tornillo	3/16-24 x 1/2	23
27	TS-0720051	Arandela de Presión	#10	22
28	TS-0060031	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Arandela de Presión	3/8	10
30	TS-1550071	Arandela Plana	M10	4
31	TS-0050051	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1	1
32	TS-0207021	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1/2	2
33	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	20
34	TS-0050061	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1-1/4	1
35	TS-0640071	Tuerca Hexagonal de Bloqueo de Nylon	1/4-20NC	2
36	DDS225-336	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 X 3/8	6
37	TS-0680021	Arandela Plana	1/4	10
38	TS-0050011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1/2	6
39	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Tuerca Hexagonal	5/16-18NC	3
41	TS-0208061	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 1	1
42	DDS225-342	Arandela Plana	8mm x 30 x 3T	7
43	TS-0270031	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 3/8	2
44	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16NC	10
45	TS-0060061	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16NC x 1-1/4	4
46	DDS225-346	Tornillo de Hombro		1
47	TS-0208061	Tornillo de Cabeza Hexagonal	5/16-18 x 1	1

48	TS-081F032	Tirafondo de Cabeza Phillips	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Etiqueta (Calibre de Ajuste de Tambor)		2
51	TS-1550061	Arandela Plana	M8	1
52	TS-1550071	Arandela Plana	M10	8
53	DDS225-353	Dispositivo de Alivio de Presión		3
54	DDS225-354	Cable del Motor		1
55	DDS225-355	Cubierta Delantera		1
56	TS-1550031	Arandela Plana	M5	16
58	DDS225-358	Tornillo	3/16-24 x 3/8	8
59	DDS225-359	Cubierta Trasera		1
60	DDS225-360	Tornillo Autoroscado	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Arandela Plana	SAE #10	2
62	DDS225-362	Pieza de Cierre		2
63	DDS225-363	Tuerca de Plástico		2
64	DDS225-364	Carcasa de Cierre		2
65	DDS225-365	Pomo de Retén		2
66	TS-0207011	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 3/8	4
68	DDS225-368	Sostenedor		2
69	DDS225-369	Placa de Base		1
70	TS-1490111	Tornillo de Cabeza Hexagonal	M8 x 60	2
72	DDS225-372	Resorte		2
73	TS-1540061	Tuerca Hexagonal	M8	2
74	TS-081F022	Tirafondo de Cabeza Phillips	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Tornillo	3/16-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376A	Interruptor de Fin de Carrera		1
77	DDS225-377	Sostenedor de Cable		2
78	DDS225-378A	Cable del Interruptor. Del Interruptor al Motor Principal		1
79	DDS225-379	Cable del Interruptor. Del Interruptor al Motor de la Cinta Lijadora		1
80	TS-2284082	Tirafondo de Cabeza Phillips	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Cubierta del Interruptor		1
82	DDS225-382	Interruptor de Reversa		1
83	DDS225-383	Soporte del Interruptor		1
85	3312341	Logo de Powermatic		1
86	DDS225-WL	Etiqueta de Advertencia (no se muestra)		1
87	DDS225-387	Cable de Puesta a Tierra		1
88	DDS225-388	Caja de Conexiones		1
89	DDS225-389	Cubierta de la Caja de Conexiones		1
90	DDS225-390	Arandela Estrella		2

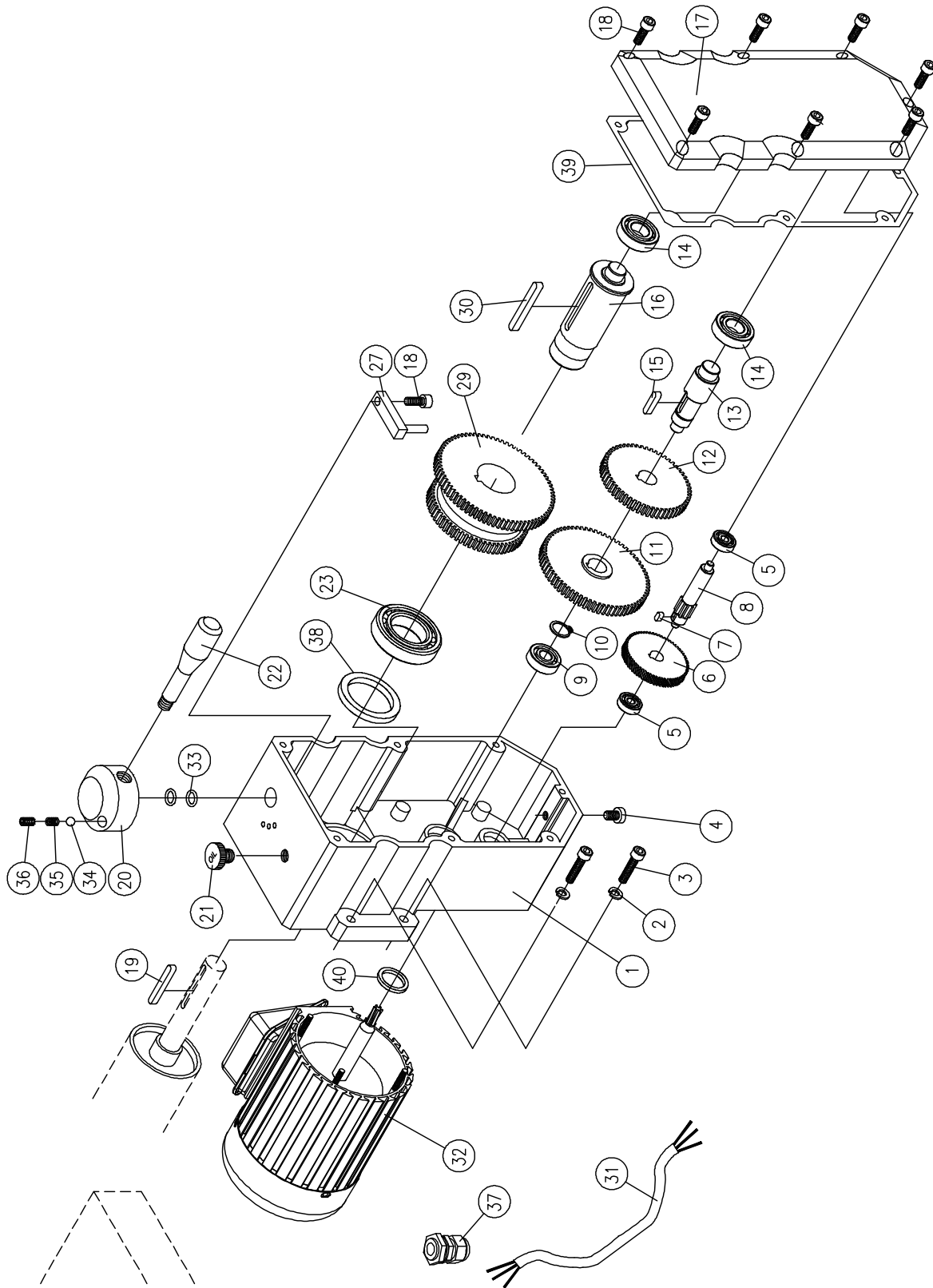
Conjunto Motor & Gabinete – DDS-225



Conjunto Caja de Velocidades – DDS-225

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1.....	DDS225-401A.....	Carcasa de la Caja de Velocidades (for serie nro. 0506DDS225584 y mayores)		1
2.....	TS-0720071.....	Arandela de Presión.....	1/4.....	4
3.....	TS-0207071.....	Tornillo de cabeza hueca.....	1/4-20 x 1-1/4.....	4
4.....	DDS225-404.....	Tapón de Drenaje.....		1
5.....	BB-626VV.....	Rodamiento a bolas.....		2
6.....	DDS225-406.....	Engranaje.....	66T.....	1
7.....	DDS225-407.....	Chaveta.....	4 x 4 x 8.....	1
8.....	DDS225-408.....	Piñón.....		1
9.....	BB-6000VV.....	Rodamiento a bolas.....	6000VV.....	1
10.....	DDS225-410.....	Junta Junta C-Ring.....		1
11.....	DDS225-411.....	Engranaje.....	70T.....	1
12.....	DDS225-412.....	Engranaje.....	57T.....	1
13.....	DDS225-413.....	Eje.....		1
14.....	BB-6002VV.....	Rodamiento a bolas.....	6002VV.....	2
15.....	DDS225-415.....	Chaveta.....	5 x 5 x 20.....	1
16.....	DDS225-416.....	Eje.....		1
17.....	DDS225-417.....	Cubierta.....		1
18.....	TS-1503041.....	Tornillo de cabeza hueca.....	M6 x 16.....	9
19.....	DDS225-419.....	Chaveta.....	5 x 5 x 30.....	1
20.....	DDS225-420.....	Cojinete Axial.....		1
21.....	DDS225-421.....	Tapa del tanque de aceite.....		1
22.....	DDS225-422.....	Manija.....		1
23.....	BB-6006VV.....	Rodamiento a bolas.....		1
27.....	DDS225-427.....	Bloque.....		1
29.....	DDS225-429A.....	Conjunto Engranaje (for serie nro 0509DDS225726 y mayores)	64T / 77T ...	1
30.....	DDS225-430.....	Chaveta.....	6 x 6 x 50.....	1
31.....	DDS225-431.....	Cable.....		1
32.....	DDS225-432A.....	Motor..... (for serie nro. 0506DDS225584 y mayores)	1/4HP, 1Ø, 230V.....	1
.....	DDS225-432MF.....	Ventilador del Motor.....		1
.....	DDS225-432MFC.....	Cubierta del Motor del Ventilador.....		1
.....	DDS225-432RC.....	Capacitor de Marcha.....	10µF, 350VAC.....	1
.....	DDS225-432JB.....	Caja de Conexiones.....		1
.....	DDS225-432JBC.....	Cubierta de la Caja de Conexiones.....		1
33.....	DDS225-433.....	Junta.....		2
34.....	DDS225-434.....	Balín de Acero.....		1
35.....	DDS225-435.....	Resorte.....		1
36.....	TS-1523011.....	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca.....	M6 x 6.....	1
37.....	DDS225-324.....	Dispositivo de Alivio de Presión.....		1
38.....	DDS225-438.....	Sello de aceite.....		1
39.....	DDS225-439.....	Junta.....		1
40.....	DDS225-440.....	Sello de aceite.....		1

Conjunto Caja de Velocidades – Motor DDS-225



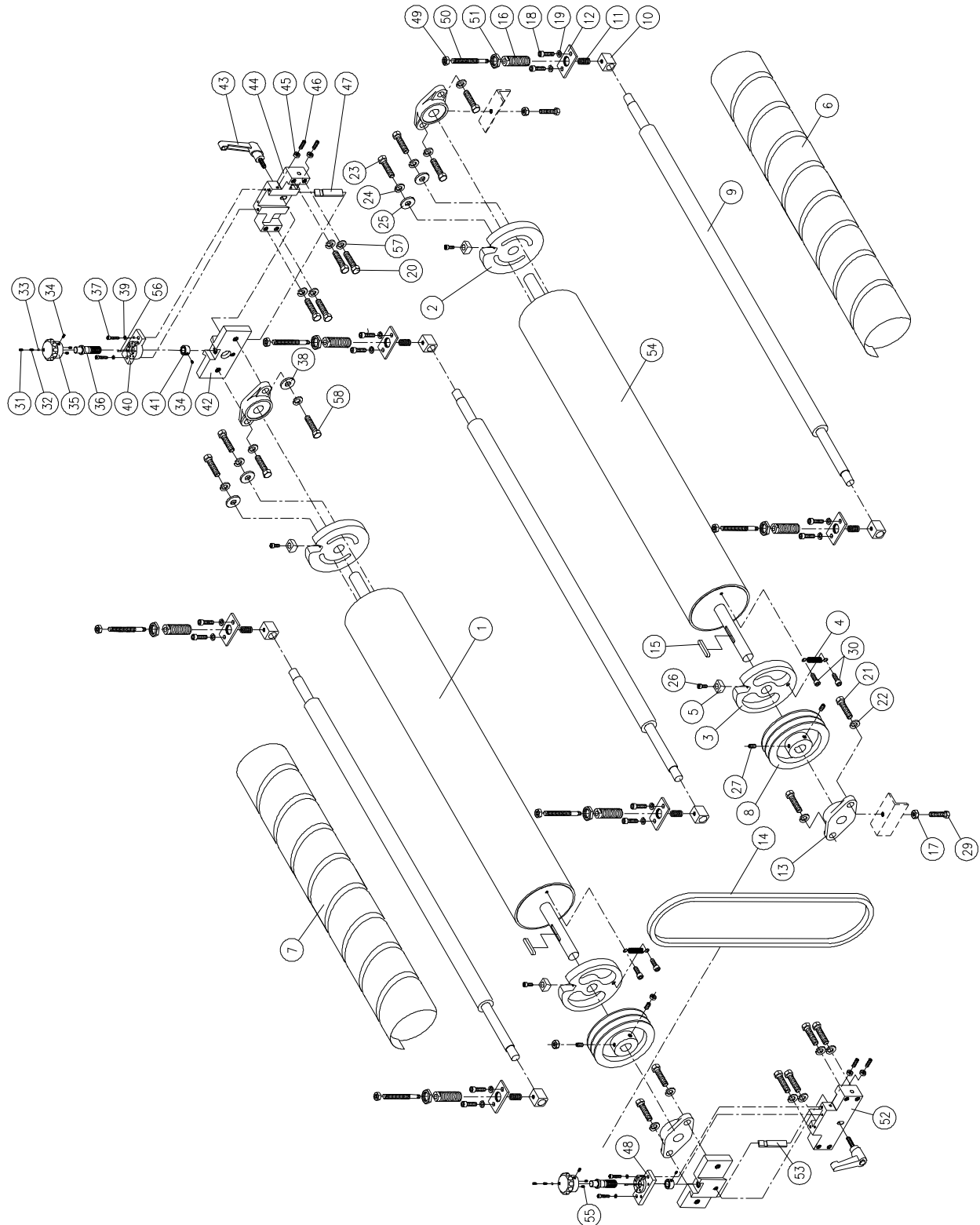
Partes – Lijadora DDS-237

Conjunto Tambor – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS237-101B	Tambor Trasero (for serie nro. 1008DDS2370150 y mayores)		1
2	DDS225-102A	Fijador del Abrasivo-Derecho (for serie nro. 1008DDS2370150 y mayores)		2
3	DDS225-103A	Fijador del Abrasivo-Izquierdo (for serie nro. 1008DDS2370150 y mayores)		2
4	DDS225-104	Resorte		2
5	DDS225-105	Cuña de cierre		4
6		Abrasivo (80 Lija) – vea <i>Accesorios Opcionales</i> en la pág. 39		1
7		Abrasivo (100 Lija) – vea <i>Accesorios Opcionales</i> en la pág. 39		1
8	DDS225-108	Polea		2
9	DDS237-109	Rodillo de Tensión		3
10	DDS225-110	Boquilla		6
11	DDS225-111	Resorte		6
12	DDS225-112	Soporte		6
13	DDS225-113	Conjunto de Rodamientos	UCFL205	4
14	VB-B70	Correa	B-70	2
15	DDS225-115	Chaveta	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Boquilla de Ajuste		6
17	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16	2
18	TS-0208031	Tornillo de Cabeza hueca	5/16-18 x 5/8	12
19	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16	12
20	TS-0060061	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1-1/4	8
21	TS-0100041	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/2-13 x 1-1/4	4
22	TS-0720111	Arandela de Presión	1/2	8
23	TS-0060081	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1-3/4	4
24	TS-0720091	Arandela de Presión	3/8	8
25	TS-1550071	Arandela Plana	M10	4
26	TS-0207061	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270051	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	4
29	TS-0060051	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Resorte		2
33	DDS225-133	Balín de Acero	Ø1/4	2
34	TS-0267021	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Pomo de Ajuste		2
36	DDS225-136	Tornillo de Avance		2
37	TS-0207041	Tornillo de Cabeza hueca	1/4-20 x 3/4	4
38	TS-0680061	Arandela Plana	1/2	4
39	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	4
40	DDS225-140	Cubierta Superior Derecha		1
41	DDS225-141	Cojinete Axial		2
42	DDS225-142	Guía		2
43	DDS225-143	Palanca de Bloqueo		2
44	DDS225-144	Soporte Guía-Derecho		1
45	TS-0561011	Tuerca Hexagonal	1/4-20	4
46	TS-0267091	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Contrachaveta Derecha		1
48	DDS225-148	Cubierta Superior Izquierda		1
49	TS-1541041	Tuerca de Seguridad de Nylon	M10	6
50	DDS225-150	Tornillo de Ajuste		6
51	DDS225-151	Tuerca Hexagonal	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Soporte Guía-Izquierdo		1
53	DDS225-153	Contrachaveta Izquierda		1
54	DDS237-154B	Tambor Delantero (for serie nro. 1008DDS2370150 y mayores)		1

Conjunto Tambor – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
55.....	TS-1521041.....	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca.....	M4 x 10.....	4.....
56.....	DDS225-156.....	Pasador de Rodillo.....	Ø2 x 8mm.....	2.....
57.....	TS-0720091.....	Arandela de Presión.....	3/8.....	8.....
58.....	TS-0100041.....	Tornillo de Cabeza Hexagonal.....	1/2-13x 1-1/4.....	4.....



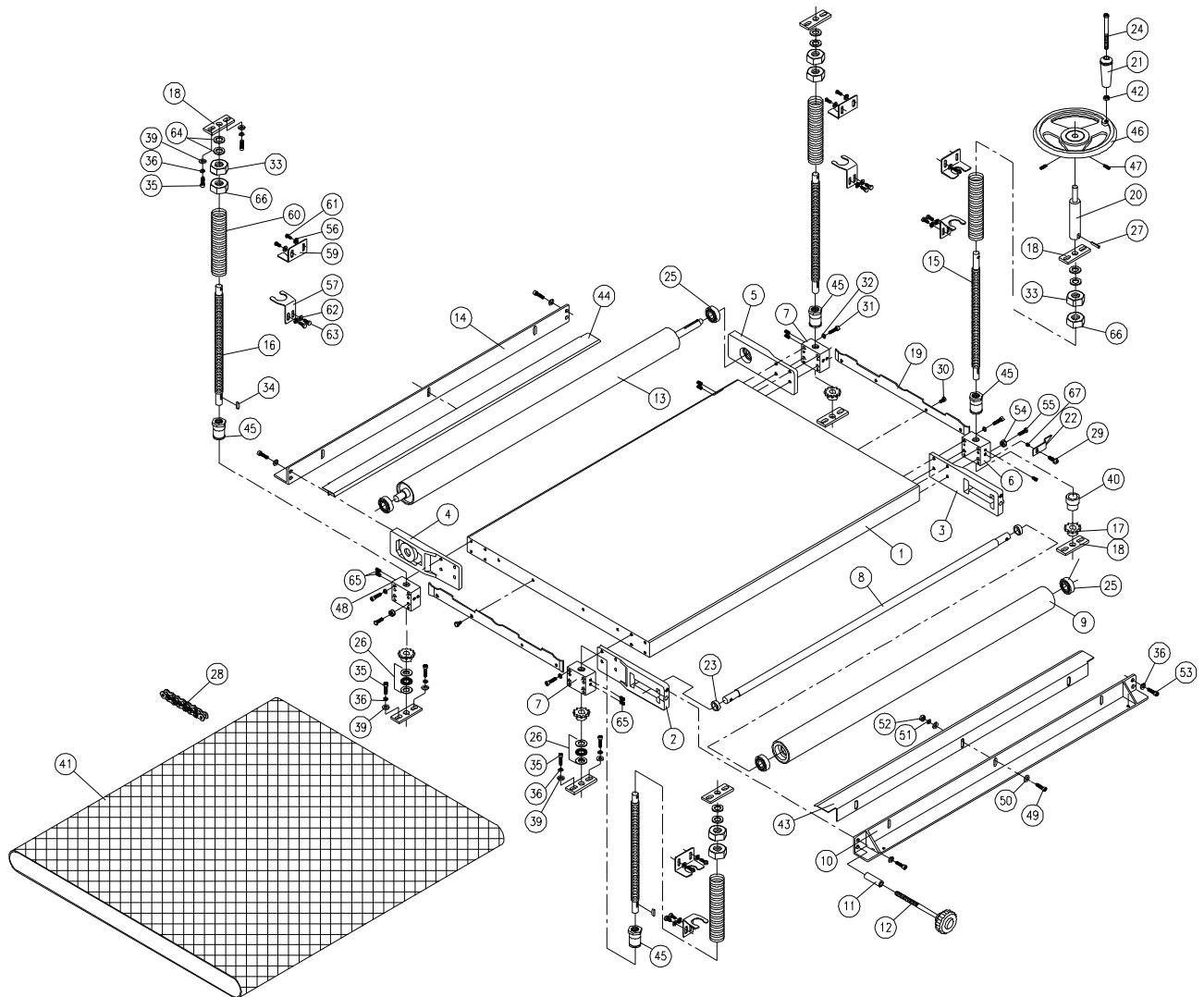
Conjunto Cinta Lijadora – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS237-201	Mesa		1
2	DDS225-202	Estructura Soporte, Delantera Izquierda		1
3	DDS225-203	Estructura Soporte, Delantera Derecha		1
4	DDS225-204	Estructura Soporte, Trasera Izquierda		1
5	DDS225-205	Estructura Soporte, Trasera Derecha		1
6	DDS225-206B	Sostenedor del Tornillo de Avance, Delantero Derecho		1
7	DDS225-207B	Sost. del Tornillo de Avance, Delantero Izquierdo y Trasero Derecho		2
8	DDS237-208	Barra		1
9	DDS237-209	Rodillo Delantero		1
10	DDS237-210	Placa Frontal de Soporte		1
11	DDS225-211	Cojinete Axial		2
12	DDS225-212	Pomo de Ajuste		2
13	DDS237-213	Rodillo Trasero		1
14	DDS237-214	Placa Trasera de Soporte		1
15	DDS225-215A	Tornillo de Avance de Accionamiento		1
16	DDS225-216A	Tornillo de Avance Accionado		3
17	DDS225-217	Polea Dentada		4
18	DDS225-218	Estructura Soporte		8
19	DDS225-219	Placa Guía		2
20	DDS225-220	Eje		1
21	DDS225-221	Manija		1
22	DDS225-222	Indicador		1
23	DDS225-223	Cojinete Axial		2
24	DDS225-224	Perno		1
25	BB-6203ZZ	Rodamiento a bolas	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Cojinete de Empuje		4
27	DDS225-227	Pasador de Rodillo	Ø6 x 25mm	1
28	DDS237-228	Cadena		1
29	TS-0813022	Tirafondo de Cabeza Redonda	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	16
33	DDS225-233A	Tuerca Hexagonal	7/8-9	4
34	DDS225-234	Chaveta	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16	24
39	TS-1550061	Arandela Plana	M8	16
40	DDS225-240	Boquilla		1
41	DDS237-241	Cinta Lijadora		1
42	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16	1
43	DDS237-243	Cubierta Delantera		1
44	DDS237-244	Cubierta Trasera		1
45	DDS225-245B	Boquilla Roscada		4
46	DDS225-246	Manivela		1
47	TS-0270051	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	2
48	DDS225-248B	Sost. del Tornillo de Avance, Trasero Izquierdo		1
49	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0680031	Arandela Plana	5/16	12
51	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16	6
52	TS-0561021	Tuerca Hexagonal	5/16-18	6
53	TS-0208021	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 1/2	8
54	TS-0561011	Tuerca Hexagonal	1/4-20	8
55	TS-0050081	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1-3/4	8
56	TS-0680011	Arandela Plana	3/16	8
57	DDS237-257	Soporte Inferior		4

Conjunto Cinta Lijadora – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
59	DDS237-259	Soporte Superior		4
60	DDS237-260	Funda		4
61	TS-081C022	Tornillo	#10-24 x 3/8	8
62	TS-0680021	Arandela Plana	1/4	8
63	DDS225-336	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 3/8	8
64	DDS225-260	Arandela de Nylon		8
65	TS-0267071	Tornillo de Ajuste	1/4-20 x 3/4	7
66	DDS225-262	Tuerca Especial	7/8-9	4
67	TS-0267021	Tornillo Hueco de Ajuste	1/4-20 x 14	1
	DDS237-SBR	Juego de Repuestos de Tornillos y Pernos		

(incluye las partes # 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 56 a 67)



Conjunto de Motor y Gabinete – DDS-237

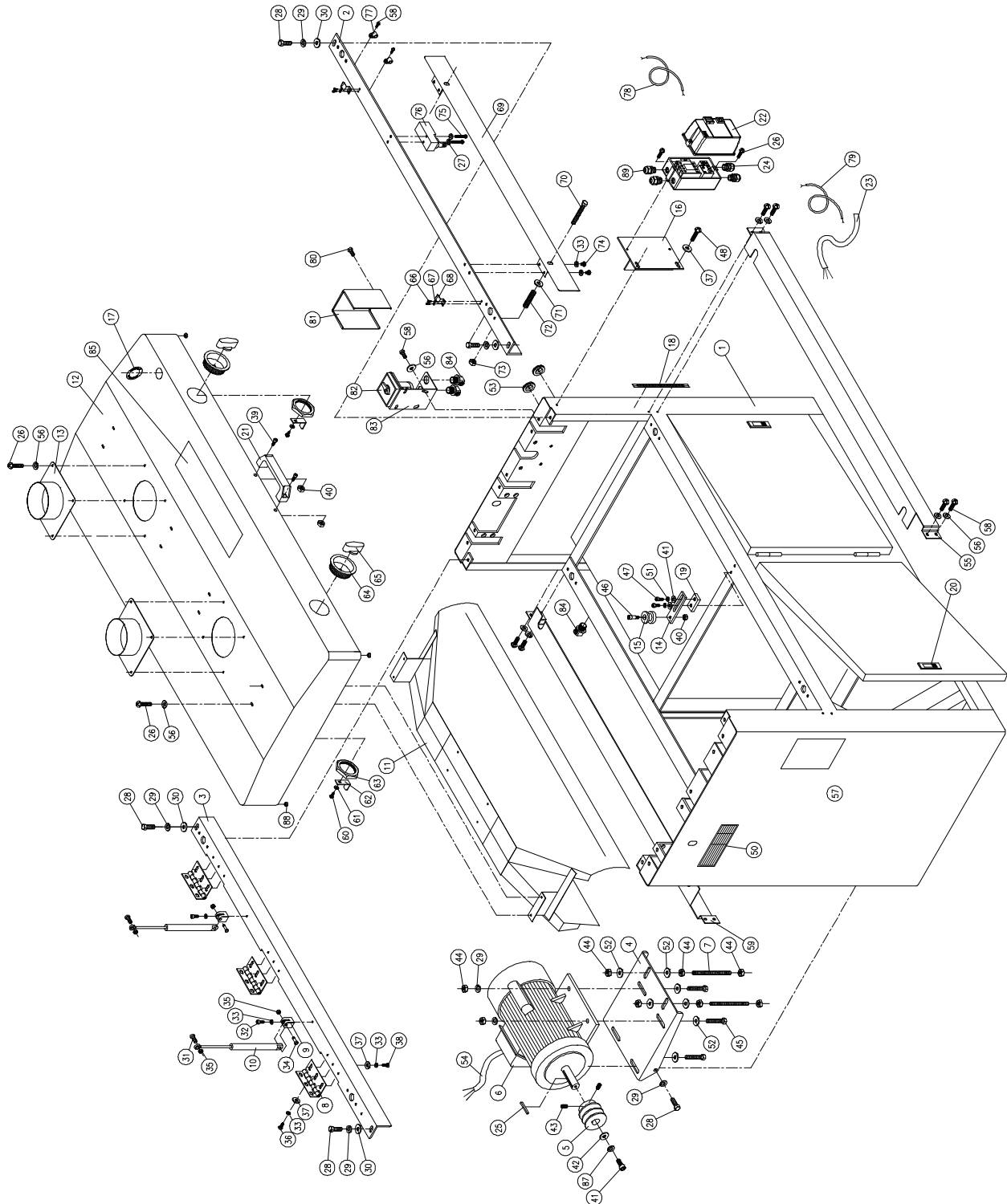
Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS237-301	Gabinete		1
2	DDS237-302	Estructura Soporte-Delantero		1
3	DDS237-303	Estructura Soporte-Rear		1
4	DDS237-304	Base del Motor		1
5	DDS237-305	Polea del Motor		1
6	DDS237-306	Motor	7-1/2HP, 1Ø, 230V	1
	DDS237-306MF	Ventilador del Motor		1
	DDS237-306MFC	Cubierta del Motor del Ventilador		1
	DDS237-306CSA	Interruptor Centrifugo (for serie nro. 801DDS2370071 y mayores)		1
	DDS237-306SC	Capacitor de Arranque	250MFD, 250VAC	2
	DDS237-306RC	Capacitor de Marcha	50µF, 450VAC	1
	DDS237-306SCC	Cubierta del Capacitor de		1
	DDS237-306RCC	Cubierta del Capacitor de Marcha		1
	DDS237-306JB	Caja de Conexiones		1
	DDS237-306JBC	Cubierta de la Caja de Conexiones		1
6	DDS237-306A	Motor	10HP, 3Ø, 230/460V	1
	DDS237-306AMF	Ventilador del Motor		1
	DDS237-306MFC	Cubierta del Motor del Ventilador		1
	DDS237-306JB	Caja de Conexiones		1
	DDS237-306JBC	Cubierta de la Caja de Conexiones		1
7	DDS225-307	Tornillo de Ajuste		2
8	DDS225-308	Bisagra		3
9	DDS225-309	Bloque Fijo		2
10	DDS225-310	Cilindro		2
11	DDS237-311	Deflector de Flujo		1
12	DDS237-312	Cubierta Superior		1
13	DDS225-313	Conducto de Polvo		2
14	DDS225-314A	Soporte del Rodillo		1
15	DDS225-315	Rodillo Intermedio		1
16	DDS237-316	Soporte del Interruptor		1
17	DDS225-317	Etiqueta de Dirección		1
18	DDS225-318	Escala		1
19	DDS225-319A	Espaciador		1
20	DDS225-320	Pestillo de Puerta		3
21	DDS225-321	Manija		1
22	DDS237-322	Interruptor Magnético (for 7-1/2HP, 1Ø, 230V)		1
	DDS237-322C	Contactador		1
	DDS237-322R	Relé		1
22	DDS237-322A	Interruptor Magnético (for 10HP, 3Ø, 230V)		1
	DDS237-322AC	Contactador		1
	DDS237-322AR	Relé		1
22	DDS237-322B	Interruptor Magnético (for 10HP, 3Ø, 460V)		1
	DDS237-322BC	Contactador		1
	DDS237-322BR	Relé		1
23	DDS237-323	Cable de Alimentación de Energía Eléctrica	1Ø	1
	DDS237-323A	Cable de Alimentación de Energía Eléctrica	3Ø	1
24	DDS237-324	Dispositivo de Alivio de Presión		2
25	DDS237-325	Chaveta	10 x 8 x 55 mm	1
26	TS-081C032	Tornillo	#10-24 x 1/2	18
27	TS-0720051	Arandela de Presión	#10	2
28	TS-0209031	Tornillo de cabeza hueca	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Arandela de Presión	3/8	10
30	TS-1550071	Arandela Plana	M10	4
31	TS-1504051	Tornillo de cabeza hueca	M8 x25	2

Conjunto de Motor y Gabinete – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
32	TS-0207021	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1/2	1
33	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	26
34	DDS237-334	Tornillo de Hombro	M8 X1.25P X11	2
35	TS-1541031	Tuerca de Seguridad de Nylon	M8	4
36	TS-0050011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 X 1/2	9
37	TS-0680021	Arandela Plana	1/4	18
38	TS-0050011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4-20 x 1/2	9
39	TS-0208041	Tornillo de cabeza hueca	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Tuerca Hexagonal	5/16-18	3
41	TS-1505021	Tornillo de cabeza hueca	M10 x 20	1
42	TS-1550071	Arandela Plana	M10	1
43	TS-0270051	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	5/16-18 x 1/2	2
44	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8-16	10
45	TS-0060071	Tornillo de Cabeza Hexagonal	3/8-16 x 1-1/2	4
46	DDS225-346	Tornillo de Hombro		1
47	TS-0208061	Tornillo de Cabeza hueca	5/16-18 x 1	1
48	TS-081F032	Tirafondo de Cabeza Phillips	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Etiqueta (Calibre de Ajuste del Tambor)		2
51	TS-0680031	Arandela Plana	5/16	1
52	TS-0680041	Arandela Plana	3/8	8
53	DDS225-353	Dispositivo de Alivio de Presión		2
54	DDS237-354	Cable del Motor	1Ø	1
	DDS237-354A	Cable del Motor	3Ø	1
55	DDS237-355	Cubierta Delantera		1
56	TS-0680011	Arandela Plana	3/16	26
57	DDS225-WL	Etiqueta de Advertencia		1
58	TS-081C022	Tornillo	#10-24 x 3/8	14
59	DDS237-359	Cubierta Trasera		1
60	DDS225-360	Tornillo Autoroscado	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Arandela Plana	SAE #10	2
62	DDS225-362	Pieza de Cierre		2
63	DDS225-363	Tuerca de Plástico		2
64	DDS225-364	Carcasa de Cierre		2
65	DDS225-365	Pomo de Retén		2
66	TS-0207021	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1/2	4
67	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	4
68	DDS225-368	Sostenedor		2
69	DDS237-369	Base		1
70	TS-1490111	Tornillo de Cabeza Hexagonal	M8 x 60	2
71	TS-1550061	Arandela Plana	M8	4
72	DDS225-372	Resorte		2
73	TS-1540061	Tuerca Hexagonal	M8	2
74	TS-0813022	Tirafondo de Cabeza Redonda	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Tornillo	#10-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376	Interruptor de Fin de Carrera		1
77	DDS225-377	Sostenedor de Cable		2
78	DDS225-378	Cable, del Interruptor de Fin de Carrera		1
79	DDS237-379	Cable del Int., Int. Magnético al Int. de Reversa (p/ 7-1/2HP, 1Ø, 230V)		1
	DDS237-379A	Cable del Int., Int. Magnético al Int. de Reversa (p/ 10HP, 3Ø, 230/460V)		1
80	TS-2284082	Tornillo	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Cubierta del Interruptor		1
82	DDS225-382	Interruptor de Reversa (p/ 7-1/2HP, 1Ø, 230V)		1
	DDS237-382	Interruptor de Reversa (p/ 10HP, 3Ø, 230/460V)		1
83	DDS225-383	Soporte del Interruptor		1
84	DDS225-384	Dispositivo de Alivio de Presión		3

Conjunto de Motor y Gabinete – DDS-237

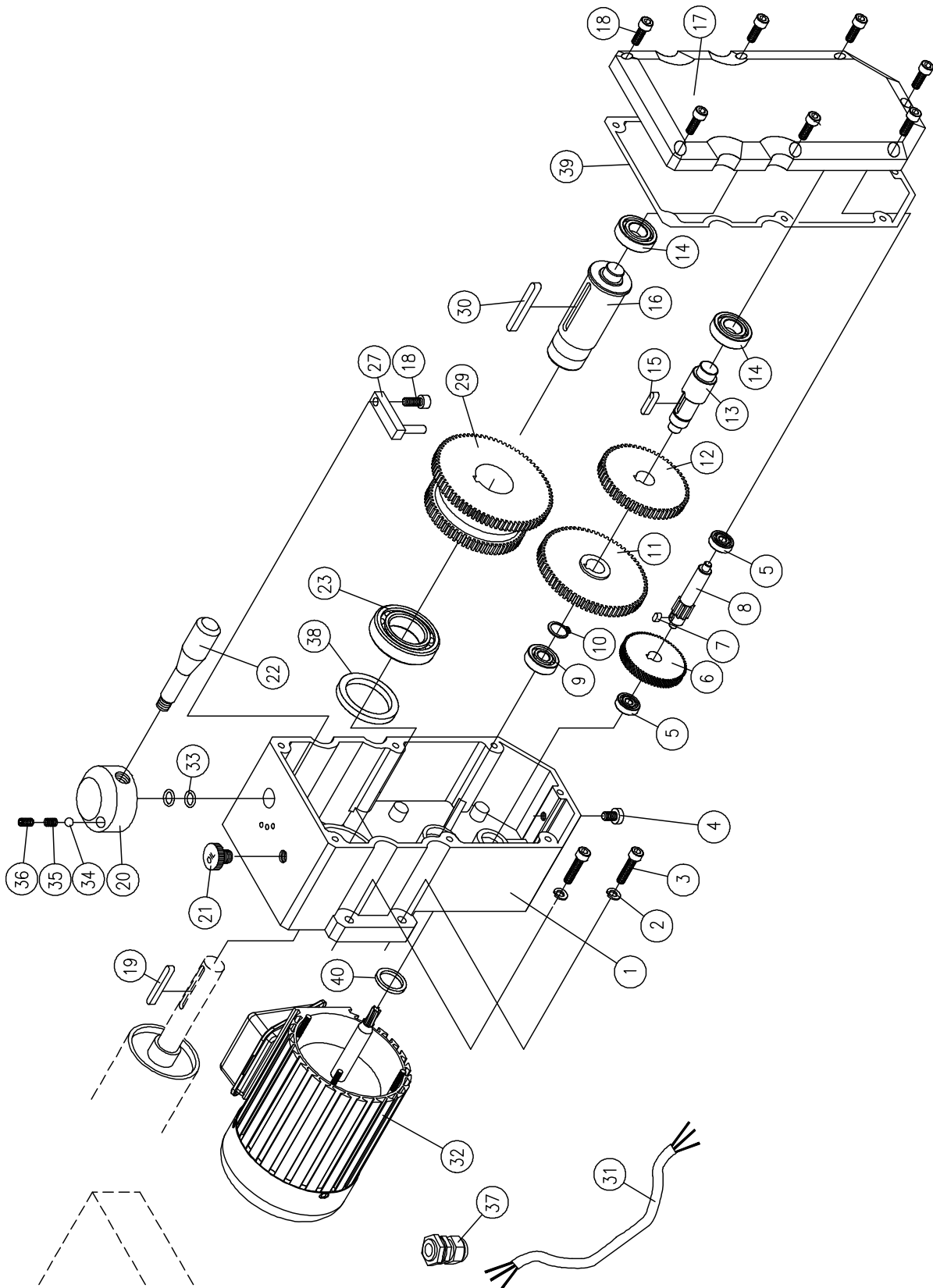
Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
85.....	DDS237-385.....	Logo de Powermatic.....		1
86.....	DDS237-386.....	Etiqueta de Identificación (no se muestra).....		1
87.....	TS-2361101.....	Arandela de Presión.....	M10.....	1
88.....	DDS237-388.....	Arandela de Caucho.....		4
89.....	DDS237-389.....	Dispositivo de Alivio de Presión.....		2



Conjunto de Caja de Velocidades – DDS-237

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	DDS225-401A	Carcasa de la Caja de Velocidades		1
2	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4	4
3	TS-0207071	Tornillo de cabeza hueca	1/4-20 x 1-1/4	4
4	DDS225-404	Tapón de Drenaje		1
5	BB-626VV	Rodamiento a bolas		2
6	DDS225-406	Engranaje	66T	1
7	DDS225-407	Chaveta	4 x 4 x 8	1
8	DDS225-408	Piñón		1
9	BB-6000VV	Rodamiento a bolas	6000VV	1
10	DDS225-410	Junta C-Ring		1
11	DDS225-411	Engranaje	70T	1
12	DDS225-412	Engranaje	57T	1
13	DDS225-413	Eje		1
14	BB-6002VV	Rodamiento a bolas	6002VV	2
15	DDS225-415	Chaveta	5 x 5 x 20	1
16	DDS225-416	Eje		1
17	DDS225-417	Cubierta		1
18	TS-1503041	Tornillo de cabeza hueca	M6 x 16	9
19	DDS225-419	Chaveta	5 x 5 x 30	1
20	DDS225-420	Cojinete Axial		1
21	DDS225-421	Tapa del tanque de aceite		1
22	DDS225-422	Manija		1
23	BB-6006VV	Rodamiento a bolas		1
27	DDS225-427	Bloque		1
29	DDS225-429A	Conjunto Engranaje(<i>serie nro 0509DDS225726 y majores</i>)	64T / 77T	1
30	DDS225-430	Chaveta	6 x 6 x 50	1
31	DDS225-431	Cable (p/ 1/4HP, 1Ø, 230V)		1
	DDS237-431	Cable (p/1/4HP, 3Ø, 230/460V)		1
32	DDS225-432A	Motor	1/4HP, 1Ø, 230V	1
	DDS225-432MF	Ventilador del Motor		1
	DDS225-432MFC	Cubierta del Motor del Ventilador		1
	DDS225-432RC	Capacitor de Marcha	10µF, 350VAC	1
	DDS225-432JB	Caja de Conexiones		1
	DDS225-432JBC	Cubierta de la Caja de Conexiones		1
32	DDS237-432A	Motor	1/4HP, 3Ø, 230/460V	1
	DDS225-432MF	Ventilador del Motor		1
	DDS225-432MFC	Cubierta del ventilador del motor		1
	DDS225-432JB	Caja de Conexiones		1
	DDS225-432JBC	Cubierta de la caja de conexiones		1
33	DDS225-433	Junta		2
34	DDS225-434	Balín de Acero		1
35	DDS225-435	Resorte		1
36	TS-1523011	Tornillo de Ajuste de Cabeza Hueca	M6 x 6	1
37	DDS225-324	Dispositivo de Alivio de Presión		1
38	DDS225-438	Sello de aceite		1
39	DDS225-439	Junta		1
40	DDS225-440	Sello de aceite		1

Conjunto de Caja de Velocidades – DDS-237



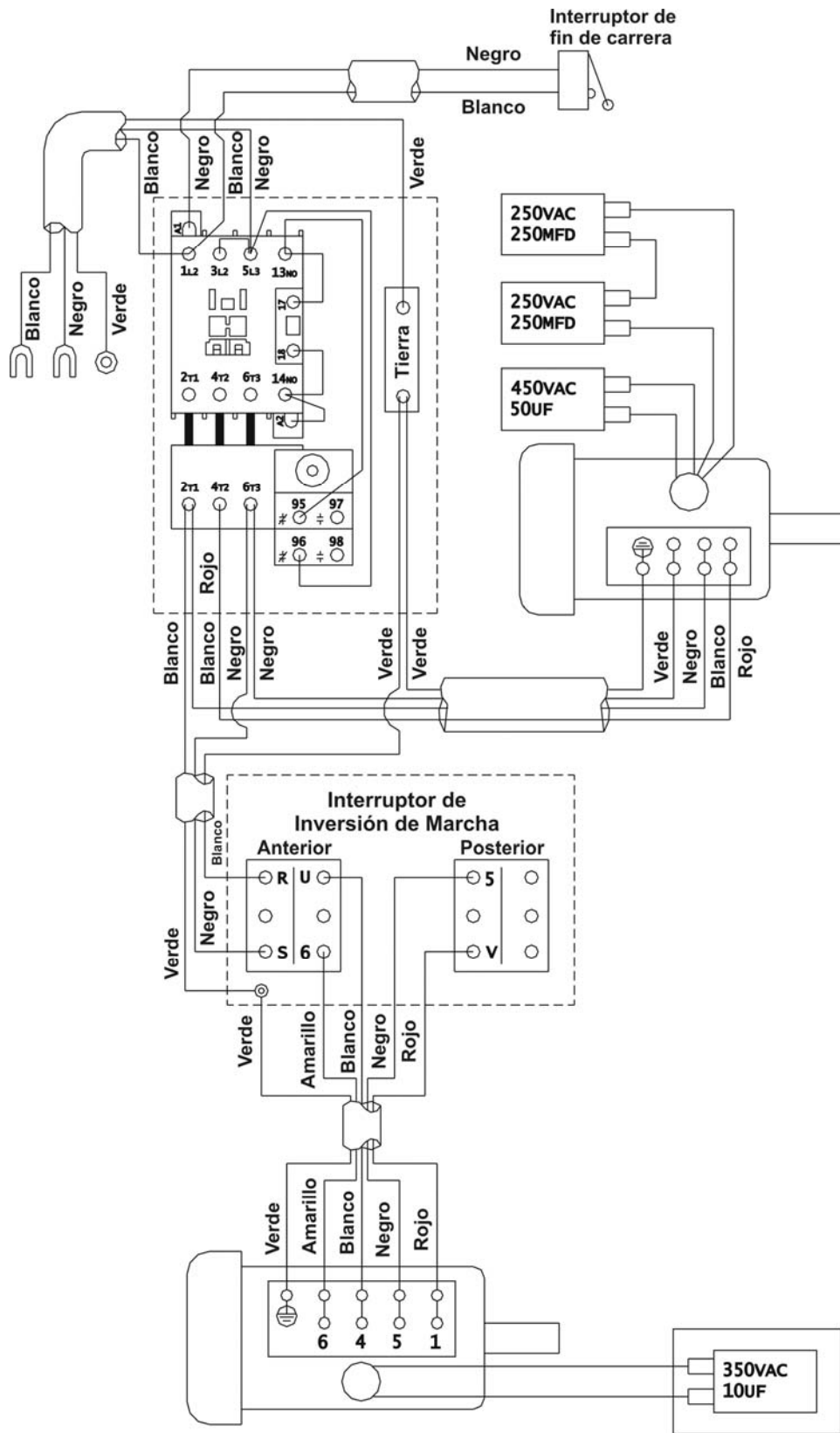
Accesorios Opcionales

Los accesorios opcionales listados abajo están previstos para su uso con las lijadoras de tambor DDS-225 y DDS-237.

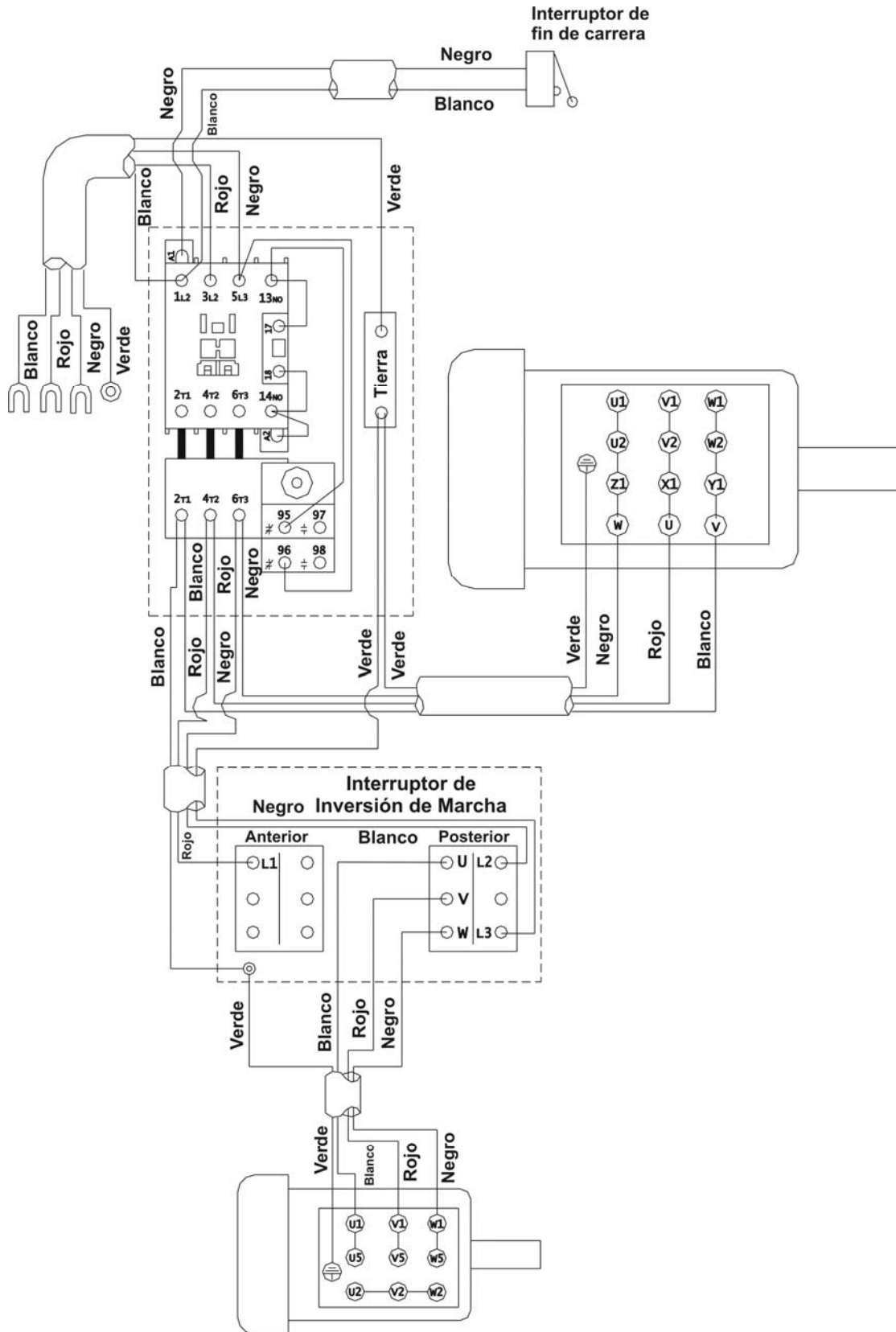
Tiras Abrasivas Ready-To-Cut (Listas para Cortar)

Parte Nro.	Descripción	Uso Normal
60-9036Papel de Lija 36	cepillado grueso de tablas aserradas, remoción de material y pegamento
60-9060Papel de Lija 60	cepillado y dimensionado de tablas, perfilado de tablas alabeadas
60-9080Papel de Lija 80	cepillado, dimensionado ligero, remoción de las ondulaciones de la cepilladora
60-9100Papel de Lija 100 cepillado ligero, remoción de las ondulaciones de la cepilladora
60-9120Papel de Lija 120 cepillado ligero, remoción mínima de material
60-9150Papel de Lija 150 lijado de terminación, remoción mínima de material
60-9180Papel de Lija 180 solamente p/ lijado de terminación, no para remoción de material
60-9220Papel de Lija 220 solamente p/ lijado de terminación, no para remoción de material

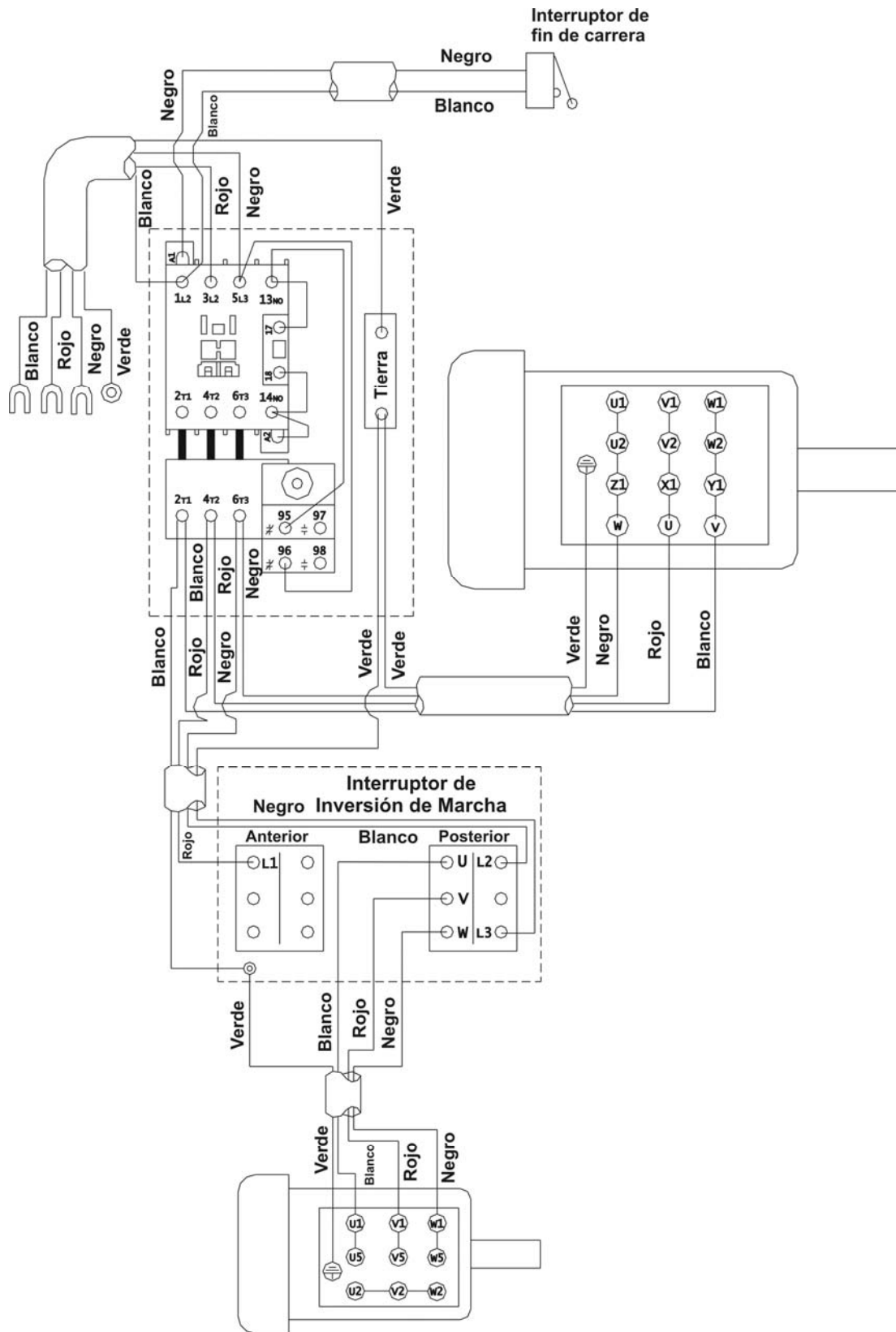
Lijadora DDS-237 – 7.5HP, Monofásica, 230V



Lijadora DDS-237 – 10HP, Trifásica, 230V



Lijadora DDS-237 – 10HP, Trifásica, 460V





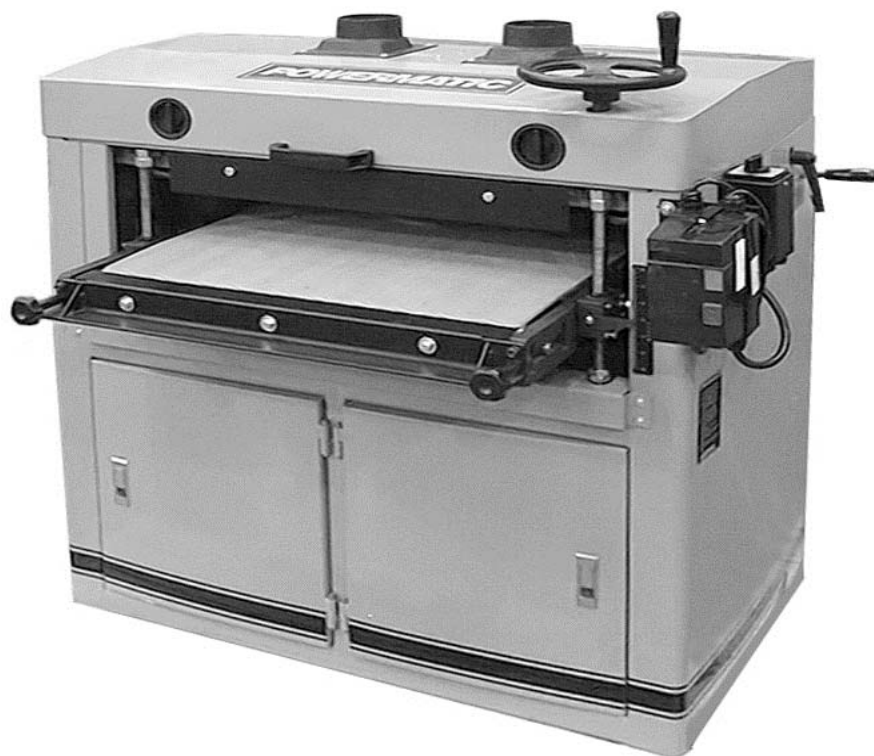
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Teléfono: 800-274-6848
www.powermatic.com

POWERMATIC®

Instructions d'utilisation et manuel des pièces détachées

Ponceuse à double tambour

Modèle : DDS-225, DDS-237



(modèle DDS-225)

Powermatic
427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Tél. : 800-274-6848
www.powermatic.com

Pièce N°. M-1791310
Révision I 01/2014
Copyright © 2014 Powermatic

Garantie et entretien

JET, Wilton et Powermatic garantit tous les produits qu'ils vendent contre les défauts de fabrication. Si l'un de nos outils nécessite un entretien ou des réparations, veuillez contactez le Service technique en appelant le 1-800-274-6846, 8AM à 5PM CST, du lundi au vendredi

Période de garantie

La garantie générale dépend de la durée indiquée dans les brochures incluse avec votre produit ou sur le JET officiel, Wilton ou Powermatic marque sites web.

- Les produits JET, Wilton et Powermatic ont une garantie limitée qui varie en fonction du produit. (Voir le tableau ci-dessous.)
- Accessoires comportent une garantie limitée d'un an à partir de la date de réception.
- Les pièces d'usure sont définies comme des pièces ou des accessoires prévus pour devenir inutilisable dans un délai raisonnable de l'utilisation durables et sont couverts par une garantie limitée de 90 jours contre les défauts de fabrication.

Qui est ce qui est Couvert

Cette garantie ne couvre que le premier acheteur du produit de la date de livraison.

Qu'est ce qui est Couvert

Cette garantie couvre tous les défauts de fabrication ou les matériaux, sous réserve des limitations indiquées ci-dessous. Cette garantie ne couvre pas les pannes causées directement ou indirectement par la mauvaise utilisation, la manipulation, la négligence ou les accidents, la dégradation personnelle, la mauvaise réparation, les altérations ou le manque d'entretien.

Limites de garantie

Les produits servant à des fins commerciales, industrielles ou éducatives bénéficient plutôt d'un an de garantie. S'il vous plaît contacter le service technique au 1-800-274-6846 pour de plus amples précisions.

Comment Obtenir un Support Technique

S'il vous plaît contacter le service technique en appelant 1-800-274-6846. S'il vous plaît noter que vous serez invité à fournir la preuve de l'achat initial lors de l'appel. Si un produit nécessite une inspection plus poussée, le représentant de service technique vous expliquera et vous aider à toute mesure supplémentaire nécessaire. JET, Wilton et Powermatic ont autorisé les centres de service répartis à travers les États-Unis. Pour obtenir le nom du centre d'entretien agréé de votre région, appelez le 1-800-274-6846 ou utilisez le localisateur de centre de Service sur le site Web de JET, Wilton ou Powermatic.

Plus d'informations

JET, Wilton et Powermatic sont constamment en ajoutant de nouveaux produits. Pour obtenir des informations complètes et actuelles, contactez le fournisseur de votre localité, ou visitez le JET officiel, Wilton ou Powermatic marque sites web..

Réglementation en Vigueur

Cette garantie vous donne des droits légaux spécifiques, sous réserve de la législation applicable de l'État.

Limites de la Garantie

JET, WILTON ET POWERMATIC LIMITER TOUTES LES GARANTIES IMPLICITES À LA PÉRIODE DE LA GARANTIE LIMITE DE CHAQUE PRODUIT. TOUTES GARANTIES TACITES OU CONCERNANT L'ADAPTATION À LA COMMERCIALISATION OU L'UTILISATION À UN USAGE PARTICULIER SONT EXCLUES. CERTAINS ÉTATS NE PERMETTENT PAS DE LIMITES SUR LA DURÉE DE LA GARANTIE IMPLICITE, LA LIMITATION CI-DESSUS POURRAIT PAR CONSÉQUENT NE PAS VOUS CONCERNER.

JET, WILTON ET POWERMATIC N'EST EN AUCUN CAS RESPONSABLE DE LA MORT, DES BLESSURES CORPORELLES OU DES DÉGÂTS MATÉRIELS MINEURS, CONTINGENTS, SPÉCIAUX, OU MAJEURS PROVOQUÉS PAR L'UTILISATION DE NOS PRODUITS. CERTAINS ÉTATS N'AUTORISENT PAS DE LIMITATIONS AU SUJET DES DOMMAGES CONSÉCUTIFS. PAR CONSÉQUENT, LES LIMITATIONS CI-DESSUS POURRAIENT NE PAS S'APPLIQUER À VOUS.

JET, Wilton et Powermatic vend ses produits à travers les fournisseurs ne. Les spécifications mentionnées dans le JET, Wilton, Powermatic documents imprimés et sur JET officielle, Wilton, sites Powermatic de marque sont donnés à titre d'information générale et ne sont pas contraignantes. JET, Wilton et Powermatic se réservent le droit de destruction en tout temps, sans avis préalable, des pièces, des installations et des équipements accessoires qu'ils jugeraient nécessaire pour quelle que raison.

Les produits de marque JET® ne sont pas vendus au Canada par JPW Industries, Inc.

Liste des produits de la période de garantie

90 jours – Pièces; Les pièces d'usure; Outils pneumatiques légers
1 An – Motors; Accessoires de machines; Lourds des outils pneumatiques; outils devoir de pneumatiques professionnels
2 An – L'équipement des métaux; Palans électriques, Accessoires de palan électriques
5 An – Machines à bois
à vie limitée– Produits de marque Wilton; JET pinces parallèles; palans manuels ; Manuel d'accessoires de palan; Outils d'atelier; Produits de l'entrepôt et dock; Outils à main

NOTE: JET, Wilton et Powermatic sont des divisions de JPW Industries, Inc.. Référence dans le présent document à JET, Wilton et / ou Powermatic s'appliquent également aux JPW Industries, Inc., ou de ses ayants droit pour les marques JET, Wilton et/ou Powermatic.

Table des matières

Garantie et entretien	2
Table des matières	3
Avertissements	4
Caractéristiques	6
Spécifications	7
Déballage	8
Contenu à l'expédition	8
Assemblage	9
Dispositif de roue manuelle	9
Orifices de poussière	9
Accumulation de poussière	9
Connexions électriques	9
Installation du papier abrasif	10
Réglages	11
Hauteur du tambour	11
Rouleaux de pression	12
Hauteur de la table	12
Parallélisme de la table	12
Jeu de filetage de la vis mère	13
Courroie de convoyeur	14
Courroies de transmission	14
Alignement de la poulie	15
Changement de courroies	15
Maintenance	16
Fonctionnements	16
Fonctionnement de base	16
Angle d'alimentation du stock	16
Ponçage à pièce multiple	16
Ponçage d'extrémité	17
Ponçage de billes imparfaites	17
Cadres de face et portes de panneaux soulevées	17
Inversion du sens du convoyeur	17
Abrasifs	17
Cadenas d'aiguillage	18
Liste de contrôle de maintenance	19
Diagnostic des anomalies	19
Problèmes de fonctionnement	19
Problèmes mécaniques et électriques	20
Pièces – ponceuse DDS-225	21
Dispositif du tambour - DDS-225	21
Dispositif du convoyeur - DDS-225	23
Dispositif du moteur et du coffret - DDS-225	25
Dispositif de la boîte de vitesse – tambour DDS-225	28
Pièces – ponceuse DDS-237	30
Dispositif du tambour - DDS-237	30
Dispositif du convoyeur - DDS-237	32
Dispositif du moteur et du coffret - DDS-237	34
Dispositif de la boîte de vitesse - DDS-237	37
Accessoires en option	39
Bandes abrasives prêtes à couper	39
Schéma de câblage	40



Avertissement

1. Lisez et comprenez entièrement le manuel du propriétaire avant toute tentative d'assemblage ou d'exploitation.
2. Lisez et comprenez les avertissements affichés sur la machine et figurant dans le manuel. Le non respect des tous ces avertissements peut causer de sérieux dégâts.
3. Remplacez les étiquettes d'avertissements si elles deviennent floues ou s'arrachent.
4. Cette perceuse à tambour est conçue et réservée pour l'utilisation exclusive par un personnel formé et expérimenté. Si vous ne maîtrisez pas bien la manipulation d'une perceuse à tambour, ne l'utilisez pas avant d'avoir suivi une formation et obtenu une connaissance adéquates.
5. Comme c'est le cas de toutes les machines, l'utilisation de la perceuse à tambour expose à un certain degré de risque. Utilisez l'engin avec le respect et les précautions exigées dans le cadre des règles de sécurité. Lorsque les précautions sécuritaires sont ignorées ou ne sont considérées, cela peut provoquer des blessures corporelles chez l'opérateur.
6. N'utilisez pas cette mortaiseuse à d'autres fins que celles indiquées. Dans le cas contraire, Powermatic refuse toute garantie soit elle réelle ou tacite. En outre, le groupe décline sa responsabilité face à tout dommage encouru du fait de la mauvaise utilisation.
7. **METTEZ TOUJOURS DES VERRERES OU UN MASQUE DE PROTECTION** lors de l'utilisation de la ponceuse à tambour. Les lunettes ordinaires ont certes des verres résistants, mais ne sont pas des lunettes de protection.
8. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS.** Avant d'utiliser cette ponceuse à tambour, enlever votre cravate, vos bagues, montres et autres bijoux et retrousser vos manches au-dessus du coude. Enlevez les habits amples et enrroulez les longs cheveux. Des chaussures à semelle antidérapante ou un sol aux bandes antipatinages sont recommandés. Ne mettez pas des gangs.
9. Mettez des protège-oreilles (bouchon et manchon) lors des opérations prolongées.
10. La poussière provenant du ponçage mécanique, du sciage, de l'aiguisement, du perçage et d'autres travaux de construction contient des substances chimiques pouvant causer des cancers, des anomalies congénitales ou d'autres troubles de reproduction. Quelques unes de ces substances :
 - Le plomb provenant des peintures à base de plomb.
 - Le silice cristalline provenant des briques, du ciment et autres produits de maçonnerie.
 - L'arsenic et le chrome provenant du bois de sciage.Vos risques d'exposition varient en fonction de la fréquence d'exécution de ce type de travail. Afin de réduire votre exposition à ces substances, travaillez dans un endroit bien aéré et faite-le avec des équipements de sécurité prescrits, à l'instar des masques contre la poussière ou des protecteurs faciaux conçus exclusivement pour le filtrage des particules microbiennes.
11. Ne manipulez pas cette machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'effet des drogues, de l'alcool ou d'un médicament.
12. Rassurez-vous que la machine est correctement implantée au sol.
13. Effectuez tous les réglages ou la maintenance pendant que la machine est débranchée à l'exception du contrôle de la vitesse d'alimentation. Une machine en cours de réparation doit porter une **ÉTIQUETTE ROUGE** pour montrer qu'elle ne doit pas être utilisée jusqu'à la fin des travaux de maintenance.
14. Avant la mise en marche de la machine, **DÉPLACEZ TOUS LES ÉQUIPEMENTS EXTRA TELS QUE LES CLÉS, TOURNE-À-GAUCHE, fragments et les torchons de nettoyage** loin de la machine.
15. **METTEZ LES ÉTRIERS DE PROTECTION EN PLACE** à tout moment au cours du fonctionnement de la machine. Si vous les enlevez pour des raisons d'entretien, remettez-les immédiatement avec beaucoup de précaution.
16. **CONTRÔLEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.** Avant de continuer à utiliser la machine, un étrier ou toute autre pièce endommagés doivent faire l'objet d'un examen minutieux afin de savoir s'ils pourront effectivement fonctionner et assumer la fonction qui leur est assignée. Vérifiez l'alignement et la fixation des pièces amovibles, leur cassure, leur montage ainsi que toute autre condition susceptible d'entraver le fonctionnement de la machine. Un étrier ou toute autre pièce endommagés doivent être soigneusement réparés ou remplacés.
17. Cherchez un endroit spacieux et un éclairage anti-reflet et zénithal.



Avertissement

18. GARDEZ LES ALENTOURS DE LA MACHINE PROPRES et sans fragments de matériaux, de sciure et autres fluides afin de réduire le risque de court-circuit ou de glissement. Assurez-vous qu'il n'y a pas de fragment, ni corps étrangers ou d'outils sur la table du convoyeur avant de commencer les travaux de ponçage.
19. Laissez vos visiteurs loin du lieu du travail. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS.
20. METTEZ VOTRE ATELIER À L'ABRIS DES ENFANTS en y installant des cadenas, des interrupteurs généraux, ou en enlevant les clés de sûreté.
21. Accordez toute l'attention à votre travail. Le fait de regarder à côté, d'entreprendre une conversation ou de se lancer dans un jeu hasardeux sont autant d'actes à même de causer de sérieux dégâts.
22. Gardez l'équilibre pour éviter de tomber ou de vous adosser contre la lame ou tout autre pièce amovible. N'ALLEZ PAS AU BOUT DE VOTRE SOUFFLE et n'utilisez pas trop de force pour effectuer une quelconque manipulation sur la machine.
23. UTILISEZ L'OUTIL CORRESPONDANT à la vitesse et au rythme d'alimentation. N'OBLIGEZ PAS UN OUTIL ou une pièce à exercer une fonction autre que celle qui lui est assignée. L'outil qui convient fera bien le travail et sans risque.
24. UTILISEZ DES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS car l'utilisation des accessoires autres que ceux-ci peut causer des dégâts.
25. GARDEZ LES OUTILS EN BON ÉTAT. Gardez les outils tranchants et propres pour un rendement sûr et excellent. Des outils émoussés augmentent le niveau du bruit et peuvent provoquer des chocs et le lustrage des surfaces. Vérifiez l'état et le réglage des outils avant d'effectuer des coupes.
26. Gardez les mains hors de la machine. Ne touchez jamais le bas des protections pour essayer de supprimer un blocage d'alimentation de bille. N'enlevez pas les copeaux et la sciure avec les mains ; utilisez une brosse. Ne placez pas vos mains sous la partie du panneau qui se trouve sur la table lors du démarrage d'une coupe ; sinon, le rouleau de pression peut enclencher le panneau et l'obliger à descendre et à heurter la table, provoquant ainsi un pincement.
27. N'essayez pas de poncer les panneaux ayant des nœuds desserrés, des clous ou des corps étrangers sur sa surface. Évitez de poncer des billes tordues, déformées, inclinées ou "en vent" si une extrémité n'est pas raccordée afin de le guider avant le ponçage.
28. Ne poncez pas des panneaux longs et larges sans support dans des lieux où le ressort ou le poids risque de provoquer le changement de position des panneaux.
29. Si l'opérateur quitte la zone de la machine pour une raison quelconque, la ponceuse doit être débranchée et doit être à l'arrêt total avant son départ. Par ailleurs, si l'opération est terminée, il doit nettoyer la ponceuse et la zone de travail. Ne nettoyez JAMAIS la machine lorsqu'elle est sous tension et n'utilisez jamais vos mains pour nettoyer la sciure et les débris ; utilisez une brosse.
30. DÉACTIVEZ LA MACHINE AVANT LE NETTOYAGE. Servez-vous d'une brosse ou de l'air comprimé pour enlever les copeaux ou les débris - ne le faites pas avec vos mains.
31. NE VOUS TENEZ PAS DEBOUT SUR LA MACHINE. D'importants dégâts peuvent être orchestrés si la machine bascule.
32. NE LAISSEZ JAMAIS L'APPAREIL FONCTIONNER TOUT SEUL. Arrêtez la machine et ne la quittez pas avant qu'elle se soit complètement éteinte.
33. Enlevez les outils non installés et les pièces inutiles de la zone de travail avant de démarrer la machine.
34. N'UTILISEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT À RISQUE. N'utilisez pas les outils d'alimentation dans des endroits humides ou ne les exposez pas à la pluie. Gardez la zone de travail parfaitement éclairée.
35. SENS D'ALIMENTATION. Alimentez le tambour uniquement dans le sens contraire de rotation du tambour.

Familiarisez-vous avec les notices de sécurité suivantes utilisées dans ce manuel :



Ceci signifie que si les précautions ne sont pas prises, l'opération peut engendrer un faible dégât et/ ou éventuellement endommager la machine.



Ceci signifie que si les précautions ne sont pas prises, l'opération peut engendrer un sérieux dégât ou éventuellement provoquer un décès.

Caractéristiques

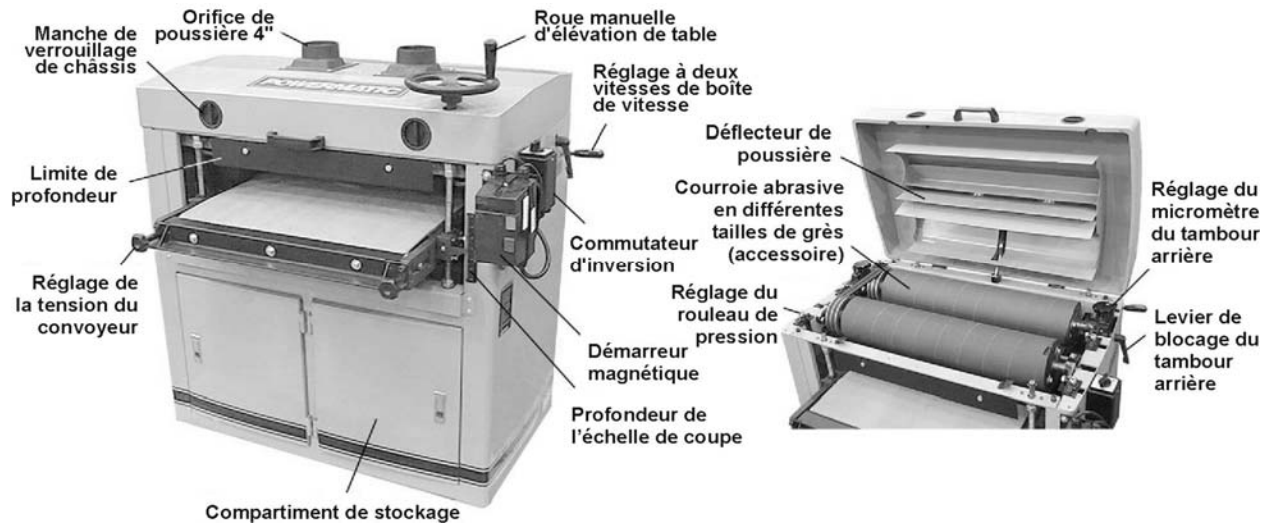


Figure 1

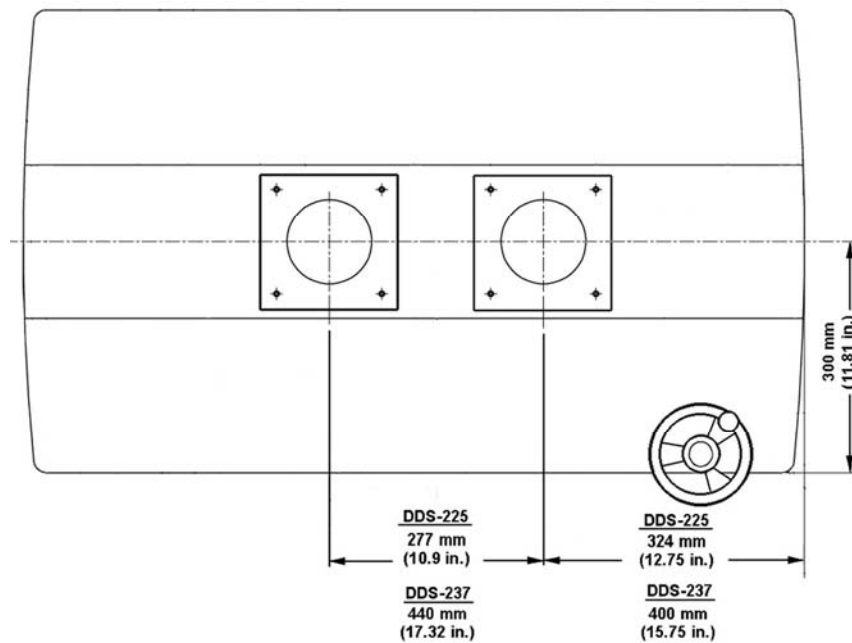


Figure 2 – Port de poussière emplacements

Spécifications

N° du modèle	DDS-225	DDS-237	DDS-237
N° de la bille	1791290	1791320	1791321
Moteur principal	voir ci-dessous	voir ci-dessous	voir ci-dessous
Régime du moteur principal (TPM)	1,725	1,725	1,725
Commandes électriques	voir ci-dessous	voir ci-dessous	voir ci-dessous
Moteur du convoyeur	voir ci-dessous	voir ci-dessous	voir ci-dessous
Vitesse du convoyeur (SFPM)	8 et 12	8 et 12	8 et 12
Diamètre du tambour de ponçage (po)	6	6	6
Longueur du tambour (po)	25	37	37
Vitesse du tambour (TPM)	1,700	1,700	1,700
Largeur maximale du panneau (po)	25	37	37
Épaisseur maximale du panneau (po)	5-1/4	5-1/4	5-1/4
Longueur minimale du panneau (po)	9	9	9
Épaisseur minimale du panneau (po)	1/32	1/32	1/32
Diamètre de l'orifice de poussière	deux @ 4"	deux @ 4"	deux @ 4"
Capacité requise de accumulation de poussière (CFM)	1200	1,200	1,200
Poids à l'expédition (lbs)	840	1,142	1,142
Poids net (lbs)	730	962	962
Dimensions totales (L x W x H)	43 x 44 x 43	60 x 45 x 45	60 x 45 x 45

Moteur principal

S/N 1791290	(TEFC) 5HP, 1Ph, 230 V, 60 Hz
S/N 1791320	(TEFC) 7.5HP, 1Ph, 230 V, 60 Hz
S/N 1791321	(TEFC) 10HP, 3Ph, 230/460V (pré connecté 230 V), 60 Hz

Moteur du convoyeur

S/N 1791290	(TEFC) 1/4HP, 1Ph, 230 V, 60 Hz
S/N 1791320	(TEFC) 1/4HP, 1Ph, 230 V, 60 Hz
S/N 1791321	(TEFC) 1/4HP, 3Ph, 230/460 V (pré connecté 230 V), 60 Hz

Commandes électriques (tous les modèles).....230 V commutateur magnétique w/ d'inversion

Les spécifications mentionnées dans ce manuel servent d'informations générales et ne sauraient être une interdiction. Powermatic se réserve le droit d'apporter à tout moment et sans avis préalable, des modifications aux pièces, installations et équipements accessoires jugées nécessaires pour une raison quelconque.

Déballage

Ouvrez la caisse et vérifiez s'il y a des dégâts lors de l'expédition. Signalez immédiatement tout dommage. Lisez attentivement le manuel du propriétaire pour avoir des informations sur les instructions de montage, de maintenance et de sécurité.

Contenu à l'expédition

Remarque 1 : Certaines pièces sont contenues à l'intérieur d'une boîte dans le coffret.

Remarque 2 : À leur sortie d'usine, les modèles de ponceuse à tambour DDS-225 et DDS-237 sont équipés du premier jeu de bandes abrasives et d'un papier de verre de 80 grès sur le tambour avant et de 100 grès sur le tambour arrière.

- 1 ponceuse à double tambour
- 1 roue manuelle
- 1 dispositif du manche
- 1 poste de la roue manuelle
- 2 orifices de poussière
- 2 clés à fourche (12-14 mm et 17-19 mm)
- 4 clés hexagonales (2, 3, 4, et 5 mm)
- 1 manuel
- 1 carte de garantie

Installation et montage

Outils nécessaires

- 1 fourche de levage ou palan dotée de brides
- 1 clé à fourche de 14 mm (fournie)
- 1 tournevis à pointe cruciforme
- 1 tournevis à tête plate
- 1 jeu de clés hexagonales (fourni)

La ponceuse doit être utilisée dans une zone bien éclairée et sur un sol ferme et bien aéré. Laissez assez d'espace autour de la machine pour le chargement et le déchargement des billes et les travaux de maintenance générale.

Ne soulevez pas le sander directement sous les fûts ou les rouleaux, car cela peut endommager les. Un chariot élévateur permet de déplacer la machine comme suit (voir figures 3 à 5) :

1. Ouvrez le capot et retirez les quatre vis maintenant la sander à la palette.
2. Éloigner le bloc de bois (A) à l'avant, ce qui la machine abri de déplacement pendant le transport.
3. L'inclinaison de la machine arrière juste assez pour insérer le bloc de bois (A).
4. Insérez les fourches l'écart et dégagez avec précaution la machine.

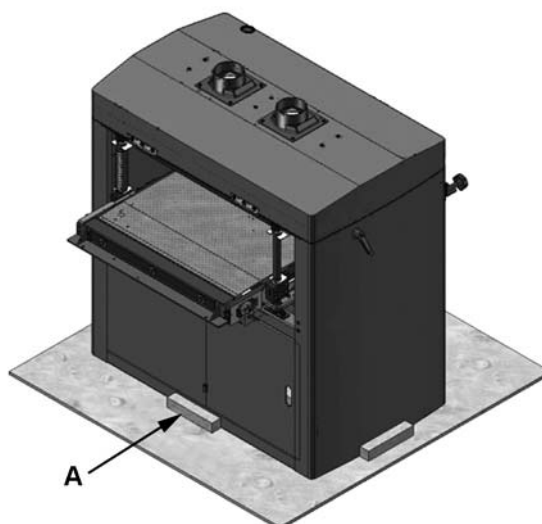


Figure 3

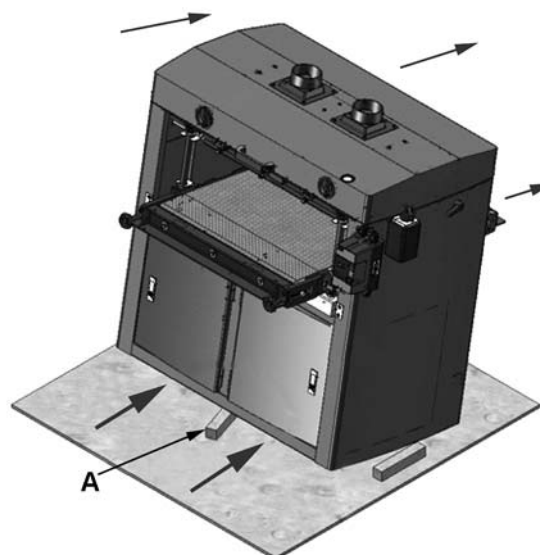


Figure 4

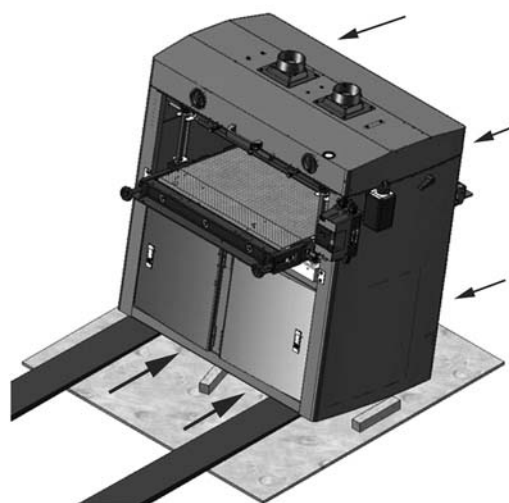


Figure 5

- Positionner le sander dans son nouvel emplacement et définissez-le doucement vers le bas.

Les surfaces exposées tels que les arbres sur les tambours et les rouleaux de pression reçoivent une couche de protection depuis l'usine. Cette couche doit être enlevée à l'aide d'un torchon, doux humecté de pétrole lampant. N'utilisez pas d'acétone, ni d'essence ou de laque fine pour ôter cette couche. N'utilisez pas de solvants sur les pièces plastiques et n'utilisez pas de protection abrasive car elle risque d'égratigner les surfaces.

Assemblage

Dispositif de la roue manuelle

- Faites glisser le poste vers le haut dans la roue manuelle et immobilisez-le à l'aide des vis de réglage comme illustré sur la Fig 6.
- Utilisez un tournevis à tête plate pour visser le boulon du manche le plus loin possible dans le trou fileté de la roue manuelle et serrez l'écrou hexagonal contre la roue manuelle (Fig 6)

Le manche doit pivoter librement après le serrage de l'écrou hexagonal. Si le manche est trop serré, desserrez l'écrou hexagonal, puis ramenez légèrement le boulon et resserrez l'écrou hexagonal.

- Le dispositif de la roue manuelle utilisé pour le levage et l'abaissement de la table du convoyeur est conçu pour être monté et démonté rapidement. posez le dispositif de la roue manuelle dans le trou du capot (Fig. 7) et faites-le pivoter jusqu'à ce qu'il adhère totalement aux broches de la vis mère ci-dessous.

Remarque : La roue manuelle doit être retirée avant l'ouverture du capot.

Orifices de poussière

Montez les deux orifices de poussières au sommet du capot à l'aide de huit vis de 3/16 x 1/2 et de huit rondelles plates (Fig. 7).

Accumulation de poussière

Il est vivement conseillé de connecter un système approprié d'extraction de poussière aux deux orifices de 4" en haut de la ponceuse. Assurez-vous que la capacité de votre collecteur de poussière est d'au moins 1200 CFM.

Connexions électriques

⚠ AVERTISSEMENT Les montages électriques doivent être réalisés par un électricien qualifié conformément à tous les codes y afférent. La machine doit être correctement mise à la masse pour éviter une décharge électrique et de possibles blessures mortelles.

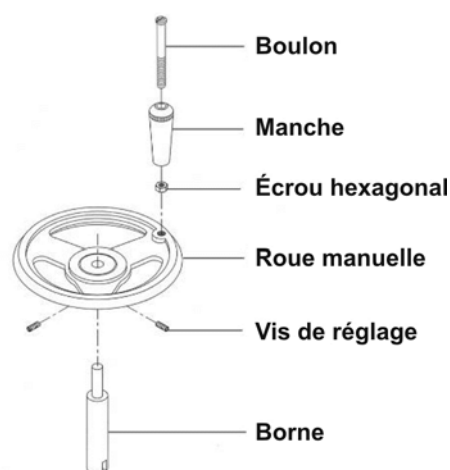


Figure 6

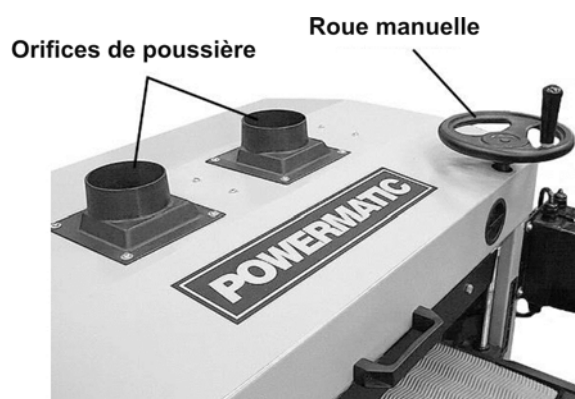


Figure 7

Le responsable de l'installation doit se conformer aux réglementations locales et aux exigences du code électrique national ANSI/NFPA 70 relatives à l'installation.

Cet outil doit être branché à un système de câblage métallique mis en permanence à la terre ou à un système ayant un conducteur de matériel de mise à terre.

Assurez-vous que la tension de votre source d'énergie correspond aux spécifications inscrites sur la plaque du moteur de la machine.

Installation du papier abrasif

⚠ AVERTISSEMENT Débranchez la machine de la source d'énergie.

La fixation appropriée des bandes abrasives aux tambours est importante pour une performance optimale de la ponceuse.

Voir les pages 38 pour une liste de bandes abrasives disponibles ainsi que leur grès respectif et quelques astuces sur le choix de la bande appropriée pour une tâche particulière. Si vous utilisez plusieurs grès de tailles différentes simultanément, placez toujours le grès à plus gros grains sur le tambour avant.

Fixez le papier abrasif de la manière suivante :

1. Ouvrez le capot en retirant la roue manuelle et en tournant les deux manches de verrouillage à l'avant dans le sens antihoraire.
2. Retirez la vis à chapeau à tête creuse et la cale de verrouillage (Fig. 8) des deux extrémités du tambour.

Remarque : Si la cale colle, utilisez un tournevis à tête plate comme levier pour la libérer.

3. Coupez une longueur de la bande abrasive prête à l'emploi (14'-9" pour le modèle DDS-225, 21' 3" pour le DDS-237). cela suffira pour couvrir un tambour.

Remarque : Le décroissement sur le reste du rouleau peut être utilisé plus tard pour l'extrémité de démarrage de la bande suivante.

4. Inscrivez une marque et coupez un décroissement à l'extrémité droite de la bande abrasive (Fig. 9). étant donné que l'extrémité effilée doit occuper tout l'embranchement à droite du tambour, son extrémité doit être rognée par l'arrière en laissant un bord d'environ 1/2 pouce, comme illustré. à présent, rognez le côté gauche du papier abrasif de la même manière (Fig. 10).

Remarque : Une autre méthode de taraudage des extrémités des bandes abrasives consiste à placer la bande de papier de verre au-dessus de la nouvelle bande et à l'utiliser comme un modèle.

5. Commencez à l'extrême droite du tambour et glissez l'extrémité droite effilée du rouleau abrasif dans l'embranchement (Fig. 8). placez la cale de verrouillage dans l'embranchement et serrez solidement à l'aide de la vis à chapeau

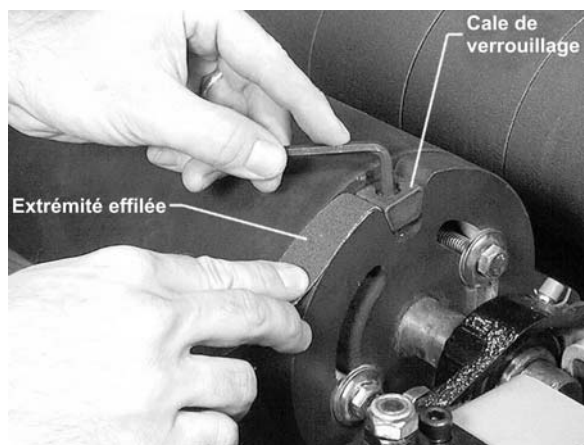


Figure 8

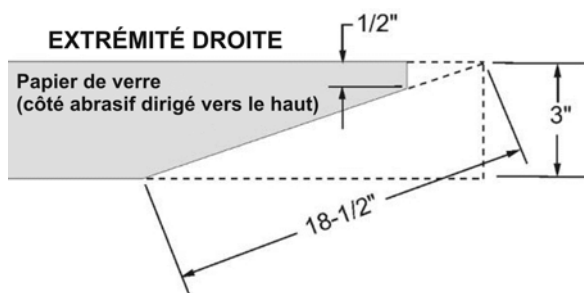


Figure 9

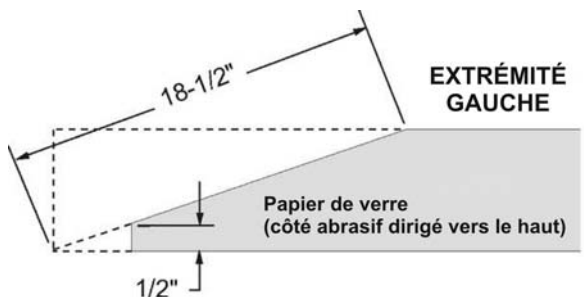


Figure 10

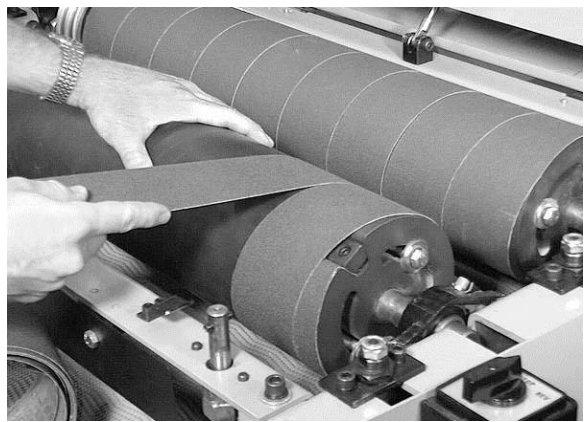


Figure 11

à tête creuse.

6. Commencez à envelopper la bande autour du tambour, tout en la maintenant à mesure que vous progressez. la coupe effilée de la bande doit suivre l'extrémité droite du tambour. continuez à envelopper la bande abrasive en spirale dans le sens horaire en faisant pivoter le tambour de votre main gauche et en guidant la bande de votre main droite (Fig. 11). les bobinages successifs de la bande doivent être dans l'alignement des bobinages précédents sans aucun débordement.
7. l'extrémité gauche du tambour contenant l'embrèvement est une pièce indépendante (Fig. 12) que vous pouvez faire pivoter sur le tambour. cette agrafe contient un ressort tendu permettant de soulever tout relâchement et de maintenir la bande abrasive fermement au tambour. faites pivoter cette agrafe vers l'arrière et maintenez-la à cet endroit à l'aide de votre pouce comme indiqué sur la Fig. 12.
8. Faites glisser l'extrémité gauche effilée de la bande dans l'embrèvement comme indiqué sur la Fig. 12, puis insérez la cale de verrouillage et la vis à chapeau à tête creuse, en serrant la vis jusqu'à ce que la cale de verrouillage soit solidement installée.
9. Relâchez l'agrafe à ressort tendu. la bande abrasive est maintenant prête à l'emploi.
10. Reprenez cette procédure pour l'autre tambour.



Figure 12

Réglages

Hauteur du tambour

Lorsque vous utilisez différents grès abrasifs sur les tambours, la hauteur des tambours par rapport à la pièce de travail doit varier. Pour y parvenir, la tambour arrière (qui doit toujours avoir le grès le plus fin) a été conçu pour un réglage facile.

1. Desserrez les leviers de verrouillage (Fig. 13) des deux côtés de la machine en les faisant pivoter en sens antihoraire.
2. Faites pivoter le bouton de réglage à la valeur souhaitée, à l'aide de l'indicateur triangulaire rouge au bas du cadran. une étiquette est collée sous le levier de verrouillage affichant les paramètres appropriés. elle est également collée sur la Fig. 14.
3. Reprenez ce paramètre du cadran sur l'extrémité opposée du tambour.

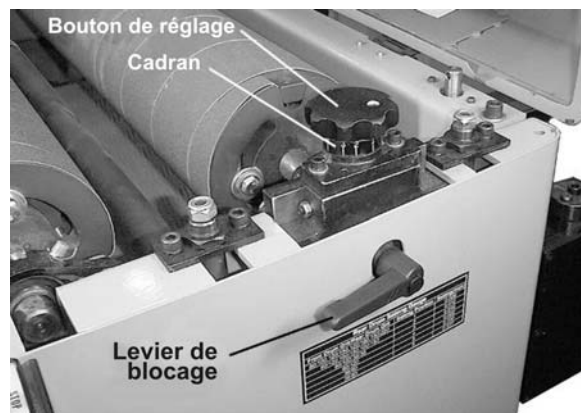


Figure 13

Remarque : Il est important que le paramètre du cadran soit identique sur les deux extrémités du tambour.

4. Serrez les leviers de verrouillage (Fig. 13) en tournant dans le sens horaire avant d'utiliser la ponceuse.

Calibre de réglage du tambour arrière		
Grès de tambour avant / Grès de tambour arrière	Position de réglage	Réglage (pouce)
80/100, 120/150, 120/180, 150/220	1	0.006
80/120, 100/150, 100/180	2	0.012
60/100, 36/38	3	0.016
36/120	4	0.022
36/60	5	0.030
36/80	6	0.037

Figure 14

Remarque : Les leviers de verrouillage sont des dispositifs à ressort – vous pouvez déplacer le manche vers une position quelconque en retirant le levier, en le faisant pivoter sur le moyeu et le en relâchant par la suite.

Important : Après le changement des bandes abrasives, vérifiez toujours et si nécessaire, réglez à nouveau la hauteur du tambour arrière.

Rouleaux de pression

Les rouleaux de pression (Fig. 15) maintiennent la tension sur l'outil de travail quand il passe sur la machine. La tension du ressort des rouleaux de pression a été réglée depuis l'usine. Si un panneau ne parvient pas à passer sur la machine, ou si la surface finie d'un panneau est inégale, la tension du ressort des rouleaux de pression peut nécessiter des réglages.

1. Desserrez l'écrou hexagonal (A, Fig. 15).
2. Placez une clé de 17 mm sur le plat de la vis de réglage (B, Fig. 15) et abaissez la vis pour augmenter la pression du rouleau sur la pièce de travail ou soulevez la vis pour réduire la pression.
3. Resserrez l'écrou hexagonal (A, Fig. 15).
4. Répétez ce réglage à l'extrémité opposée du rouleau pour le maintenir parallèle.
5. Reprenez cette procédure pour les deux autres rouleaux de pression.

ATTENTION Ne serrez pas à l'excès la vis de réglage car une pression excessive du rouleau empêche la pièce de travail de passer sur la machine et risque de provoquer l'arrêt de la courroie du convoyeur.

Hauteur de la table

Faites pivoter la roue manuelle jusqu'à ce que la jauge de profondeur (Fig. 16) affiche la profondeur appropriée. Un tour de la roue manuelle déplace la table d'environ 0,11".

Une plaque de limite (Fig. 16) est montée à l'avant de la ponceuse. Si la table est réglée trop haut, la pièce de travail touche cette plaque et un commutateur de fin de course arrête la table du convoyeur. Dans ce cas, replacez la table et redémarrez la machine.

Parallélisme de la table

La table du convoyeur est placée parallèlement aux tambours depuis l'usine. Si jamais la table du convoyeur doit être réglée pour la remettre en parallèle avec les tambours, procédez la manière suivante.

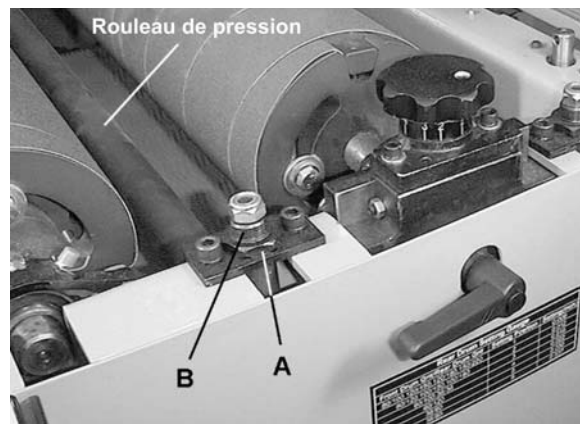


Figure 15

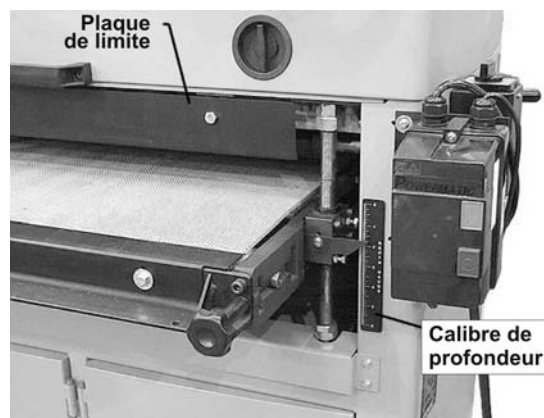


Figure 16

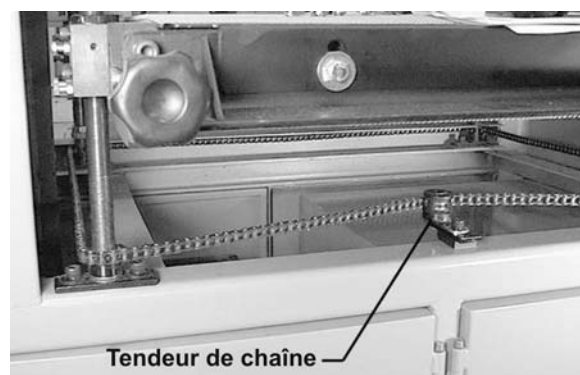


Figure 17

1. Déposez la plaque de couverture avant sous la table afin d'exposer la chaîne. déposez également la plaque de couverture arrière.
2. Desserrez la vis à chapeau à tête creuse sur le tendeur de la chaîne (Fig. 17) et faites coulisser ce dispositif vers l'avant pour relâcher la chaîne.
3. Retirez la chaîne autour des quatre pignons.
4. Insérez un outil tel que la clé hexagonale ou le tournevis dans le trou au-dessus de la vis mère (Fig. 18) à l'angle le plus bas de la table.
5. Tournez la vis mère en sens horaire pour soulever la table.
6. À la fin du réglage, installez la chaîne sur les quatre pignons et sur le rouleau du tendeur de chaîne. repoussez le dispositif du tendeur de chaîne jusqu'à l'atteinte d'une tension appropriée, puis serrez la vis à chapeau à tête creuse sur le tendeur de chaîne.
7. Installez les plaques de couverture avant et arrière.

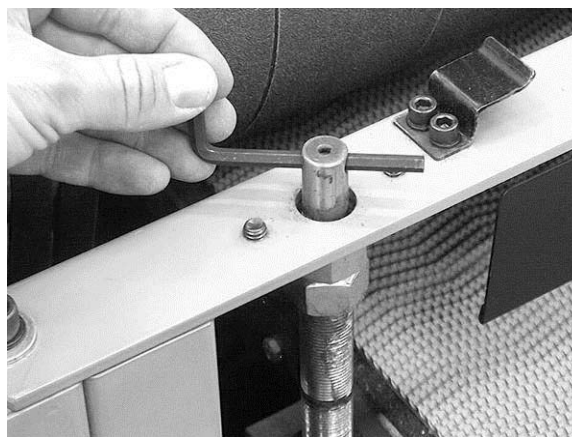


Figure 18

Après cette procédure, les rouleaux de pression doivent être vérifiés et réglés si nécessaire (voir *Rouleaux de pression* en page 16).

Jeu du filetage de la vis mère

En vous reportant à la figure 19 – si le réglage de la table devient difficile ou si un jeu excessif se forme entre les vis mère et les douilles, le réglage doit s'effectuer comme décrit ci-dessous.

Symptômes

- Vous remarquez l'oscillation de la table
- Vous éprouvez des difficultés à régler la hauteur de la table

Mesure corrective

1. Déterminez le(s) angle(s) nécessitant des réglages.
2. Utilisez une clé hexagonale de 1/8" pour desserrer la vis de réglage (A, Fig. 19) entre 1/4 et 1/2 de tour.

Pour supprimer un jeu excessif

3. À l'aide d'une clé hexagonale de 1-1/8", serrez légèrement *la douille excentrique* (B) en tournant dans le sens horaire (de droite à gauche).

Pour un jeu trop serré, compliquant le réglage de la hauteur de la table.

4. À l'aide d'une clé hexagonale de 1-1/8", serrez légèrement *la douille excentrique* (B) en tournant dans le sens antihoraire (de gauche à droite).

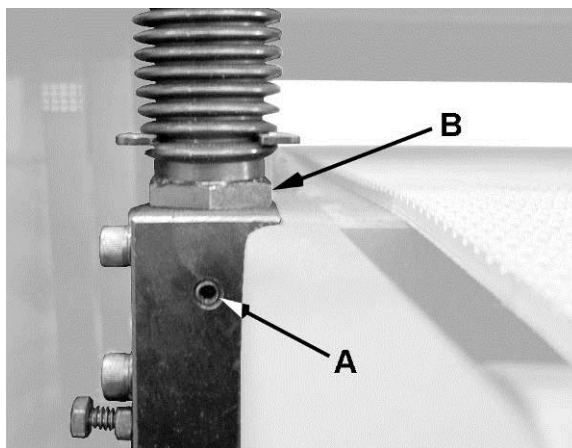


Figure 19

Après le réglage

5. Serrez la vis de réglage (A, Fig. 19).

Après le réglage du jeu de la vis mère, vous devez vérifier le parallélisme de la table (section précédente).

Courroie de convoyeur

La tension de la courroie du convoyeur et les réglages de traçage peuvent s'avérer nécessaires de temps à autre pendant les interruptions et les opérations normales pour compenser l'étirement de la courroie. Réglez la tension de la courroie du convoyeur en tournant les boutons (Fig. 20) en sens horaire pour augmenter la tension et en sens antihoraire pour réduire la tension. La courroie doit être assez bien tendue pour déplacer le matériel sans glisser sur le rouleau d'entraînement.

ATTENTION Ne serrez pas à l'excès la courroie du convoyeur. Une tension excessive provoque l'étirement et l'usure prématurée de la courroie.

Après la tension de la courroie, activez la machine et faites fonctionner le convoyeur vers l'avant à un paramètre de vitesse très rapide. Faites attention à ce que la courroie du convoyeur ne se penche pas d'un côté du convoyeur. Dans ce cas, réglez comme suit :

1. Sur le côté du convoyeur vers lequel la courroie s'incline, serrez le bouton d'un 1/4 de tour (Fig. 20) pour placer la courroie dans le sens contraire.
2. Sur le côté du convoyeur opposé à celui vers lequel la courroie s'incline, desserrez le bouton.
3. Après le réglage de chaque boulon de réception, laissez le temps à la courroie de réagir aux réglages avant de continuer. continuez à effectuer ce réglage jusqu'à ce que la courroie du convoyeur suive correctement le centre de la table. essayez d'éviter des réglages excessifs.

Courroies de transmission

Vérifiez la tension des courroies de transmission en pressant les courroies ensemble au milieu (entre les poulies du moteur et du tambour comme indiqué sur la Fig. 21) à une pression moyenne. Elles sont correctement tendues lorsqu'il existe une déflexion d'environ 1/4".

Si le réglage est nécessaire, desserrez les écrous hexagonaux (Fig. 22) et soulevez ou abaissez la plaque du moteur comme requis. (Pour abaisser la plaque du moteur et augmenter la tension par exemple, desserrez les écrous du bas et serrez les

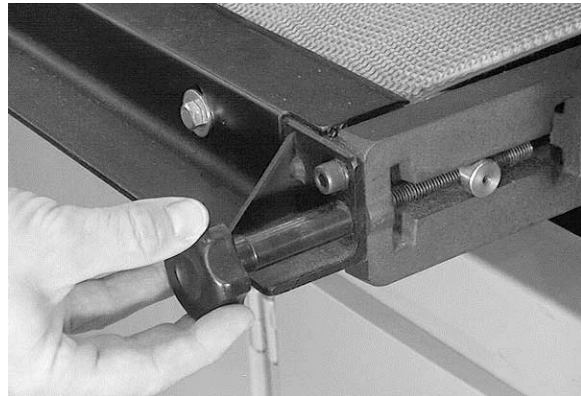


Figure 20

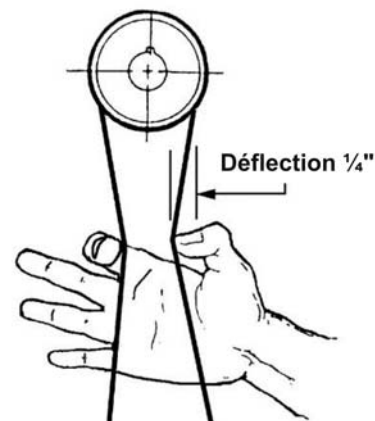


Figure 21

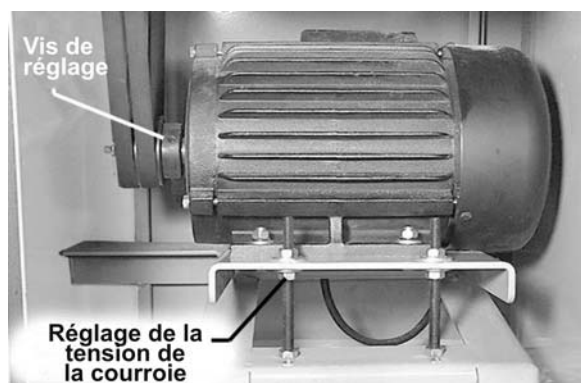


Figure 22

écrous du haut.) À la fin, serrez les écrous.

Lors du remplacement des courroies, faites-le toujours par des jeux correspondants de taille appropriée.

Alignement de la poulie

Les poulies du tambour et du moteur doivent être alignées afin que les courroies soient droites. Pour effectuer cette vérification :

Placez une règle plate graduée, tel qu'une règle métallique, contre les côtés plats de la poulie du moteur et celle du tambour (Fig. 23).

Si la règle plate graduée n'est pas alignée sur les côtés plats des poulies, desserrez la vis de réglage sur la poulie du moteur (Fig. 22).

Placez la poulie du moteur sur l'arbre jusqu'à ce que la règle plate graduée s'aligne sur les deux poulies.

Serrez les vis de réglage.

Changement de courroies

▲ ATTENTION Les tambours sont lourds – faites-vous aider par un assistant pour changer les courroies.

Régalez le moteur pour permettre le relâchement des courroies et retirez les deux courroies autour de la poulie du moteur. Les courroies doivent toujours être remplacées par un jeu correspondant.

Déposez les quatre boulons maintenant le tambour avant sur les côtés du coffret et soulevez le tambour avant pour le faire sortir de la machine.

Sur le tambour arrière, desserrez les deux boulons sur le côté droit du tambour, mais ne les retirez pas. Supprimez totalement les deux boulons maintenant le côté gauche du tambour au coffret et déplacez le tambour vers le côté droit. L'extrémité gauche du tambour doit être éloignée du coffret.

Déposez les vieilles courroies et placez les nouvelles autour de la poulie du tambour. Insérez à nouveau les deux boulons à l'extrémité gauche du tambour et serrez fermement.

Serrez à nouveau les deux boulons à droite du tambour.

Vérifiez et réglez la tension des nouvelles courroies avant leur fonctionnement.

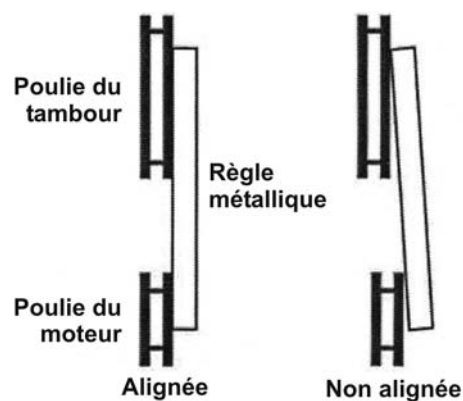


Figure 23

Maintenance

Remarque : Voir également *Liste de contrôle de maintenance* en page 19.

Pour de meilleurs résultats, effectuez les procédures suivantes de façon régulière :

- Graissez les quatre vis mère sur la table.
- Lubrifiez les douilles à chaque extrémité des rouleaux de pression. Utilisez un lubrifiant de type sec pour cela, tel que le graphite ou le silicone qui n'attire pas la poussière.
- Gardez la chaîne sous la table propre et huilée.
- Scieure propre dans les bandes abrasives avec une brosse douce ou le bâton de nettoyage.
- Dépoussiérez les moteurs et les commutateurs.
- Vérifiez les vis, écrous, etc. pour voir s'ils sont bien serrés.
- Vérifiez la tension et l'état des courroies, revêtez-les de paraffine. (Ne mettez pas de paraffine sur les courroies abrasives.)
- Vérifiez le niveau de l'huile de la boîte de vitesses en déposant le bouchon de l'huile au-dessus et faites l'appoint si nécessaire. Utilisez une huile de vitesse de bonne qualité.
Remarque : Si vous utilisez huile d'une nouvelle source (c'est-à-dire de marque différente), il est conseillé de vider et nettoyer la boîte de vitesses avant de remplir afin d'éviter d'éventuels problèmes d'incompatibilité.
- Après 2 500 heures, vidangez complètement et remplissez la boîte de vitesses.

Fonctionnements

Fonctionnement de base

La procédure de fonctionnement de base du Ponceuse à double tambour est la suivante :

1. Réglez la profondeur de coupe.
2. Démarrez les tambours.
3. Démarrez le convoyeur et sélectionnez la vitesse d'alimentation.
4. Démarrez le système du collecteur de poussière.
5. Alimentez l'unité en bille.

La définition de la profondeur de coupe est l'une des procédures les plus importantes de la ponceuse. Cela peut nécessiter une certaine expérience, vu les variables tels que le grès abrasif, le type de bois et la vitesse d'alimentation. Pour de meilleurs résultats, utilisez un morceau de bois pour vous entraîner au ponçage, acquérir des compétences et vous familiariser avec la machine avant d'effectuer les travaux de finition.

Lors du ponçage avec des grès plus fins que 80, le principe de base consiste à abaisser le tambour pour qu'il touche la pièce de travail néanmoins, vous pouvez toujours faire pivoter le tambour à la main. Lorsque vous utilisez des grès plus gros que 80, vous pouvez abaisser le tambour légèrement. Toutefois, une conjugaison de plusieurs variables détermine la profondeur appropriée de coupe à réaliser, ainsi que les facteurs suivants :

- Le type de bande, de abrasive et la taille du grès.
- La largeur de la pièce en cours de ponçage.
- La dureté de la pièce.
- La vitesse d'alimentation de la courroie du convoyeur.

Angle d'alimentation du stock

En raison de leurs dimensions, certaines pièces doivent être alimentées dans la machine à un angle de 90° (perpendiculaire aux tambours). Toutefois, même un léger angle de coude de la bille permet un retrait de bille plus efficace. L'angle optimal d'alimentation est d'environ 60° (Fig. 24). L'orientation de la pièce de travail en un angle pour le retrait de la bille offre d'autres avantages, comme le chargement léger de certaines zones des tambours à cause des lignes de colle ou des traînées minérales dans la bille, mieux encore l'usure des bandes abrasives, des vitesses d'alimentation potentiellement plus rapides et des charges plus légères sur le moteur.

Notez cependant que pour obtenir la meilleure finition, la bille doit être alimentée dans la machine pour être poncée suivant le grain du bois lors des deux derniers passages.

Ponçage à pièce multiple

Lors du rabotage abrasif (ou ponçage d'épaisseur) d'un ensemble de pièces semblables auquel vous souhaitez attribuer la même épaisseur, il vaut mieux définir l'épaisseur de la pièce la plus fine et poncer toutes les pièces à la même épaisseur en une session. Sachez que la ponceuse supprime les voilements transversaux et les cimes de la pièce de travail ; tenez-en compte lors de la mesure et du ponçage de la bille à la même épaisseur.

Lors du ponçage simultané de plusieurs pièces, assurez-vous de disposer (étape) les pièces en quinconce en travers la largeur de la courroie du convoyeur. Ceci permet un meilleur contact avec les rouleaux de pression. Essayez de traiter uniquement plusieurs pièces d'épaisseur semblable. Si vous notez une différence d'épaisseur importante, les pièces les plus fines risquent de glisser sur la courroie du convoyeur si elles ne touchent pas les rouleaux de pression.

Ponçage d'extrémité

Lors du ponçage d'extrémité, la ponceuse simule le bord opposé de la bille reposant sur la courroie du convoyeur. Pour cette raison, il est important que le bord de la bille ait été découpé à l'angle approprié sur sa surface avant l'opération de ponçage. Lors du ponçage d'extrémité de petites billes, serrez plusieurs pièces ensemble pour éviter qu'elles glissent sur la courroie du convoyeur.

Ponçage de billes imparfaites

Lorsque vous ponchez une bille comportant un voilement transversal ou une cime, placez la cime vers le haut. Cela stabilise la bille l'empêchant ainsi de s'incliner ou de basculer pendant le ponçage. (Après le retrait de la cime et l'aplanissement du sommet, retournez la bille et ponchez le côté opposé.) Pour éviter des blessures corporelles, faites particulièrement attention lors du ponçage d'une bille déformée, inclinée ou dont l'épaisseur varie d'une extrémité à l'autre.

Si possible, soutenez la bille lors du ponçage pour l'empêcher de glisser ou de s'incliner. Utilisez des supports de rouleau supplémentaires, faites-vous aider par quelqu'un d'autre ou appuyez sur la bille à la main pour réduire les situations potentiellement dangereuses.

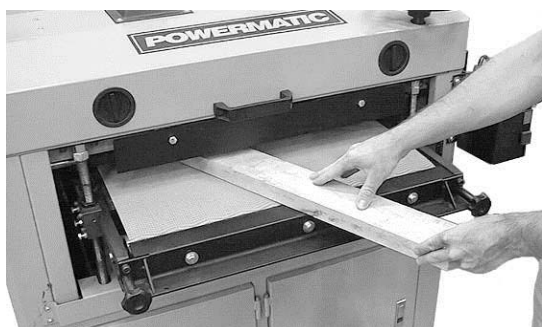


Figure 24

Cadres de face et portes de panneaux soulevées

Il est important d'avoir un contact approprié des bandes abrasives lorsque vous effectuez ce type de ponçage. Si la machine est réglée sur une profondeur de coupe excessive, cela peut aboutir à une rainure ou à une inclinaison car le tambour passe d'un ponçage des rails à une largeur complète à un ponçage de quelques pouces de largeur des montants.

Inversion du sens du convoyeur

Si un panneau est encombré sous les rouleaux, repoussez-le vers la sortie en inversant le sens du convoyeur à l'aide du commutateur (Fig. 25). N'effectuez pas d'opérations de ponçage en

mode inverse, car les tambours pivotent exclusivement dans un seul sens.

ATTENTION Laissez la courroie du convoyeur s'arrêter complètement avant d'inverser le sens.



Figure 25

Abrasifs

Le matériel abrasif que vous choisissez a un effet considérable sur la performance de votre ponceuse. Les variations du type de papier, de poids, de revêtement et de durabilité permettent tous d'obtenir la finition que vous souhaitez. Les bandes prêtes à l'emploi sont disponibles chez Powermatic et sont répertoriées en page 39.

Comme toute opération de ponçage, commencez d'abord par poncer les grès ayant les plus gros grains, en fonction de la rugosité de la bille à retirer. Ensuite, passez progressivement aux grès les plus fins. Cela signifie que si vous utilisez deux grès différents sur votre ponceuse à double tambour, le grès le plus gros doit toujours être placé sur le tambour avant.

La quantité de bille à retirer est un facteur majeur lors du choix du niveau de grès par lequel vous souhaitez commencer. Les grès 36 et 60 sont principalement conçus pour le retrait des billes, les grès supérieurs à 100 sont essentiellement des grès de finition conçus pour supprimer l'éraflure du grès précédemment utilisé. Pour de meilleurs résultats, ne sautez jamais plus d'un niveau de grès lorsque vous avancez dans une séquence de ponçage.

Pour des travaux raffinés, comme le mobilier, évitez de sauter des niveaux de grès pendant le ponçage. En général, des bandes abrasives de qualité supérieure produisent une meilleure finition avec des éraflures moins perceptibles.

ATTENTION

Les grès moins fins peuvent parfois brunir le bois et laisser une surface brillante qui ne permet pas une répartition uniforme de la teinture.

Cela varie selon le type de bois. Le chêne par exemple est susceptible de brunir à cause de ses pores ouverts.

Nettoyage des bandes abrasives. Nettoyez régulièrement les bandes abrasives sur les tambours à l'aide des bâtons de nettoyage vendus dans le commerce, conformément aux directives du fabricant. Pour nettoyer les bandes abrasives doublées de tissus, trempez-les dans une laque fine ou dans de l'alcool

minéral pendant 20 minutes à 1 heure, puis utilisez une brosse pour retirer toute accumulation ou des brûlures. Séchez complètement les bandes abrasives avant de les utiliser à nouveau.

Prolongement de la durée de vie des bandes abrasives. Vous pouvez augmenter la durée de vie des bandes abrasives en les retirant du tambour et en l'inversant. Pour y parvenir, déposez la bande et utilisez l'extrémité rampante précédente comme extrémité de démarrage à droite du tambour. L'inversion de la bande fournit un nouveau jeu d'extrémités de coupe sur la bande abrasive.

Cadenas d'aiguillage

Pour protéger la machine contre toute manipulation non autorisée et pour éviter que des enfants ne la démarrent, il est vivement recommandé d'utiliser un cadenas (non fourni).

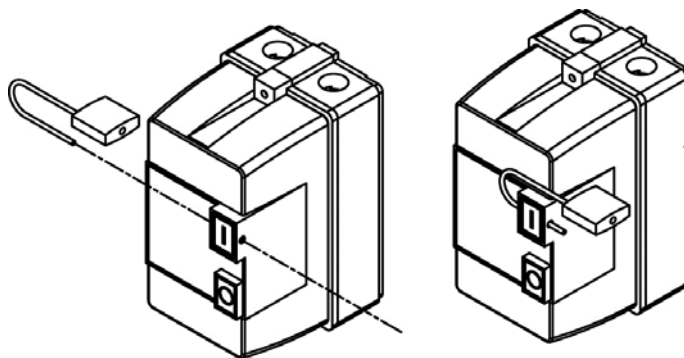


Figure 26

Pour bloquer un commutateur en mode activé/désactivé (Figure 26) :

1. Ouvrez le cadenas.
2. Insérez-le à travers les trous du bouton de démarrage.
3. Fermez le cadenas.

Liste de contrôle de maintenance

Remarque : Voir également la section *Maintenance* en page 16.

- La zone de travail autour de la machine doit être clairement délimitée.
- Utilisation de bandes antidérapantes dans la zone où l'opérateur se tient d'habitude.
- Inspectez toute la machine pour vérifier s'il n'y a pas de boulons, d'écrous ou de vis desserrés. Resserrez et remplacez-les si nécessaire.
- Nettoyez le convoyeur et les zones du tambour, en retirant la sciure et les copeaux à l'aide d'air comprimé ou d'une
- Brosse à soie souple Retirez la colle ou les bosses des parties métalliques à l'aide d'un nettoyeur pour four.
- Lubrifiez la chaîne et vérifiez la tension.
- Vérifiez l'état de la courroie – remplacez-la si nécessaire. Revêtez-la de paraffine. Vérifiez la tension de la courroie.
- Vérifiez que le circuit électrique du moteur est bien connecté et que la sciure ne l'encombre pas.
- Assurez-vous que les poulies sont serrées et bien en place.
- Vérifiez les roulements. Remplacez immédiatement tout roulement mauvais ou suspect.

Diagnostic des anomalies

Problèmes de fonctionnement

Problème	Cause éventuelle	Solution
Lustrage de la courroie abrasive	Le bois est humide ou collant	Pas de solution. Utilisez une bille différente
Brûlure de la pièce de travail	Mauvais grès	Utilisez un grès dont les grains sont plus gros pour le retrait de la bille.
La courroie abrasive brûle, se bouche rapidement	Foret trop profond	Réglez afin d'obtenir un ponçage léger et effectuez des passages répétés.
Remplacement de la courroie abrasive excessive	Foret trop profond	Réduisez la coupe et effectuez plusieurs passages
Marques de ponçage sur la pièce de travail	Courroie abrasive trop rugueuse pour la finition requise Ponçage à travers le grain	Utilisez le grès approprié pour le ponçage de la finition Lors du ponçage d'une surface, utilisez une courroie abrasive très fine puis terminez à la main, en travaillant dans le sens du grain.
Mauvaise qualité de ponçage	Courroies abrasives usées Courroies abrasives pas serrées sur le tambour	Remplacez les courroies abrasives Enveloppez de nouveau et serrez correctement les courroies abrasives.
Légère décroissance le long de la surface poncée de la pièce de travail	La hauteur du tambour arrière n'est pas réglée également sur les deux extrémités La table du convoyeur n'est pas parallèle aux tambours	Réglez le tambour à distance égale aux deux extrémités Réglez le parallélisme de la table
La table du convoyeur est difficile à déplacer ou a tendance à se lier sur les vis mère	La vis mère n'est pas graissée La table n'est pas parallèle	Lubrifiez les vis mère Réglez le parallélisme de la table

Problèmes mécaniques et électriques

Problème : La machine ne démarre/redémarre pas ou déclenche des courts-circuits ou grille des fusibles à maintes reprises.

Cause éventuelle	Solution
<p>1. La machine ne reçoit pas d'énergie</p> <p>2. Réinitialisation automatique de surcharge non effectuée</p>	<p>1. Vérifiez que l'unité est connectée à l'énergie électrique.</p> <p>2. Lorsque la ponceuse surcharge le disjoncteur incorporé dans le démarreur du moteur, il faut du temps à la machine pour qu'elle refroidisse avant de redémarrer. Laissez l'unité refroidir complètement avant d'essayer de redémarrer. si le problème persiste, vérifiez le paramètre d'amp sur le démarreur du moteur situé dans le coffret électrique.</p>
<p>3. La ponceuse déclenche des courts-circuits régulièrement</p>	<p>3. L'une des causes du déclenchement de surcharge de nature non électrique est une coupe trop lourde. La solution consiste à entreprendre une coupe plus légère. si la profondeur excessive de la coupe n'est pas la cause, alors vérifiez le paramètre amp du relais de surcharge. faites correspondre les amps de pleine charge sur le moteur à celles indiquées sur la plaque du moteur. si le paramètre de l'amp est correct alors, il y a probablement un fil électrique déconnecté. vérifiez le paramètre amp sur le démarreur du moteur.</p>
<p>4. Le compartiment du disjoncteur se déclenche ou le fusible grille</p>	<p>4. Vérifiez que la ponceuse est sur un circuit de taille correcte. si la taille du circuit est correcte, il y a probablement un fil électrique déconnecté ; vérifiez les paramètres amp sur le démarreur du moteur.</p>
<p>5. Branchements électriques déconnectés</p>	<p>5. Inspectez toutes les connexions électriques sur la ponceuse, y compris les connexions du moteur, en vérifiant l'épaisseur de chacune d'elles. recherchez un signe d'arc électrique qui constitue une indication sûre de branchements déconnectés ou de surcharge du circuit.</p>
<p>6. Panne du démarreur du moteur</p>	<p>6. Examinez le démarreur du moteur pour voir s'il y a des composants brûlés ou défectueux. si vous décelez des dégâts, remplacez le démarreur du moteur. s'il est correct mais semble toujours bizarre, vous avez deux options : faites tester le démarreur du moteur par un électricien qualifié pour voir s'il fonctionne bien ou achetez un nouveau démarreur et déterminez la nature du problème au moment de changer le démarreur. Si vous disposez d'un voltmètre, vous pouvez différencier une panne de démarreur d'une panne de moteur en vérifiant tout d'abord la tension d'entrée à 230 +/-20 VAC. si la tension d'entrée est inappropriée, alors vous avez un problème d'alimentation électrique. Si la tension entre le démarreur et le moteur est correcte, alors vous avez un problème avec le moteur.</p>
<p>7. Panne de moteur</p>	<p>7. Si le moteur électrique est bizarre, vous avez deux options : faites tester le moteur par un électricien qualifié pour voir s'il fonctionne bien ou retirez le moteur et amenez-le chez un bon réparateur de moteur électrique et pour le faire tester.</p>
<p>8. Circuit électrique de l'unité mal connectée</p>	<p>8. Vérifiez à nouveau pour vous assurer que tous les branchements électriques sont corrects et bien connectés. les branchements électriques autre que ceux du moteur sont montés d'avance et testés à l'usine. Par conséquent, les branchements électriques doivent être revérifiés comme probabilité d'erreur la plus élevée. si le problème persiste, vérifiez à nouveau le circuit électrique de l'usine.</p>
<p>9. Défaut du commutateur d'activation/désactivation</p>	<p>9. Si le commutateur d'activation/désactivation est bizarre, vous avez deux options : faites tester le commutateur par un électricien qualifié pour voir s'il fonctionne bien ou achetez un nouveau commutateur d'activation/désactivation et déterminez la nature du problème au moment du changement.</p>

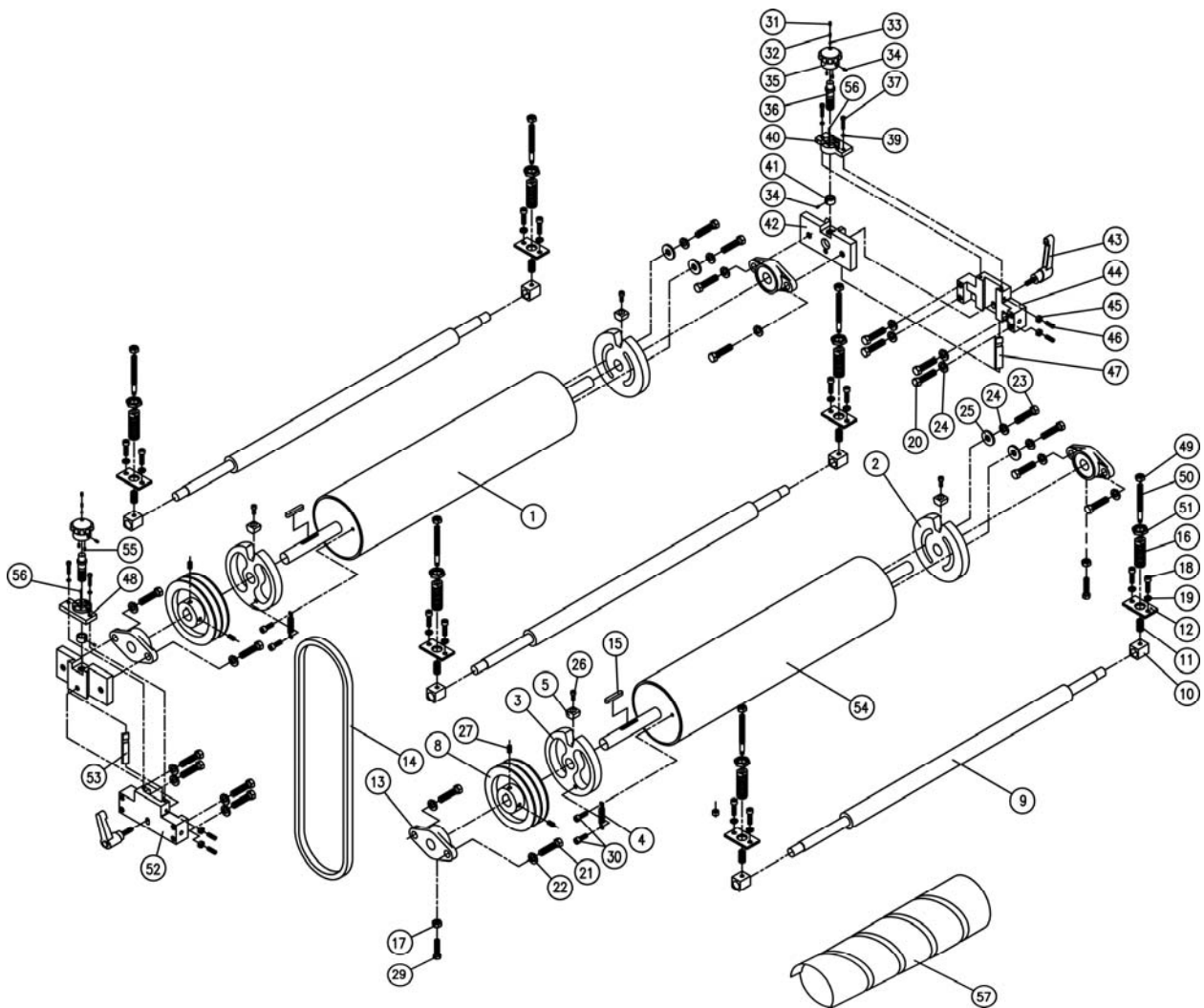
Pièces – ponceuse DDS-225

Dispositif du tambour - DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS225-101A	Tambour arrière (<i>numéro de série # 1009DDS2252795 et ultérieur</i>)		1
2	DDS225-102A	Agrafe abrasive-droite (<i>numéro de série # 1009DDS2252795 et ultérieur</i>)		2
3	DDS225-103A	Agrafe abrasive-gauche (<i>numéro de série # 1009DDS2252795 et ultérieur</i>)		2
4	DDS225-104	Ressort		2
5	DDS225-105	Cale de verrouillage		4
8	DDS225-108	Poulie		2
9	DDS225-109	Rouleau de tension		3
10	DDS225-110	Douille		6
11	DDS225-111	Ressort		6
12	DDS225-112	Support		6
13	DDS225-113	Dispositif du roulement	UCFL205	4
14	VB-B68	Courroie		2
15	DDS225-115	Clé	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Douille de réglage		6
17	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16NC	20
18	TS-0051011	Vis à tête hexagonale	5/16-18 x 1/2	12
19	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16	12
20	TS-0060071	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1-1/2	8
21	TS-0100041	Vis à tête hexagonale	1/2-12 x 1-1/4	8
22	TS-0720111	Rondelle de verrouillage	1/2	8
23	TS-0060011	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1/2	4
24	TS-0720091	Rondelle de verrouillage	3/8	16
25	TS-1550071	Rondelle plate	M10	4
26	TS-0207061	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270091	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1	4
29	TS-0060051	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Ressort		2
33	DDS225-133	Balle d'acier	Ø5 mm	2
34	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Bouton de réglage		2
36	DDS225-136	Vis mère		2
37	TS-0207041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 3/4	4
39	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	4
40	DDS225-140	Couvercle supérieur-droite		1
41	DDS225-141	Bague d'arrêt		2
42	DDS225-142	Glisseur		2
43	DDS225-143	Levier de blocage		2
44	DDS225-144	Support du glisseur-droite		1
45	TS-0561011	Écrou hexagonal	1/4-20NC	4
46	TS-0267091	Vis de réglage creuse	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Verrou-droite		1
48	DDS225-148	Couvercle supérieur-gauche		1
49	TS-1541041	Contre-écrou hexagonal en nylon	M10	6
50	DDS225-150	Vis de fixation		6
51	DDS225-151	Écrou hexagonal	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Support du glisseur-gauche		1
53	DDS225-153	Verrou-gauche		1
54	DDS225-154A	Tambour avant (<i>numéro de série # 1009DDS2252795 et ultérieur</i>)		1

Dispositif du tambour - DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
55.....	TS-1521021	Vis de réglage creuse	M4 x 6	4
56.....	DDS225-156	Goupille de rouleau	∅2 x 8mm	2
57.....	Abrasifs (voir <i>Accessoires en option</i> en page 39)		

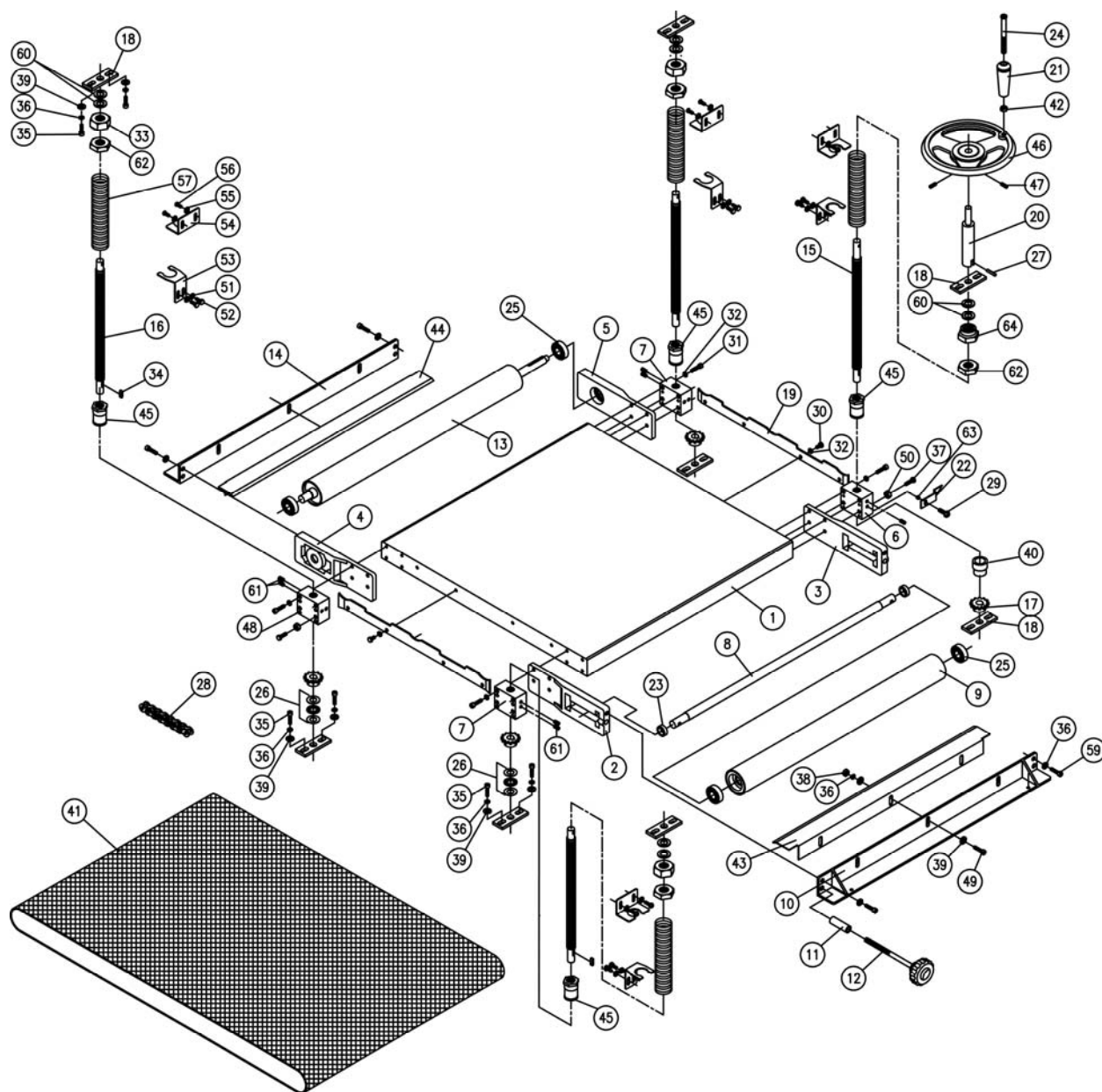


Dispositif du convoyeur - DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS225-201	Table		1
2	DDS225-202	Patte de support, gauche-avant		1
3	DDS225-203	Patte de support, droite-avant		1
4	DDS225-204	Patte de support, gauche-arrière		1
5	DDS225-205	Patte de support, droite-arrière		1
6	DDS225-206B	Support de la vis mère, droite-avant		1
7	DDS225-207B	Support de la vis mère, gauche-avant et droite-arrière		2
8	DDS225-208	Tige		1
9	DDS225-209	Rouleau avant		1
10	DDS225-210	Plaque de support avant		1
11	DDS225-211	Bague d'arrêt		2
12	DDS225-212	Bouton de réglage		2
13	DDS225-213	Rouleau arrière		1
14	DDS225-214	Plaque de support arrière		1
15	DDS225-215A	Vis mère d'entraînement		1
16	DDS225-216A	Vis mère à moteur		3
17	DDS225-217	Pignon		4
18	DDS225-218	Support de fixation		8
19	DDS225-219	Plaque de guide		2
20	DDS225-220	Borne		1
21	DDS225-221	Manche		1
22	DDS225-222	Pointeur		1
23	DDS225-223	Bague d'arrêt		2
24	DDS225-224	Boulon		1
25	BB-6203ZZ	Roulement de balle	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Palier de butée		4
27	DDS225-227	Goupille de rouleau	Ø6 x 25mm	1
28	DDS225-228	Chaîne		1
29	TS-081F022	Vis mécanique à tête cylindrique large de marque Phillips	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	16
33	DDS225-233A	Écrou spécial	7/8-9	3
34	DDS225-234	Clé	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16	26
37	TS-0050081	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1-3/4	8
38	TS-0561021	Écrou hexagonal	5/16-18NC	10
39	TS-1550061	Rondelle plate	M8	28
40	DDS225-240	Douille		1
41	DDS225-241	Convoyeur		1
42	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16NC	1
43	DDS225-243	Couvercle avant		1
44	DDS225-244	Couvercle arrière		1
45	DDS225-245B	Douille filetée		4
46	DDS225-246	Roue manuelle		1
47	TS-0270071	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 3/4	2
48	DDS225-248B	Support de la vis mère, gauche-arrière		1
49	TS-0208041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0561011	Écrou hexagonal	1/4-20	8
51	TS-0680021	Rondelle plate	1/4	8
52	DDS225-336	Vis à tête hexagonale	1/4-20x3/8	8
53	DDS237-257	Support inférieur		4
54	DDS237-259	Support supérieur		4
55	TS-0680011	Rondelle plate	3/16	8

Dispositif du convoyeur - DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
56	TS-081C022	Vis	#10-24 x 3/8	8
57	DDS237-260	Capuchon		4
59	TS-0208021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 1/2	8
60	DDS225-260	Rondelle en nylon		8
61	TS-0267051	Vis de réglage	1/4-20x1/2	7
62	DDS225-262	Écrou spécial	7/8-9	4
63	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4-20x1/4	1
64	DDS225-264	Écrou spécial	7/8-9	1
	DDS225-SBR	Kit de remplacement de la vis et du capuchon		
(comprend N° 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 51 à 57, 60 à 64)				

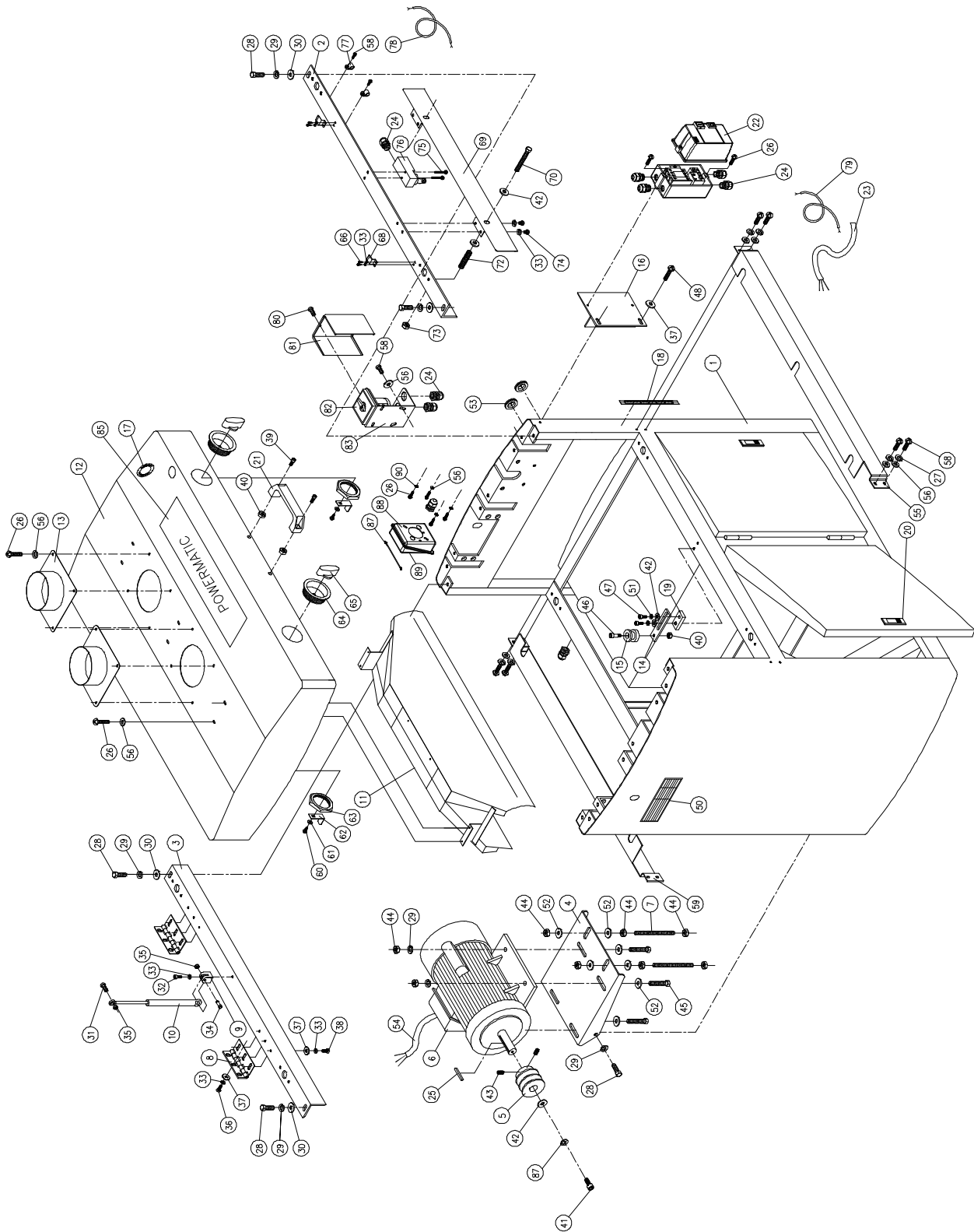


Dispositif du moteur et du coffret - DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS225-301	Coffret		1
2	DDS225-302	Patte de support-avant		1
3	DDS225-303	Patte de support-arrière		1
4	DDS225-304	Plaque de moteur		1
5	DDS225-305	Poulie du moteur		1
6	DDS225-306	Moteur	5HP, 1PH, 230V	1
	DDS225-306MF	Ventilateur du moteur		1
	DDS225-306MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	JWBS20QT-218CS	Commutateur centrifuge		1
	DDS225-306SC	Condensateur de démarrage	150MFD, 250VAC	1
	DDS225-306SCA	Condensateur de démarrage	200MFD, 250VAC	1
	DDS225-306RC	Condensateur de fonctionnement	30µF, 450VAC	1
	DDS225-306JB	Boîtier de connexion		1
	DDS225-306JBC	Couvercle du boîtier de connexion		1
7	DDS225-307	Vis de fixation		2
8	DDS225-308	Articulation		2
9	DDS225-309	Bloc fixe		1
10	DDS225-310	Vérin		1
11	DDS225-311	Défecteur de débit		1
12	DDS225-312	Couvercle supérieur		1
13	DDS225-313	Chute de poussière		2
14	DDS225-314A	Support de rouleau		1
15	DDS225-315	Rouleau tendeur		1
16	DDS225-316	Support de commutateur		1
17	DDS225-317	Étiquette de direction		1
18	DDS225-318	Échelle		1
19	DDS225-319A	Entretoise		1
20	DDS225-320	Serrure de porte		3
21	DDS225-321	Manche		1
22	DDS225-322	Commutateur magnétique		1
23	DDS225-323A	Rallonge d'alimentation		1
24	DDS225-324	Allègement de contrainte		10
25	DDS225-325	Clé	5 x 5 x55 mm	1
26	DDS225-326	Vis	3/16-24 x 1/2	23
27	TS-0720051	Rondelle de verrouillage	#10	22
28	TS-0060031	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Rondelle de verrouillage	3/8	10
30	TS-1550071	Rondelle plate	M10	4
31	TS-0050051	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1	1
32	TS-0207021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 1/2	2
33	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	20
34	TS-0050061	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1-1/4	1
35	TS-0640071	Contre-écrou hexagonal en nylon	1/4-20NC	2
36	DDS225-336	Vis à tête hexagonale	1/4-20 X 3/8	6
37	TS-0680021	Rondelle plate	1/4	10
38	TS-0050011	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1/2	6
39	TS-0208041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Écrou hexagonal	5/16-18NC	3
41	TS-0208061	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 1	1
42	DDS225-342	Rondelle plate	8mm x 30 x 3T	7
43	TS-0270031	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 3/8	2
44	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16NC	10
45	TS-0060061	Vis à tête hexagonale	3/8-16NC x 1-1/4	4
46	DDS225-346	Vis d'épaulement		1
47	TS-0208061	Vis à tête hexagonale	5/16-18 x 1	1

48	TS-081F032	Vis mécanique à tête cylindrique large de marque Phillips	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Étiquette (calibre de paramètre du tambour)		2
51	TS-1550061	Rondelle plate	M8	1
52	TS-1550071	Rondelle plate	M10	8
53	DDS225-353	Allègement de contrainte		3
54	DDS225-354	Rallonge du moteur		1
55	DDS225-355	Couvercle avant		1
56	TS-1550031	Rondelle plate	M5	16
58	DDS225-358	Vis	3/16-24 x 3/8	8
59	DDS225-359	Couvercle arrière		1
60	DDS225-360	Vis d'auto-taraudage	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Rondelle plate	SAE #10	2
62	DDS225-362	Pièce de verrouillage		2
63	DDS225-363	Écrou plastique		2
64	DDS225-364	Boîtier de verrouillage		2
65	DDS225-365	Bouton de blocage		2
66	TS-0207011	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 3/8	4
68	DDS225-368	Support		2
69	DDS225-369	Plaque		1
70	TS-1490111	Vis à tête hexagonale	M8 x 60	2
72	DDS225-372	Ressort		2
73	TS-1540061	Écrou hexagonal	M8	2
74	TS-081F022	Vis mécanique à tête cylindrique large de marque Phillips	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Vis	3/16-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376A	Commutateur de fin de course		1
77	DDS225-377	Support de rallonge		2
78	DDS225-378A	Rallonge du commutateur, Magnétique		
		Commutateur-moteur principal		1
79	DDS225-379	Rallonge du commutateur, commutateur d'inverse-moteur de convoyeur		1
80	TS-2284082	Vis mécanique à tête cylindrique large de marque Phillips	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Couvre-interrupteur		1
82	DDS225-382	Commutateur inverse		1
83	DDS225-383	Support de commutateur		1
84	DDS225-384	Allègement de contrainte		2
85	3312341	Logo Powermatic		1
86	DDS225-WL	Étiquette d'avertissement (non illustrée)		1
87	DDS225-387	Rallonge de mise à la terre		1
88	DDS225-388	Boîtier de connexion		1
89	DDS225-389	Couvercle du boîtier de connexion		1
90	DDS225-390	Rondelle cruciforme		2

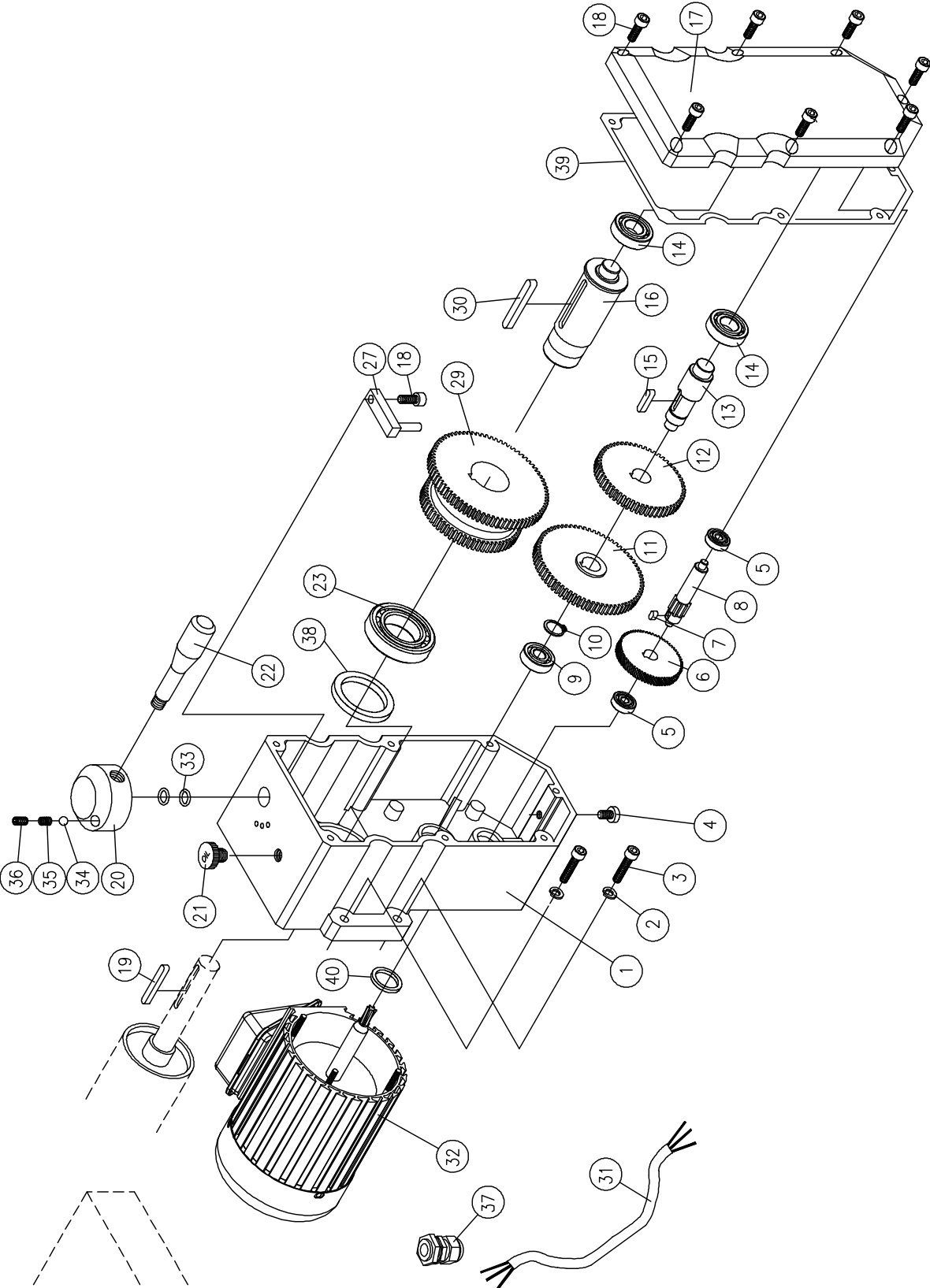
Dispositif du moteur et du coffret - DDS-225



Dispositif de la boîte de vitesse – DDS-225

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS225-401A	Corps de boîte de vitesses (<i>numéro de série # 0506DDS225584 et ultérieur</i>)		1
2	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	4
3	TS-0207071	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 1-1/4	4
4	DDS225-404	Bouchon de vidange		1
5	BB-626VV	Roulement de balle		2
6	DDS225-406	Engrenage	66T	1
7	DDS225-407	Clé	4 x 4 x 8	1
8	DDS225-408	Pignon		1
9	BB-6000VV	Roulement de balle	6000VV	1
10	DDS225-410	Anneau en C		1
11	DDS225-411	Engrenage	70T	1
12	DDS225-412	Engrenage	57T	1
13	DDS225-413	Arbre		1
14	BB-6002VV	Roulement de balle	6002VV	2
15	DDS225-415	Clé	5 x 5 x 20	1
16	DDS225-416	Arbre		1
17	DDS225-417	Couvercle		1
18	TS-1503041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	M6 x 16	9
19	DDS225-419	Clé	5 x 5 x 30	1
20	DDS225-420	Bague d'arrêt		1
21	DDS225-421	Bouchon d'huile		1
22	DDS225-422	Manche		1
23	BB-6006VV	Roulement de balle		1
27	DDS225-427	Bloc		1
29	DDS225-429	Dispositif d'engrenage (<i>numéro de série # 0509DDS225726 et ultérieur</i>)	64T / 77T	1
30	DDS225-430	Clé	6 x 6 x 50	1
31	DDS225-431	Câble		1
32	DDS225-432A	Moteur (<i>numéro de série # 0506DDS225584 et ultérieur</i>)	1/4HP, 1Ph, 230 V	1
	DDS225-432MF	Ventilateur de moteur		1
	DDS225-432MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	DDS225-432RC	Condensateur fonctionnement	10 µF, 350 VAC	1
	DDS225-432JB	Boîte de raccordement		1
	DDS225-432JBC	Couvercle de la boîte de raccordement		1
33	DDS225-433	Joint d'étanchéité		2
34	DDS225-434	Balle d'acier		1
35	DDS225-435	Ressort		1
36	TS-1523011	Vis de réglage creuse	M6 x 6	1
37	DDS225-324	Allègement de contrainte		1
38	DDS225-438	Joint d'étanchéité		1
39	DDS225-439	Joint d'étanchéité		1
40	DDS225-440	Joint d'étanchéité		1

Dispositif de la boîte de vitesse – tambour DDS-225



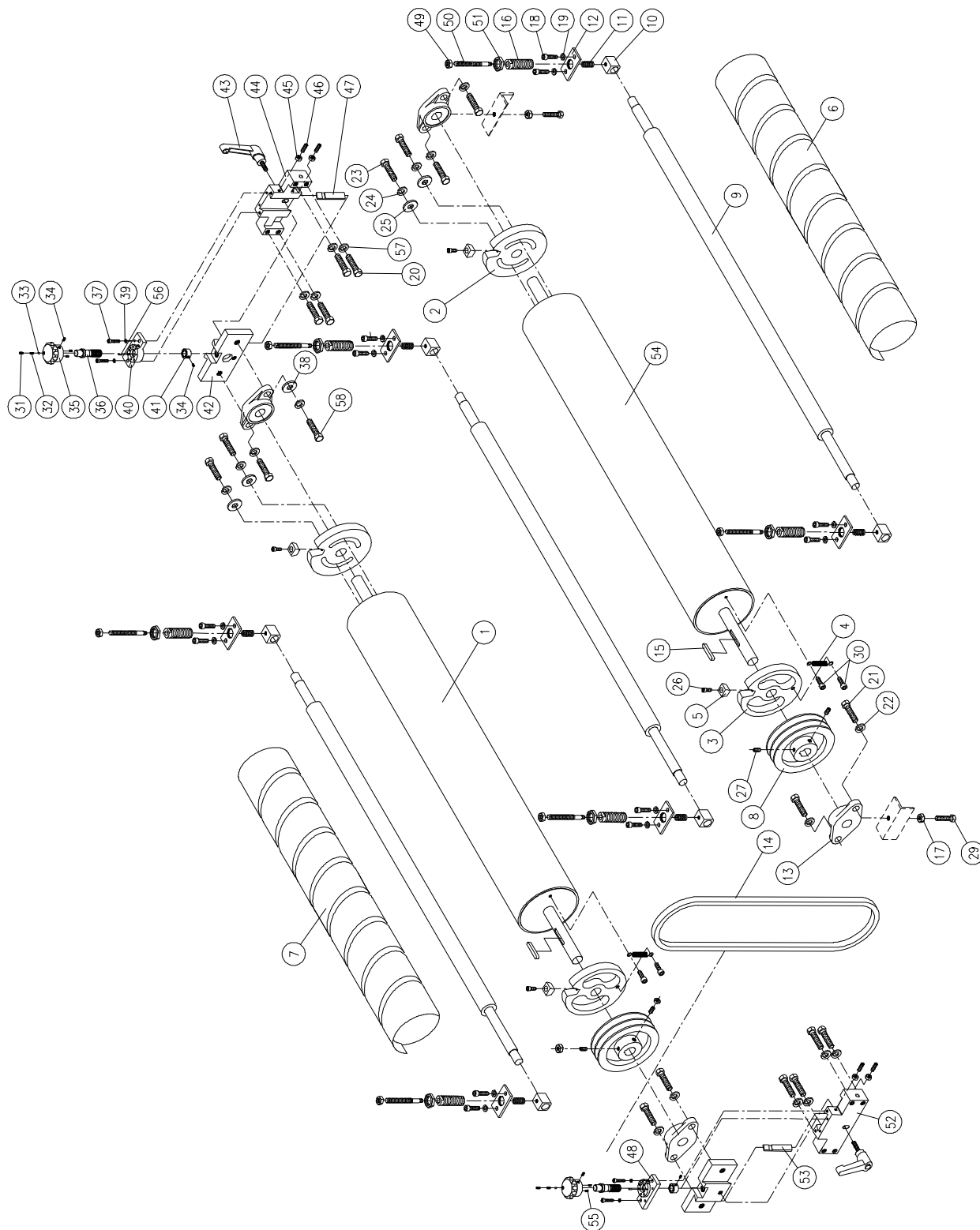
Pièces – ponceuse DDS-237

Dispositif du tambour - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS237-101B	Tambour arrière (numéro de série # 1008DDS2370150 et ultérieur)		1
2	DDS225-102A	Agrafe abrasive-droite (numéro de série # 1008DDS2370150 et ultérieur)		2
3	DDS225-103A	Agrafe abrasive-gauche (numéro de série # 1008DDS2370150 et ultérieur)		2
4	DDS225-104	Ressort		2
5	DDS225-105	Cale de verrouillage		4
6		Abrasifs (80 grès) - voir Accessoires en option en page 39		1
7		Abrasifs (100 grès) - voir Accessoires en option en page 39		1
8	DDS225-108	Poulie		2
9	DDS237-109	Rouleau de tension		3
10	DDS225-110	Douille		6
11	DDS225-111	Ressort		6
12	DDS225-112	Support		6
13	DDS225-113	Dispositif du roulement	UCFL205	4
14	VB-B70	Courroie	B-70	2
15	DDS225-115	Clé	8 x 7 x 50	2
16	DDS225-116	Douille de réglage		6
17	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16	2
18	TS-0208031	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 5/8	12
19	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16	12
20	TS-0060061	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1-1/4	8
21	TS-0100041	Vis à tête hexagonale	1/2-13 x 1-1/4	4
22	TS-0720111	Rondelle de verrouillage	1/2	8
23	TS-0060081	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1-3/4	4
24	TS-0720091	Rondelle de verrouillage	3/8	8
25	TS-1550071	Rondelle plate	M10	4
26	TS-0207061	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 1	4
27	TS-0270051	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1/2	4
29	TS-0060051	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1	2
30	TS-0208021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16-18 x 1/2	4
31	TS-0270051	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1/2	2
32	DDS225-132	Ressort		2
33	DDS225-133	Balle d'acier	Ø1/4	2
34	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4-20 x 1/4	4
35	DDS225-135	Bouton de réglage		2
36	DDS225-136	Vis mère		2
37	TS-0207041	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4-20 x 3/4	4
38	TS-0680061	Rondelle plate	1/2	4
39	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	4
40	DDS225-140	Couvercle supérieur-droite		1
41	DDS225-141	Bague d'arrêt		2
42	DDS225-142	Glissoir		2
43	DDS225-143	Levier de blocage		2
44	DDS225-144	Support du glissoir-droite		1
45	TS-0561011	Écrou hexagonal	1/4-20	4
46	TS-0267091	Vis de réglage creuse	1/4-20 x 1	4
47	DDS225-147	Verrou-droite		1
48	DDS225-148	Couvercle supérieur-gauche		1
49	TS-1541041	Contre-écrou de paraison en nylon	M10	6
50	DDS225-150	Vis de fixation		6
51	DDS225-151	Écrou hexagonal	M22 x 1.5P x 5T	6
52	DDS225-152	Support du glissoir-gauche		1
53	DDS225-153	Verrou-gauche		1
54	DDS237-154B	Tambour avant (numéro de série # 1008DDS2370150 et ultérieur)		1

Dispositif du tambour - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
55.....	TS-1521041.....	Vis de réglage creuse.....	M4 x 10.....	4
56.....	DDS225-156.....	Goupille de rouleau.....	∅2 x 8mm.....	2
57.....	TS-0720091.....	Rondelle de verrouillage.....	3/8.....	8
58.....	TS-0100041.....	Vis à tête hexagonale.....	1/2-13x 1-1/4.....	4

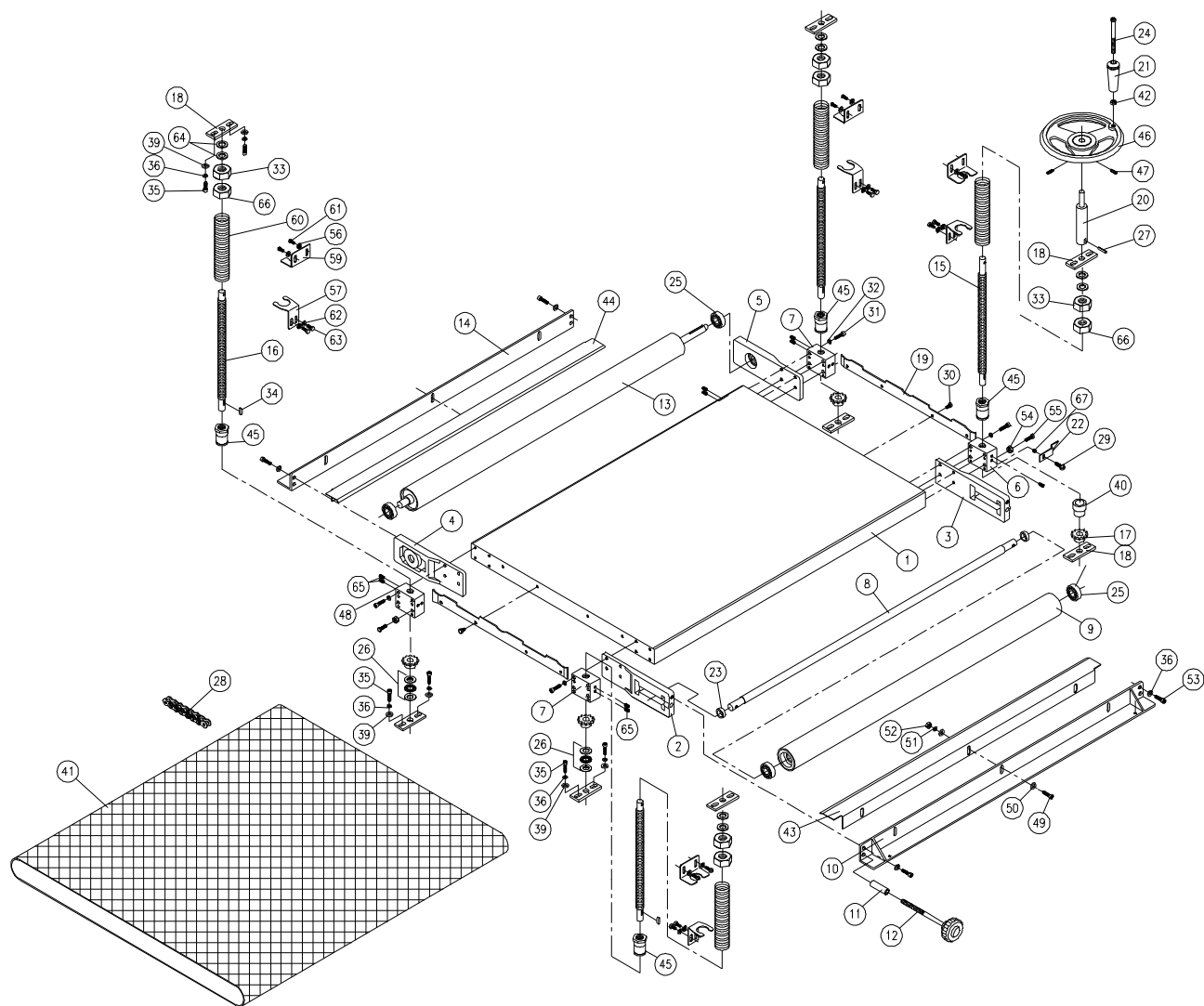


Dispositif du convoyeur - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS237-201	Table		1
2	DDS225-202	Patte de support, gauche-avant		1
3	DDS225-203	Patte de support, droite-avant		1
4	DDS225-204	Patte de support, gauche-arrière		1
5	DDS225-205	Patte de support, droite-arrière		1
6	DDS225-206B	Support de la vis mère, droite-avant		1
7	DDS225-207B	Support de la vis mère, gauche-avant et droite-arrière		2
8	DDS237-208	Tige		1
9	DDS237-209	Rouleau avant		1
10	DDS237-210	Plaque de support avant		1
11	DDS225-211	Bague d'arrêt		2
12	DDS225-212	Bouton de réglage		2
13	DDS237-213	Rouleau arrière		1
14	DDS237-214	Plaque de support arrière		1
15	DDS225-215A	Vis mère d'entraînement		1
16	DDS225-216A	Vis mère à moteur		3
17	DDS225-217	Pignon		4
18	DDS225-218	Support de fixation		8
19	DDS225-219	Plaque de guide		2
20	DDS225-220	Borne		1
21	DDS225-221	Manche		1
22	DDS225-222	Pointeur		1
23	DDS225-223	Bague d'arrêt		2
24	DDS225-224	Boulon		1
25	BB-6203ZZ	Roulement de balle	6203ZZ	4
26	DDS225-226	Palier de butée		4
27	DDS225-227	Goupille de rouleau	Ø6 x 25 mm	1
28	DDS237-228	Chaîne		1
29	TS-0813022	Vis de mécanique à tête ronde	1/4-20 x 3/8	1
30	TS-0050011	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1/2	8
31	TS-0207111	Vis à chapeau à tête creuse	1/4-20 x 2-1/4	16
32	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	16
33	DDS225-233A	Écrou hexagonal	7/8-9	4
34	DDS225-234	Clé	5 x 5 x 18mm	4
35	TS-0208041	Vis à chapeau à tête creuse	5/16-18 x 3/4	16
36	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16	24
39	TS-1550061	Rondelle plate	M8	16
40	DDS225-240	Douille		1
41	DDS237-241	Convoyeur		1
42	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16	1
43	DDS237-243	Couvercle avant		1
44	DDS237-244	Couvercle arrière		1
45	DDS225-245B	Douille fileté		4
46	DDS225-246	Roue manuelle		1
47	TS-0270051	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1/2	2
48	DDS225-248B	Support de la vis mère, gauche-arrière		1
49	TS-0208041	Vis à chapeau à tête creuse	5/16-18 x 3/4	6
50	TS-0680031	Rondelle plate	5/16	12
51	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16	6
52	TS-0561021	Écrou hexagonal	5/16-18	6
53	TS-0208021	Vis à chapeau à tête creuse	5/16-18 x 1/2	8
54	TS-0561011	Écrou hexagonal	1/4-20	8
55	TS-0050081	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1-3/4	8
56	TS-0680011	Rondelle plate	3/16	8
57	DDS237-257	Support inférieur		4

Dispositif du convoyeur - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
59.....	DDS237-259.....	Support supérieur.....		4
60.....	DDS237-260.....	Capuchon.....		4
61.....	TS-081C022.....	Vis.....	#10-24 x 3/8.....	8
62.....	TS-0680021.....	Rondelle plate.....	1/4.....	8
63.....	DDS225-336.....	Vis à tête hexagonale.....	1/4-20 x 3/8.....	8
64.....	DDS225-260.....	Rondelle en nylon.....		8
65.....	TS-0267071.....	Vis de réglage.....	1/4-20x3/4.....	7
66.....	DDS225-262.....	Écrou spécial.....	7/8-9.....	4
67.....	TS-0267021.....	Vis de réglage creuse.....	1/4-20 x 1/4.....	1
.....	DDS237-SBR.....	Kit de remplacement de la vis et du capuchon.....		
.....		(comprend N° 6, 7, 15, 16, 26, 33, 40, 45, 48, 56 à 67)		



Dispositif du moteur et du coffret - DDS-237

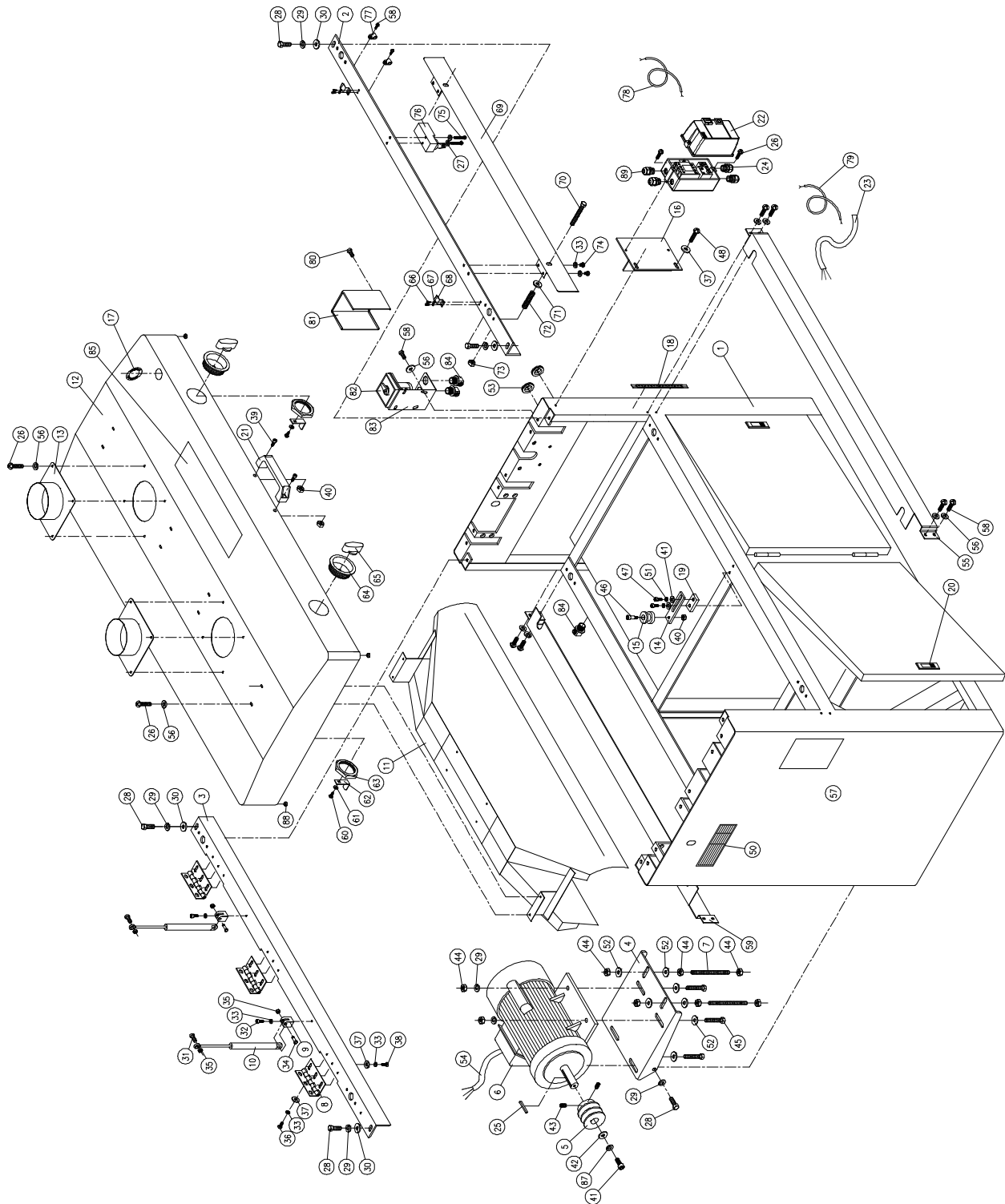
N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS237-301	Coffret		1
2	DDS237-302	Patte de support-avant		1
3	DDS237-303	Patte de support-arrière		1
4	DDS237-304	Plaque de moteur		1
5	DDS237-305	Poulie du moteur		1
6	DDS237-306	Moteur	7-1/2HP, 1Ph, 230 V	1
	DDS237-306MF	Ventilateur de moteur		1
	DDS237-306MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	DDS237-306CSA	Commutateur centrifuge (numéro de série # 801DDS2370071 et ultérieur)		1
	DDS237-306SC	Condensateur de démarrage	250MFD, 250 VAC	2
	DDS237-306RC	Condensateur fonctionnement	50 µF, 450 VAC	1
	DDS237-306SCC	Couvercle du condensateur de démarrage		1
	DDS237-306RCC	Couvercle du condensateur de fonctionnement		1
	DDS237-306JB	Boîte de raccordement		1
	DDS237-306JBC	Couvercle de la boîte de raccordement		1
6	DDS237-306A	Moteur	10HP, 3Ph, 230/460V	1
	DDS237-306AMF	Ventilateur de moteur		1
	DDS237-306MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	DDS237-306JB	Boîte de raccordement		1
	DDS237-306JBC	Couvercle de la boîte de raccordement		1
7	DDS225-307	Vis de fixation		2
8	DDS225-308	Articulation		3
9	DDS225-309	Bloc fixe		2
10	DDS225-310	Vérin		2
11	DDS237-311	Défecteur de débit		1
12	DDS237-312	Couvercle supérieur		1
13	DDS225-313	Chute de poussière		2
14	DDS225-314A	Support de rouleau		1
15	DDS225-315	Rouleau tendeur		1
16	DDS237-316	Support de commutateur		1
17	DDS225-317	Étiquette de direction		1
18	DDS225-318	Échelle		1
19	DDS225-319A	Entretoise		1
20	DDS225-320	Serrure de porte		3
21	DDS225-321	Manche		1
22	DDS237-322	Commutateur magnétique (pour 7-1/2HP, 1Ph, 230 V)		1
	DDS237-322C	Contacteur		1
	DDS237-322R	Relais		1
22	DDS237-322A	Commutateur magnétique (pour 10HP, 3Ph, 230 V)		1
	DDS237-322AC	Contacteur		1
	DDS237-322AR	Relais		1
22	DDS237-322B	Commutateur magnétique (pour 10HP, 3Ph, 460 V)		1
	DDS237-322BC	Contacteur		1
	DDS237-322BR	Relais		1
23	DDS237-323	Rallonge d'alimentation	1Ph	1
	DDS237-323A	Rallonge d'alimentation	3Ph	1
24	DDS237-324	Allègement de contrainte		2
25	DDS237-325	Clé	10 x 8 x 55 mm	1
26	TS-081C032	Vis	#10-24 x 1/2	18
27	TS-0720051	Rondelle de verrouillage	#10	2
28	TS-0209031	Vis à chapeau à tête creuse	3/8-16 x 3/4	6
29	TS-0720091	Rondelle de verrouillage	3/8	10
30	TS-1550071	Rondelle plate	M10	4
31	TS-1504051	Vis à chapeau à tête creuse	M8 x25	2

Dispositif du moteur et du coffret - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
32	TS-0207021	Vis à chapeau à tête creuse	1/4-20 x 1/2	1
33	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	26
34	DDS237-334	Vis d'épaulement	M8 X1.25P X11	2
35	TS-1541031	Contre-écrou de paraison en nylon	M8	4
36	TS-0050011	Vis à tête hexagonale	1/4-20 X 1/2	9
37	TS-0680021	Rondelle plate	1/4	18
38	TS-0050011	Vis à tête hexagonale	1/4-20 x 1/2	9
39	TS-0208041	Vis à chapeau à tête creuse	5/16-18 x 3/4	2
40	TS-0561021	Écrou hexagonal	5/16-18	3
41	TS-1505021	Vis à chapeau à tête creuse	M10 x 20	1
42	TS-1550071	Rondelle plate	M10	1
43	TS-0270051	Vis de réglage creuse	5/16-18 x 1/2	2
44	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8-16	10
45	TS-0060071	Vis à tête hexagonale	3/8-16 x 1-1/2	4
46	DDS225-346	Vis d'épaulement		1
47	TS-0208061	Vis à chapeau à tête creuse	5/16-18 x 1	1
48	TS-081F032	Vis mécanique à tête cylindrique large de marque Phillips	1/4-20 x 1/2	4
50	DDS225-350	Étiquette (calibre de paramètre du tambour)		2
51	TS-0680031	Rondelle plate	5/16	1
52	TS-0680041	Rondelle plate	3/8	8
53	DDS225-353	Allègement de contrainte		2
54	DDS237-354	Rallonge du moteur	1Ph	1
	DDS237-354A	Rallonge du moteur	3Ph	1
55	DDS237-355	Couvercle avant		1
56	TS-0680011	Rondelle plate	3/16	26
57	DDS225-WL	Étiquette d'avertissement		1
58	TS-081C022	Vis	#10-24 x 3/8	14
59	DDS237-359	Couvercle arrière		1
60	DDS225-360	Vis d'auto-taroudage	#10 x 1/2	2
61	TS-069204	Rondelle plate	SAE #10	2
62	DDS225-362	Pièce de verrouillage		2
63	DDS225-363	Écrou plastique		2
64	DDS225-364	Boîtier de verrouillage		2
65	DDS225-365	Bouton de blocage		2
66	TS-0207021	Vis à chapeau à tête creuse	1/4-20 x 1/2	4
67	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	4
68	DDS225-368	Support		2
69	DDS237-369	Plaque		1
70	TS-1490111	Vis à tête hexagonale	M8 x 60	2
71	TS-1550061	Rondelle plate	M8	4
72	DDS225-372	Ressort		2
73	TS-1540061	Écrou hexagonal	M8	2
74	TS-0813022	Vis de mécanique à tête ronde	1/4-20 x 3/8	4
75	DDS225-375	Vis	#10-24 x 1-1/4	2
76	DDS225-376	Commutateur de fin de course		1
77	DDS225-377	Support de rallonge		2
78	DDS225-378	Rallonge, commutateur de fin de course		1
79	DDS237-379	Rallonge de commutateur, commutateur magnétique-commutateur inverse (pour 7-1/2HP, 1Ph, 230 V)		1
	DDS237-379A	Rallonge de commutateur, commutateur magnétique-commutateur inverse (pour 10HP, 3Ph, 230/460 V)		1
80	TS-2284082	Vis	M4 x 8	1
81	DDS225-381	Couvre-interrupteur		1
82	DDS225-382	Commutateur inverse (pour 7-1/2HP, 1Ph, 230 V)		1
	DDS237-382	Commutateur inverse (pour 10HP, 3Ph, 230/460 V)		1
83	DDS225-383	Support de commutateur		1
84	DDS225-384	Allègement de contrainte		3

Dispositif du moteur et du coffret - DDS-237

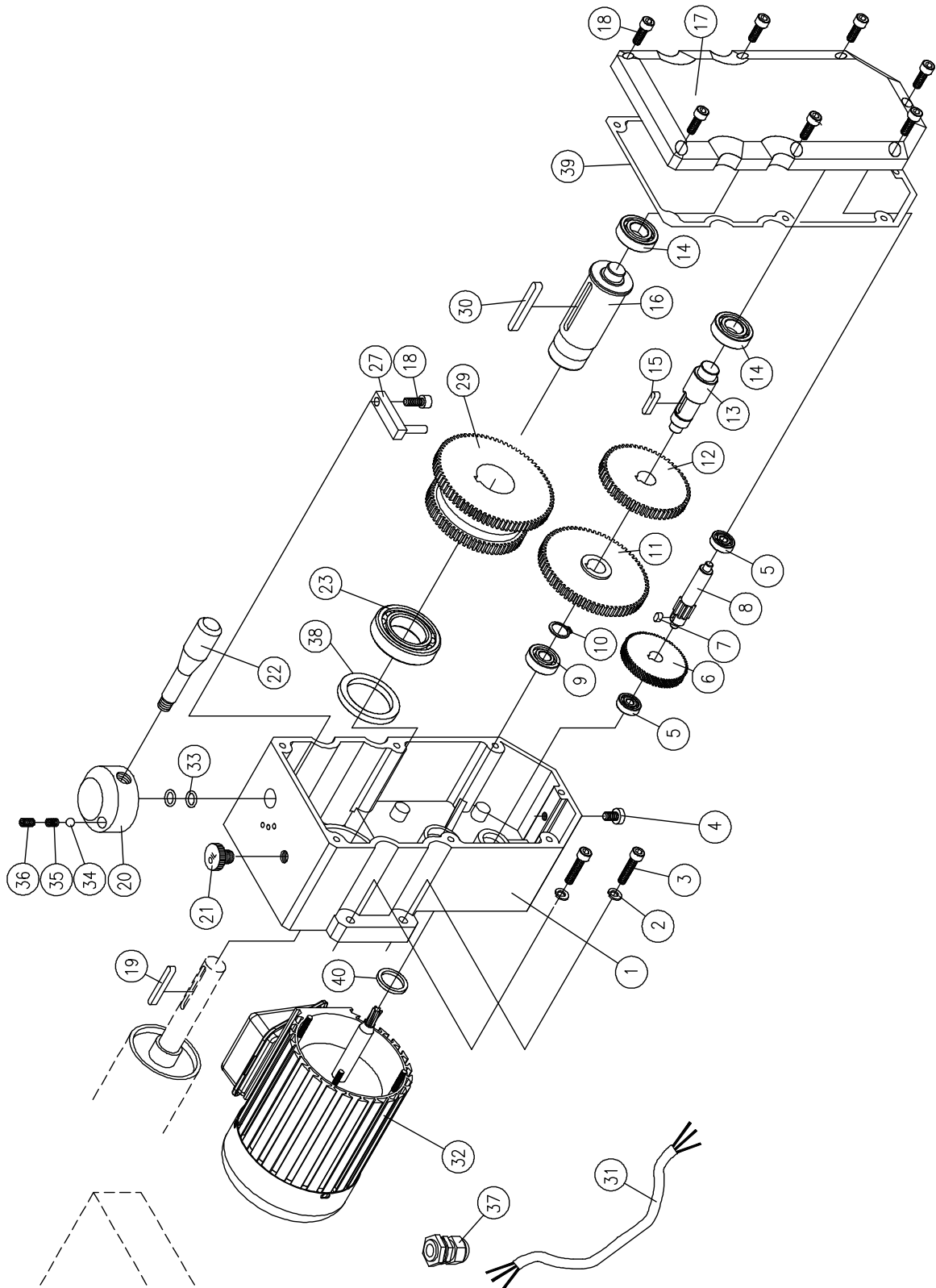
N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
85.....	DDS237-385.....	Logo Powermatic		1
86.....	DDS237-386.....	Étiquette I.D. (non illustrée)		1
87.....	TS-2361101.....	Rondelle de verrouillage	M10.....	1
88.....	DDS237-388.....	Tampon.....		4
89.....	DDS237-389.....	Allègement de contrainte.....		2



Dispositif de la boîte de vitesse - DDS-237

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	DDS225-401A	Corps de boîte de vitesses		1
2	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4	4
3	TS-0207071	Vis à chapeau à tête creuse	1/4-20 x 1-1/4	4
4	DDS225-404	Bouchon de vidange		1
5	BB-626VV	Roulement de balle		2
6	DDS225-406	Engrenage	66T	1
7	DDS225-407	Clé	4 x 4 x 8	1
8	DDS225-408	Pignon		1
9	BB-6000VV	Roulement de balle	6000VV	1
10	DDS225-410	Anneau en C		1
11	DDS225-411	Engrenage	70T	1
12	DDS225-412	Engrenage	57T	1
13	DDS225-413	Arbre		1
14	BB-6002VV	Roulement de balle	6002VV	2
15	DDS225-415	Clé	5 x 5 x 20	1
16	DDS225-416	Arbre		1
17	DDS225-417	Couvercle		1
18	TS-1503041	Vis à chapeau à tête creuse	M6 x 16	9
19	DDS225-419	Clé	5 x 5 x 30	1
20	DDS225-420	Bague d'arrêt		1
21	DDS225-421	Bouchon d'huile		1
22	DDS225-422	Manche		1
23	BB-6006VV	Roulement de balle		1
27	DDS225-427	Bloc		1
29	DDS225-429	Dispositif d'engrenage (numéro de série 0509DDS225726 et ultérieur)	64T / 77T	1
30	DDS225-430	Clé	6 x 6 x 50	1
31	DDS225-431	Câble (pour 1/4HP, 1Ph, 230 V)		1
	DDS237-431	Câble (pour 1/4HP, 1Ph, 230 V)		1
32	DDS225-432A	Moteur	1/4HP, 1Ph, 230 V	1
	DDS225-432MF	Ventilateur de moteur		1
	DDS225-432MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	DDS225-432RC	Condensateur fonctionnement	10 µF, 350 VAC	1
	DDS225-432JB	Boîte de raccordement		1
	DDS225-432JBC	Couvercle de la boîte de raccordement		1
32	DDS237-432	Moteur	1/4HP, 3Ph, 230/460 V	1
	DDS225-432MF	Ventilateur de moteur		1
	DDS225-432MFC	Couvercle du ventilateur du moteur		1
	DDS225-432JB	Boîte de raccordement		1
	DDS225-432JBC	Couvercle de la boîte de raccordement		1
33	DDS225-433	Joint d'étanchéité		2
34	DDS225-434	Balle d'acier		1
35	DDS225-435	Ressort		1
36	TS-1523011	Vis de réglage creuse	M6 x 6	1
37	DDS225-384	Allègement de contrainte		1
38	DDS225-438	Joint d'étanchéité		1
39	DDS225-439	Joint d'étanchéité		1
40	DDS225-440	Joint d'étanchéité		1

Dispositif de la boîte de vitesse - DDS-237



Accessoires en option

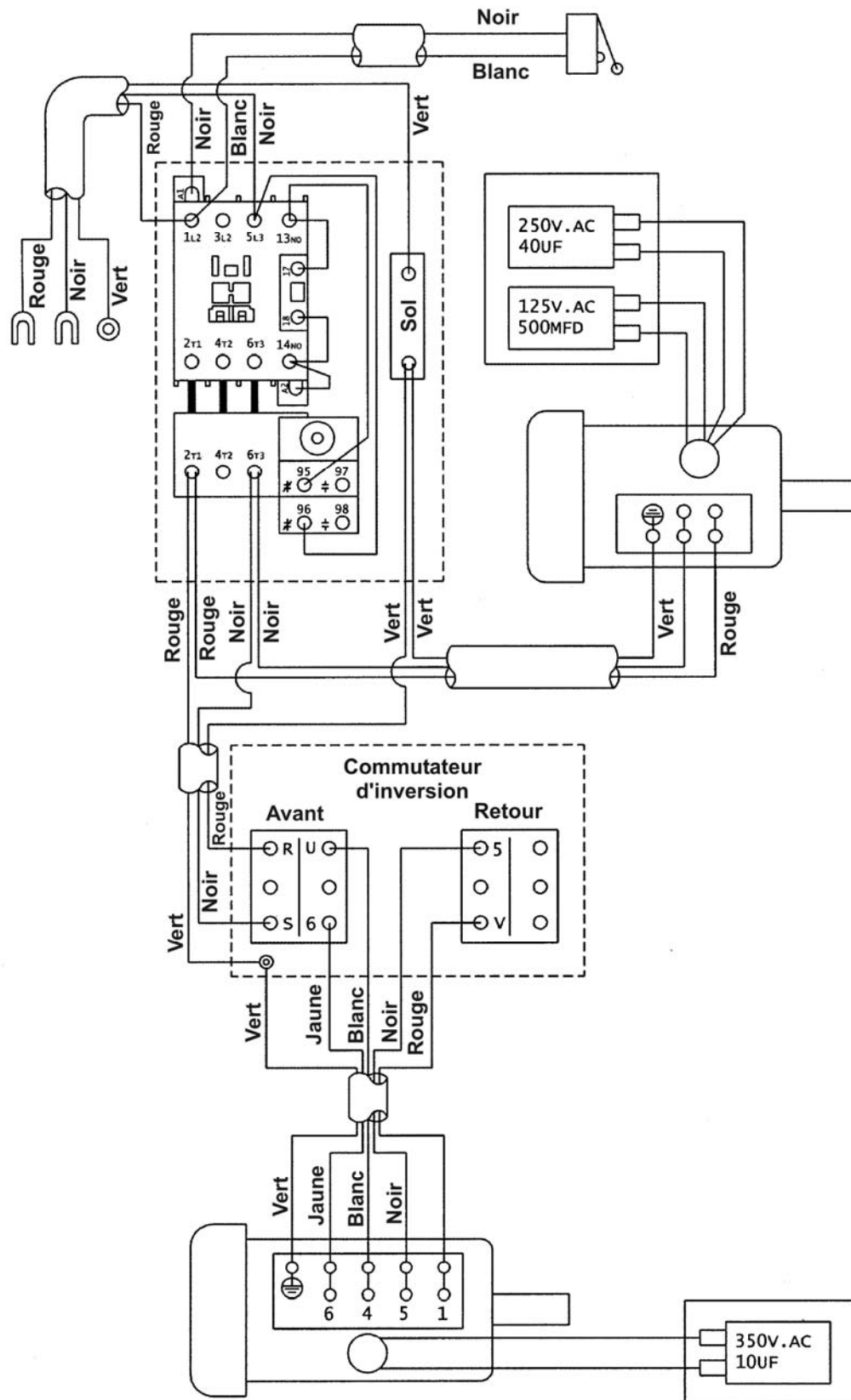
Les accessoires en option répertoriés ci-dessous sont réservés à l'utilisation avec des ponceuses à tambours DDS-225 et DDS-237.

Bandes abrasives prêtes à couper

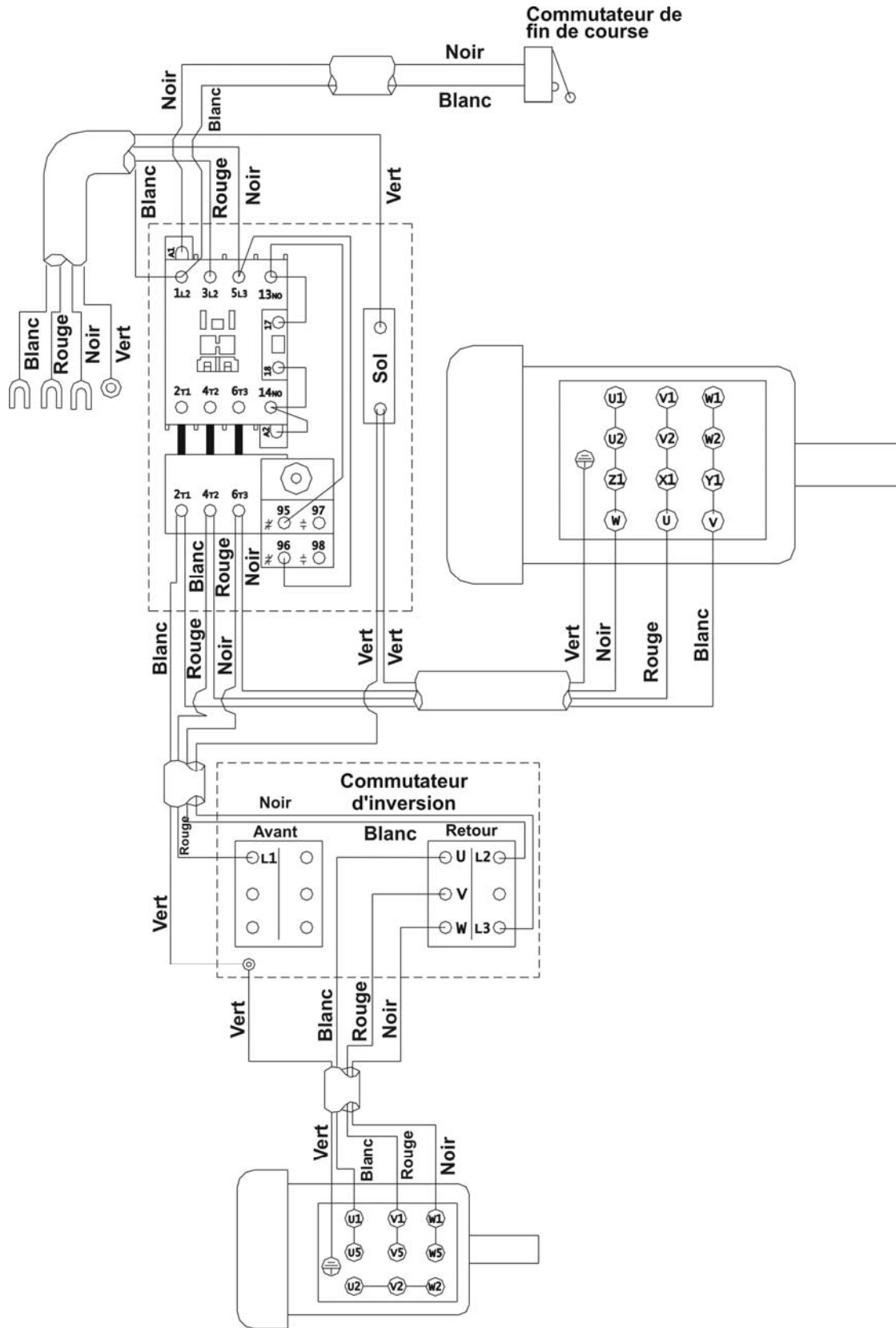
N° de la pièce	Description	Usage normal
60-9036	Papier de verre de 36 grès	panneaux de revêtement de surface à sciage rugueux, retrait de la bille et de la colle
60-9060	Papier de verre de 60 grès	panneaux de revêtement de surface et de dimension, panneaux au dressage déformé
60-9080	Papier de verre de 80 grès	revêtement de surface, calibrage léger, retrait des ondulations de raboteuse
60-9100	Papier de verre de 100 grès	léger revêtement de surface, retrait des ondulations de raboteuse
60-9120	Papier de verre de 120 grès	léger revêtement de surface, retrait minimal de la bille
60-9150	Papier de verre de 150 grès	ponçage de la finition, retrait minimal de la bille
60-9180	Papier de verre de 180 grès	uniquement pour le ponçage des finitions, non pour le retrait de la bille
60-9220	Papier de verre de 220 grès	uniquement pour le ponçage des finitions, non pour le retrait de la bille

Schéma de câblage

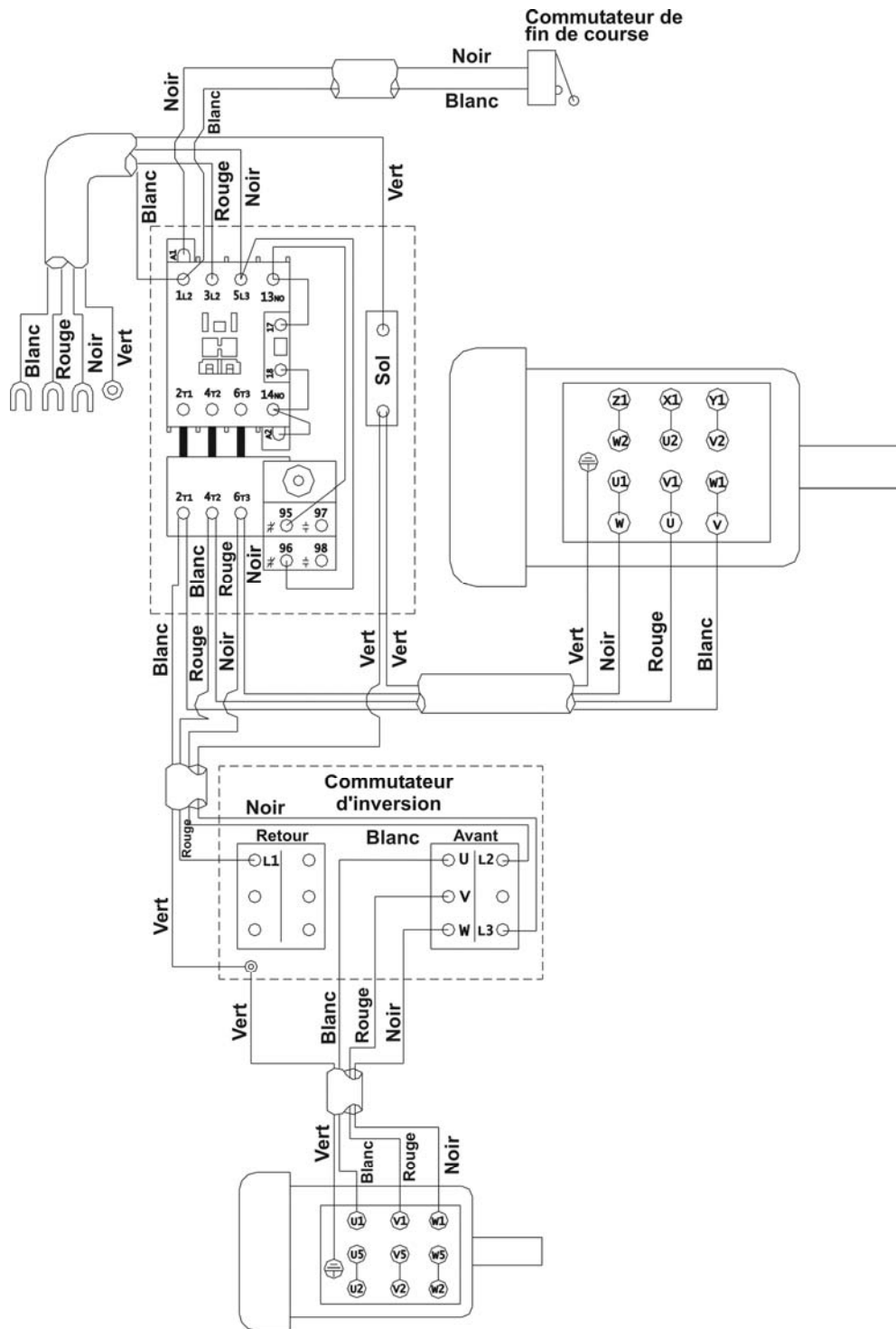
Ponceuse DDS-225



Ponceuse DDS-237 – 10HP, 3Ph, 230 V



Ponceuse DDS-237 – 10HP, 3Ph, 460 V





427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Téléphone: 800-274-6848
www.powermatic.com