

POWERMATIC[®]

Operating Instructions and Parts Manual 8-inch Parallelogram Jointer Model PJ-882 and PJ-882HH



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

Part No. M-1610079
Revision E3 02/2014
Copyright © 2014 Powermatic

Warranty and Service

Powermatic warrants every product it sells 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 Powermatic branded website.

- 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. Powermatic has 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 Powermatic website.

More Information

Powermatic is constantly adding new products. For complete, up-to-date product information, check with your local distributor or visit the Powermatic website.

How State Law Applies

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

Limitations on This Warranty

POWERMATIC LIMITS 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.

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.

Powermatic sells through distributors only. The specifications listed in Powermatic printed materials and on the official Powermatic website are given as general information and are not binding. Powermatic reserves 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.

Product Listing with Warranty Period

90 Days – Parts; Consumable items
1 Year – Motors, Machine Accessories
2 Year – Woodworking Machinery used for industrial or commercial purposes
5 Year – Woodworking Machinery

NOTE: Powermatic is a division of JPW Industries, Inc. References in this document to Powermatic also apply to JPW Industries, Inc., or any of its successors in interest to the Powermatic brand.

Table of Contents

Warranty and Service	2
Table of Contents	3
Warning.....	5
Introduction	7
Description	7
Specifications	7
Unpacking	8
Contents of the Shipping Container	8
Installation and Assembly	9
Installing Switch Arm.....	10
Installing Cutterhead Guard.....	10
Dust Collection.....	11
Grounding Instructions.....	11
Extension cords	12
230 Volt, Single Phase Operation.....	12
Three Phase Operation.....	12
Adjustments	13
Drive Belt Tension.....	13
Drive Belt Replacement.....	13
Fence Movement	14
Fence Stops.....	15
Fence Removal.....	16
Locking Handles	16
Table and Knife Adjustments.....	16
Setting Tables Coplanar.....	17
Setting Knives at Correct Height and Parallel To Outfeed Table	19
Outfeed Table Stop Screws.....	22
Setting Infeed Table (Depth of Cut)	22
Infeed Table Depth Stop	22
Infeed Table Stop Screws	22
Replacing Knives (Straight Cutterhead Only).....	23
Replacing or Rotating Knife Inserts (Helical Cutterhead Only)	24
Eliminating “Play” in Tables.....	24
Operating Controls	25
Start/Stop.....	25
Safety Key	25
Hand Placement	26
Surfacing	26
Edge Jointing.....	26
Rabbeting	26
Jointing Short or Thin Work.....	27
Jointing Warped Surfaces	27
Beveling.....	27
Direction of Grain	27
Skewing (Shear Cutting)	27
Maintenance.....	28
Sharpening Standard Knives.....	29
Cutterhead Repairs.....	29
Operation	25
Optional Accessories	32
Replacement Parts	32
Parts List: Stand Assembly.....	33
Stand Assembly	35
Parts List: Cutterhead Assembly (Model PJ-882 only)	36
Parts List: Cutterhead Assembly (Model PJ-882HH only)	37
Parts List: Fence Assembly.....	38
Fence Assembly	39

Parts List: Outfeed Table and Base Assembly	40
Outfeed Table and Base Assembly	41
Parts List: Infeed Table Assembly	42
Electrical Connections – 1 Phase, 230 Volt	44
Electrical Connections – 3 Phase, 230 Volt	45
Electrical Connections – 3 Phase, 460 Volt	46



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 jointer 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 jointer, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this jointer 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.
6. Always wear approved safety glasses/face shields while using this jointer. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
7. Before operating this jointer, 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.
8. Wear ear protectors (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. 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.

10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply.
12. Make certain the machine is properly grounded.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
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.
18. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
19. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**
20. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter 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 knives or other moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.

Warnings

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 with care. Keep knives sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
26. Turn off the machine before cleaning. Use a brush or compressed air to remove chips or debris — do not use your hands.
27. Do not stand on the machine. Serious injury could occur if the machine tips over.
28. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
29. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.
30. When working a piece of wood on the jointer, follow the 3-inch rule: The hands must never be closer than 3 inches to the cutterhead at any time.
31. Always use a hold-down or push block when surfacing stock.
32. Do not joint material shorter than 10", narrower than 3/4" or less than 1/4" thick.
33. Do not make cuts deeper than 3/4" when rabbeting. On other cuts such as edging, surfacing, etc., depth of cut should not be over 1/16" to avoid overloading the machine and to minimize chance of kickback.
34. Never apply pressure to stock directly over the cutterhead. This may result in the stock tipping into the cutterhead along with the operator's fingers. Never back the workpiece toward the infeed table.
35. Don't use in dangerous environment, don't use jointer in damp or wet locations, or expose it to rain. Keep work area well lighted.
36. Always keep cutterhead and drive guards in place and in proper operation.
37. Always use hold-down/push blocks for jointing material narrower than 3 inches, or thinner than 3 inches.
38. Maintain the proper relationships of infeed and outfeed table surfaces and cutterhead knife path.
39. Support the workpiece adequately at all times during operation; maintain control of the work at all times.
40. Don't back the work toward the infeed table.

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.

- - SAVE THESE INSTRUCTIONS - -

Introduction

This manual is provided by Powermatic covering the safe operation and maintenance procedures for a Model PJ-882 and PJ-882HH Jointer. This manual contains instructions on installation, safety precautions, general operating procedures, maintenance instructions and parts breakdown. This machine has been designed and constructed to provide years of trouble free operation if used in accordance with instructions set forth in this manual. If there are any questions or comments, please contact either your local supplier or Powermatic. Powermatic can also be reached at our web site: www.Powermatic.com.

Description

The PJ-882 Jointers are built upon a parallelogram design. This design allows independent adjustment of sections of the infeed and outfeed tables to ensure the tables remain parallel with the cutterhead and with each other. The fence has a tilting capacity of 45 degrees forward and backward, with positive stops.

Specifications

Model Number.....	PJ-882.....	PJ-882HH
Stock Number (2HP, 1Ph, 230V).....	1610079.....	1610082
Stock Number (3HP, 3Ph, 230/460V)*.....	1610080.....	1610083
Maximum Cutting Width (in.).....	8.....	8
Maximum Cutting Depth (in.).....	1/2.....	1/2
Rabbeting Capacity (in.).....	1/2.....	not applicable
Cutterhead Speed (RPM).....	7,000.....	7,000
Starter.....	magnetic.....	magnetic
Knives.....	3 standard.....	54 four-sided inserts
Number of Cutterhead Rows.....	---.....	6
Cuts Per Minute.....	21,000.....	not applicable
Cutterhead Diameter (in.).....	3-1/16.....	3-1/16
Table Surface (L x W)(in.).....	83 x 8.....	83 x 8
Fence Size (L x H)(in.).....	38 x 4-3/4.....	38 x 4-3/4
Fence Tilt (deg.).....	45 forward, 45 backward.....	45 forward, 45 backward
Positive Stops (deg.).....	-45, 90, +45.....	-45, 90, +45
Dust Chute Diameter (in.).....	4.....	4
Dust Collection Required Capacity (CFM).....	450.....	450
Overall Dimensions (L x W x H)(in.).....	84 x 28 x 44.....	84 x 28 x 44
Net Weight – approx. (lbs.).....	610.....	610
Shipping Weight – approx. (lbs.).....	744.....	744

* pre-wired 230 volt **NOTE:** For 460V operation, magnetic switch (part no.PJ882-526C) must be purchased separately and installed. A qualified electrician is recommended.

The above specifications were current at the time this manual was published, but because of our policy of continuous improvement, Powermatic reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.

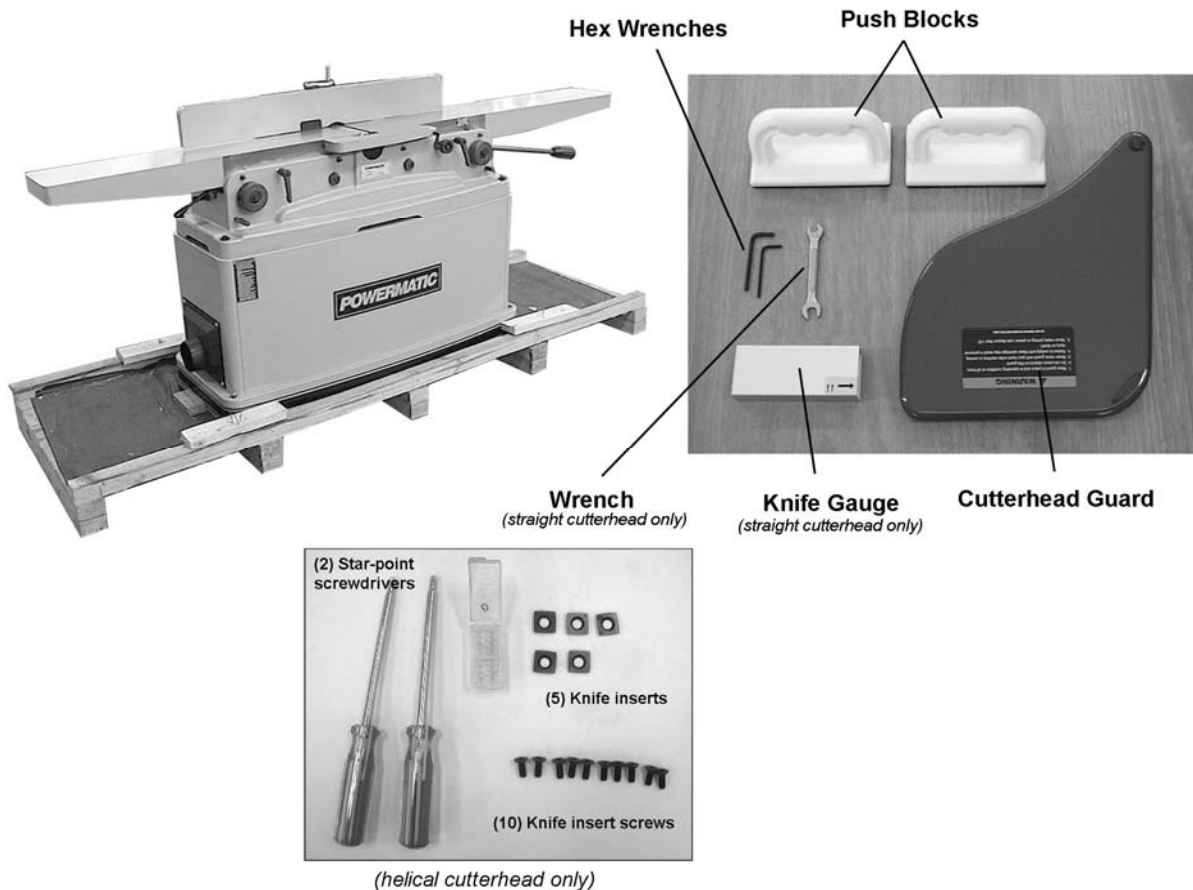
Unpacking

Open shipping container and check for shipping damage. Report any damage immediately to your distributor and shipping agent. Do not discard any shipping material until the Jointer is assembled and running properly.

Compare the contents of your container with the following parts list to make sure all parts are intact. Missing parts, if any, should be reported to your distributor. Read the instruction manual thoroughly for assembly, maintenance and safety instructions.

Contents of the Shipping Container

- 1 Jointer
- 1 Cutterhead guard
- 2 Push blocks
- 1 8mm/10mm Open-end wrench (*PJ-882 only*)
- 1 3mm Hex wrench (*PJ-882 only*)
- 1 4mm Hex wrench
- 1 5mm Hex wrench
- 1 Owner's Manual
- 1 Warranty Card
- 1 Aluminum knife gauge (*PJ-882 only*)
- 2 Star point screwdrivers (*PJ-882HH only*)
- 10 Knife insert screws (*PJ-882HH only*)
- 5 Knife inserts (*PJ-882HH only*)



⚠WARNING

Read and understand the entire contents of this manual before attempting set-up or operation! Failure to comply may cause serious injury.

Installation and Assembly

Tools required for assembly

Forklift or hoist with straps/slings
14mm (or 9/16") wrench or socket
Cross-point (Phillips) screwdriver
3mm and 5mm hex wrenches (provided)

1. Remove any boards or straps that secure the Jointer to the pallet, and remove protective wrapping.
2. Use a 14mm (or 9/16") wrench to remove the four lag screws at the base of the stand which helped secure the machine to the pallet. One of these screws is shown in Figure 1.

CAUTION The Jointer should be raised by straps placed around the four lifting rods (see Figure 2). Do NOT lift the machine directly beneath the infeed and outfeed tables, as this can cause misalignment of the tables.

3. Pull the four lifting rods out as far as they will go and run the straps around the rods as shown in Figure 2. Using a forklift or hoist, lift the machine off the pallet and into its desired location. When the straps are removed, push the lifting rods back in.
4. The Jointer should be located in a dry area, on a sturdy floor, and with sufficient lighting and ventilation. Leave plenty of space around the machine for operations and routine maintenance work.
5. If desired, the Jointer can be further stabilized by securing it to the floor, using lag screws through the four holes at the base of the stand.

WARNING The jointer should be disconnected from the power source during assembly procedures.

6. Exposed metal areas of the Jointer, such as the table and fence surfaces, have been factory coated with a protectant. This can be removed with a soft cloth dampened with kerosene or mineral spirits. Do not use an abrasive pad. Do not let solvent contact plastic or rubber parts as it may damage them.

WARNING Use caution when cleaning around cutterhead. The knives are extremely sharp.



Figure 1

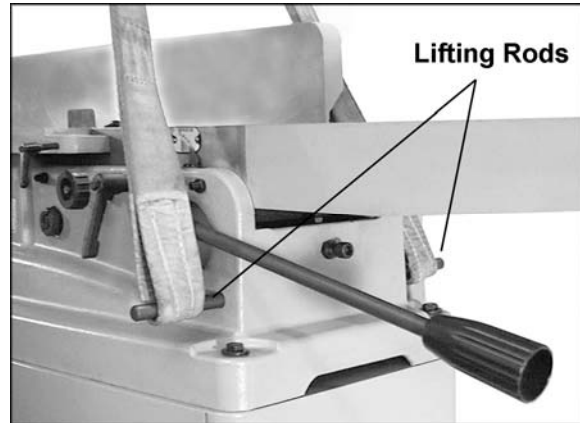


Figure 2
(straps not included)

Installing Switch Arm

1. The switch arm was shipped in horizontal position. Loosen and remove the four socket head cap screws and flat washers on the bracket of the switch arm (Figure 3) with a 5mm hex wrench. Hold on to the switch arm while doing this, to prevent the arm from falling.
2. Place the switch arm in vertical position, as shown in Figure 3, and align the four holes in the bracket with the four holes in the jointer stand.
3. Re-insert the four socket head cap screws with the four flat washers, as shown in Figure 3.
4. Firmly tighten the four socket head cap screws with the hex wrench.

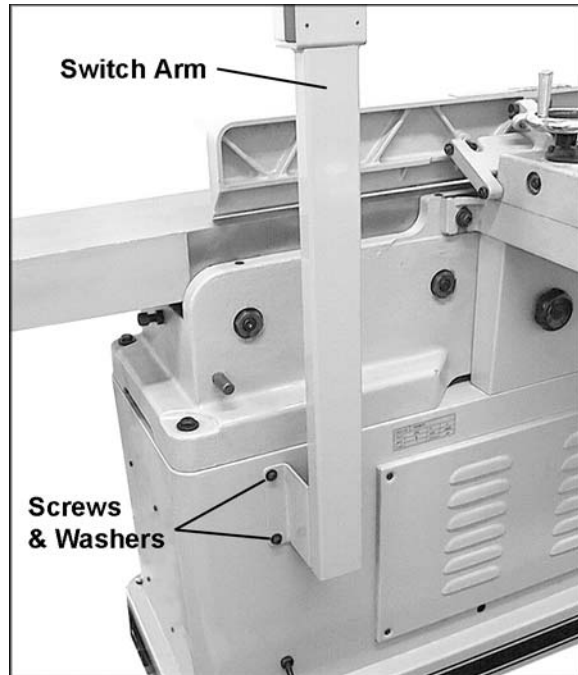


Figure 3

Installing Cutterhead Guard

⚠WARNING Jointer knives are extremely sharp. Use caution when working with or around the cutterhead.

The cutterhead guard has a spring tension mechanism which must be properly tensioned when installing the cutterhead guard on the machine.

To install the cutterhead guard:

1. Insert a small hex wrench, or similar object, into the pin on the guard tension mechanism (Figure 4).
2. Twist the hex wrench and pin clockwise, as shown in Figure 5, and hold them there.
3. Lower the shaft of the guard into the hole on the jointer's rabbeting ledge. See Figure 6. The guard should be lowered into the hole far enough that the groove in the guard's shaft will mate with the shaft of the locking handle (Figure 6).
4. After the guard has been inserted into the hole, let go of the guard with your left hand - the guard will swing toward the fence.
5. Completely tighten the set screw (Figure 6), while continuing to hold the hex wrench and pin with your right hand.
6. When the guard is secured, remove the hex wrench from the pin. Slightly loosen the set screw (Figure 6) until the pin snaps back against the rabbeting ledge.
7. Re-tighten the set screw (Figure 6).



Figure 4

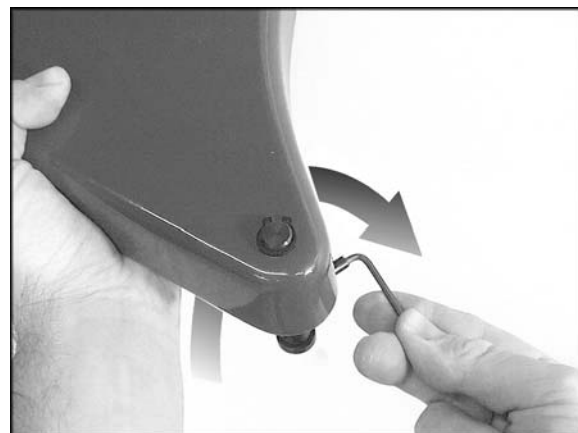


Figure 5

The cutterhead guard should now have sufficient spring tension. Test it by swinging the guard away from the fence and then releasing it.

⚠WARNING The guard must always have enough spring tension to cover the unused part of the cutterhead during the cutting operation, and to swing back to contact the fence when the workpiece has cleared the area.

If more spring tension on the guard is desired, follow the above procedure with this exception: tighten the set screw without allowing the pin to snap back to the rabbeting ledge. The farther clockwise the pin is situated, the greater will be the spring tension.

Dust Collection

It is strongly recommended that a dust collection system (not provided) be connected to the jointer. It will help keep your shop clean, and reduce the risk of health problems due to wood dust. The dust collector should have sufficient capacity for this size jointer.

Connect the dust collection hose to the 4" diameter dust port on the jointer (Figure 7) and secure it with a hose clamp.

NOTE: Dryer vent hose is not acceptable for this purpose.

Grounding Instructions

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

This machine should be connected to a grounded metal permanent wiring system; or to a system having an equipment-grounding conductor. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock.

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

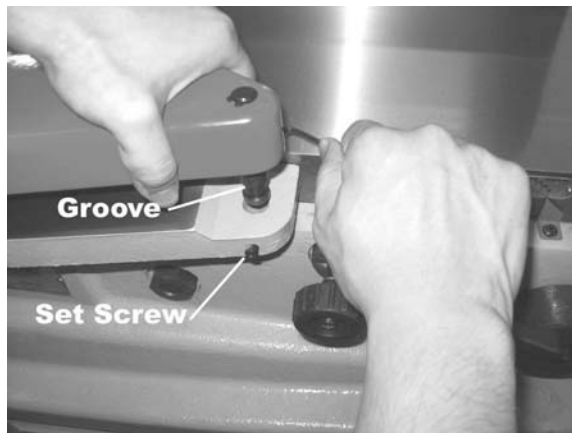


Figure 6



Figure 7
(hose and clamp not provided)

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

Use only three wire extension cords that have three-prong grounding plugs and three-pole receptacles that accept the tool's plug.

Repair or replace a damaged or worn cord immediately.

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

Extension cords

The use of an extension cord is not recommended for the PJ882 Jointer. But if one is necessary, make sure the cord rating is suitable for the amperage listed on the machine's motor plate. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating.

Use the chart in Figure 8 as a general guide in choosing the correct size cord. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

230 Volt, Single Phase Operation

As received from the factory, the **single-phase** model of the PJ-882 Jointer is designed to run on 230 volt power only.

The jointer has a grounding plug that looks like the plug illustrated in Figure 9; or you may choose to "hard-wire" the machine directly to a control panel. If hard-wired to a panel, make sure a disconnect is available for the operator. The Jointer must comply with all local and national codes after being wired.

If the Jointer is to be hard-wired, make sure the fuses have been removed or the breakers have been tripped in the circuit to which the Jointer will be connected. Place a warning placard on the fuse holder/circuit breaker to prevent it being turned on while the machine is being wired.

The Jointer with a 230 volt plug should only be connected to an outlet having the same configuration. No adapter is available or should be used with the 230 volt plug.

It is recommended that the **single phase** jointer be connected to a dedicated, *minimum* 20 amp circuit with a 20 amp circuit breaker or time delay fuse. **Local codes take precedence over recommendations.**

Three Phase Operation

The **three-phase** model is factory wired for 230 volt, but can be converted to 460 volt if so desired (see "Converting From 230 Volt to 460 Volt").

"Hard-wire" the machine directly to a control panel and make sure a disconnect is available for the operator.

If you are hard-wiring the Jointer, make sure the fuses have been removed or the breakers have been tripped in the circuit to which the Jointer will be connected, and place a warning placard on the fuse holder or circuit breaker to prevent it being turned on until wiring is complete.

Recommended Gauges (AWG) of Extension Cords

Amps	Extension Cord Length *					
	25 feet	50 feet	75 feet	100 feet	150 feet	200 feet
< 5	16	16	16	14	12	12
5 to 8	16	16	14	12	10	NR
8 to 12	14	14	12	10	NR	NR
12 to 15	12	12	10	10	NR	NR
15 to 20	10	10	10	NR	NR	NR
21 to 30	10	NR	NR	NR	NR	NR

*based on limiting the line voltage drop to 5V at 150% of the rated amperes.

NR: Not Recommended.

Figure 8

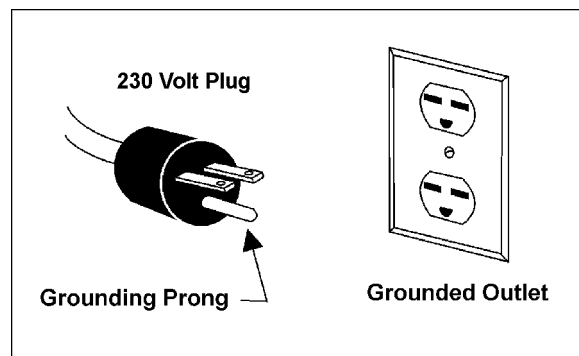


Figure 9

It is recommended that the **three phase** jointer, when operated at **230 volts**, be connected to a dedicated, *minimum* 20 amp circuit with a 20 amp circuit breaker or time delay fuse. When operated at **460 volts**, connect the jointer to a dedicated, *minimum* 15 amp circuit with 15 amp circuit breaker or time delay fuse. **Local codes take precedence over recommendations.**

Converting from 230 Volt to 460 Volt (Three Phase Only)

Consult the wiring diagram inside the starter box cover. A diagram is also included on page 46 of this manual. The Jointer must comply with all local and national codes after being wired.

1. Replace the current contactor with the 460V magnetic contactor (part no. PJ882-526C; purchased separately).
2. Re-connect the incoming leads to the motor for 460 volt operation, as shown in the wiring diagram.
3. If using a plug, install a proper UL/CSA listed plug suitable for 460 volt operation.

Three-Phase Test Run

On the **three-phase** unit, after wiring has been completed, you should check that the wires have been connected properly:

1. Connect machine to power source and press the start button, shown in Figure 10. (See "Operating Controls" on page 25 for further information on the control switch.)
2. The cutterhead should rotate clockwise as viewed from the front of the machine. If the cutterhead rotation is incorrect, press the stop button (Figure 10) and **disconnect machine from power**.
3. Switch any two of the three wires at "R,S,T".



Figure 10

Adjustments

Drive Belt Tension

To check or adjust the drive belt tension:

1. Unscrew the knob (A, Figure 11) and remove the belt guard (B, Figure 11).
2. Remove the rear panel (C, Figure 11) by unscrewing the four flat head screws (D, Figure 11) with a cross-point screwdriver.
3. Proper drive belt tension is achieved when there is a small amount of deflection in the drive belt midway between the pulleys, when using moderate finger pressure (Figure 12).
4. To increase the tension on the drive belt, loosen the lower hex nut (B, Figure 13) with a 17mm wrench, and tighten the top hex nut (A, Figure 13). When finished, tighten lower hex nut (B, Figure 13).
5. Re-install rear panel and belt guard.

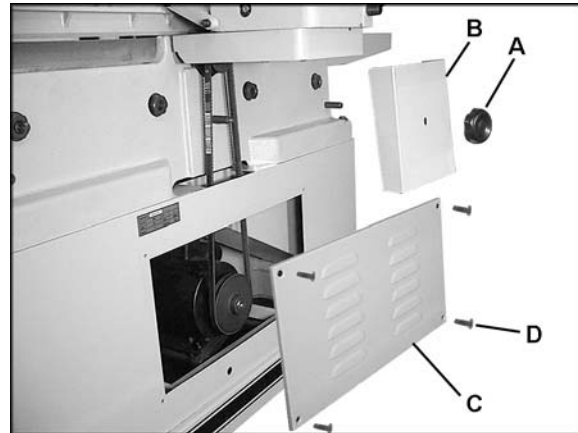


Figure 11

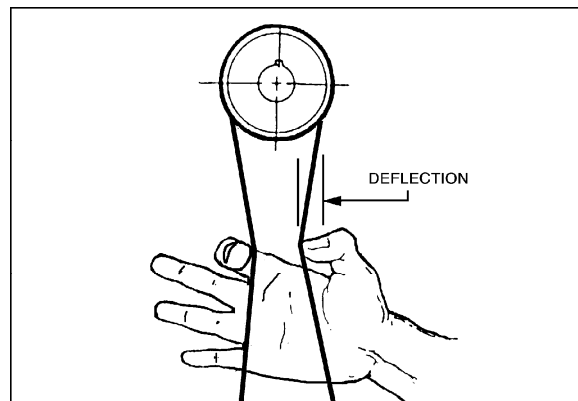


Figure 12

NOTE: After operating the machine for a short time, the drive belt tension should be re-checked, as the new drive belt may stretch slightly during the "breaking-in" period.

Drive Belt Replacement

1. Unscrew the knob (A, Figure 11) and remove the belt guard (B, Figure 11).
2. Remove the rear panel (C, Figure 11) by removing the four flat head screws with a cross-point screwdriver.

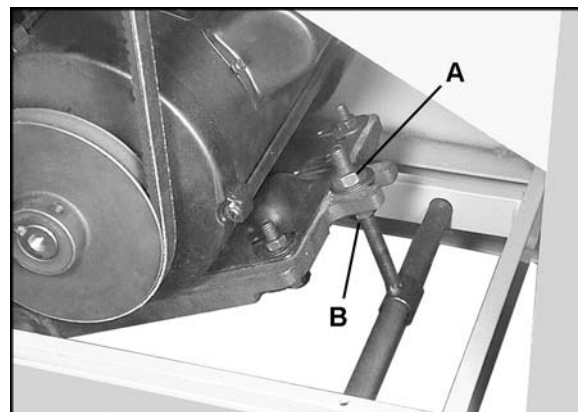


Figure 13

3. On the motor base plate, loosen the top hex nut (A, Figure 13), and lift up on the motor to create slack in the drive belt. Remove the drive belt from both pulleys.
4. Install the new drive belt around top and bottom pulleys, and tension it appropriately (see "Drive Belt Tension").
5. Re-install rear panel and belt guard (Figure 11).

Fence Movement

The fence can be moved forward or backward across the width of the table. It also tilts up to 45 degrees forward and backward, and contains positive stops at both these angles, as well as a positive stop at 90 degrees.

To slide fence forward or backward:

1. Loosen locking handle (A, Figure 14).
2. Push the entire fence assembly to the desired position, and tighten locking handle (A, Figure 14). A plastic buffer piece is mounted to the front of the fence to prevent scratching the table when the fence is moved.

NOTE: If the lock handle (A, Figure 14) is in an inconvenient position, it can be adjusted. Loosen the two hex nuts underneath the slide bracket (Figure 15). Flip the handle to the desired position, and re-tighten the hex nuts. Do not over-tighten the hex nuts, as this can make the fence difficult to move on the slide bracket.

To tilt fence forward:

The fence can be tilted forward to any angle down to 45 degrees.

1. Loosen locking handle (B, Figure 14).
2. Rotate handwheel (C, Figure 14) until the desired angle is indicated on the scale (D, Figure 14). Or you can place your beveled workpiece on the table and against the fence, and rotate the handwheel (C, Figure 14) until the angle of the fence matches the bevel of your workpiece.
3. Tighten locking handle (B, Figure 14).

To tilt fence backward:

The fence can be tilted backward up to 45° (that is, for a total angle of 135° from table surface).

1. Loosen locking handle (B, Figure 16).
2. Flip the 90° stop block (E, Figure 16) out of the way.

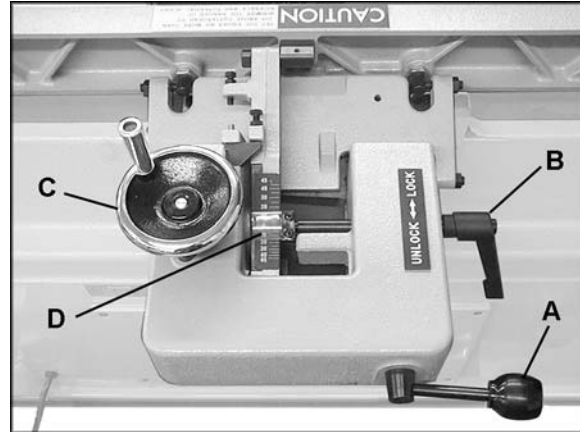


Figure 14

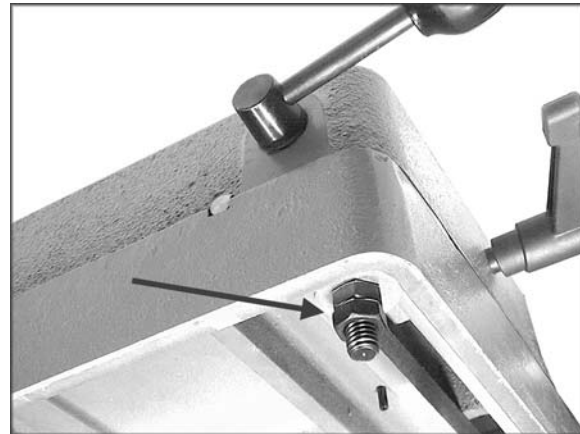


Figure 15

3. Rotate handwheel (C, Figure 16) until the desired angle is indicated on the scale (D, Figure 16). Or you can place your beveled workpiece on the table and against the fence, and rotate the handwheel (C, Figure 16) until the angle of the fence matches the bevel of your workpiece.
4. Tighten locking handle (B, Figure 16).

IMPORTANT: When the tilted operation is finished and the fence is returned to 90°, do not forget to flip the 90° stop block (F, Figure 16) back to its original position.

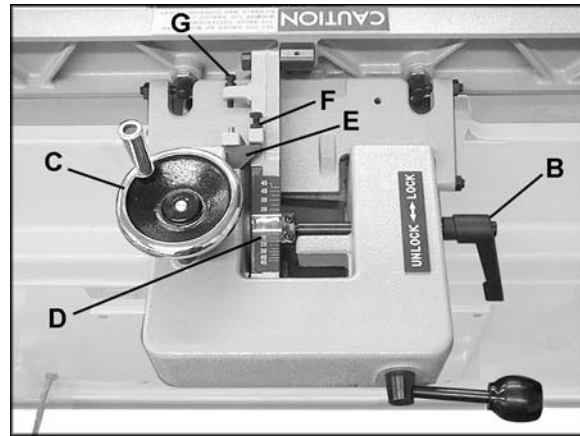


Figure 16

Fence Stops

Periodically check the 90° and 45° tilt accuracy of the fence with an angle measuring device, such as an adjustable square or machinist's protractor. If adjustments are necessary, proceed as follows:

Setting the 90° Stop

1. The 90° stop is controlled by the screw (F, Figure 16) and the stop block (E, Figure 16).
2. Loosen the locking handle (B, Figure 16) and loosen the hex nut on the screw (F, Figure 16).
3. Set your angle measuring device to 90 degrees, and place it on the table and against the fence.
4. Move the fence until it fits flush against the angle measuring device. Turn the screw (F, Figure 16) until the screw contacts the stop block (E, Figure 16).
5. Tighten the hex nut on the screw (F, Figure 16) and the lock handle (B, Figure 16).

Setting the 45° Forward Stop

1. The 45° forward stop is controlled by the screw (H, Figure 17).
2. Loosen the locking handle (B, Figure 16) and loosen the hex nut on the screw (H, Figure 17).
3. Set your angle measuring device at 45°. Place it on the table and against the fence, and tilt the fence until it is flush against the 45° angle.
4. Rotate the screw (H, Figure 17) until it contacts the casting in front of it.
5. Tighten the hex nut on the screw (H, Figure 17) and tighten locking handle (B, Figure 16).

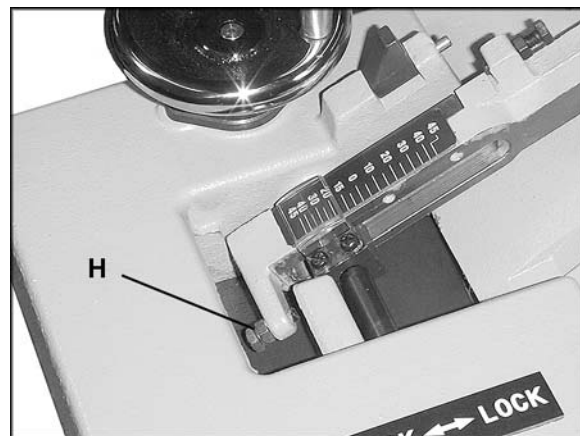


Figure 17

Setting the 45° Backward Stop

1. The 45° backward stop is controlled by the screw (G, Figure 18), which will contact the back of the fence when the fence is tilted backward.
2. Flip the stop block (E, Figure 18) out of the way.
3. Loosen the locking handle (B, Figure 18) and loosen the hex nut on the screw (G, Figure 18).
4. Tilt the fence backward. Set your angle measuring device at 135° and place it on the table and against the fence.
5. If necessary, turn the screw (G, Figure 18), until the fence lies flush against the angle measuring device.
6. Re-tighten the hex nut on the screw (G, Figure 18) and tighten locking handle (B, Figure 18).

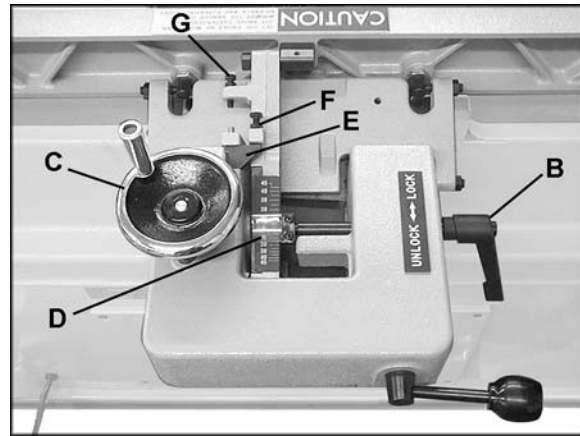


Figure 18

Fence Removal

To remove the fence assembly from the machine, remove the two hex nuts and one flat washer that secure it to the slide bracket (see Figure 15). Lift the fence straight up and off the Jointer.

When re-installing the fence assembly, make sure the cutout in the fence assembly sits over the key in the slide bracket.

Locking Handles

All locking handles of the type shown in B, Figure 18, can be rotated if they are in the way of other machine parts. Simply lift straight out on the locking handle and rotate it, then release, making sure it seats properly.

Table and Knife Adjustments

For accurate jointing, at least three things must be true:

1. Infeed and outfeed tables must be “coplanar”.
2. Knives or knife inserts must be set in the cutterhead so that the highest point of their arc is level with the the outfeed table.
3. On the standard cutterhead, knives must be parallel with the outfeed table across the entire length of the knives.

These alignments are explained below.

Setting Tables Coplanar

For optimum performance of the jointer, the infeed and outfeed tables must be coplanar; that is, parallel front-to-back and side-to-side. If they are not parallel in both planes, the finished workpiece may have a slight taper across its width or length.

The tables have been properly aligned at the factory. However, they should be double-checked by the operator in case any misalignment may have occurred during shipping. Also, as the machine receives use, this coplanarity should be checked occasionally and adjusted if necessary.

The following procedure uses a steel straight edge to set the tables, which should be accurate enough for most purposes.

This procedure demonstrates how to set the parallelism of the outfeed table; the procedure for the infeed table will be identical.

1. Disconnect jointer from power source.
2. Remove the cutterhead guard by loosening the set screw (see Figure 6) and lifting the guard shaft out of the hole.
3. Slide the fence assembly back as far as it will go, or remove it from the machine entirely (see page 28 for instructions on removing the fence).
4. Loosen the locking handle on the outfeed table (see A, Figure 23). Use the lifting handle (B, Figure 23) to raise the outfeed table higher than the cutterhead.
5. Place a straight edge across the front of the outfeed table and extending over the infeed table. See Figure 19.
6. Raise the infeed table until it contacts the straight edge. To raise the infeed table, loosen the locking handle (see A, Figure 28) and lift the adjustment arm (B, Figure 28). When it contacts the straight edge, tighten the locking handle (A, Figure 28).
7. The straight edge should lie evenly across both tables without gaps between straight edge and table. Move the straight edge to the back of the outfeed table, and perform the same test. See Figure 20.
8. If the straight edge does not lie evenly, the front or back of the table must be adjusted to make the tables coplanar. Proceed as follows.
9. Each table has four cam adjustment devices; two in front and two in back. (C, Figure 22 shows one of these).

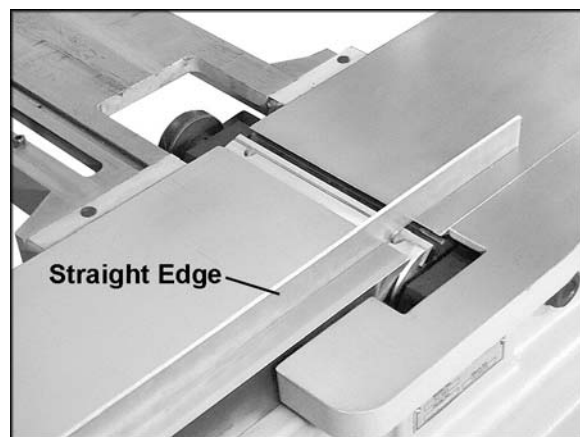


Figure 19



Figure 20

NOTE: On the front of the Jointer, the two outside cams are concealed by the hubs.

You must remove the hub to expose the cam adjustment device. Remove the socket head cap screw and flat washer at the center with a 6mm hex wrench, and loosen the setscrews in the hub (Figure 21 shows one of two set screw holes). NOTE: One of the holes contains two set screws; remove the upper setscrew and loosen the lower one.

Pull the hub straight out to expose the cam adjustment device.

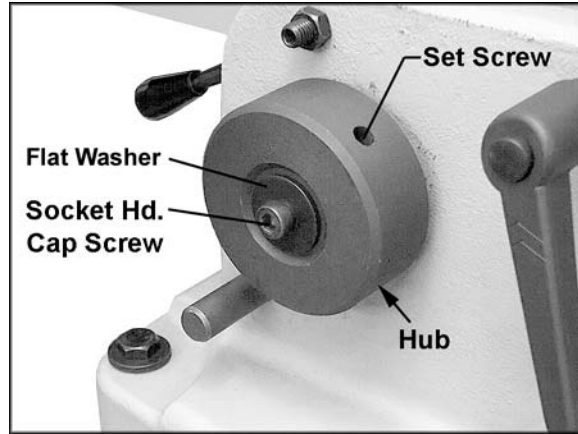


Figure 21

10. Pull the hub straight out to expose the cam adjustment device.
11. At the area of the table where the adjustment must be made, pry out the cap (A, Figure 22) from the hole.
12. There are two set screws in the hole. Insert a 4mm hex wrench (B, Figure 22) into the hole and loosen the upper set screw by turning the hex wrench counterclockwise. Remove the upper set screw from the hole.
13. Loosen the lower set screw (do not remove it) by turning counterclockwise with the hex wrench.
14. Turn the hex nut (C₁, Figure 22) with a 1-1/4" wrench. **This adjustment is sensitive and should be made in small increments.**

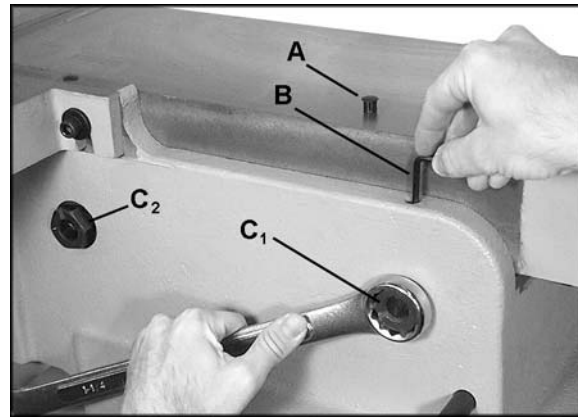


Figure 22
(back of outfeed table shown)

NOTE: The rotation is different for left and right hex nuts; the right hex nut (C₁) being turned in Figure 22 will be turned clockwise to raise that area of the table, or counterclockwise to lower that area of the table. The left hex nut (C₂) shown in Figure 22 would be rotated in the opposite manner.

15. Use the straight edge upon the tables to check the adjustment until the tables are coplanar.
16. When the adjustment is satisfactory, with the tables now coplanar, tighten the lower set screw with the hex wrench (B, Figure 22).
17. Insert and tighten the upper set screw.
18. Re-insert the cap (A, Figure 22) to keep dust and debris out of the hole.

Setting Knives at Correct Height and Parallel To Outfeed Table

For accurate jointing, the outfeed table surface must be level with the knives (or knife inserts for the helical cutterhead) at the high point of their arc. In addition, on the straight cutterhead, the knives must be parallel with the outfeed table along the entire length of the knives.

When you receive the jointer, the knives have been pre-set at the factory. However, the height and parallelism of the knives with the outfeed table should be checked, and any needed adjustments made, before operating the jointer.

Height setting of knives is not applicable to the helical head models, in which the knife inserts are immediately at the proper height after installing. However, the height of the outfeed table must still be verified in relation to the arc of the knife inserts, as follows.

⚠WARNING Knives or knife inserts are extremely sharp; use caution and proceed slowly when setting them.

To set outfeed table in relation to the knives, proceed as follows:

1. Disconnect jointer from power source.
2. Raise the outfeed table by loosening the locking handle (A, Figure 23) and using the lever (B).
3. Place a straight edge upon the outfeed table and extending over the center of the cutterhead as shown in Figures 23 and 24.
4. Rotate the cutterhead, using the belt or pulley, until one knife or knife insert is at its highest point. **Do not** grab the cutterhead itself to rotate it.
5. Lower the outfeed table until the straight edge contacts the knife, as shown in Figure 24. Using the drive belt, rock the cutterhead slightly to make sure the apex of the knife is contacting the straight edge.
6. Lock the outfeed table at that height by tightening the locking handle (A, Figure 23).

The importance of the knives being level with the outfeed table are shown by these examples of incorrect settings:

If the outfeed table is too high, the finished surface of the workpiece will be curved. See Figure 25.

If the outfeed table is too low, the work will have a gouge, or snipe, at the end of the cut. See Figure 26.

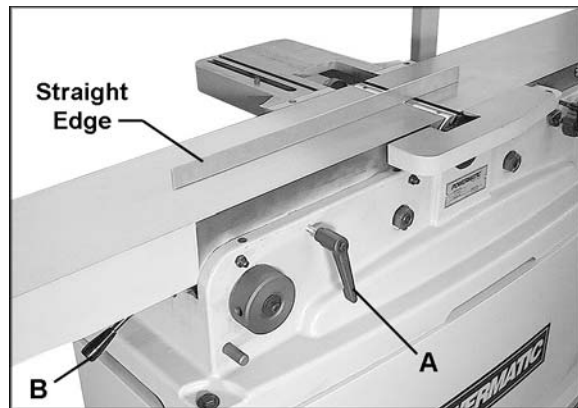


Figure 23

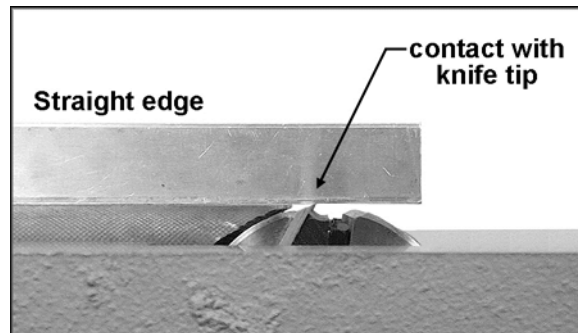


Figure 24

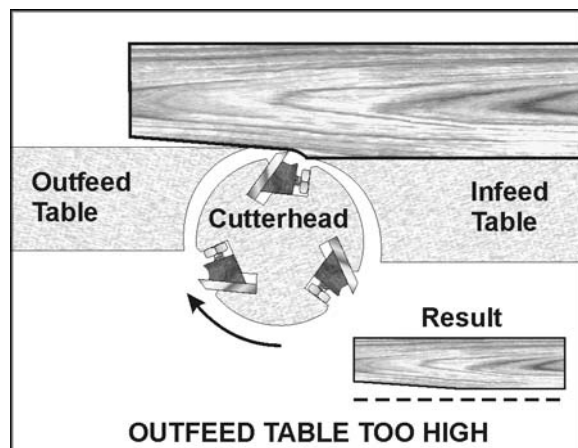


Figure 25

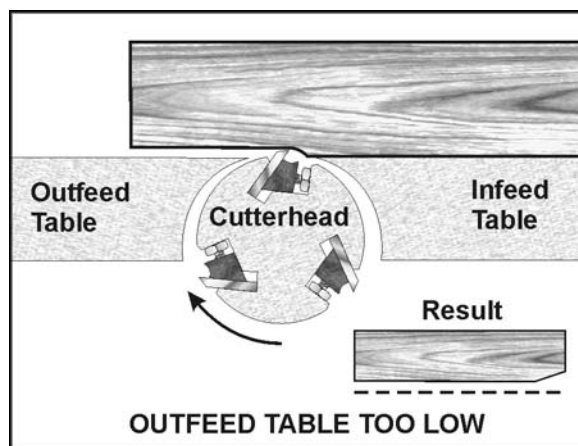


Figure 26

Figure 27 illustrates the correct setting of outfeed table level with the knives. The workpiece will rest firmly on both tables with no open space under the finished cut.

The outfeed table has now been locked at a standard height, level with the arc of the knives. NOTE: After the outfeed table has been set at the correct height, it should not be changed except for special operations or after replacing knives.

On the **helical cutterhead**, after the outfeed table has been set, no further adjustments will be needed for the knife inserts. When inserts are installed properly in the helical cutterhead, they will automatically be set at the proper position.

On the **standard cutterhead**, further fine adjustments will now be achieved by adjusting the knives in the cutterhead. Proceed as follows.

7. Lower the infeed table out of the way, by loosening the locking handle (A, Figure 28) and pushing down on the adjustment arm (B, Figure 28).
8. An aluminum knife setting gauge, shown in Figure 29, is provided with the jointer. If you require very fine tolerances when setting the knives, a knife setting gauge with a dial readout can be purchased. The provided aluminum gauge should, however, be accurate enough for most woodworking needs.
9. Place the provided knife setting gauge at the back of the outfeed table (toward the fence support side) and extending over the cutterhead as shown in Figure 29. Place the gauge so that the right mark lines up with the edge of the outfeed table, as shown.
10. Rotate the cutterhead clockwise (by using the pulley). If table and knives are set correctly, the knife will contact the aluminum gauge and move the gauge until the left mark now lines up with the edge of the outfeed table, as shown in Figure 30.
11. Place the aluminum knife gauge at the front of the outfeed table (toward the rabbet ledge) and repeat the process.
12. This test should be performed on all three knives in the cutterhead, using the provided gauge.
13. If any knife is either too high or too low at one of its ends to correctly move the gauge as described above, then the height and/or parallelism of that knife in the cutterhead needs to be adjusted. Proceed as follows.

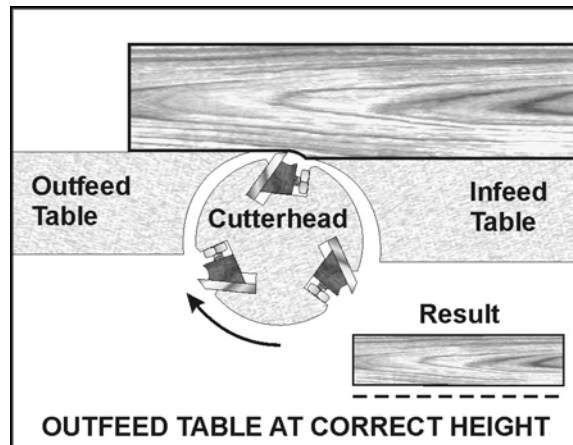


Figure 27

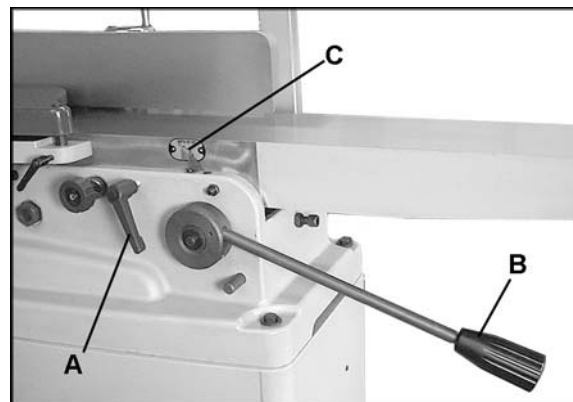


Figure 28

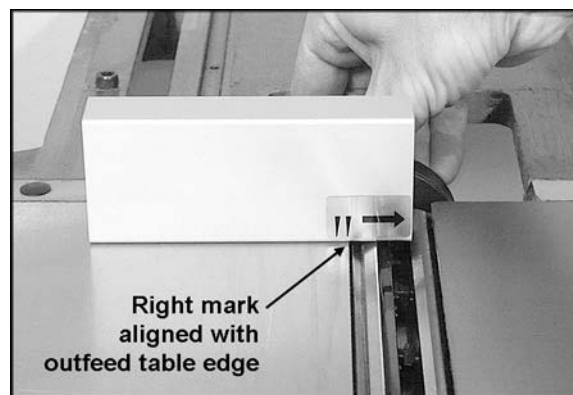


Figure 29 (straight cutterhead)

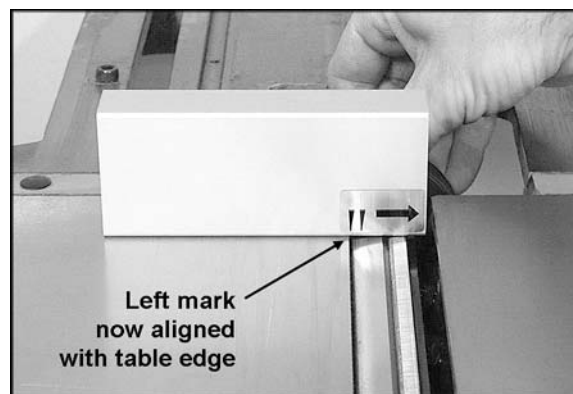


Figure 30 (straight cutterhead)

14. Slightly loosen the five gib screws (see Figure 31) with an 8mm wrench. (NOTE: The springs below the knife will cause the knife to rise.)
15. Turn the jack screw(s) with a hex wrench; clockwise to lower the setting of the knife in the cutterhead, counterclockwise to raise the setting of the knife.
16. Use the edge of a board to push the knife back down so that it is flush against the jack screws. See Figure 32. Tighten the gib screws only enough to keep the knife in position in the cutterhead. Do not fully tighten.
17. Check the height of the knife again by using the gauge at front and back of the outfeed table. Make further adjustments to the jack screw(s) as needed.
18. Repeat this process for each of the other two knives in turn. Do not fully tighten gib screws, only tighten them enough to keep the knife in position.
19. For best results, knives should be set at approximately .015" above the cutterhead. Knife height should not vary more than .002-.003" across the length of the cutterhead. All three knives must be set at equal height in the cutterhead and parallel to the outfeed table across their length.
20. After all three knives are positioned properly in the cutterhead and made snug, continue tightening the gib screws. The gib screws should be tightened in increments, to prevent any distortion to the cutterhead or buckling of knives. Begin tightening the gib screws a little more on one knife. Start with the center screw and work your way to the ends. Do not fully tighten yet.
21. Rotate the cutterhead to the other two knives in turn. Repeat step 19 for each knife.
22. The tightening process should continue at least two more times, each time tightening the gib screws further on all three knives in turn. On the third time, the gib screws should all be firmly tightened.

⚠WARNING Before operating the jointer, make sure all gib screws are firmly tightened. A loose knife thrown from the cutterhead can cause severe or fatal injury.

23. After all knife adjustments are completed, the guards and fence assembly should be placed back on the machine before operating.

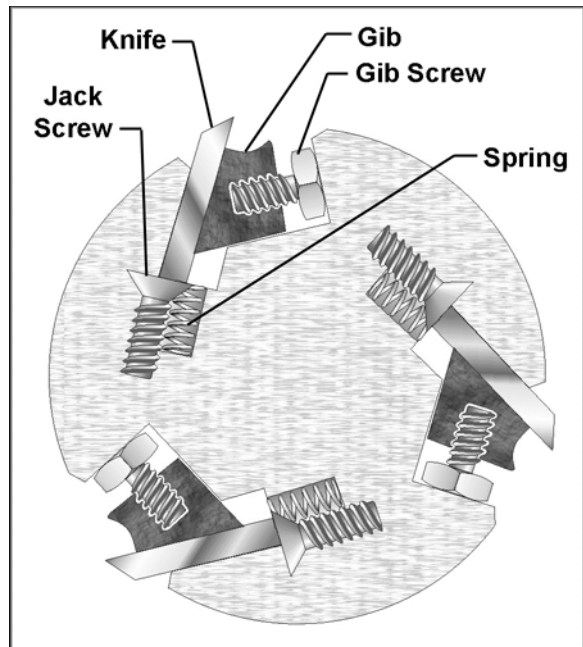


Figure 31 (straight cutterhead)

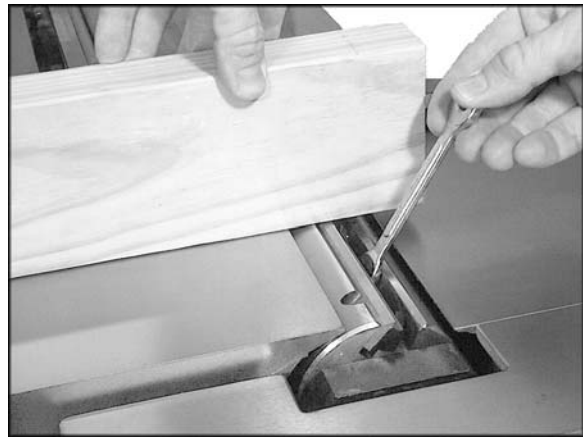


Figure 32 (straight cutterhead)

Outfeed Table Stop Screws

The stop screw (B, Figure 33) limits the amount of fall of the outfeed table. The stop screw has been pre-set at the factory, but if future adjustment is ever needed, simply loosen the hex nut (A, Figure 33) and turn the screw (B, Figure 33) as needed with a 14mm wrench. When satisfied, re-tighten the hex nut (A, Figure 33).

The screw (C, Figure 33) limits the rise of the outfeed table. If adjustment is needed, loosen the hex nut (D, Figure 33) and turn the screw (C, Figure 33) as needed with a 9mm hex wrench. When satisfied, re-tighten the hex nut (D, Figure 33).

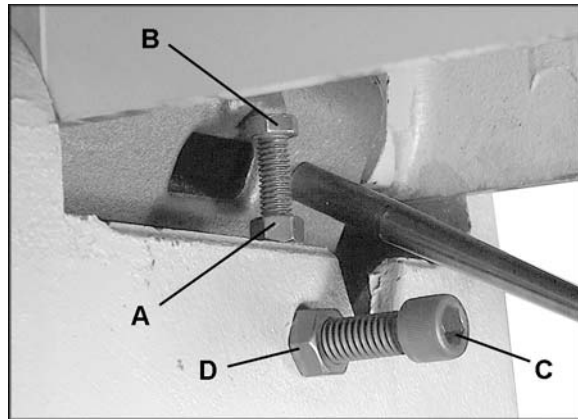


Figure 33

Setting Infeed Table (Depth of Cut)

1. Loosen locking handle (A, Figure 34).
2. Move table adjustment arm (B, Figure 34) to raise or lower infeed table to the desired depth of cut, which is shown on the gauge via the pointer (C, Figure 34).

NOTE: Do not exceed 1/8" maximum depth of cut. For deeper cuts, make several passes.

3. Re-tighten locking handle (A, Figure 34).

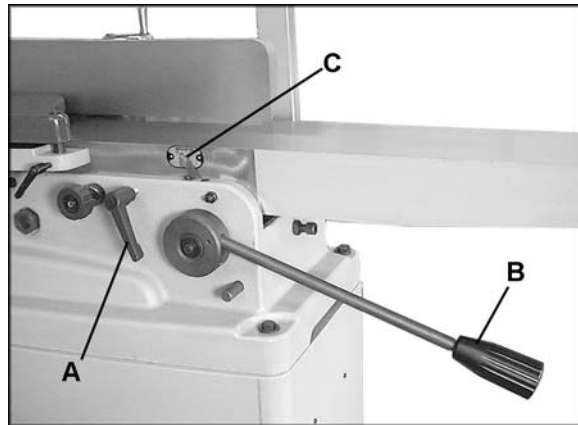


Figure 34

Infeed Table Depth Stop

The knob (Figure 35) controls a depth stop. When the infeed table is lowered, it will stop at the 1/8" depth mark.

To further lower the infeed table, such as for rabbeting operations, disengage the depth stop by pulling out on the knob, rotating the knob 90° and then releasing it. The infeed table can then be lowered all the way.

To re-engage the depth stop, rotate the knob 90° until the knob snaps back in.

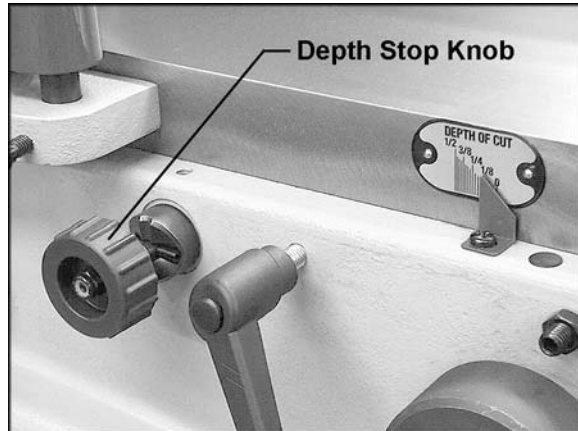


Figure 35

Infeed Table Stop Screws

The stop screws below the infeed table have the same function as those for the outfeed table. See "Outfeed Table Stop Screws" for instructions on adjustment.

Replacing Knives (Straight Cutterhead Only)

⚠WARNING Jointer knives are extremely sharp. Use caution and proceed slowly when working with or around the cutterhead.

1. Disconnect jointer from power source.
2. Remove the belt guard so that you can rotate the cutterhead by turning the motor pulley or by moving the drive belt. **Do not** grab the cutterhead itself to rotate it.
3. Remove the old knives by loosening the square head gib screws with an 8mm wrench. See Figure 36. The springs in the cutterhead will raise the knife for easy removal. Remove knife and gib.
4. Clean the gib and the knife slot. Sandwich the new knife and gib together and drop into slot. Make sure the knife is oriented properly in the cutterhead, as shown in Figure 36.

IMPORTANT: To position the knives for rabbet cuts, take a shop scale with 1/32" graduations and place it against the end of the cutterhead. Slide the knife out until it is at the 1/32" mark on the scale; that is, the knife will now be 1/32" beyond the edge of the cutterhead. The gib should remain in normal position, even with the edge of the cutterhead. See Figure 37. This adjustment will ensure that the knife clears the end of the gib and cutterhead, and has good contact with the workpiece. (See the "Operation" section for further information on rabbeting procedures.)

(NOTE: This same procedure can be used if a small nick develops in the knives; simply stagger the knives in the cutterhead to remove the effect of the nick, without having to replace the knives.)

5. The height and parallelism of the knife in the slot, both for rabbeting and normal jointer work, must now be set properly, to ensure correct operation as well as minimize the hazard of kickback. Refer to "Setting Knives at Correct Height and Parallel to Outfeed Table" on pages 18-21 for information on adjustment and tightening procedures for the knives.

⚠WARNING Before starting the jointer, make sure all gib screws are firmly tightened. A loose knife thrown from the cutterhead can cause severe or fatal injury.

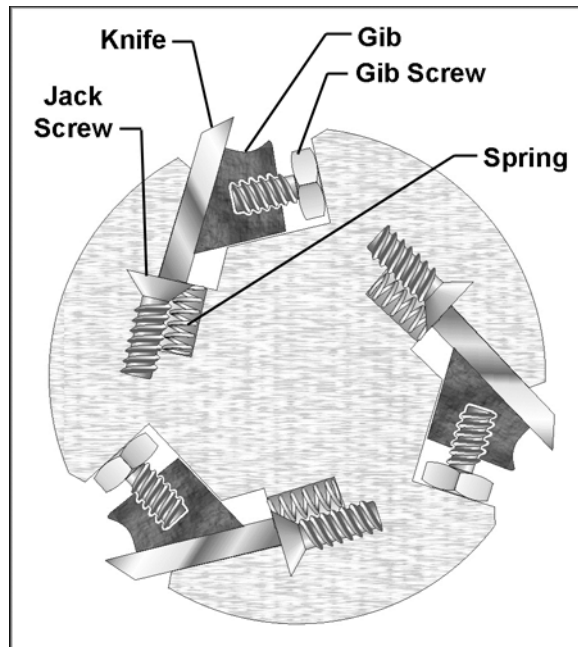


Figure 36 (straight cutterhead)

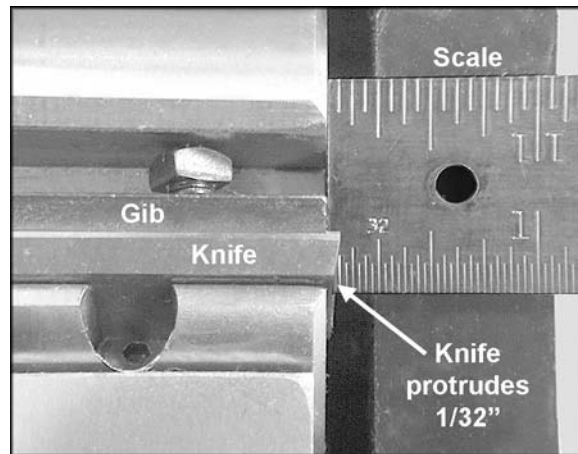


Figure 37 (straight cutterhead)

Replacing or Rotating Knife Inserts (Helical Cutterhead Only)

⚠WARNING Knife inserts are sharp; use caution when working with or around them.

The knife inserts on the model PJ-882HH are four-sided. When dull, simply remove each insert, rotate it 90° for a fresh edge, and re-install it.

Use the provided star point screwdriver to remove the knife insert screw. See Figure 37a. It is advisable to rotate all inserts at the same time to maintain consistent cutting. However, if one or more knife inserts develop a nick, rotate only those inserts that are affected.

Each knife insert has an etched reference mark so you can keep track of the rotations.

IMPORTANT: When removing or rotating inserts, clean saw dust from the screw, the insert, and the cutterhead platform. Dust accumulation between these elements can prevent the insert from seating properly, and may affect the quality of the cut.

Before installing each screw, lightly coat the screw threads with machine oil and wipe off any excess.

Securely tighten each screw which holds the knife inserts before operating the planer!

⚠WARNING Make sure all knife insert screws are tightened securely. Loose inserts can be propelled at high speed from a rotating cutterhead, causing injury.

Make sure the outfeed table is set level with the knife inserts (follow steps 1 through 5 on page 19).

Eliminating “Play” in Tables

There are four set screws at the front of the jointer – two on the outfeed table and two on the infeed table – that will allow you to prevent “play” in the tables. (Figure 38 shows one of the set screws for the outfeed table.)

After a period of use, the copper tip (see item #27, page 41) which is attached to the end of the set screw (A, Figure 38) may become loose. Resolve this as follows.

1. Loosen the hex nut (B, Figure 38) with a 14mm wrench.
2. Tighten the set screw (A, Figure 38) with a 5mm hex wrench. Do not overtighten the set screw, as it may prevent the table from being raised and lowered easily.

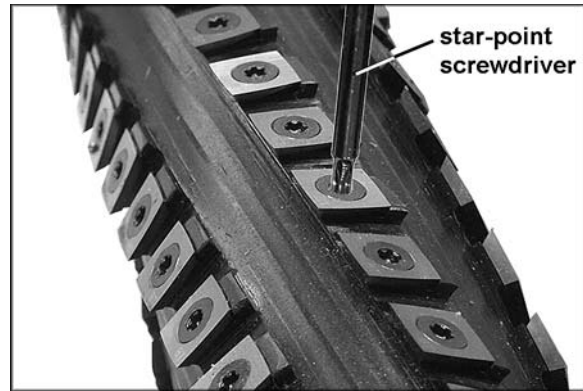


Figure 37a
(helical cutterhead only)

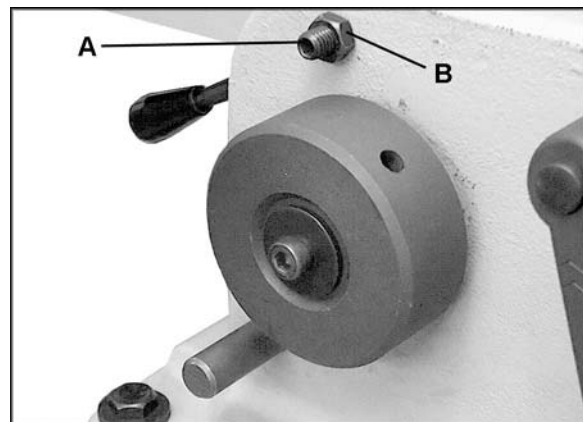


Figure 38

3. Tighten hex nut (B, Figure 38).
4. Repeat for the other set screws as needed.

NOTE: The outfeed table is pre-set at the factory tighter than the infeed table. If you find the outfeed table difficult to move with the lifting handle, loosen the two set screws on the outfeed table, as just described.

Operating Controls

Start/Stop

Power Indicator Light – The *start switch* has a power indicator lamp which is *on whenever there is power connected* to the Jointer, not just when the Jointer is running. *Do not assume that no light means there is no power to the machine.* If the bulb is bad, there will be no indication. Always check before use.

⚠WARNING Do not rely that no light means no power to the machine. Always check for power first. Failure to comply may cause serious injury!

Referring to Figure 39:

Start – Press the green start switch.

When power is connected to the machine, the green light is always on regardless of whether the Jointer is running or not.

Stop – Press the red switch to stop.

Reset – In the event that the Jointer stops without pressing the stop button, as the result of a tripped fuse or circuit breaker, etc.:

Press red button to reset on main switch.

Press the green button to restart the machine.

Safety Key

The start/stop switch on the Jointer comes equipped with a magnetic safety key. When in place on the switch as shown in Figure 39, the magnetic safety key trips a relay which will allow the machine to start and stop when the respective switches are pressed. Being magnetic, the lock can be removed to make the machine inoperable and can be hidden for safe storage by attaching it to another magnetic surface.

When using the Jointer, place the key on the switch cover lining up the arrow on the key with the REMOVE arrow on the cover. Then rotate the key so that the arrow lines up with the LOCK arrow. This will prevent the safety key from coming loose from vibration when the machine is in use.

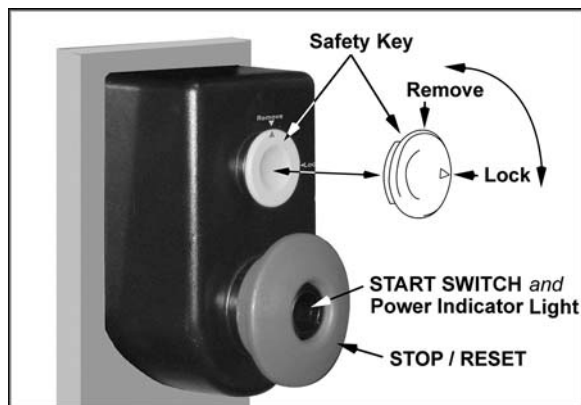


Figure 39

Operation

NOTE: If you are inexperienced at jointing, use scrap pieces of lumber to check settings and get the feel of operations before attempting regular work.

Stabilize long workpieces by using an assistant, or roller stands set level with the outfeed or infeed table surface.

The fence should be adjusted to create minimum exposure to the cutterhead during the jointing operation.

Check the following before operating the jointer:

1. Outfeed table must be set level with the high point of the knives or knife inserts.
2. Fence adjusted for minimum exposure of cutterhead, and locked at desired angle.
3. The cutterhead guard must be in place and operating properly (except when rabbeting).
4. Infeed table set for desired depth of cut.
5. Stand away from the cutterhead and turn the machine on for a few moments. Listen for any odd noises, rumbings, vibrations, etc. Identify and correct such problems before attempting operations on the jointer.
6. Carefully check your workpiece for knots, holes, staples or any foreign material that might damage knives or pose a risk of kickback. Also check the workpiece for grain orientation (see "Direction of Grain" on page 27).

Hand Placement

At the start of the cut, the left hand holds the workpiece firmly against the infeed table and fence while the right hand pushes the workpiece in a smooth, even motion toward the cutterhead. After the cut is under way, the new surface rests firmly on the outfeed table. The left hand is transferred to the outfeed side and presses down on this part of the workpiece, at the same time maintaining flat contact with the fence. The right hand presses the workpiece forward and before the right hand reaches the cutterhead it should be moved to the work on the outfeed table. **Never pass hands directly over the cutterhead.**



Figure 40

Surfacing

⚠WARNING Always use a hold down or push block when surfacing stock.

Jointing the face of stock, or surfacing, is shown in Figure 40. Adjust the infeed table for depth of cut. Cuts of approximately 1/16" at a time are recommended, as this allows better control over the material being surfaced. More passes can then be made to reach the desired depth.



Figure 41

Edge Jointing

This is the most common operation for the jointer. Set fence square with the table. Depth of cut should be the minimum required to obtain a straight edge. Do not make cuts deeper than 1/8" in a single pass. Hold the best face of the workpiece firmly against the fence throughout the feed. See Figure 41.

Rabbeting

⚠WARNING A rabbet cut requires removal of the guard. Use extreme caution and keep hands clear of cutterhead. Always re-install guard immediately after rabbeting operation is completed.

A rabbet is a groove cut along the edge of a board. See Figure 42. The width and thickness of the wood to be rabbeted depends upon the width and length of the rabbet. However, never rabbet a piece of wood less than 12" long.

Use push blocks to rabbet cut whenever possible. The rabbeting capacity is 1/2".

1. Disconnect jointer from power source.
2. Set fence for desired width of rabbet.
3. Check width of the rabbet by measuring the distance from the end of a knife in the cutterhead to the fence.

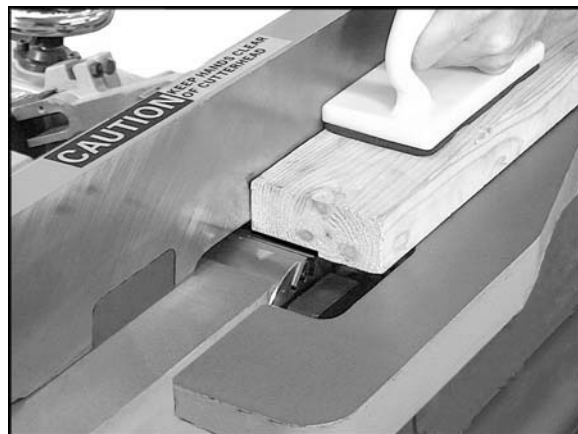


Figure 42

IMPORTANT: Rabbeting can be done with the straight knife cutterhead only; it is not applicable with the helical cutterhead model.

NOTE: The knives must be extended beyond the cutterhead by 1/32". (see "Replacing Knives – Straight Cutterhead Only" on page 23 for this procedure).

4. Re-connect power. It is easier and safer to take a series of shallow cuts. Lower the infeed table 1/32" at a time and make successive cuts until the desired depth of rabbet has been obtained. See Figure 42.

Jointing Short or Thin Work

When jointing short or thin work pieces, use a push block to eliminate all danger to the hands. Two push blocks are shipped with your jointer. You can also make your own easily from scrap material. Examples are shown in Figure 43.

Jointing Warped Surfaces

If the wood to be jointed is cupped or bowed, place the concave side down, and take light cuts until the surface is flat.

Avoid forcing such material down against the table – excessive pressure will spring it while passing the knives, and it will spring back and remain curved after the cut is completed.

Beveling

To cut a bevel, lock the fence at the required angle and run the work piece across the knives while keeping it firmly against the fence and tables. Several passes may be necessary to achieve the desired result.

CAUTION Although the fence may be tilted in or out for a bevel cut, it is recommended for safety reasons that the fence be tilted in toward the operator, making a cradled cut.

Direction of Grain

Avoid feeding work into the jointer against the grain. This may result in chipped and splintered edges. See Figure 44. Feed *with* the grain to obtain a smooth surface, as shown in Figure 45.

Skewing (Shear Cutting)

When edging or facing material such as burl or birds-eye maple, it is not unusual to deface or mar the surface being finished. This is caused by the cutterhead knives at times cutting against the grain. In order to prevent the defacing or marring of this type wood, it is necessary to skew the material being worked so that it crosses the knives at an angle.

The fence will allow for this type of cut:

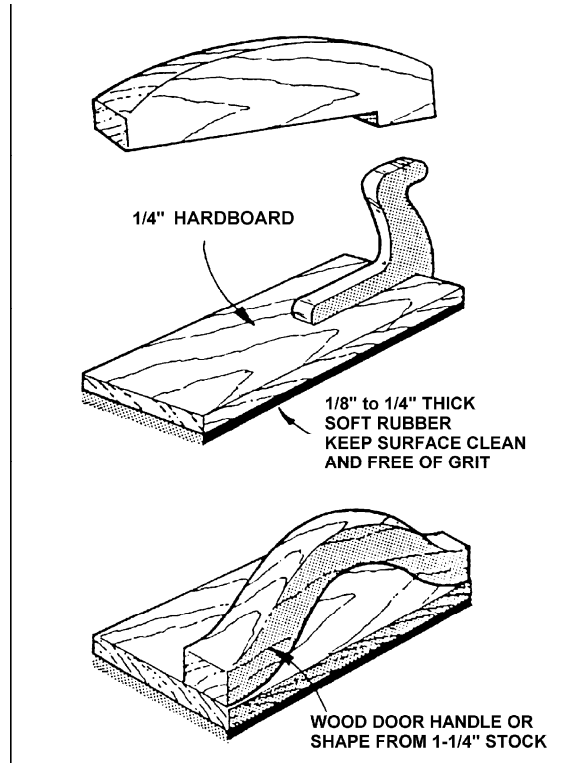


Figure 43

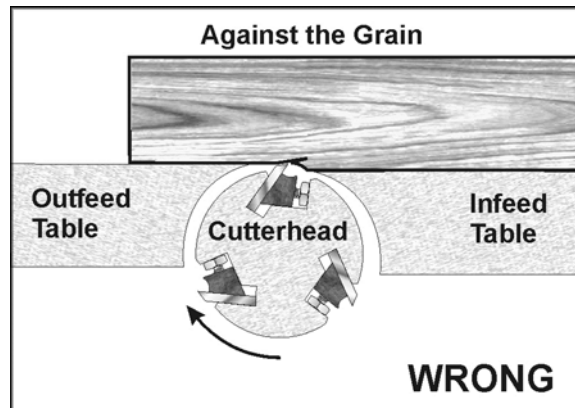


Figure 44

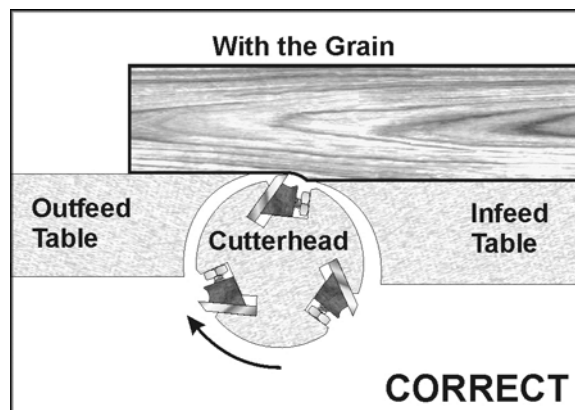


Figure 45

1. Release the fence locking handle (A, Figure 46) and remove the two hex nuts and washer (B, Figure 46) holding the fence to the slide bracket. Remove the fence assembly.
2. Remove the key (C, Figure 46) from the fence support. If necessary, use a flat head screwdriver to pry up one end of the key.
3. Replace the fence assembly at the desired angle across the cutterhead. See Figure 47. Secure the fence to the slide bracket with the hex nuts and washer (B, Figure 46), then tighten the fence locking handle (A, Figure 46).

NOTE: When placing the fence assembly back into normal position, be sure to first install the key (C, Figure 46) into its slot.

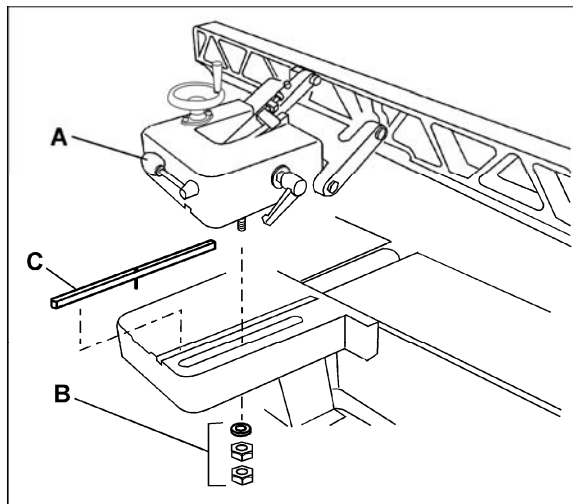


Figure 46

Maintenance

⚠WARNING Disconnect machine from power source before doing any maintenance. Failure to comply may cause serious injury.

The table and fence surfaces must be kept clean and free of rust for best results. Some users apply a thin coat of paste wax. Avoid waxes or protective sprays that contain silicone, as this can transfer to the workpiece and make it difficult for later finishes to adhere to the wood.

Another option is talcum powder applied with a blackboard eraser rubbed in vigorously once a week; this will fill casting pores and form a moisture barrier. This method provides a table top that is slick and allows rust rings to be easily wiped from the surface. Important also is the fact that talcum powder will not stain wood or mar finishes as some other products.

Gum and pitch which collect on the knives cause excessive friction as the work continues, resulting in overheating of the knives, less efficient cutting, and consequent reduction in the life of the knives. Use oven cleaner or “gum and pitch remover” to wipe this off the knives. **Use caution when working around knives!**

The bearings in the cutterhead are sealed for life and do not require lubrication.

The fence assembly should slide easily over the slide bracket. Keep the slide bracket, shown in Figure 48, lubricated with a good quality multi-purpose grease. Do not get grease on the drive belt.

Do not place heavy objects on the tables, or use the jointer as a storage table.



Figure 47
(skewing the fence)

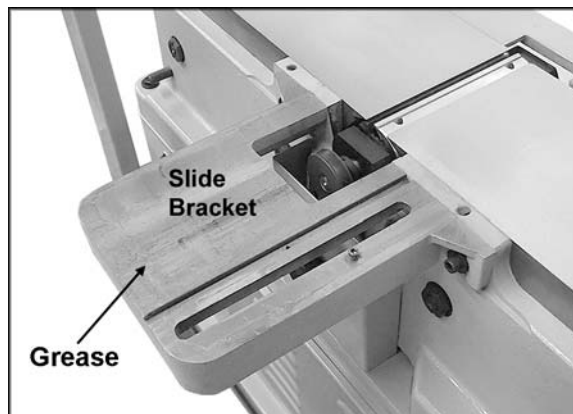


Figure 48

Sharpening Standard Knives

Knives should be kept sharp. This will contribute to better stock finish, longer machine life, and safer operation.

A jointer knife hone provides a simple way to sharpen knives. Hones are available from many woodworking supply stores. Carefully read any instructions that accompany the hone.

⚠WARNING Use caution and proceed slowly when sharpening knives. Disconnect jointer from power source, and wear approved eye protection.

When finished sharpening knives, they should be re-set level with and parallel to the outfeed table. See "Setting Knives at Correct Height and Parallel to Outfeed Table" on page 18.

Knives can usually be whetted several times in the cutterhead before having to be removed and re-ground.

TIP: If the jointer is used frequently, keeping a spare set of knives on hand is recommended. Extra knives (stock no. 6296046, set of 3) may be obtained from your distributor, or by calling customer service at 1-800-274-6848.

Cutterhead Repairs

The entire cutterhead assembly may be removed from the Jointer for bearing replacement or other maintenance procedures.

⚠WARNING Use caution when working around sharp knives.

To remove the cutterhead, proceed as follows:

1. Disconnect jointer from power source.
2. Remove fence assembly from jointer.
3. Lower both infeed and outfeed table.
4. Remove belt guard, and remove drive belt from around cutterhead pulley.
5. Remove knives from cutterhead.
6. Remove rabbeting ledge by loosening and removing the two hex cap screws and washers which secure it to the infeed table.
7. Loosen the two bolts that secure the cutterhead to the base; these are accessed through the gap below the jointer base. See Figures 49 and 50. Place a wrench on each of the bolt heads and turn each bolt until the cutterhead is loosened.
8. Lift cutterhead straight up from base.
9. Remove pulley and both bearing housings.



Figure 49

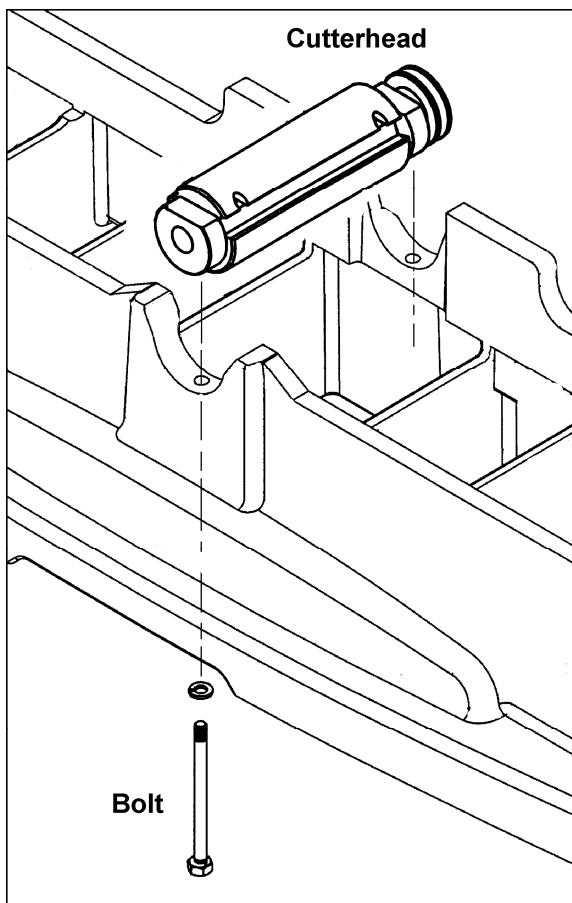


Figure 50

IMPORTANT: If the bearings need replacement, this should be done by qualified service personnel. Bearings are press fitted and must be removed or installed with an arbor press.

10. To re-install cutterhead, reverse the above procedure. Before re-installing, make sure the machine's curved seats of the base casting are free of dirt, dust or grease, to help ensure a tight fit.
11. After the cutterhead has been installed, check the infeed and outfeed table settings in relationship to the cutterhead.

TIP: You may wish to keep an extra cutterhead on hand to maintain shop productivity.

Troubleshooting – Operating Problems

Trouble	Probable Cause	Remedy
Finished stock is concave on back end.	Knife or knife insert is higher than outfeed table.	Raise outfeed table until it aligns with tip of knife/insert. See page 19.
Finished stock is concave on front end.	Outfeed table is higher than knife or insert.	Lower outfeed table until it aligns with tip of knife/insert. See page 19.
Finished stock is concave in the middle.	Both tables have too much end fall.	Raise both table ends using the cam adjustment devices. See pages 17-18.
Ends of finished stock are cut more than the middle.	Table ends are raised higher than the middle.	Lower both table ends using the cam adjustment devices. See pages 17-18.
Chip out.	Cutting against the grain.	Cut with the grain whenever possible.
	Dull knives or knife inserts.	Sharpen or replace knives. Rotate or replace knife inserts.
	Feeding workpiece too fast.	Use slower rate of feed.
	Cutting too deeply.	Make shallower cuts.
	Knots, imperfections in wood.	Inspect wood closely for imperfections; use different stock if necessary.
Fuzzy grain.	Wood has high moisture content.	Allow wood to dry or use different stock.
	Dull knives or knife inserts.	Sharpen or replace knives. Rotate or replace knife inserts.
Cutterhead slows while operating.	Feeding workpiece too quickly, or applying too much pressure to workpiece.	Feed more slowly, or apply less pressure to workpiece.
Chatter marks on workpiece (standard cutterhead).	Knives incorrectly set.	Set knives properly using provided knife setting gauge. Check that knife slots are clean and free of dust or debris.
	Feeding workpiece too fast.	Feed workpiece slowly and consistently.
Uneven knife marks on workpiece.	Knives or knife inserts are nicked or out of alignment.	Replace nicked knives or rotate inserts; align standard knives properly using knife-setting gauge. See pages 18-22.

Troubleshooting – Mechanical and Electrical Problems

Trouble	Probable Cause	Remedy
Machine will not start/restart or repeatedly trips circuit breaker or blows fuses.	No incoming power.	Verify unit is connected to power, on-button is pushed in completely, and stop-button is disengaged. See page 25.
	Overload automatic reset has not reset.	When jointer 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 enclosure.
	Jointer frequently trips.	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 motor starter.
	Building circuit breaker trips or fuse blows.	Verify that jointer is on a circuit of correct size. If circuit size is correct, there is probably a loose electrical lead. Check amp setting on motor starter.
	Switch or motor failure (how to distinguish).	If you have access to a voltmeter, you can separate a starter failure from a motor failure by first, verifying incoming voltage at 220+/-20 and second, checking the voltage between starter and motor at 220+/-20. If incoming voltage is incorrect, you have a power supply problem. If voltage between starter and motor is incorrect, you have a starter problem. If voltage between starter and motor is correct, you have a motor problem.
	Motor overheated.	Clean motor of dust or debris to allow proper air circulation. Allow motor to cool down before restarting.
	Motor failure.	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.

Trouble	Probable Cause	Remedy
Machine will not start/restart or repeatedly trips circuit breaker or blows fuses.	Miswiring of the unit.	Double check to confirm all electrical connections are correct. Refer to appropriate wiring diagrams on pages 45 through 47 to make any needed corrections.
	On/off switch failure.	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.

Optional Accessories

- 6296046Knives (set of 3) – *for model PJ-882 only*
- 1791212Knife Inserts (set of 10) – *for model PJ-882HH only*

Replacement Parts

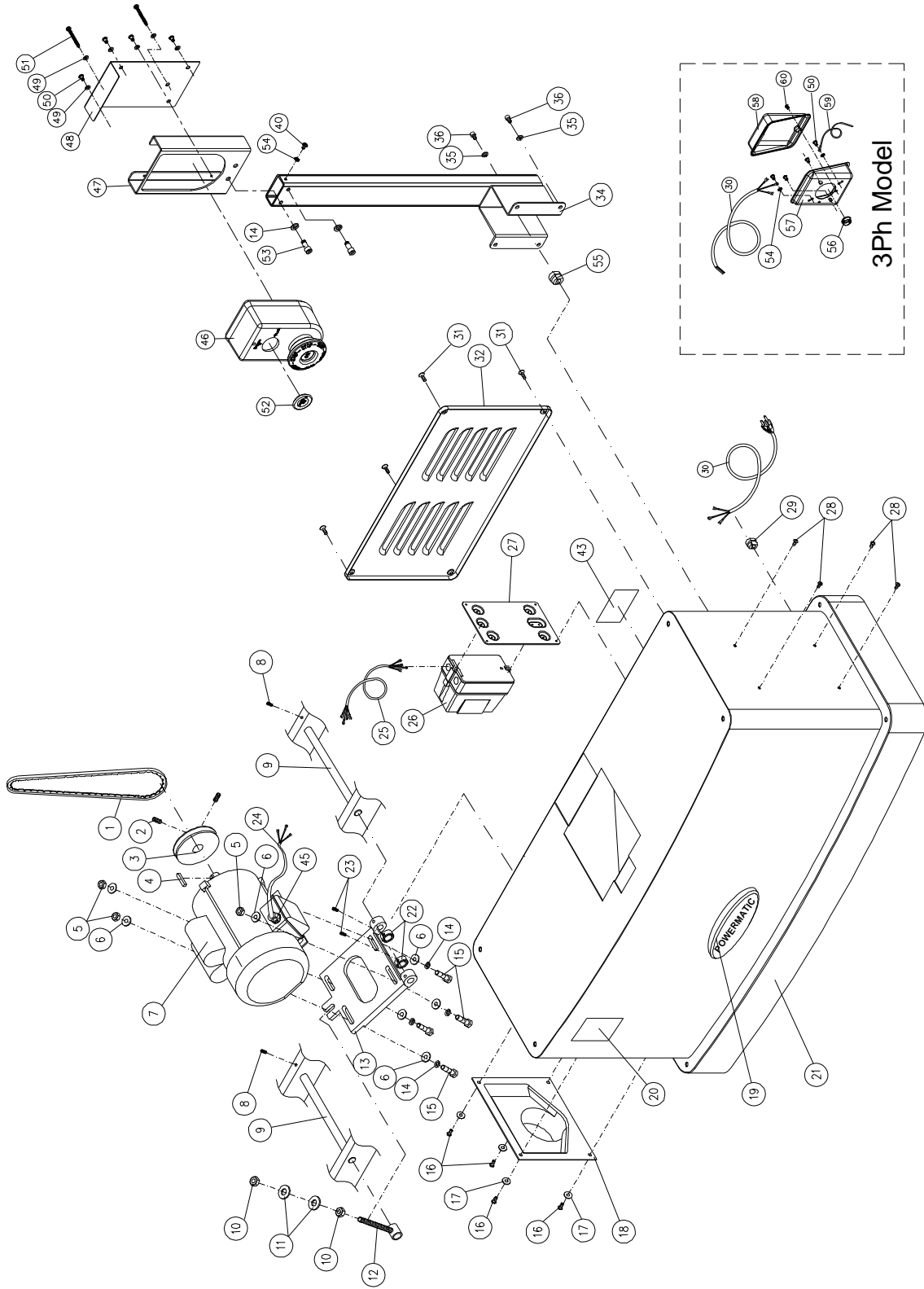
Replacement parts are listed on the following pages. To order parts or reach our service department, call 1-800-274-6848, Monday through Friday (see our website for business hours, www.powermatic.com). Having the Model Number and Serial Number of your machine available when you call will allow us to serve you quickly and accurately.

Parts List: Stand Assembly

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	VB-A50	Belt	A-50	1
2	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4"-20x1/4"	2
3	PJ882-503	Motor Pulley		1
4	PJ882-205	Key	5x5x22	1
5	TS-0561021	Hex Nut	5/16"-18	4
6	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	8
7	60B-415	Motor	2HP, 1Ph,230V	1
	60B-415MF	Motor Fan (not shown)		1
	60B-415MFC	Motor Fan Cover (not shown)		1
	60B-415CS	Centrifugal Switch (not shown)		1
	60B-415MDC	Motor Dustproof Cover (not shown)		1
	60B-415CC	Capacitor Cover (not shown)		2
	60B-415SC	Starting Capacitor (not shown)	400MFD, 125VAC	1
	60B-415RC	Running Capacitor (not shown)	30uf, 350VAC	1
	60B-415A	Motor	3HP,3Ph,230/460V	1
8	TS-0267041	Socket Set Screw	1/4"-20x3/8"	2
9	PJ882-509	Shaft		2
10	TS-1540071	Hex Nut	M10x1.5P	2
11	TS-1550071	Flat Washer	M10	2
12	PJ882-512	Bolt		1
13	PJ882-513	Motor Base Plate		1
14	TS-0720081	Lock Washer	5/16"	6
15	TS-0051071	Hex Cap Screw	5/16"-18x1-1/2"	4
16	TS-081F032	Pan Head Screw	1/4"-20x1/2"	4
17	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	4
18	60B-425	Dust Chute		1
19	3520B-140	Powermatic Nameplate		1
20	6296150	Warning Label		1
21	PJ882-521	Stand	1PH	1
	PJ882-521A	Stand	3PH	1
22	PJ882-522	Bushing		2
23	TS-2276081	Socket Set Screw	M6x1.0Px8	2
24	PJ882-524	Motor Cord	1Ph	1
	PJ882-524A	Motor Cord	3Ph	1
25	PJ882-525A	Switch Cord		1
26	PJ882-526A	Magnetic Switch	1Ph 230V	1
	PJ882-526ACS	Contactors Switch (not shown)	1Ph 230V	1
	PJ882-526AOR	Overload Relay (not shown)	for 1Ph	1
	PJ882-526B	Magnetic Switch	3Ph 230V	1
	PJ882-526BCS	Contactors Switch (not shown)	3PH 230V	1
	PJ882-526ORA	Overload Relay (not shown)	for 3Ph 230V	1
	PJ882-526C	Magnetic Switch	3Ph 460V	1
	PJ882-526CCS	Contactors Switch (not shown)	3Ph 460V	1
	PJ882-526COR	Overload Relay (not shown)	for 3Ph 460V	1
27	60B-448	Switch Plate		1
28	TS-1533032	Pan Head Screw	M5x0.8Px10	4
29	60B-440	Strain Relief	1Ph	1
	60B-440A	Strain Relief	3Ph	1
30	PJ882HH-530	Power Cord	1Ph	1
	PJ882HH-530A	Power Cord	3Ph	1
31	TS-081F051	Flat Head Screw	1/4"-20x3/4"	4
32	PJ882-532	Door		1
33	PJ882-533	Cord Protector	NB-1722	2
34	PJ882-534A	Switch Arm		1
35	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	4
36	TS-0207011	Socket Head Cap Screw	1/4"-20x3/8"	4

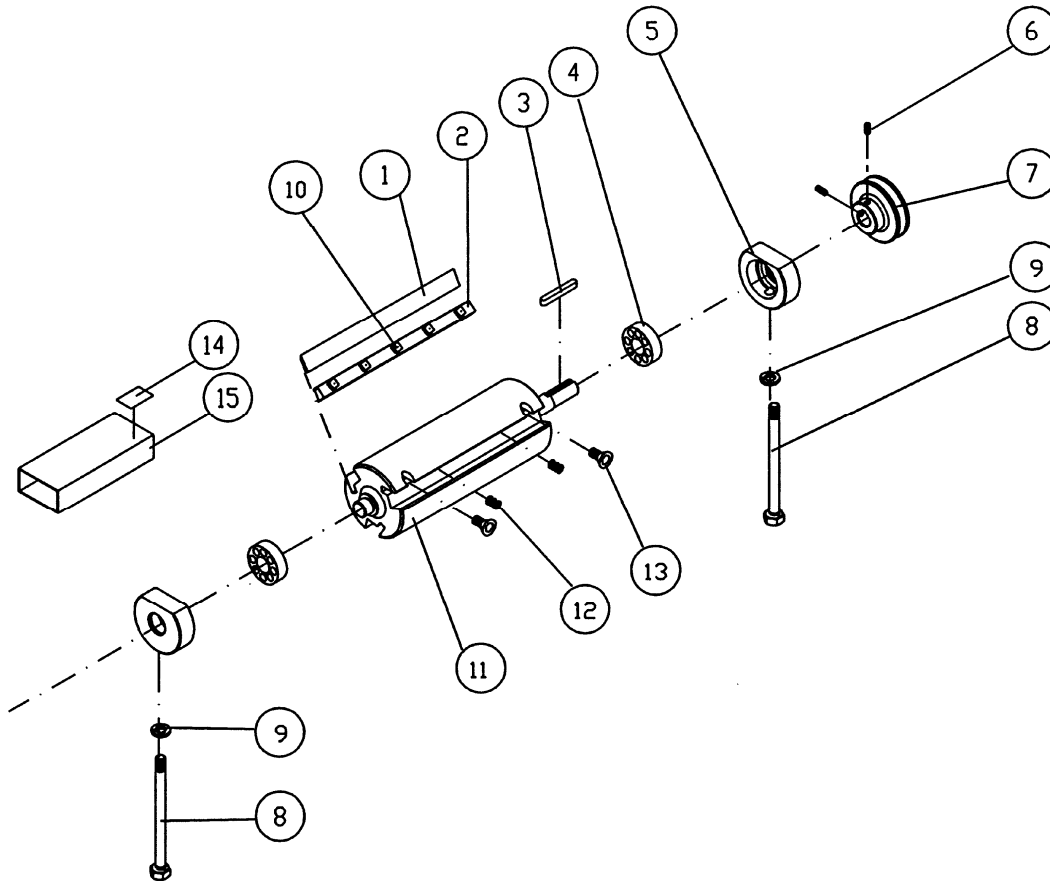
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
43	PJ882-543	Electric Label	1Ph	1
	PJ882-543A	Electric Label	3Ph	1
45	60B-447	Strain Relief	1Ph	1
	60B-447A	Strain Relief	3Ph	1
46	PJ882-546	Control Switch		1
47	PJ882-547	Switch Bracket		1
48	PJ882-548	Switch Plate		1
49	TS-1550031	Flat Washer	M5	6
50	JWBS18-447	Screw	M5x8	10
51	PJ882-551	Machine Screw	M5x50	2
52	PM2000-298	Safety Key For Switch		1
53	TS-0208041	Socket Head Cap Screw	5/16-18x3/4	2
54	TS-0732041	Star Washer	M5	3
55	60B-447	Strain Relief		1
56	PJ882-533	Cord Protector		1
57	PJ882-557	Junction Box		1
58	PJ882-558	Junction Box Cover		1
59	PJ882-559	Grounding Cord		1
60	TS-0810012	Slotted Round Head Machine Screw	#10-24x1/4	1
	PM2700-440	Wide Stripe (not shown)		sold per ft.
	PM2700-441	Narrow Stripe (not shown)		sold per ft.

Stand Assembly



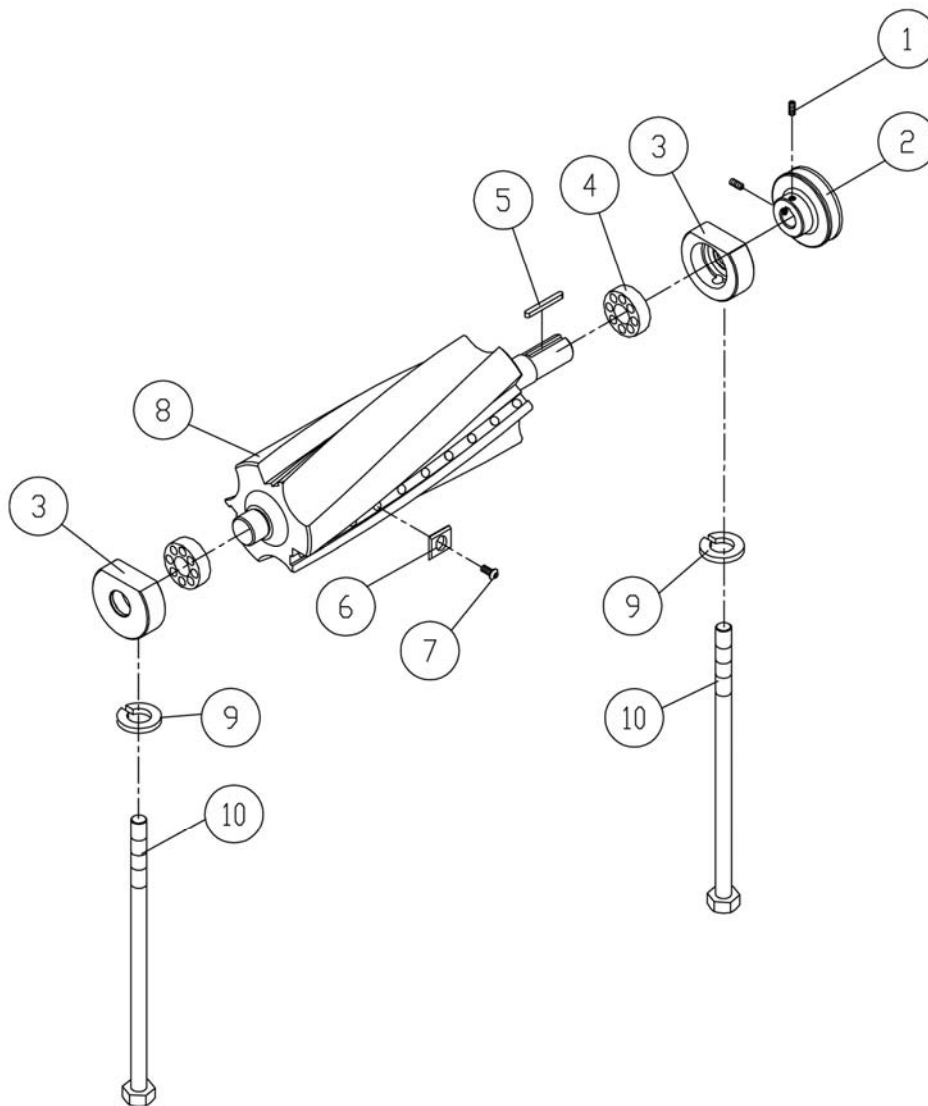
Parts List: Cutterhead Assembly (Model PJ-882 only)

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	PJ882-CHA.....	Cutterhead Assembly (Items 1 thru 5, and 10 thru 13).....		
1.....	6296046.....	Knife.....		3
2.....	6296153.....	Knife Gib.....		3
3.....	6296048.....	Key.....	5x5x25 mm.....	1
4.....	BB-6204VV.....	Ball Bearing.....	6204-2NSE.....	2
5.....	PJ882-405.....	Bearing Housing.....		2
6.....	TS-0267021.....	Socket Set Screw.....	1/4"-20x1/4".....	2
7.....	PJ882-407.....	Pulley.....		1
8.....	PJ882-408.....	Bolt.....		2
9.....	TS-0720091.....	Lock Washer.....	3/8".....	2
10.....	6296154.....	Square Head Screw.....		15
11.....	PJ882-411.....	Cutterhead.....		1
12.....	6296054.....	Spring.....		6
13.....	TS-1513021.....	Socket Flat Head Screw.....	M5x0.8Px12.....	6
14.....	PJ882-414.....	Direction Label.....		1
15.....	PJ882-415.....	Knife Gauge.....		1



Parts List: Cutterhead Assembly (Model PJ-882HH only)

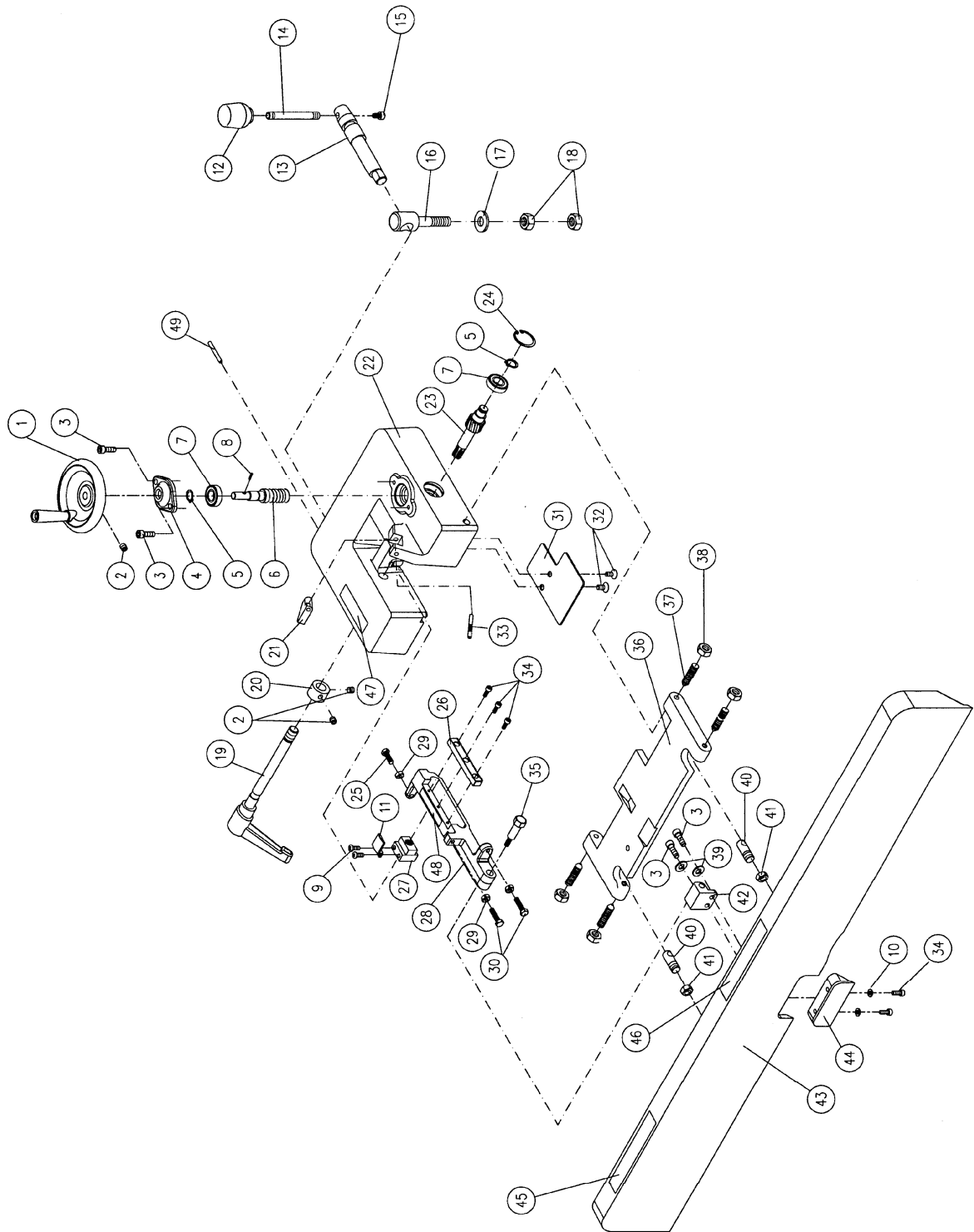
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
.....	PJ882HH-CA	Cutterhead Assembly (Index # 1-10)		1
1.....	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4"-20x1/4"	2
2.....	PJ882-407	Cutterhead Pulley		1
3.....	PJ882-405	Bearing Housing		2
4.....	BB-6204VV	Ball Bearing	6204-2NSE	2
5.....	5F-G107	Key	5x5x22 mm	1
.....	1791222-6	Helical Cutterhead Unit (Index # 6 thru 8)		1
6.....	1791212	Knife Insert (set of 10)		total 54
7.....	JWP208HH-111	Knife Insert Screw	#10-32x1/2"	54
8.....	PJ882HH-408	Helical Cutterhead		1
9.....	TS-0720091	Lock Washer	3/8"	2
10.....	PJ882-408	Bolt		2
11.....	JJ6HH-113	Star Point Screwdriver (not shown)		2



Parts List: Fence Assembly

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
	PJ882-FA	Fence Assembly (Index #1 thru #49)		
1	PJ882-101	Hand Wheel		1
2	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4"-20x1/4"	3
3	TS-0207031	Socket Head Cap Screw	1/4"-20x5/8"	4
4	PJ882-104	Bearing Cover		1
5	PJ882-105	C-Ring	STW-12	2
6	PJ882-106	Worm Shaft		1
7	BB-6001ZZ	Ball Bearing	6001ZZ	2
8	PJ882-108	Pin	Ø3x20 mm	1
9	TS-0810012	Screw	#10-24x1/4"	2
10	TS-0680011	Flat Washer	3/16"	2
11	PJ882-111	Pointer		1
12	6285945	Knob		1
13	6296069	Locking Shaft		1
14	6285944	Handle Stud		1
15	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4"-20x1/2"	1
16	6296084	Bolt		1
17	TS-0680061	Flat Washer	1/2"	1
18	PJ882-118	Hex Nut	1/2"-12	2
19	PJ882-119	Locking Handle		1
20	PJ882-120	Bushing		1
21	PJ882-121	Stop Block		1
22	PJ882-122	Fence Bracket		1
23	PJ882-123	Worm		1
24	PJ882-124	Retaining Ring	RTW-28	1
25	TS-0050031	Hex Cap Screw	1/4"-20x3/4"	1
26	PJ882-126	Rack		1
27	PJ882-127	Locking Handle Nut		1
28	PJ882-128	Locking Link		1
29	TS-0561011	Hex Nut	1/4"-20	3
30	TS-0050051	Hex Cap Screw	1/4"-20x1"	2
31	PJ882-131	Safety Plate		1
32	TS-081F031	Flat Head Screw	1/4"-20x1/2"	2
33	6296070	Pin	5mmx50mm	1
34	TS-0206021	Socket Head Cap Screw	#10-24x1/2"	5
35	6296073	Screw		1
36	6296082	Fence Link		1
37	6285942	Cone Point Screw		4
38	TS-0561031	Hex Nut	3/8"-16	4
39	TS-0720071	Lock Washer	1/4"	2
40	6285940	Pivot Stud		2
41	TS-0561052	Hex Nut	1/2"-20	2
42	PJ882-142	Fixed Block		1
43	PJ882-143	Fence		1
44	PJ882-144	Insert		1
45	60B-130	Caution Label (Setting Knives)		1
46	60B-129	Caution Label (Hands Clear)		1
47	PJ882-147	Label (Lock/ Unlock)		1
48	PJ882-148	Scale Label		1
49	PJ882-333	Spring Pin	Ø4x25 mm	1

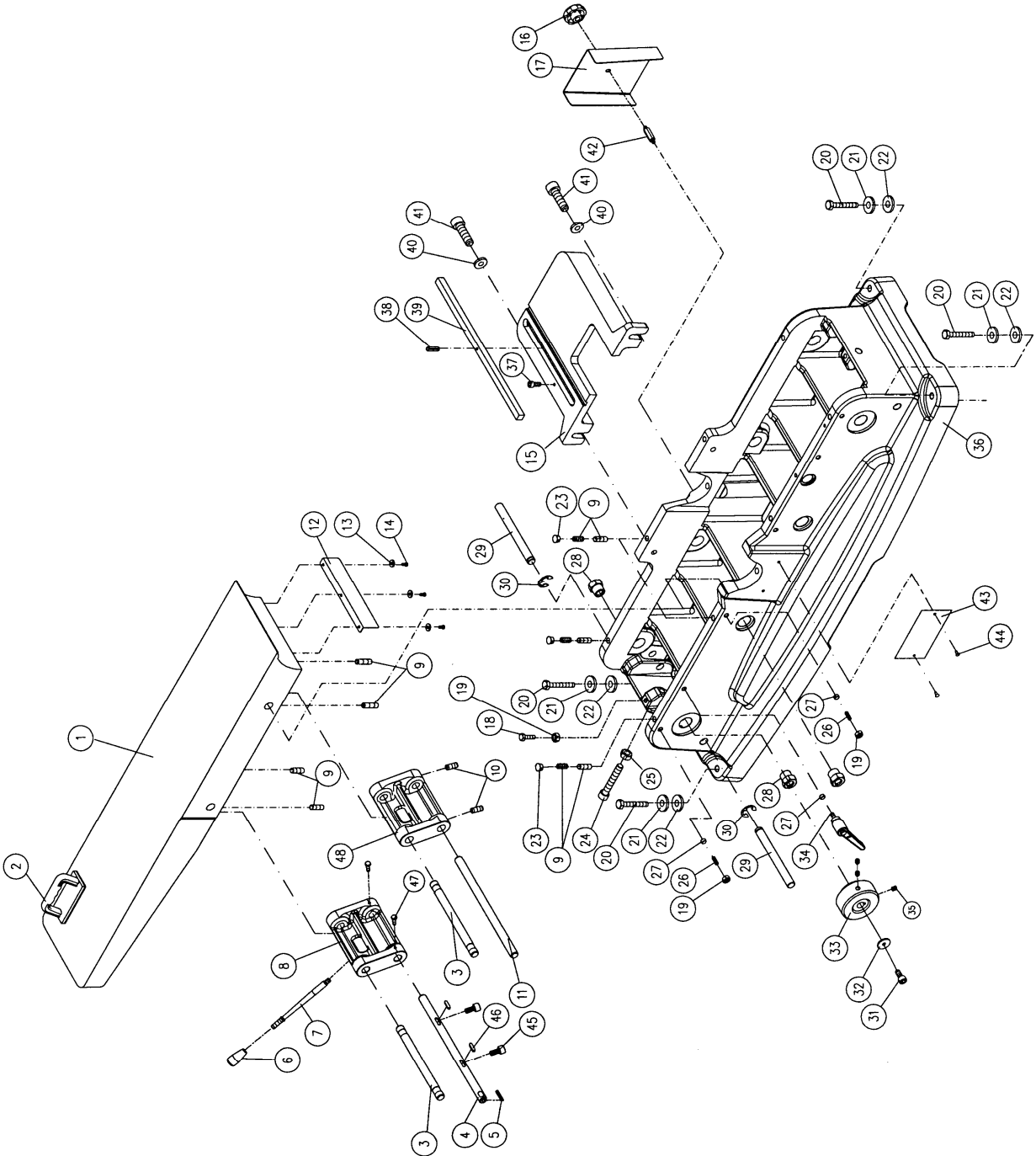
Fence Assembly



Parts List: Outfeed Table and Base Assembly

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	PJ882-201	Rear (Outfeed) Table		1
2	6285917	Push Block		2
3	PJ882-203	Shaft		2
4	PJ882-204	Shaft		1
5	PJ882-205	Key	5x5x22 mm	1
6	PJ882-206	Knob		1
7	PJ882-207	Handle		1
8	PJ882-208	Table Raising Link		1
9	TS-0270031	Socket Set Screw	5/16"-18x3/8"	12
10	TS-0271031	Socket Set Screw	3/8"-16x3/8"	2
11	PJ882-211	Shaft		1
12	PJ882-212	Table Lip		1
13	TS-0680011	Flat Washer	3/16"	3
14	TS-0810012	Screw	#10-24x1/4"	3
15	PJ882-215	Slide Bracket		1
16	6296058	Knob		1
17	PJ882-217	Belt Guard		1
18	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8"-16x1"	1
19	TS-0561031	Hex Nut	3/8"-16	3
20	TS-0060121	Hex Cap Screw	3/8"-16x2-3/4"	4
21	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	4
22	PJ882-222	Plastic Washer	3/8"	4
23	PJ882-223	Plug		4
24	PJ882-224	Socket Head Cap Screw	1/2"-12x3"	1
25	PJ882-118	Hex Nut	1/2"-12	1
26	TS-0271101	Socket Set Screw	3/8"-16x1-1/4"	2
27	PJ882-227	Copper Bushing		3
28	PJ882-228	Adjustment Nut		4
29	PJ882-229	Shaft		2
30	PJ882-230	E-Ring	ETW-12	2
31	TS-0208031	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x5/8"	1
32	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	1
33	PJ882-233	Hub		1
34	PJ882-234	Locking Handle		1
35	TS-0270031	Socket Set Screw	5/16"-18x3/8"	3
36	PJ882-236	Base		1
37	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4"-20x1/2"	1
38	6296088	Spring Pin	Ø4x14 mm	1
39	6296089	Key		1
40	6296042	Washer		2
41	TS-0209061	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x1-1/4"	2
42	PJ882-242	Stud		1
43	PJ882-243	ID Label	1Ph	1
	PJ882-243A	ID Label	3Ph	1
44	6296148	Rivet		2
45	TS-0209031	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x3/4"	2
46	PJ882-246	Key	5x5x20 mm	2
47	TS-0050031	Hex Cap Screw	1/4"-20x3/4"	2
48	PJ882-248	Table Raising Link		1

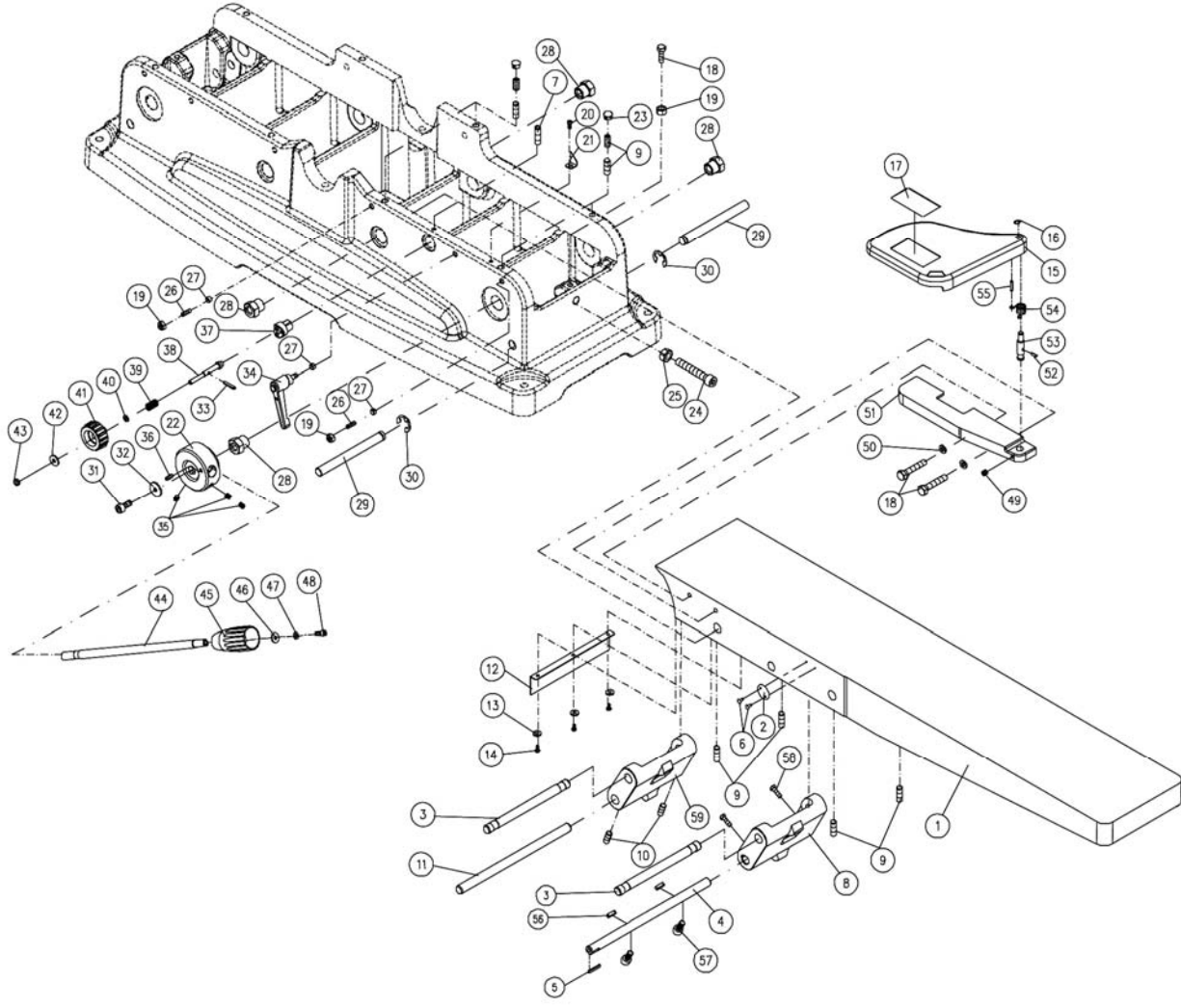
Outfeed Table and Base Assembly



Parts List: Infeed Table Assembly

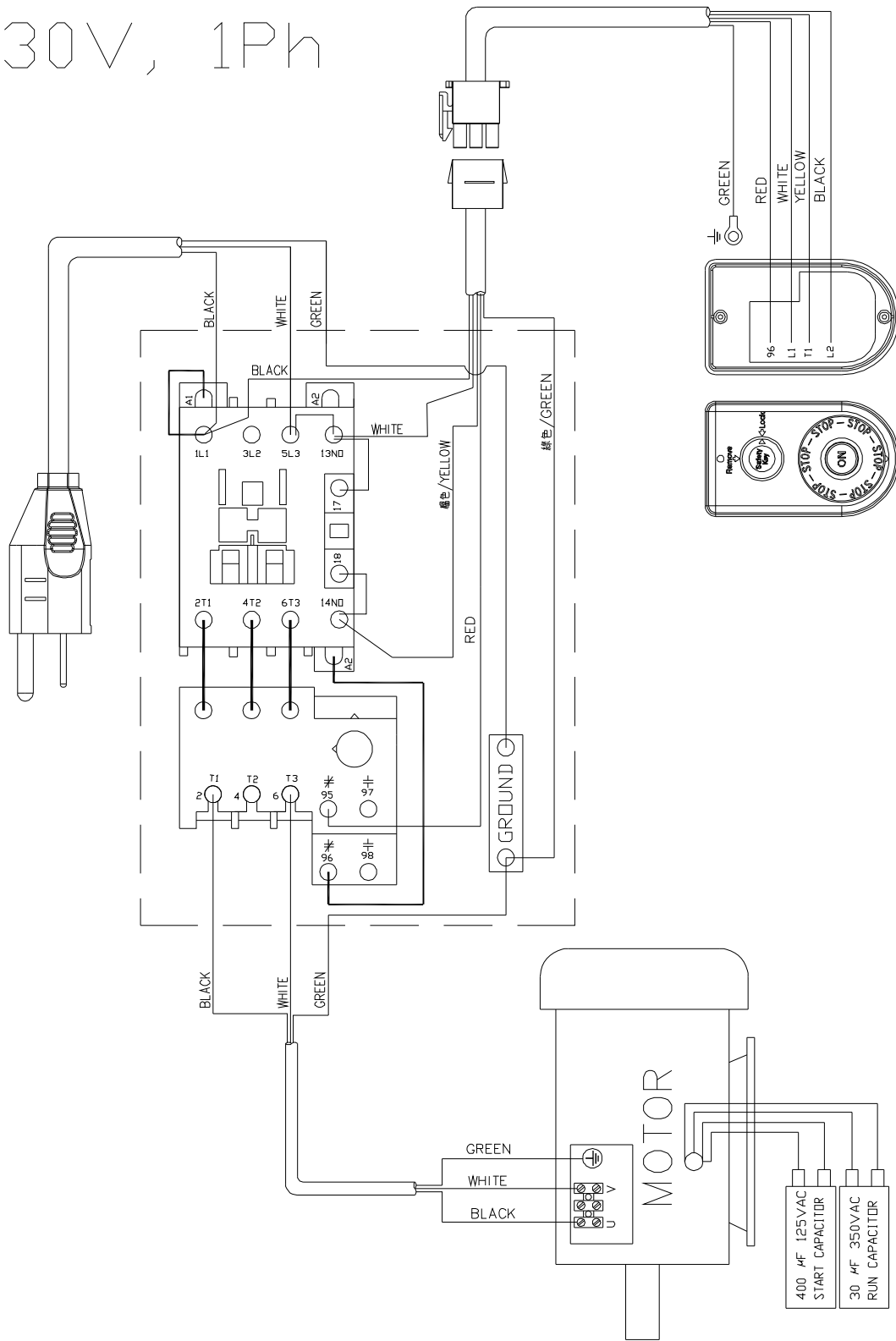
Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	PJ882-301	Front (Infeed) Table		1
2	PJ882-302	Scale Label		1
3	PJ882-203	Shaft		2
4	PJ882-304	Shaft		1
5	PJ882-205	Key	5x5x22 mm	1
6	6296148	Rivet		2
7	TS-0270051	Socket Set Screw	5/16"-18x1/2"	1
8	PJ882-208	Table Raising Link		1
9	TS-0270031	Socket Set Screw	5/16"-18x3/8"	12
10	TS-0271031	Socket Set Screw	3/8"-16x3/8"	2
11	PJ882-211	Shaft		1
12	PJ882-212	Table Lip		1
13	TS-0680011	Flat Washer	3/16"	3
14	TS-0810012	Screw	#10-24x1/4"	3
15	60B-273	Cutterhead Guard		1
16	JSG96-223	Retaining Ring	STW-11	1
17	60B-272	Warning Label		1
18	TS-0060051	Hex Cap Screw	3/8"-16x1"	3
19	TS-0561031	Hex Nut	3/8"-16	3
20	TS-0813022	Round Head Screw	1/4"-20x3/8"	1
21	PJ882-321	Pointer		1
22	PJ882-322	Lift Handle Hub		1
23	PJ882-223	Plug		4
24	PJ882-224	Socket Head Cap Screw	1/2"-12x3"	1
25	PJ882-118	Hex Nut	1/2"-12	1
26	TS-0271101	Socket Set Screw	3/8"-16x1-1/4"	2
27	PJ882-227	Copper Bushing		3
28	PJ882-228	Adjustment Nut		4
29	PJ882-229	Shaft		2
30	PJ882-230	E-Ring	ETW-12	2
31	TS-0208031	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x5/8"	1
32	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	1
33	PJ882-333	Spring Pin	Ø4x25 mm	1
34	PJ882-234	Locking Handle		1
35	TS-0270031	Socket Set Screw	5/16"-18x3/8"	3
36	TS-0267021	Socket Set Screw	1/4"-20x1/4"	1
37	PJ882-337	Block		1
38	PJ882-338	Stud		1
39	PJ882-339	Spring		1
40	PJ882-340	Washer	1/4"x1/2"OD	1
41	PJ882-341	Knob		1
42	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
43	TS-0640071	Nylon Insert Lock Nut	1/4"-20	1
44	PJ882-344	Lift Handle		1
45	6296028	Handle Grip		1
46	TS-0680021	Flat Washer	1/4"	1
47	TS-0720071	Lock Washer	1/4"	1
48	TS-0207021	Socket Head Cap Screw	1/4"-20x1/2"	1
49	TS-0680041	Socket Set Screw	5/16"-18x3/4"	1
50	TS-0680041	Flat Washer	3/8"	2
51	PJ882-351	Rabbeting Ledge		1
52	PJ882-352	Spring Pin	Ø5x32 mm	1
53	PJ882-353	Shaft		1
54	PJ882-354	Spring		1
55	PJ882-355	Spring Pin	Ø6x25 mm	1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
56	PJ882-246	Key	5x5x20 mm	2
57	TS-0209031	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x3/4"	2
58	TS-0050031	Hex Cap Screw	1/4"-20x3/4"	2
59	PJ882-248	Table Raising Link		1



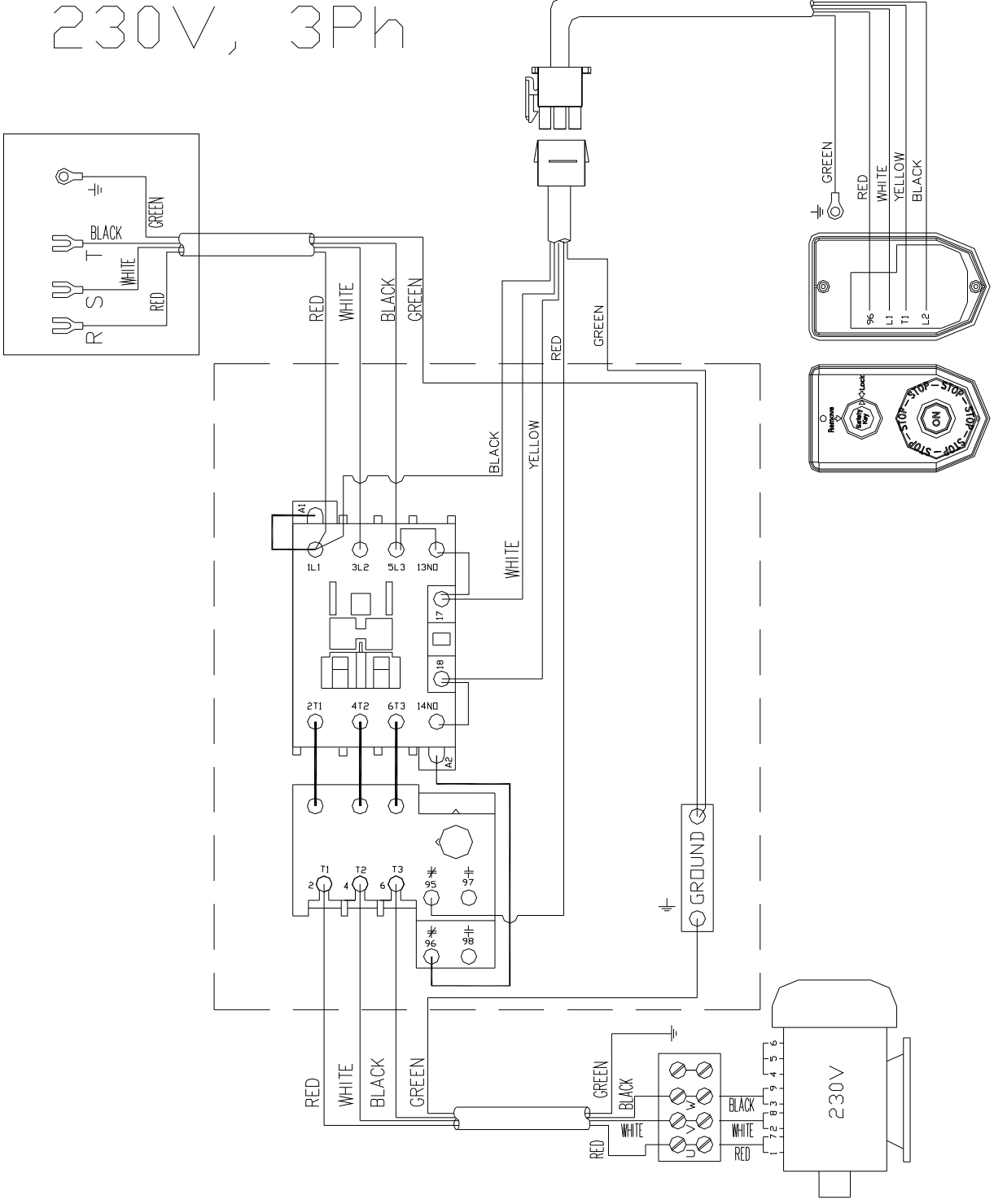
Electrical Connections – 1 Phase, 230 Volt

230V, 1Ph



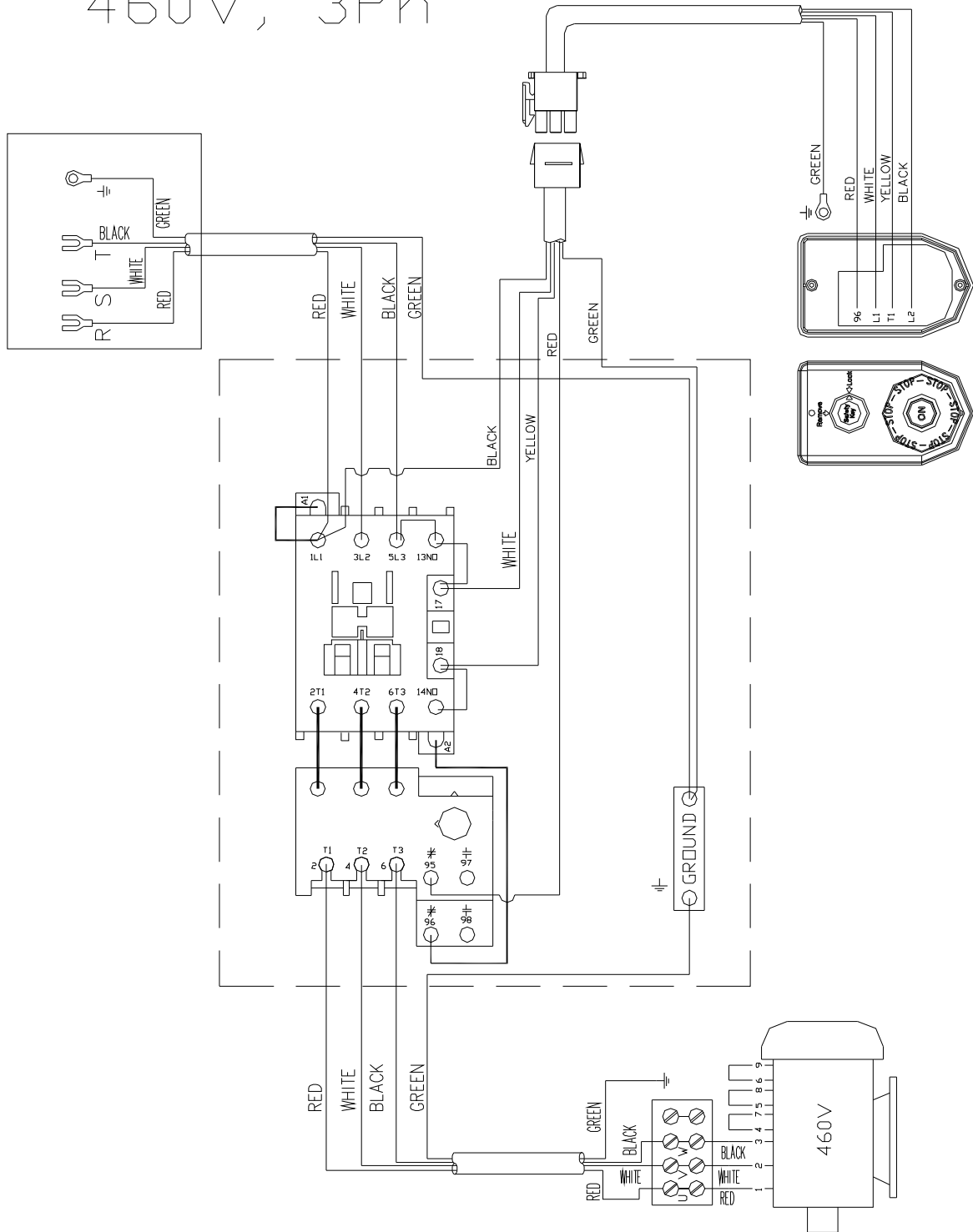
Electrical Connections – 3 Phase, 230 Volt

230V, 3Ph



Electrical Connections – 3 Phase, 460 Volt

460V, 3Ph



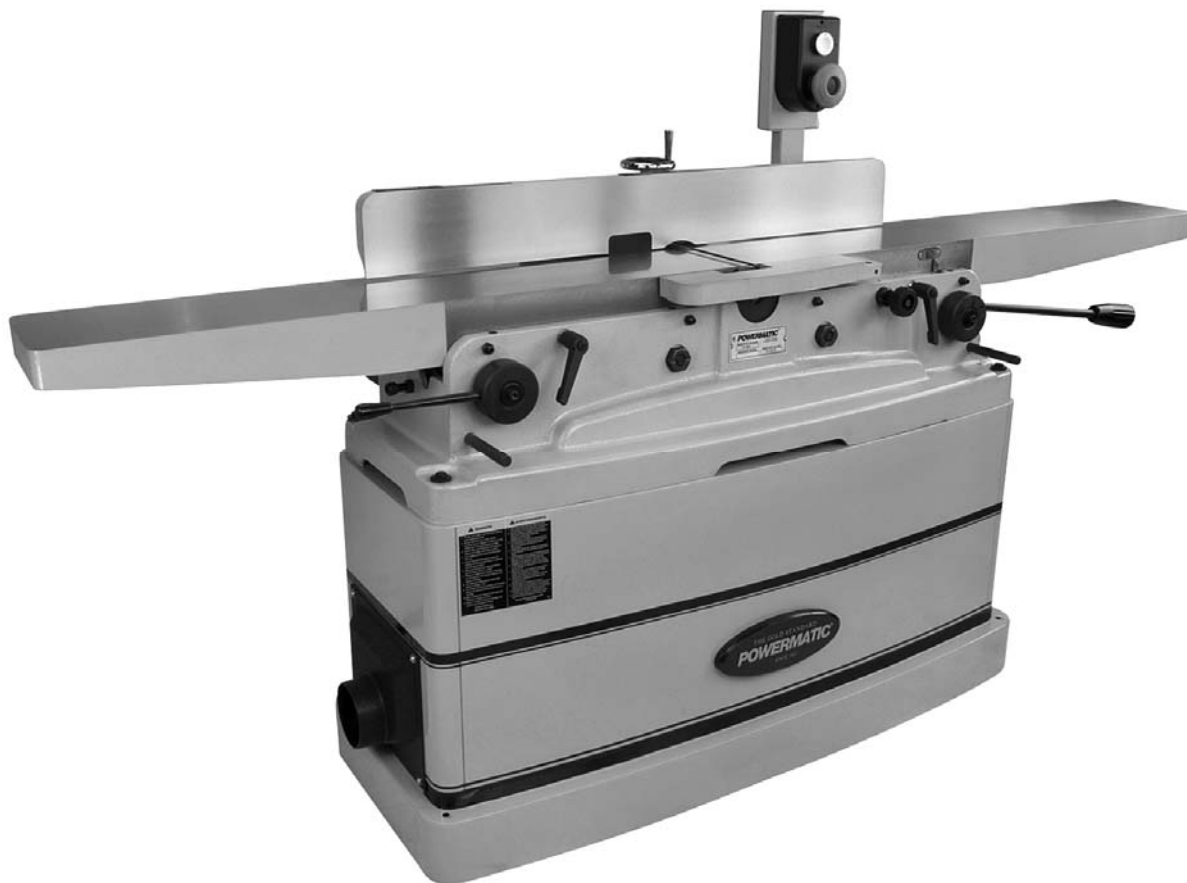


427 New Sanford Road
LaVergne, Tennessee 37086
Phone: 800-274-6848
www.powermatic.com

POWERMATIC®

Manual de Operación y Partes de la Canteadora de Paralelogramo de 8 Pulgadas

Modelo PJ-882 y PJ-882HH



Powermatic
427 New Sanford Rd.
LaVergne, TN 37086
Teléfono.: 800-274-6848
www.powermatic.com

Parte Nro. M-1610079
Revisión E3 02/2014
Copyright © 2014 Powermatic

Garantía y Servicio Técnico

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 Powermatic sitios web de marca.

- Los 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. Powermatic tiene 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 Powermatic sitio web.

Más Información

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

LÍMITES POWERMATIC 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 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.

Powermatic vende sólo mediante distribuidores. Las especificaciones en Powermatic materiales impresos y en el oficial Powermatic sitios web de marca se ofrecen como información general y no son vinculantes. Powermatic se reserva 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.

Listado de productos con periodo de garantía

90 Días – Piezas; Insumos
1 Año – Motores; Accesorios de la máquina
2 Año – Maquinaria para madera usado para fines industriales o comerciales
5 Año – Maquinaria para madera

Nota: Powermatic es una división de JPW Industries, Inc.. Las referencias en este documento a Powermatic también se aplican a JPW Industries, Inc., o cualquiera de sus sucesores en interés del Powermatic marcas.

ÍNDICE

Garantía y Servicios	2
Índice	3
Advertencias	5
Introducción.....	7
Descripción	7
Especificaciones.....	7
Desempaque.....	8
Contenido del Cont. de Transporte.....	8
Instalación y Montaje	9
Instalación del Interruptor de Brazo	10
Instalación de la Guarda de la Cabeza de Corte.....	10
Colector de Polvo.....	11
Instrucciones de Puesta a Tierra.....	11
Cables de Extensión	12
Operación Monofásica a 230 Volt.....	12
Operación Trifásica	12
Ajustes	13
Tensionamiento de la Correa de Impulsión.....	13
Sustitución de la Correa de Impulsión	14
Movimiento de la Guía	14
Topes de la Guía	15
Desmontaje de la Guía.....	16
Manijas de Bloqueo.....	16
Ajustes de la Mesa y la Cuchilla	16
Ajuste de Coplanar de las Mesas	17
Ajuste de las Cuchillas a la Altura Correcta y Paralelas a la Mesa de Salida.....	18
Tornillos de Tope de la Mesa de Salida.....	22
Ajustando la Mesa de Entrada (Profundidad de Corte)	22
Tope de Profundidad de la Mesa de Entrada.....	22
Tornillos del Tope de la Mesa de Entrada.....	22
Sustitución de las Cuchillas (Para cabeza de corte recto solamente).....	23
Sustitución de la Cuchillas Rotativas Intercambiables (Solo para la Cabeza de Corte Helicoidales)....	24
Eliminación del “Juego” en las Mesas.....	24
Controles de Operación.....	25
Operación.....	25
Operación Manual.....	26
Cepillado.....	26
Ensamble Modular	26
Acanalado.....	26
Canteado de Piezas Cortas o Finas	27
Ensamblado de Superficies Alabeadas	27
Biselado.....	27
Dirección del Grano	27
Sesgado (Cizallado).....	27
Mantenimiento.....	28
Afilado de las Cuchillas Estándares	29
Reparaciones de la Cabeza de Corte	29
Diagnóstico de Problemas – Problemas de Operación.....	30
Accesorios Opcionales	32
Lista de Partes	32
Lista de Partes Conjunto de Base.....	33
Conjunto de Base	35

Lista de Partes: Conjunto de la Cabeza de Corte (Modelo PJ-882 solamente).....	36
Lista de Partes: Conjunto de la Cabeza de Corte (Modelo PJ-882HH solamente).....	37
Lista de Partes: Conjunto Guía.....	38
Lista de Partes: Conjunto de Mesa de Salida y Base.....	40
Conjunto de Mesa de Salida y Base.....	41
Lista de Partes: Conjunto de Mesa de Entrada.....	42
Conexiones Eléctricas – Sistema Monofásico, 230 Voltios.....	44
Conexiones Eléctricas – Sistema Trifásico, 230 Voltios.....	45
Conexiones Eléctricas – Sistema Trifásico, 460 Voltios.....	46

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, sí las mismas se vuelven oscuras o son retiradas.
4. Esta canteadora 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 canteadora, no usarla hasta poseer un entrenamiento y conocimiento apropiados sobre el equipo.
5. No use esta canteadora 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.
6. Use siempre gafas de seguridad/protectores faciales aprobados durante el uso de esta canteadora. Los lentes de uso diario solo tienen lentes resistentes al impacto, pero no son lentes de seguridad.
7. Antes de operar esta canteadora, 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 antiderrapantes o barras antiderrapantes para el piso. **No** use guantes.
8. Use protectores auditivos (protectores de oído u orejeras) durante los períodos de operación extendidos.
9. 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.
10. No opere esta máquina si se encuentra cansado o bajo influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
11. Asegúrese de que el interruptor de la máquina se encuentre en la posición de OFF (apagado) antes de conectarla.
12. Asegúrese de que la máquina tenga una puesta a tierra apropiada.
13. Realice todos los ajustes o labores de mantenimiento sobre la máquina estando la misma desconectada de la fuente de energía eléctrica.
14. Retire todas las llaves y herramientas. Habitúese a verificar que las llaves y herramientas sean retiradas de la máquina antes de encenderla.
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 antirreflejo.
18. Mantenga la máquina limpia y libre de residuos, aceite y grasa del piso alrededor de la máquina.
19. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo. **Mantenga alejado a los niños.**

Advertencias

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 adopte 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 con el cuidado debido. Conserve las cuchillas afiladas y limpias para su mejor y seguro desempeño. Siga las siguientes instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios.
26. Apague la máquina antes de limpiarla. Use un cepillo o aire comprimido para remover las virutas o restos, no use sus manos.
27. Nunca se suba sobre la máquina. Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se inclina
28. Nunca deje la máquina en funcionamiento y desatendida. Apáguela y no abandone la máquina hasta que la misma se detenga por completo.
29. Retire los elementos sueltos y las piezas innecesarias de trabajo del área antes de activar la máquina.
30. Cuando esté trabajando la pieza de madera sobre la canteadora, siga la regla de las 3 pulgadas. Las manos nunca deben estar a menos de 3 pulgadas de distancia de la cabeza de corte en todo momento.
31. Use siempre un bloque de sujeción o empuje para el cepillado.
32. No cepille el material de longitud menor a 10”, anchura menor a 3/4” o 1/4” de espesor.
33. No realice cortes de profundidad mayor a 3/4” para el ensamblado. En otros cortes tales como el bordeado, cepillado, etc., la profundidad de corte no debería ser mayor a 1/16” para evitar la sobrecarga de la máquina y minimizar la posibilidad de retroceso.
34. Nunca aplique presión al material directamente sobre la cabeza de corte. Este puede resultar en la inclinación del material sobre la cabeza de corte junto con los dedos del operador. Nunca avance la pieza en sentido contrario hacia la mesa de trabajo.
35. No la use en un ambiente peligroso, no use la canteadora en lugares húmedos o mojados, ni lo exponga a la lluvia. Conserve el equipo en una zona bien iluminada.
36. Conserve siempre el cabezal de corte y las guardas en su lugar y bajo operación apropiada.
37. Use siempre bloques de sujeción/empuje para cantear el material que tenga una anchura menor a 3 pulgadas o de menor espesor a 3 pulgadas.
38. Mantenga las relaciones de superficie apropiadas de las mesas de alimentación y salida, así como el trayecto de la cuchilla de corte.
39. Sostenga el material de trabajo adecuadamente en todo momento durante la operación; mantenga el control del trabajo en todo momento.
40. No lleve el material de trabajo para atrás hacia la mesa de alimentación.

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



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



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

Introducción

Este manual es suministrado por Powermatic y comprende los procedimientos de operación segura y mantenimiento para la canteadora, modelo PJ-882 y PJ-882HH. Este manual contiene instrucciones de instalación, precauciones de seguridad, procedimientos generales de operación, instrucciones de mantenimiento y desmontaje de partes. Esta máquina ha sido diseñada y construida para prestar servicio durante años sin problema alguno si es usada de acuerdo a las instrucciones establecidas en este manual. Si tiene dudas o comentarios, favor contacte a su proveedor local o a Powermatic. También puede acceder al sitio Web de Powermatic.

Descripción

Las canteadoras PJ-882 están diseñadas en base a un diseño de paralelogramo. Este diseño permite el ajuste independiente de las secciones de las mesas de entrada y salida para asegurar que las mismas permanezcan paralelas con la cabeza de corte y entre si. La guía tiene una capacidad de inclinación de 45 grados hacia adelante y hacia atrás con topes positivos.

Especificaciones

Modelo Nro.....	PJ-882.....	PJ-882HH
Nro. de Serie (2HP, 1Ø, 230V)	1610079.....	1610082
Nro. de Serie (3HP, 3Ø, 230/460V)*	1610080.....	1610083
Ancho Máximo de Corte (pulg.)	8.....	8
Profundidad Máxima de Carga (pulg.).....	1/2.....	1/2
Capacidad de Canteado (pulg.)	1/2.....	no aplicable
Velocidad de la Cabeza de Corte (RPM).....	7,000.....	7,000
Arrancador	magnético.....	magnético
Cuchillas	3 estándar.....	54 insertos de 4 lados
Número de filas del cabezal de corte	--.....	6
Cortes por minuto.....	21,000.....	no aplicable
Diámetro de la Cabeza de Corte (pulg.).....	3-1/16.....	3-1/16
Superficie de la mesa (L x A)(pulg.)	83 x 8.....	83 x 8
Tamaño de la Guía (L x H)(pulg.).....	38 x 4-3/4.....	38 x 4-3/4
Inclinación de la Guía (grados)	45 p/adelante, 45 p/atrás.....	45 p/adelante, 45 p/atrás
Topes Positivos (grados.)	-45, 90, +45.....	-45, 90, +45
Diámetro del conducto de polvo (pulg.).....	4.....	4
Capacidad Requerida del Colector de Polvo (CFM)	450.....	450
Dimensiones Generales (L x A x H)(pulg.)	84 x 28 x 44.....	84 x 28 x 44
Peso Neto – aprox. (libras.)	610.....	610
Peso con el embalaje – aprox. (libras.)	744.....	744

* cableado para 230 V **NOTA:** Para operación en 460V, la llave magnética (parte no, PJ882-526C) debe ser adquirida por separado e instalada. Es recomendable trabajar con un electricista calificado.

Las especificaciones de arriba fueron las actuales al momento de publicar este manual, pero debido a nuestra política de mejora continua, Powermatic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento y sin notificación previa, sin incurrir en obligaciones.

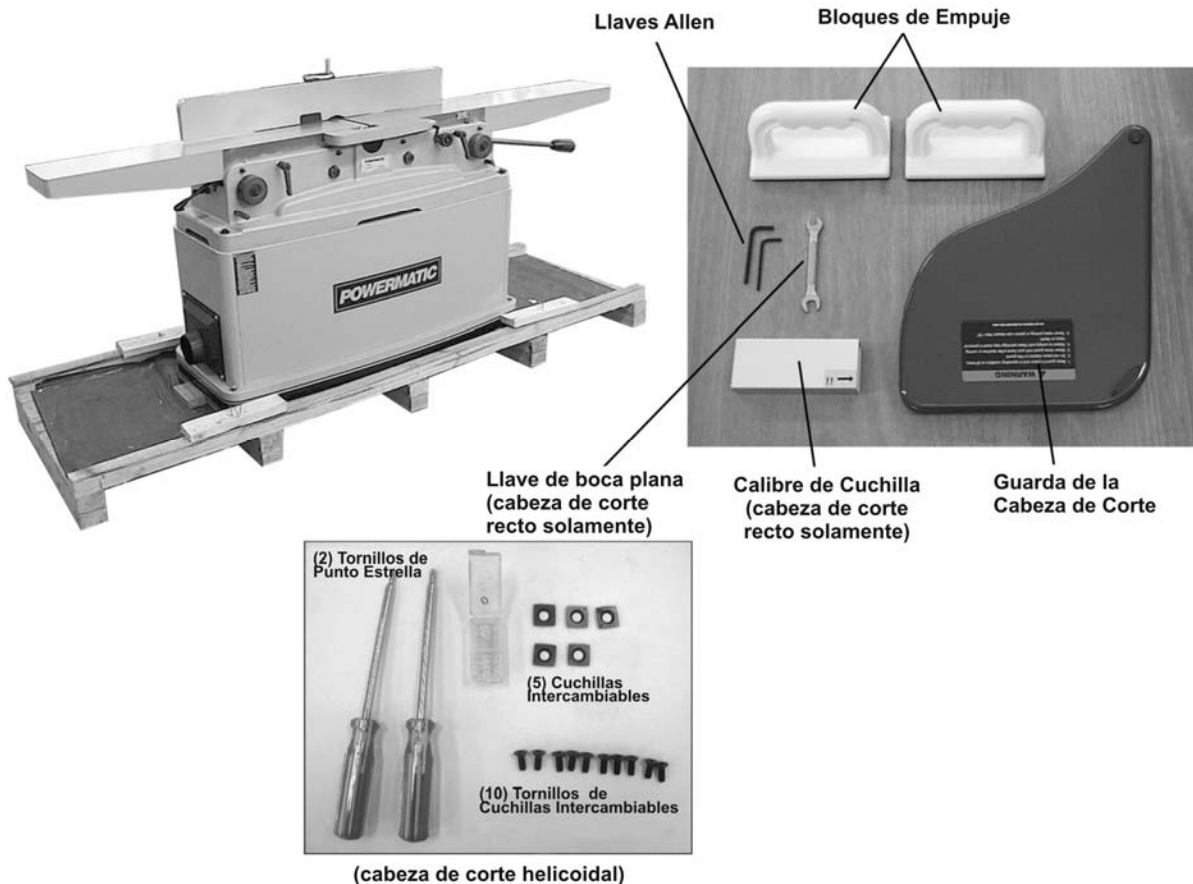
Desempaque

Abra el contenedor de transporte y verifique si existieron daños durante el transporte. Ante cualquier daño, reporte el hecho inmediatamente a su distribuidor y agente de transporte. No descarte ningún material de transporte hasta que la canteadora sea ensamblada y esté funcionando apropiadamente.

Compare los contenidos de su contenedor con las partes de la lista siguiente para asegurarse de que todas las partes se encuentren intactas. Las partes extraviadas si hubieren, deberían ser reportadas a su distribuidor. Lea completamente el manual para las instrucciones de montaje, mantenimiento y seguridad.

Contenido del Cont. de Transporte

- 1 Canteadora
- 1 Guarda de la Cabeza de Corte
- 2 Bloques de Empuje
- 1 Llave de boca plana abierta de 8mm/10mm (PJ-882)
- 1 Llave Allen de 3mm (PJ-882)
- 1 Llave Allen de 5mm
- 1 Llave Allen de 4mm
- 1 Manual del Usuario
- 1 Tarjeta de Garantía
- 1 Calibrador de Al. p/cuchilla (PJ-882)
- 2 Destornilladores de Pto.Estrella (PJ-882HH)
- 10 Tornillos de Cuchillas Inter (PJ-882HH)
- 5 Cuchillas Intercambiables (PJ-882HH)



ADVERTENCIA Lea y entienda por completo los contenidos de este manual antes de intentar ajustar u operar el equipo. La no observación de esta pauta podría causar lesiones serias.

Instalación y Montaje

Herramientas requeridas para el montaje

Montacargas o Elevadores con cintas/eslingas 14mm (o 9/16") con llave de boca plana o de tubo, Destornillador de Punto Cruz (Phillips)

LLaves Allen de 3mm y 5mm (suministradas)

1. Retire los cartones o cintas que aseguran a la canteadora al pallet, y retire el envoltorio de protección.
2. Use una llave de boca plana de 14mm (o 9/16") para remover los cuatro tornillos de cabeza cuadrada al pie de la base, los cuales aseguran la máquina al pallet. Uno de estos tornillos se muestra en la Figura 1.

PRECAUCION La canteadora debería ser elevada mediante cintas colocadas alrededor de las 4 barras de izamiento (Vea la Figura 2). NO izar la máquina directamente a partir de las mesas de entrada y salida como apoyo, dado que esto puede causar la desalineación de las mismas.

3. Estire las barras de izamiento tanto como se pueda, y enlace las cintas alrededor de las barras como se muestra en la figura 2. Usando un montacargas o elevador, ize la máquina fuera del pallet y colóquela en su posición deseada. Cuando las cintas sean retiradas, empuje las barras de izamiento a su lugar.
4. Deje espacio suficiente alrededor de la máquina para las operaciones y tareas diarias de mantenimiento.
5. Si lo desea, la canteadora puede ser estabilizada aún más fijándola al piso usando tornillos de cabeza cuadrada a través de los cuatro orificios de la base del equipo.

ADVERTENCIA La canteadora debe ser desconectada de la fuente de alimentación durante los procedimientos de montaje.

6. Las áreas de metal expuestas de la canteadora, tales como la mesa y las superficies de la guía han sido recubiertas con una capa protectora. Esta puede ser removida con un paño blando humedecido con kerosene o líquidos minerales. No use una superficie abrasiva. No deje que las partes de plástico y goma hagan contacto con los solventes, dado que estos pueden dañarlos.

ADVERTENCIA Sea cauto al limpiar las cuchillas de la cabeza de corte, dado que están extremadamente filosas.



Figura 1

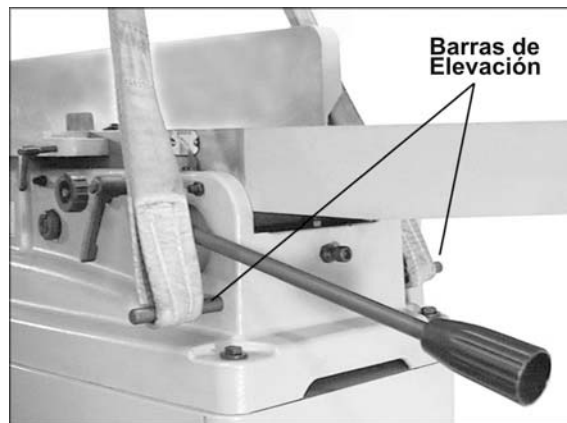


Figura 2
(las cintas no están incluidas)

Instalación del Interruptor de Brazo

1. El interruptor de brazo fue embalado en posición horizontal. Afloje y retire los cuatro tornillos de cabeza hueca y las arandelas planas en el soporte del interruptor de brazo (Figura 3) con una llave allen de 5mm. Sujete el interruptor de brazo mientras realiza esta acción, para evitar que el brazo se caiga.
2. Posicione el interruptor de brazo en posición vertical, tal como se muestra en la Figura 3 y alinee los cuatro orificios del soporte con los cuatro orificios en la canteadora.
3. Reinserte los cuatro tornillos de cabeza hueca con las cuatro arandelas, como se muestra en la Figura 3.
4. Apriete firmemente los cuatro tornillos de cabeza hueca con la llave allen.

Instalación de la Guarda de la Cabeza de Corte

⚠ ADVERTENCIA Las cuchillas de la canteadora son extremadamente filosas. Sea cauto al trabajar cerca de la cabeza de corte.

La guarda de la cabeza de corte tiene un mecanismo activado por resorte el cual debe estar tensionado apropiadamente al momento de instalar la guarda a la máquina.

Para instalar la guarda de la cabeza de corte:

1. Inserte la llave allen o un objeto similar de tamaño pequeño en el pasador del mecanismo de tensión de la guarda (Fig. 4).
2. Torsione la llave allen y el pasador en el sentido horario como se indica en la figura 5 y sosténgalos allí.
3. Descienda el eje de la guarda en el orificio del borde de ensamblado de la canteadora. Vea la Figura 6. La guarda debería ser posicionada en el orificio con la distancia suficiente, tal que la estría en el eje de la guarda coincida con el eje de la manija de bloqueo (Figura 6).
4. Luego de que la guarda haya sido insertada en el orificio, libere la guarda con su mano izquierda, la guarda se volteará hacia la guía.
5. Ajuste por completo el tornillo de ajuste (Figura 6), mientras continúa sujetando la llave allen y el pasador con su mano derecha.
6. Cuando la guarda esté asegurada, retire la llave allen del pasador. Afloje ligeramente el tornillo de ajuste (Figura 6) hasta que el pasador se trabe de vuelta contra el borde de ensamblado.
7. Reajuste el tornillo de ajuste (Figura 6).

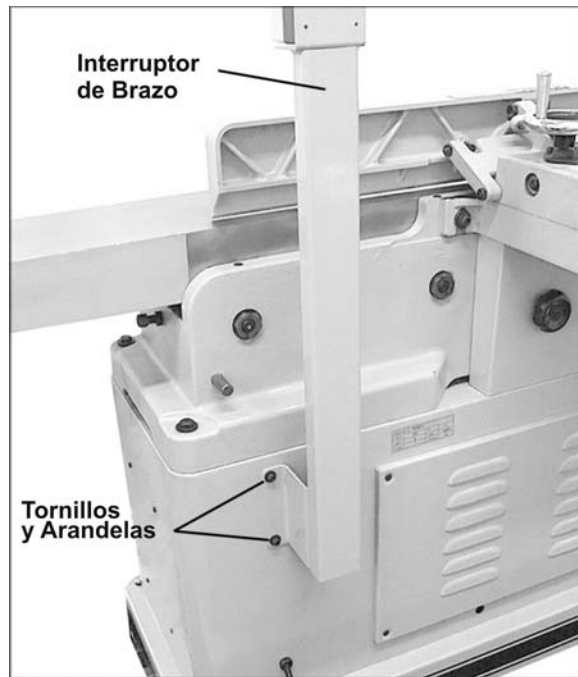


Figura 3



Figura 4

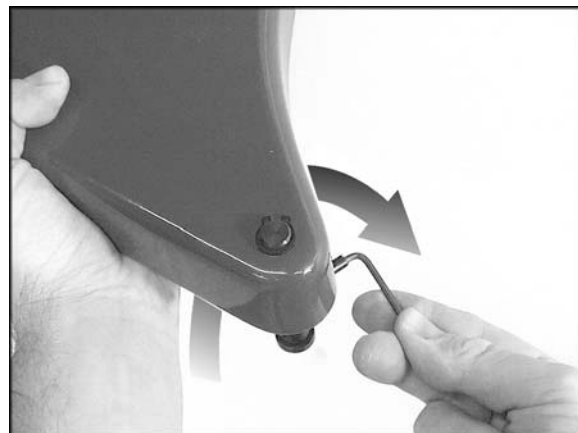


Figura 5

La guarda de la cabeza de corte debería ahora tener suficiente tensión en el resorte. Pruebe esto pivotando la guarda, esto es alejándola de la guía y luego suéltela.

⚠ ADVERTENCIA La guarda debe tener siempre suficiente tensión para cubrir las partes inusitadas de la cabeza de corte durante la operación de corte y regresar de vuelta para contactar a la guía cuando la pieza de trabajo haya salido del área de trabajo.

Si se desea más tensión en la guarda, siga el procedimiento arriba indicado con esta excepción: ajuste el tornillo de ajuste sin permitir que el pasador se trabe de vuelta contra el borde de ensamblado. Cuando se le da al pasador una ajuste mayor en el sentido horario, mayor será la tensión del resorte.

Colector de Polvo

Se recomienda enfáticamente que un sistema de colección de polvo (no suministrado) sea conectado a la canteadora. Eso ayudará a mantener su taller limpio y reducir el riesgo de problemas de salud debido al aserrín. El colector de polvo, debería tener la suficiente capacidad para este tamaño de canteadora.

Conecte la manguera del colector de polvo a la salida de 4" de diámetro en la canteadora (Figura 7) y asegúrela con una abrazadera de manguera.

NOTA: La manguera ventilación del secador no es aceptable para este propósito.

Instrucciones de Puesta a Tierra

⚠ 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.

Esta máquina debería ser conectada a un sistema de cableado con una puesta tierra permanente a un metal; o a un sistema que tenga un conductor de puesta a tierra. En el caso de mal funcionamiento o cortocircuito, la puesta a tierra provee el trayecto de menor resistencia para la corriente eléctrica evitando el riesgo de descarga eléctrica.

La conexión inapropiada del conductor de tierra del equipamiento puede resultar en un riesgo de descarga eléctrica. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior verde con o sin rayas amarillas, es el conductor de tierra. Si la reparación o sustitución del cable es necesaria, no conecte el conductor de tierra del equipamiento a un terminal energizado.

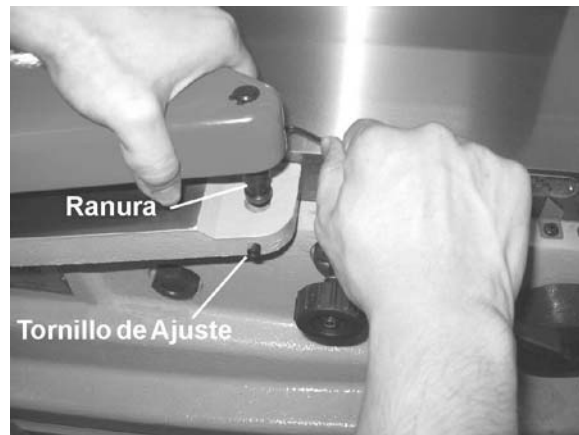


Figura 6

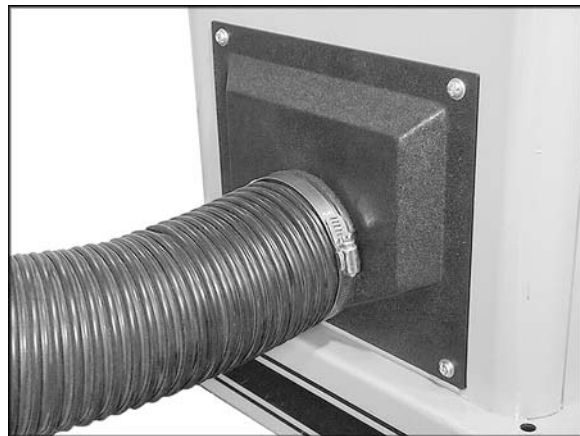


Figura 7

(manguera y abrazadera no suministradas)

Verifique con un electricista calificado o personal de mantenimiento, si las instrucciones de puesta a tierra no son bien entendidas, o si tiene dudas respecto de la correcta puesta a tierra de la herramienta.

Use únicamente cables de extensión de tres hilos que tengan enchufes de conexión a tierra de tres espigas y tomas de tres polos que acepten el enchufe de la herramienta.

Repáre o sustituya el cable dañado de inmediato.

Asegúrese de que la tensión de la red de energía eléctrica se corresponda con las especificaciones o datos de placa del motor de la Canteadora.

Cables de Extensión

El uso de un cable de extensión no es recomendado para la canteadora PJ882. Pero si es necesario, asegúrese de que el calibre sea apropiado para el amperaje listado en los datos de placa del motor. Un cable subdimensionado causará una caída de tensión resultando en una falta de potencia y sobrecalentamiento.

Use la tabla en la figura 8 como una guía general en la elección del tamaño correcto del cable. En caso de dudas use el calibre inmediato superior. Cuando más pequeño es el número de calibre, mayor es la sección del cable.

Operación Monofásica a 230 Volt

Tal como se recibió de la fábrica, el modelo monofásico de la canteadora PJ-882, está diseñado para funcionar con una alimentación de 230 Voltios solamente.

La canteadora tiene un toma de puesta a tierra que se asemeja al toma ilustrado en la figura 9 ; o Usted puede elegir “cablear” la máquina directamente al tablero. Si es cableado al tablero, asegúrese de que la desconexión sea posible.

Si la canteadora va a ser cableada, asegúrese de que los fusibles hayan sido retirados o que los interruptores se encuentren abiertas en el circuito al cual se encuentra conectada. Coloque un aviso sobre el porta fusible o interruptor para evitar que el mismo sea conmutado durante el cableado de la máquina hasta que el procedimiento haya concluido.

La canteadora con el enchufe de 230 Voltios, solo debería ser conectada a la toma de la misma configuración. Ningún adaptador disponible debe ser usado con el enchufe de 230 Voltios.

Se recomienda que la canteadora sea conectada a un circuito dedicado de un *mínimo* de 20 Amperes con una llave termomagnética de 20 Amperes o con un fusible temporizado con retardo. **Las normativas locales tienen precedencia con respecto a las recomendaciones.**

Operación Trifásica

El modelo trifásico es cableado en fábrica para 230 Voltios, pero puede ser convertido a 460 Voltios si se desea tal tensión (vea “Conversión de 230 Voltios a 460 Voltios”).

“Cablee” la máquina directamente al tablero de control y asegúrese que exista un interruptor de desconexión disponible para uso del operador.

Calibres Recomendados (AWG) de los cables de extensión

Amperes	Long. Del Cable de Extensión *					
	25 Pies	50 Pies	75 Pies	100 Pies	150 Pies	200 Pies
< 5	16	16	16	14	12	12
5 to 8	16	16	14	12	10	NR
8 to 12	14	14	12	10	NR	NR
12 to 15	12	12	10	10	NR	NR
15 to 20	10	10	10	NR	NR	NR
21 to 30	10	NR	NR	NR	NR	NR

*basado en la limitación en la caída de tensión de línea on l de 5V a 150% de la corriente nominal.

NR: No Recomendado.

Figura 8

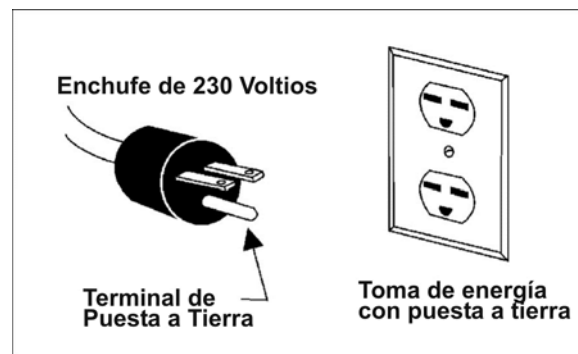


Figura 9

Si la canteadora va a ser cableada, asegúrese de que los fusibles hayan sido retirados o que los interruptores se encuentren abiertos en el circuito al cual se encuentra conectada. Coloque un aviso sobre el porta fusible o interruptor para evitar que el mismo sea conmutado durante el cableado de la máquina hasta que el procedimiento haya concluido.

Se recomienda que la canteadora **trifásica** al operar a **230 Voltios**, sea conectada a un circuito dedicado de un *mínimo* de 20 Amperes con una llave termomagnética de 20 Amperes o con un fusible temporizado con retardo. Y al operar a **460 Voltios**, conectar la canteadora a un circuito dedicado *mínimo* de 15 Amp con una llave termomagnética de 15 Amp o un fusible temporizado con retardo. **Las normativas locales tienen precedencia con respecto a las recomendaciones.**

Conversión de 230 Voltios a 460 Voltios (Solo para modelos trifásicos)

Consulte el diagrama de cableado dentro de la cubierta de la caja de marcha. Un diagrama está también incluido en la página 46 de este manual. La canteadora debe satisfacer todas las normativas locales y nacionales al ser cableada.

1. Susituya el contactor actual, con el contactor para 460 V (parte no. PJ882-526C; adquirida por separado).
2. Conecte los cables de llegada al motor para la tensión de operación a 460 Voltios, como se muestra en el diagrama de conexiones.
3. Si usa un enchufe, instale uno adecuado UL/CSA para la operación a 460 Voltios.

Test de Funcionamiento Trifásico

En la unidad trifásica, después de cablearla por completo, debería verificar que los cables se encuentren conectados apropiadamente:

1. Conecte la máquina a la red de alimentación y presione el botón de arranque, mostrado en la Figura 10. (Vea "Controles de Mando" en la página 25 para más información sobre el interruptor de control.)
2. La cabeza de corte debería rotar en el sentido horario, vista desde el frente de la máquina. Si la rotación de la cabeza de corte es incorrecta, presione el botón de parada (Figura 10) y **desconecte la máquina de la red.**
3. Cambie dos cables cualesquiera en los bornes "R S T".

Ajustes

Tensionamiento de la Correa de Impulsión

Para verificar o ajustar la tensión de la correa de impulsión:

1. Desatornille el pomo (A, Figura 11) y retire la guarda de la correa (B, Figura 11).
2. Retire el panel posterior (C, Figura 11) desatornillando los cuatro tornillos de cabeza plana (D, Figura 11) con un destornillador phillips.
3. La tensión apropiada de la correa de impulsión se logra cuando hay una pequeña deflexión de la correa entre las poleas empleando una presión moderada con los dedos (Figura 12).
4. Para incrementar la tensión en la correa, aflojar la tuerca hueca inferior (B, Figura 13) con una llave allen de 17 mm, y ajuste la tuerca superior (A, Figura 13). Cuando termine, ajuste la tuerca hueca inferior (B, Figura 13).
5. Monte nuevamente el panel posterior y la guarda de la correa.



Figura 10

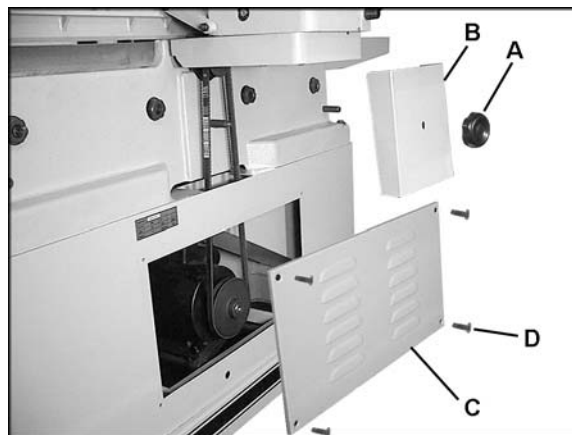


Figura 11

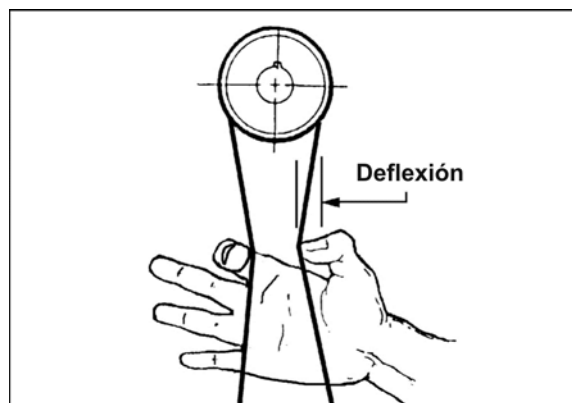


Figura 12

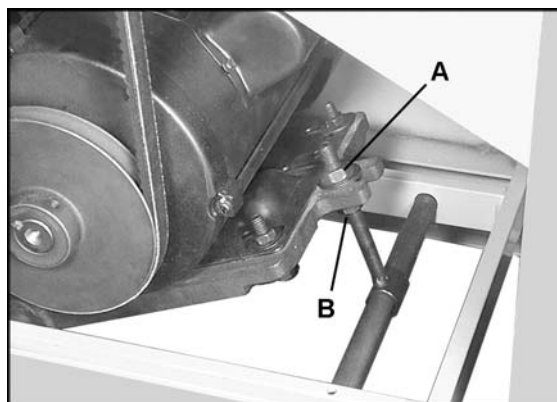


Figura 13

NOTA: Después de que la máquina esté operando por un corto período de tiempo, la tensión de la polea de accionamiento debería ser verificada nuevamente, dado que la nueva correa podría estar muy estirada durante el periodo "inicial" de operación.

Sustitución de la Correa de Impulsión

1. Desatornille la manivela (A, Figura 11) y retire la guarda de la correa (B, Figura 11).
2. Retire el panel posterior (C, Figura 11) desatornillando los cuatro tornillos de cabeza plana (D, Figura 11) con un destornillador phillips.
3. En placa de base del motor, afloje la tuerca superior (A, Figura 13) y eleve el motor para generar una holgura en la correa de accionamiento. Retire la correa de accionamiento de ambas poleas.
4. Instale la nueva correa alrededor de las poleas y ajuste la tensión de la misma a un nivel apropiado (ver "Tensionamiento de la Correa de Impulsión").
5. Monte nuevamente el panel posterior y la guarda de la correa.(Figura 11).

Movimiento de la Guía

La guía puede ser desplazada hacia adelante y hacia atrás a lo largo del anclor de la mesa. También se inclina hasta 45 grados hacia adelante y hacia atrás y contiene topes positivos para estos ángulos, así como un tope positivo a 90 grados.

Para deslizar la guía hacia adelante y hacia atrás:

1. Afloje la manija de bloqueo (A, Figura 14).
2. Empuje el conjunto completo de la guía a la posición deseada y ajuste la manija de bloqueo (A, Figura 14). Una pieza de plástico está montada en la parte frontal de la guía para evitar rayar la mesa si la mesa es movida.

NOTA: Si la manija de bloqueo (A, Figura 14) se encuentra en una posición inconveniente, la misma puede ser ajustada. Aflojar dos tuercas huecas debajo del soporte deslizante (Figura 15). Cambie la manija a la posición deseada y reajuste las tuercas huecas. No sobre ajustar ya que esto puede dificultar el movimiento de la guía sobre el soporte deslizante.

Para inclinar la guía hacia adelante:

La guía puede ser inclinada hacia adelante a cualquier ángulo hasta 45 grados.

1. Afloje la manija de bloqueo (B, Figura 14).
2. Gire la manivela (C, Figura 14) hasta que el ángulo deseado sea indicado en la escala (D, Figura 14). O puede colocar su material de trabajo biselado sobre la mesa contra la guía y rote la manivela (C, Figura 14) hasta que el ángulo de la guía coincida con el bisel de su material de trabajo.

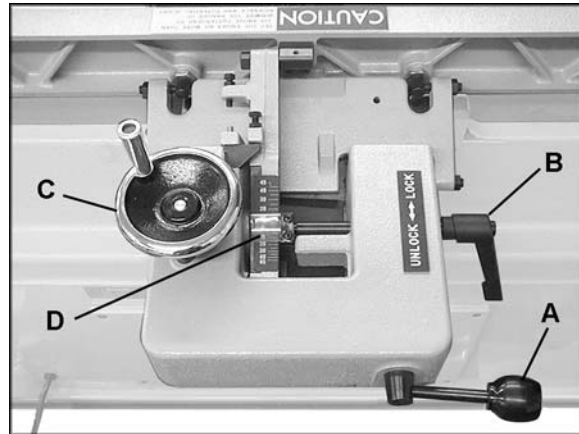


Figura 14

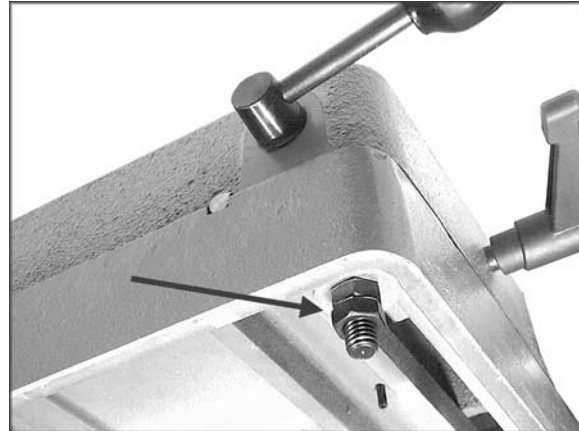


Figura 15

3. Ajuste la manija de bloqueo (B, Figura 14).

Para inclinar la guía hacia atrás:

La guía puede ser inclinada para atrás 45 grados (esto es hasta un ángulo de 135 grados con respecto a la superficie de la mesa).

1. Afloje la manija de bloqueo (B, Figura 16).
2. Cambie la posición del bloque de tope de 90 grados liberando la posición.
3. Gire la manivela (C, Figura 16) hasta que el ángulo deseado sea indicado en la escala (D, Figura 16). O puede colocar su material de trabajo biselado sobre la mesa contra la guía y rote la manivela (C, Figura 16) hasta que el ángulo de la guía coincida con el bisel de su material de trabajo.
4. Ajuste la manija de bloqueo (B, Figura 16).

IMPORTANTE: Al terminar la operación de inclinación y una vez que la guía sea regresada a su posición de 90 grados, no olvide colocar el bloque de tope (F, Figura 16) de regreso a su posición original.

Topes de la Guía

Verificar periódicamente la exactitud de inclinación de la guía a 90° y 45° con un (medidor de ángulo) tal como un escuadra ajustable o un transportador de ángulo de mecánico. Si es necesario realizar ajustes, entonces proceda de la forma siguiente:

Posicionamiento del tope de 90 grados

1. El tope de 90 grados es controlado por el tornillo (F, Figura 16) y el bloque de tope (E, Figura 16).
2. Afloje la manija de bloqueo (B, Figura 16) y afloje la tuerca del tornillo (F, Figura 16).
3. Ajuste su medidor de ángulos a 90 grados, colóquelo sobre la mesa y contra la guía.
4. Mueva la guía hasta nivelarse exactamente por el medidor de ángulo. Gire el tornillo hasta que el mismo haga contacto con el bloque de tope. (E, Figura 16).
5. Ajuste la tuerca hueca del perno (F, Figura 16) y bloquee la manija (B, Figura 16).

Posicionamiento del tope de avance de 45 grados

1. El tope de avance de 45 grados es controlado por el tornillo (H, Figura 17).
2. Afloje la manija de bloqueo (B, Figura 16) y afloje la tuerca del tornillo (H, Figura 17).
3. Ajuste su medidor de ángulos a 45 grados. Colóquelo sobre la mesa y incline la guía hasta nivelarse contra el ángulo de 45 grados.

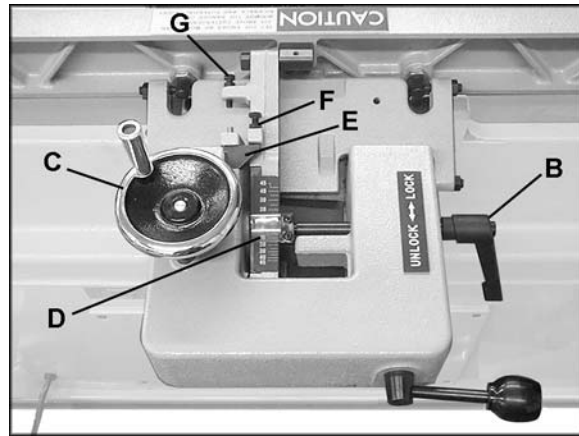


Figura 16

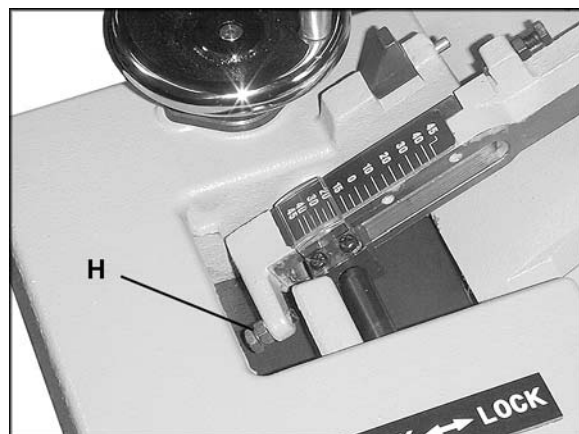


Figura 17

4. Gire el tornillo (H, Figura 17) hasta que haga contacto con el metal frente al mismo.
5. Ajuste nuevamente la tuerca hueca del perno (H, Figura 17) y bloquee la manija (B, Figura 16).

Posicionamiento del tope de retroceso de 45 grados

1. El tope de 45 grados en retroceso es controlado por el tornillo (G, Figura 18), el cual hace contacto la parte posterior de la guía cuando la guía está inclinada para atrás.
2. Cambie la posición del bloque de tope (E, Figura 18) grados sacándolo del camino.
3. Afloje la manija de bloqueo (B, Figura 18) y afloje la tuerca hueca del tornillo (G, Figura 18).
4. Incline la guía para atrás. Ajuste el ángulo de su transportador a 135 grados y colóquelo sobre la mesa y contra la guía.
5. Si necesario, gire el tornillo (G, Figura 18), hasta que la guía sea nivelada contra el ángulo del transportador.
6. Ajuste nuevamente la tuerca del tornillo (G, Figura 18) y ajuste la manija de bloqueo (B, Figura 18).

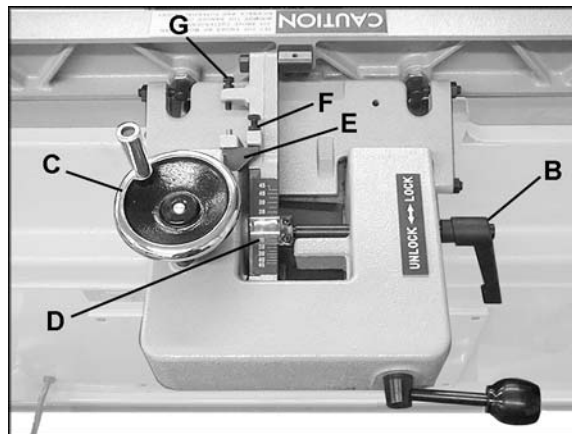


Figura 18

Desmontaje de la Guía

Para retirar el conjunto de la guía de la máquina, retire las dos tuercas y la arandela plana que lo aseguran al soporte deslizante (Vea la Figura 15). Eleve la guía en línea recta hacia arriba y fuera de la canteadora.

Al reinstalar el conjunto de la guía, asegúrese del acoplamiento sobre el soporte deslizante.

Manijas de Bloqueo

Todas las manijas de bloqueo del tipo mostrada en la Figura B 18, pueden ser rotadas si obstaculizan a otras partes de la máquina. Simplemente eleve la manija de bloqueo verticalmente hacia fuera y rótelas, luego libérelas asegurándose que se asiente apropiadamente.

Ajustes de la Mesa y la Cuchilla

Para un canteado exacto se deben cumplir por lo menos 3 cosas:

1. Las tablas de entrada y salida deben ser paralelas o "coplanares".
2. Las cuchillas o cuchillas intercambiables deben estar colocadas en la cabeza de corte de manera tal el punto más alto de sus arcos se encuentre al mismo nivel que la mesas de salida.
3. En las cabezas de cortes estándares, las cuchillas deben estar paralelas con la mesa de salida a lo largo de toda la longitud de las cuchillas.

Estas alineaciones se explican más abajo.

Ajuste Coplanar de las Mesas

Para un desempeño óptimo de la canteadora, las mesas de entrada y salida deben estar dispuestas coplanarmente; esto es deben estar en paralelo frontal y lateralmente respectivamente. Si no están paralelos en ambos planos, la pieza terminada tendrá una cierta arista a lo largo o ancho.

Las mesas han sido alineadas apropiadamente en fábrica. Sin embargo ellas deberían ser verificadas dos veces por el operador en caso de una mala alineación que haya tomado lugar durante el transporte. También a medida que se usa la máquina, la coplanaridad debe ser verificada y ajustada ocasionalmente sí es necesario.

El siguiente procedimiento emplea una regla de acero para el ajuste de las mesas, lo que debería ser lo suficientemente exacto para la mayoría de los propósitos.

Este procedimiento demuestra como ajustar el paralelismo de la mesa de salida; el procedimiento para la mesa de entrada será idéntico.

1. Desconecte la canteadora de la fuente de alimentación de energía.
2. Retire la cabeza de corte, aflojando el tornillo de ajuste (vea la Figura 6) y elevando el eje de la guarda hacia afuera del orificio.
3. Deslice el conjunto de la guía para atrás tanto como se pueda, o retírelo completamente de la máquina (vea en la página 28 para retirar la guía).
4. Afloje la manija de bloqueo en la mesa de salida (vea A, Figura 23). Use la manija de elevación (B, Figura 23) para elevar la mesa de salida a una altura mayor a la de la cuchilla.
5. Coloque una regla a lo largo de la mesa de salida y que se extienda a la mesa de entrada. Vea la Figura 19.
6. Eleve la tabla de entrada hasta que haga contacto con la regla. Para elevar la mesa de entrada afloje la manija de bloqueo (vea la A, Figura 28) y eleve el brazo de ajuste (B, Figura 28). Al hacer contacto con la regla, ajuste la manija de bloqueo. (A, Figura 28).
7. La regla debería apoyarse de modo uniforme y horizontal a lo largo de ambas mesas sin intersticios entre la regla y las mesas. Mueva la regla hacia la parte posterior de la mesa de salida y realice el mismo test. Vea la Figura 20.
8. Sí la regla no se apoya de modo uniforme, la parte frontal o posterior de la mesa debe ser posicionada para hacer que ambas mesas sean coplanares entre sí. Proceda de la forma siguiente.



Figura 19



Figura 20

9. Cada mesa tiene unas levas de ajuste; dos en el frente y dos en la parte de atrás. (C₁, La Figura 22 muestra una de estas).

NOTA: En la parte frontal de la canteadora, las dos levas externas son cubiertas por las cubetas

Debe remover la cubeta para observar la leva de ajuste. Retire el tornillo de cabeza hexagonal y la arandela plana en el centro con una llave allen de 6 mm y afloje los dos tornillos de ajuste en la cubeta (La Figura 21 muestra una de los orificios de los tornillos de ajuste). NOTA: Uno de los agujeros contiene dos tornillos de ajuste; quitar el tornillo de ajuste superior y afloje el inferior. Estire la cubeta hacia fuera para observar la leva de ajuste.

10. En el área de la mesa donde se debe realizar el ajuste, palanquee hacia afuera la tapa del orificio (A, Figura 22).
11. Hay dos tornillos de ajuste en el orificio. Inserte una llave allen de 4 mm (B, Figura 22) en el orificio y afloje el tornillo superior girando la llave allen en sentido antihorario. Retire el tornillo superior del orificio.
12. Afloje el tornillo de ajuste inferior (no lo retire) girando la llave allen en el sentido antihorario.
13. Aplique un torque a la tuerca hexagonal (C₁, Figura 22) con una llave de 1-1/4". **Este ajuste es sensible y debería ser hecha en pequeños incrementos.**
- NOTA: La rotación es diferente para las tuercas de rosca derecha e izquierda; la tuerca de rosca derecha (C₁) mostrada en la Figura 22, será girada en el sentido horario para elevar ese área de la mesa, o en el sentido antihorario para bajar esa área de la mesa. La tuerca de rosca izquierda (C₂) mostrada en la Figura 22, sería rotada de manera opuesta.
14. Use la regla sobre las mesas para verificar el ajuste hasta que las mesas sean coplanares entre sí.
15. Si el ajuste es satisfactorio con las mesas ahora coplanares a la cabeza de corte, entonces se puede proceder a ajustar el tornillo de ajuste inferior con la llave allen (B, Figura 22).
16. Inserte y ajuste el tornillo de ajuste superior.
17. Inserte nuevamente la tapa (A, Figura 22) para proteger al orificio del polvo y restos.

Ajuste de las Cuchillas a la Altura Correcta y Paralelas a la Mesa de Salida

Para un canteado exacto, la superficie de la mesa de salida debe estar nivelada con las cuchillas (o las cuchillas intercambiables para la cabeza de corte helicoidal) en el punto más alto de su arco.

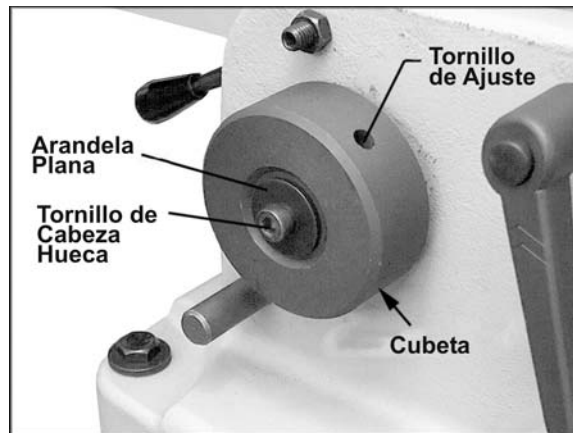


Figura 21

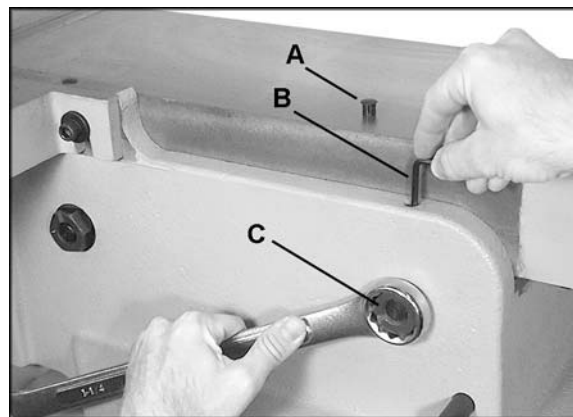


Figura 22

(se observa la parte posterior de la mesa salida)

Además, en la cabeza de corte recto, las cuchillas deben ser paralelas a la mesa de salida a lo largo de toda la longitud de las cuchillas.

Al recibir la canteadora, las cuchillas han sido preajustadas en fábrica. Sin embargo, la altura y paralelismo de las cuchillas con la mesa de salida deben ser verificados y cualquier ajuste necesario realizado, antes de la operación de la canteadora.

El ajuste de la altura de las cuchillas no es aplicable a los modelos de cabeza de corte helicoidal, en los cuales los insertos de cuchilla están ajustado a la altura apropiada luego de su instalación. Sin embargo la altura de la mesa de salida, aún debe ser verificada en relación al arco de los insertos de cuchilla según la forma siguiente.

ADVERTENCIA Las cuchillas o cuchillas intercambiables son filosas; sea cauteloso y proceda lentamente al momento de ajustarlas.

Para ajustar la mesa de salida en relación a las cuchillas, proceda del modo siguiente:

1. Desconecte la canteadora de la fuente de alimentación de energía eléctrica.
2. Eleve la mesa de salida aflojando la manija de bloqueo (A, Figura 23) y usando la palanca (B).
3. Coloque una regla sobre la mesa de salida, extendiéndose sobre el centro de la cabeza de corte como se muestra en las Figuras 23 y 24.
4. Gire la cabeza de corte usando la correa o la polea, hasta que una cuchilla o cuchilla intercambiable se encuentre en su punto más alto. **No** agarre directamente la cabeza de corte en sí para girarla.
5. Descienda la mesa de salida hasta que la regla haga contacto con la cuchilla, como se muestra en la Figura 24. Usando la correa, oscile la cabeza de corte levemente para cerciorarse de que el ápice del cuchillo esté entrando en contacto con la regla.
6. Bloquee la mesa de salida en esa posición mediante el bloqueo de la manija de bloqueo (A, Figura 23).

La importancia de la nivelación de las cuchillas con la mesa de salida es mostrada a través de estos ejemplos de ajustes erróneos.

Si la mesa de salida está muy elevada, la superficie terminada del material de trabajo será curvada. Vea la Figura 25.

Si la mesa de salida está muy baja, el trabajo tendrá una cierta ranura o rayuela en el extremo del corte. Vea la Figura 26.

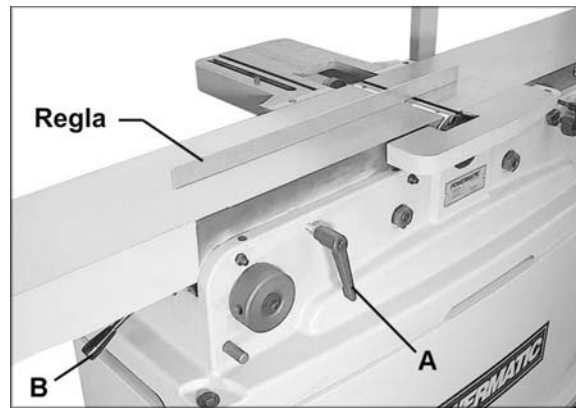


Figura 23

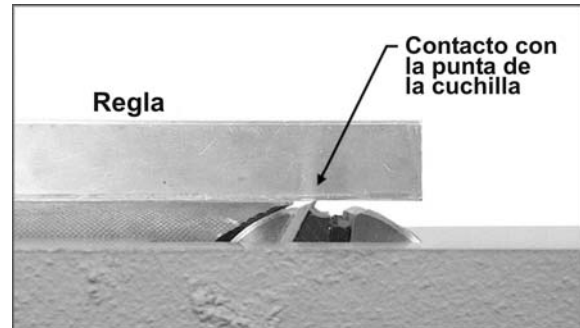


Figura 24

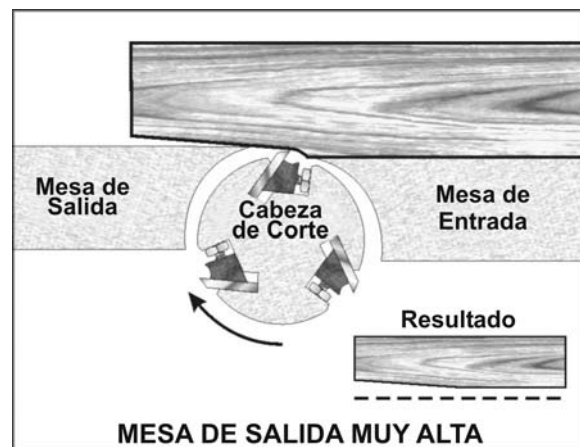


Figura 25

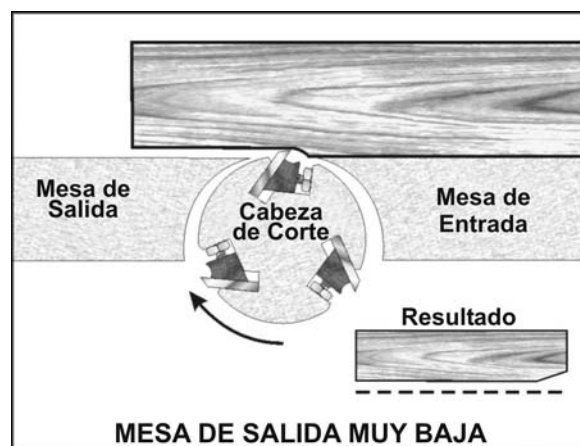


Figura 26

La Figura 27 ilustra el ajuste correcto del nivel de la mesa de salida con las cuchillas. El material de trabajo se apoyará firmemente sobre ambas mesas sin espacios bajo el corte de terminación. La mesa de salida ha sido ahora bloqueada a una altura estándar. Nivelada con el arco de las cuchillas.

NOTA: Después de que la mesa de salida haya sido bloqueada a la altura correcta, esta no debería ser modificada excepto para operaciones especiales o luego de sustituir las cuchillas.

En la cabeza de **corte helicoidal** luego de que la mesa de salida haya sido ajustada, no se precisarán de ajustes posteriores para las cuchillas intercambiables. Si las cuchillas intercambiables son instaladas apropiadamente en la cabeza de corte helicoidal, ellas se ajustarán automáticamente en la posición apropiada.

En la cabeza de **corte estándar**, los ajustes finos, serán alcanzados mediante el ajuste de las cuchillas en la cabeza de corte. Proceda de la forma siguiente.

7. Baje la mesa de entrada fuera de la línea de alimentación aflojando la manivela de bloqueo (A, Figura 28) y empujando hacia abajo el brazo de ajuste (B, Figura 28)
8. Un calibre de ajuste de aluminio para cuchilla, mostrado en la Figura 29, es suministrado con la canteadora. Si se requiere de tolerancias finas al ajustar las cuchillas, un calibre con dial en escala para cuchilla puede ser adquirido. El calibre de aluminio debería ser sin embargo lo suficientemente exacto para la gran mayoría de las necesidades de trabajo en madera.
9. Coloque el calibre de ajuste de aluminio para cuchilla suministrado, en la parte posterior de la mesa de salida (hacia el lado del soporte de la guía) y extendiéndose por sobre la cabeza de corte como se muestra en la figura 29. Coloque el calibre de manera tal que las líneas de la derecha coincidan con el borde de la mesa de salida como se muestra.
10. Rote la cabeza de corte en el sentido horario (mediante el uso de la polea). Si la mesa y las cuchillas están ajustadas correctamente, la cuchilla hará contacto con el calibre de aluminio y mueva el calibre hasta que la marca izquierda se corresponda con el borde de la mesa de salida como se muestra en la Figura 30.
11. Coloque el calibre de cuchilla de aluminio en la parte frontal de la mesa de salida (hacia el borde de ensamblado) y repita el proceso.
12. Este test debería realizarse en las 3 cuchillas en la cabeza de corte usando el calibre suministrado.

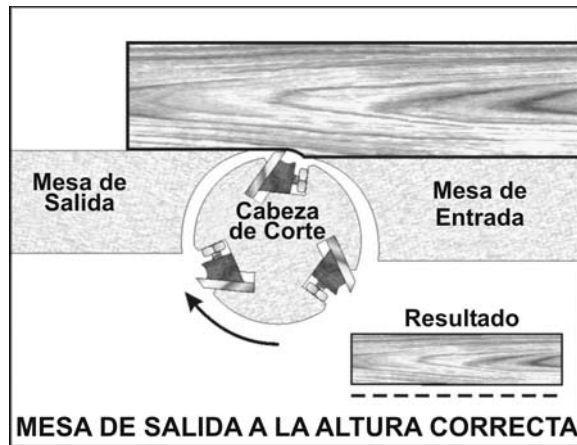


Figura 27

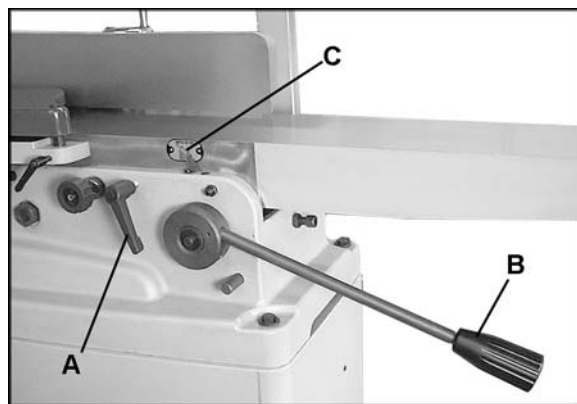


Figura 28



Figura 29 (cabeza de corte recta)



Figura 30 (cabeza de corte recta)

13. Si una cuchilla está muy elevada o muy baja en uno de sus extremos, mover correctamente el calibre como descrito arriba, luego la altura y paralelismo de esa cuchilla en la cabeza de corte necesita ser ajustada. Proceda de la forma siguiente.
14. Afloje ligeramente los tornillos prisioneros (vea la figura 31) con una llave de 8 mm. (NOTA: Los resortes debajo de las cuchillas causarán el movimiento de la cuchilla.)
15. Gire el(los) tornillo(s) nivelador(es) con una llave allen; en el sentido horario para bajar la posición de la cuchilla en la cabeza de corte y en el sentido antihorario para elevar la posición de la cuchilla.
16. Use el borde de la placa para empujar la cuchilla hacia abajo de tal manera que puede calzar contra los tornillos niveladores. Ver la figura 32, Ajuste los tornillos prisioneros solo lo suficiente para mantener la cuchilla en la posición de la cabeza de corte. No ajustar por completo.
17. Verifique la altura de la cuchilla nuevamente mediante el uso de un calibre en las partes anterior y posterior de la mesa de salida. De ser necesario realice ajustes posteriores a el(los) tornillo(s) nivelador(es).
18. Repita este proceso para cada una de las otras 2 cuchillas. No ajuste los tornillos prisioneros por completo, solo ajústelos lo suficiente para mantener la cuchilla en posición.
19. Para obtener los buenos resultados, las cuchillas deberían estar posicionadas a .015" por encima de la cabeza de corte. La altura de la cuchilla no debería variar más de 002-.003" a lo largo de la longitud de la cabeza de corte. Las 3 cuchillas deben estar posicionadas a igual altura en la cabeza de corte y paralela a la mesa de corte a lo largo de su longitud.
20. Después de que las tres cuchillas estén posicionadas apropiadamente en la cabeza de corte y hayan sido ancladas, continúe ajustando los tornillos de las chavetas. Los tornillos prisioneros deberían ser ajustados incrementalmente para evitar alguna distorsión en la cabeza de corte o algún pandeo en las cuchillas. Inicie el ajuste de los tornillos de las chavetas, aplicando mayor torsión en una de las cuchillas. Inicie con el tornillo central y continúe hacia los extremos.
21. Gire la cabeza de corte hacia las otras dos cuchillas. Repita el paso 19 para cada cuchilla.
22. El proceso de ajuste debería continuar por lo menos dos veces más, ajustando los tornillos prisioneros en las tres cuchillas cada vez más. A la tercera vez, los tornillos prisioneros deberían estar firmemente ajustados.

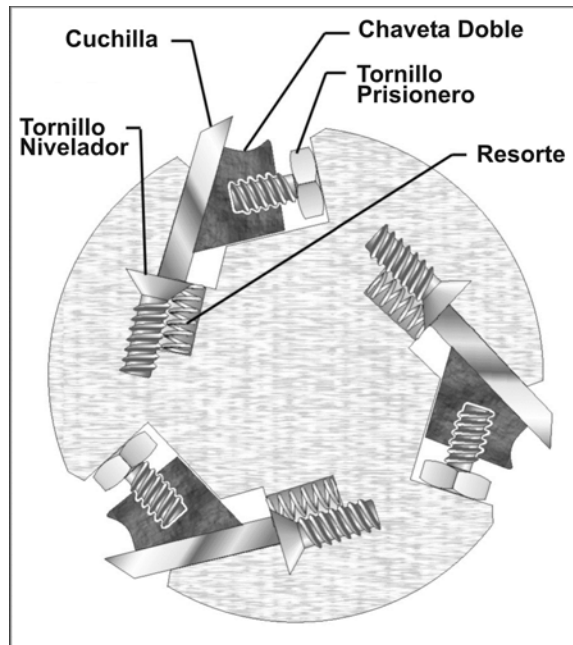


Figura 31 (cabeza de corte recta)

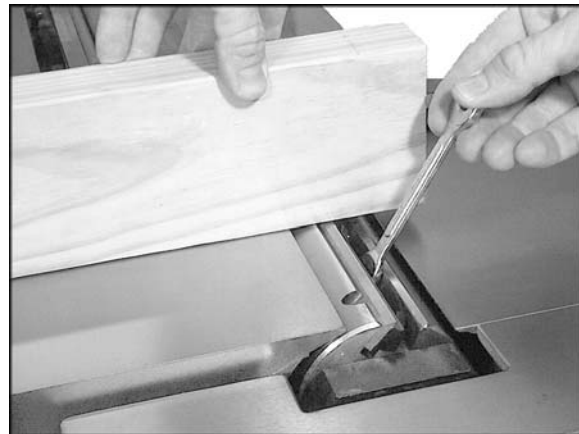


Figura 32 (cabeza de corte recta)

⚠ ADVERTENCIA Antes de operar la canteadora, asegúrese que todos los tornillos prisioneros estén firmemente ajustados. Una cuchilla floja en la cabeza de corte podría causar lesiones severas y fatales.

23. Luego de que se hayan realizado todos los ajustes de las cuchillas, las guardas y el conjunto guía, deberían ser colocadas en posición antes de iniciar la operación de la máquina.

Tornillos de Tope de la Mesa de Salida

El tornillo de tope (B, Figura 33), limita la cantidad de caída de la mesa de salida. El tornillo de tope viene ajustado de fábrica, pero si necesitan ajustes futuros, simplemente afloje las tuercas huecas con una llave de 14 mm. Luego de alcanzar el valor deseado, ajuste la tuerca hueca nuevamente. (A, Figura 33).

El tornillo (C, Figura 33) limita la elevación de la mesa de salida. Si se necesita de algún ajuste afloje la tuerca (D, Figura 33) y gire el tornillo (C, Figura 33) con una llave allen de 9mm. Al terminar, ajuste nuevamente la tuerca (D, Figura 33).

Ajustando la Mesa de Entrada (Profundidad de Corte)

1. Afloje la manija de bloqueo (A, Figura 34).
2. Mueva el brazo de ajuste de la mesa (B, Figura 34) para elevar o descender la mesa de entrada a la profundidad deseada, la cual es mostrada en el calibre mediante el indicador (C, Figura 34).

NOTA: No exceda la profundidad máxima de corte de 1/8". Para cortes más profundos, realice varias pasadas.

3. Ajuste nuevamente la manija de bloqueo (A, Figura 34).

Tope de Profundidad de la Mesa de Entrada

El pomo (Figura 35) controla un tope de profundidad. Si la mesa de entrada es descendida, se detendrá en la marca de profundidad de 1/8".

Para bajar la mesa de entrada aún más, como para operaciones de canteado, desacople el tope de parada, estirando el pomo, rotándolo 90 grados y soltándolo posteriormente. La mesa de entrada puede descender libremente.

Para acoplar el tope de profundidad, gire el pomo a 90 grados, hasta que la misma se enganche nuevamente.

Tornillos del Tope de la Mesa de Entrada.

Los tornillos de tope debajo de la mesa de entrada tienen la misma función que aquellos empleados para la mesa de salida. Ver "Tornillos de Tope de la Mesa de Salida" para las instrucciones de ajuste.

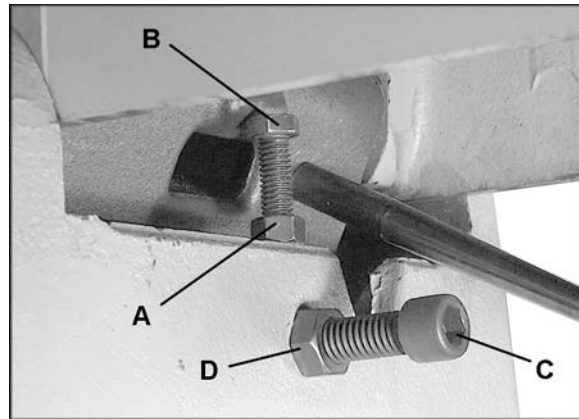


Figura 33

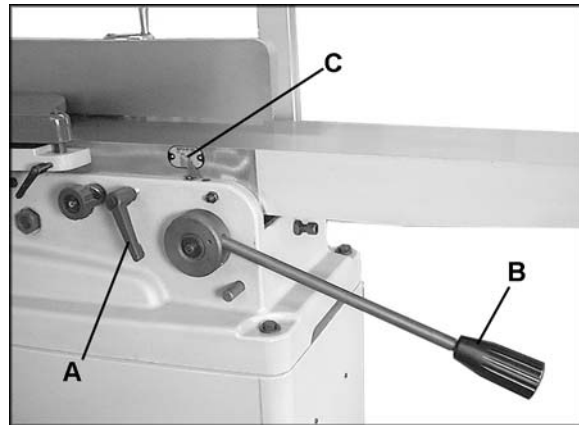


Figura 34



Figura 35

Sustitución de las Cuchillas (Para cabeza de corte recto solamente)

ADVERTENCIA Las cuchillas de la canteadora son están afilados. Sea cauteloso y proceda lentamente al realizar trabajos cerca de la cabeza de corte.

1. Desconecte la canteadora de la alimentación de energía eléctrica.
2. Gire la cabeza de corte usando la correa o la polea, hasta que una cuchilla o cuchilla intercambiable se encuentre en su punto más alto. **No** agarre directamente la cabeza de corte en sí para girarla.
3. Retire las cuchillas gastadas aflojando los tornillos de cabeza cuadrada de las chavetas. Vea la Figura 36. Los resortes en la cabeza de corte elevarán la cuchilla permitiendo una fácil remoción de esta última. Retire la cuchilla y la chaveta.
4. Limpie la chaveta y la ranura de la cuchilla. Junte la cuchilla nueva y la chaveta entre sí y colóquelos en la ranura. Asegúrese de que la cuchilla esté orientada apropiadamente en la cabeza de corte, como se muestra en la fig 36.

IMPORTANTE: Para posicionar las cuchillas para los cortes de ensamble, tome una escala con marcas de 1/32" y colóquela contra el extremo de la cabeza de corte. Deslice el cuchillo hacia fuera hasta llegar a la marca de 1/32" en la escala; esto es implica que el cuchillo se encuentra a 1/32" por sobre el borde la cabeza de corte. La chaveta debe permanecer en su posición normal, aún con respecto al borde de la cabeza de corte. Vea la Figura 37. Este ajuste asegurará una posición libre de la cuchilla con respecto al extremo de la chaveta y la cabeza de corte y que además haga buen contacto con el material de trabajo. (Ver la sección de "Operación" para más información sobre los procedimientos de ensamblado.)

(NOTA: Este mismo procedimiento puede ser empleado si se desarrolla una pequeña hendidura en las cuchillas; simplemente escale las cuchillas en cabeza de corte para eliminar el efecto de la hendidura, sin tener que sustituir las cuchillas.)

5. La altura y el paralelismo de la cuchilla en la ranura, ambos para el ensamblado y el canteado normal deben ser posicionadas adecuadamente para asegurar la operación correcta así como para minimizar el peligro de un retroceso inesperado. Refiérase a "Ajuste de los Cuchillas a la Altura Correcta y Paralelas a la Mesa de Salida" en las páginas 18-21 para la información sobre el ajuste y los procedimientos de apriete para las cuchillas.

ADVERTENCIA Antes de operar la canteadora, asegúrese que todos los tornillos prisioneros estén firmemente ajustados. Una cuchilla floja en la cabeza de corte podría causar lesiones severas y fatales.

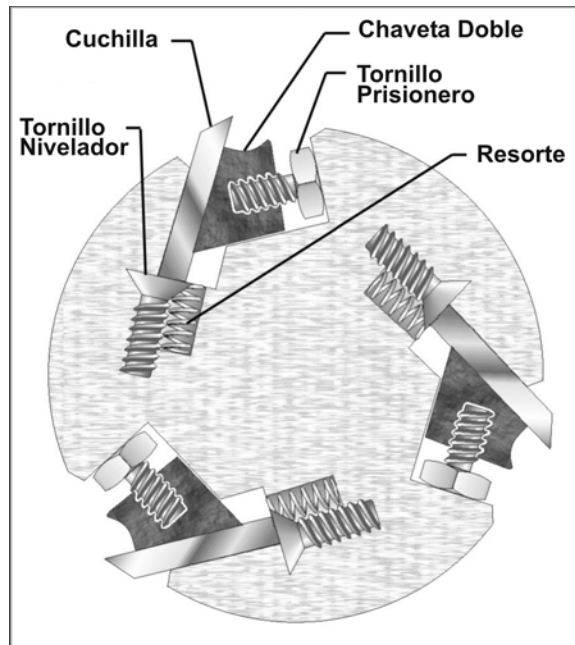


Figura 36 (cabeza de corte recto)

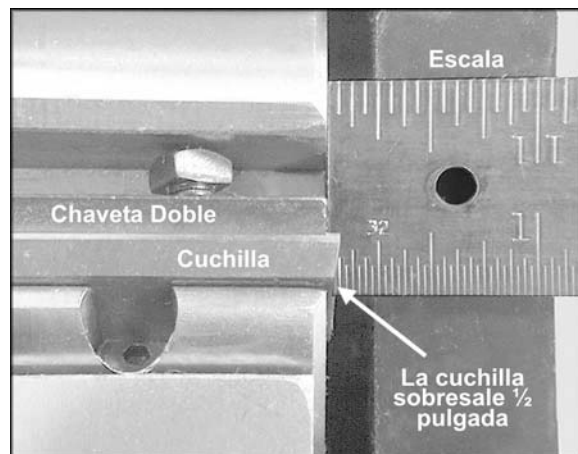


Figura 37 (cabeza de corte recto)

Sustitución de la Cuchillas Rotativas Intercambiables (Solo para la Cabeza de Corte Helicoidales)

ADVERTENCIA Las cuchillas intercambiables son cortantes; sea cauteloso al trabajar con ellas o cerca de ellas.

Las cuchillas intercambiables del modelo PJ-882HH tienen cuatro lados. Al gastarse, simplemente retire cada cuchilla, rótelas 90 grados para disponer de un filo nuevo y instálelas nuevamente.

Use el destornillador de punta estrella para remover el tornillo de la cuchilla intercambiable. Vea la Figura 37. Es aconsejable rotar todas las cuchillas al mismo tiempo para mantener consistente el corte. Sin embargo, si una o más cuchillas desarrollan una cierta hendidura, gire solamente las cuchillas intercambiables afectadas.

Cada cuchilla intercambiable tiene una marca de referencia grabada, así que usted puede tener un seguimiento de las rotaciones realizadas.

IMPORTANTE: Al retirar o rotar las cuchillas intercambiables, limpie el aserrín del tornillo, la cuchilla intercambiable y la plataforma de la cabeza de corte. La acumulación de aserrín entre estos elementos puede evitar el correcto acoplamiento de la cuchilla y puede afectar la calidad del corte.

Antes de instalar cada tornillo, recubra ligeramente las roscas de los tornillos con aceite de máquina y limpie los excesos.

Ajuste con seguridad cada tornillo, los cuales sostienen las cuchillas intercambiables antes de operar la cepilladora!

ADVERTENCIA Asegúrese de que los tornillos de las cuchillas intercambiables se encuentren bien ajustados. Las cuchillas intercambiables flojas pueden salir disparadas a alta velocidad de la cabeza de corte rotatoria, causando lesiones.

Asegúrese de que la mesa de salida esté colocada al mismo nivel que las cuchillas intercambiables (siga los pasos 1 al 5 en la página 19).

Eliminación del “Juego” en las Mesas

Hay 4 tornillos de ajuste en el frente de la canteadora, dos en la mesa de salida y dos en la mesa de entrada que le permitirán evitar el “juego en las mesas” (La Figura 38 muestra uno de los tornillos de ajuste para la mesa de salida.)

Después de un periodo de uso, la punta de cobre (ver ítem #27, página 41) la cual es fijada al extremo del tornillo de ajuste (A, Fig 38) puede aflojarse. Resuelva esto de la forma siguiente.

1. Afloje las tuercas huecas (B, Figura 38) con una llave de 14 mm.
2. Apriete el tornillo de ajuste (A, Fig 38) con una llave allen de 5mm. No sobreajuste el tornillo de ajuste, dado que esto podría dificultar que la mesa sea elevada o descendida fácilmente.
3. Ajuste la tuerca hueca (B, Figura 38).

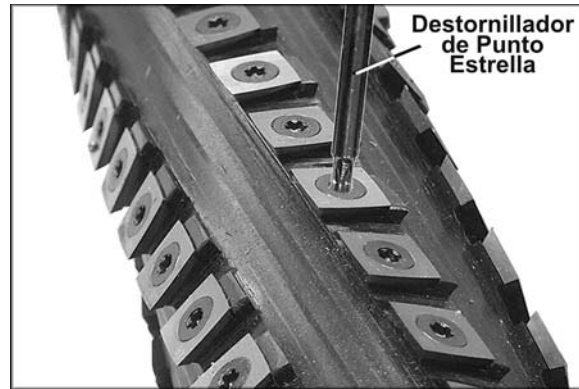


Figura 37A
(solamente para cabeza de corte helicoidal)

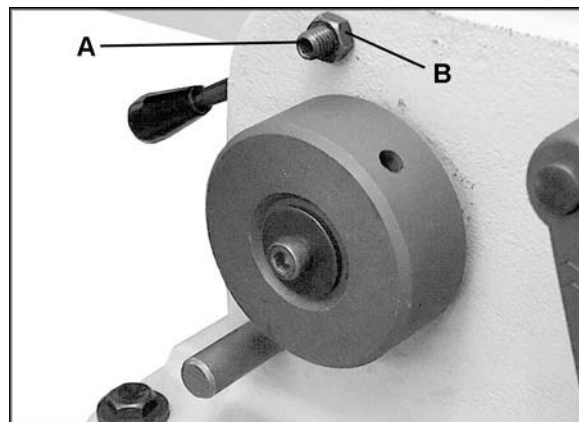


Figura 38

4. Repita el procedimiento para los otros tornillos de ajuste.

NOTA: La mesa de salida es preajustada en fábrica más ajustada que la mesa de entrada. Si usted tiene dificultades marca mover la mesa de salida con la manija de elevación, afloje los dos tornillos de ajuste en la mesa de salida como fuera descrita inicialmente.

Controles de Operación

Marcha/Parada

Luz Indicadora de Alimentación - El *interruptor de encendido* tiene una lámpara indicadora de alimentación, la cual se enciende cuando, la canteadora esté conectada a la red de energía eléctrica, no solamente cuando la canteadora está funcionando. *No asuma que si la lámpara está apagada entonces la máquina no se encuentra conectada.* Si la lámpara está averiada entonces no habrá indicación. Verifíquela siempre antes de usar la canteadora.

ADVERTENCIA No se confie que por el hecho de que la luz indicadora esté apagada, la máquina no se encuentre alimentada. Verifique siempre en primer lugar la alimentación a la máquina, la no observación de esta pauta podría ocasionar serias lesiones!

En referencia a la Figura 39:

Marcha – Pulse la botonera verde para activar la marcha.

Cuando la alimentación está conectada a la máquina, la luz indicadora verde se enciende independientemente de que la canteadora se encuentre en funcionamiento o no.

Parada - Pulse la botonera roja de parada para activar la parada.

Apagado – En el caso de que la canteadora se detenga sin presionar la botonera de parada, como consecuencia de un fusible o interruptor termomagnético actuado, etc.:

Pulse la botonera roja para el apagado del interruptor principal.

Pulse la botonera para reiniciar la marcha de la máquina.

Llave de Seguridad

El interruptor de marcha/parada de la canteadora viene equipado con una llave magnética de seguridad. Si está en su lugar como se muestra en la Figura 39, la llave magnética de seguridad activa un relé, el cual permitirá que la máquina se ponga en marcha y se detenga cuando los interruptores respectivos sean pulsados. Siendo una llave magnética, el bloqueo puede ser retirado para que la máquina sea inoperable y puede ser escondido por razones de seguridad, fijándola a otra superficie magnética.

Al usar la canteadora, coloque la llave sobre la cubierta del interruptor, alineando la flecha de la llave con la flecha de RETIRAR en la cubierta. Luego gire la llave de manera que la flecha se alinee con la flecha del BLOQUEO. Esto evitará que la llave de seguridad se afloje debido a la vibración cuando la máquina se encuentre en funcionamiento.

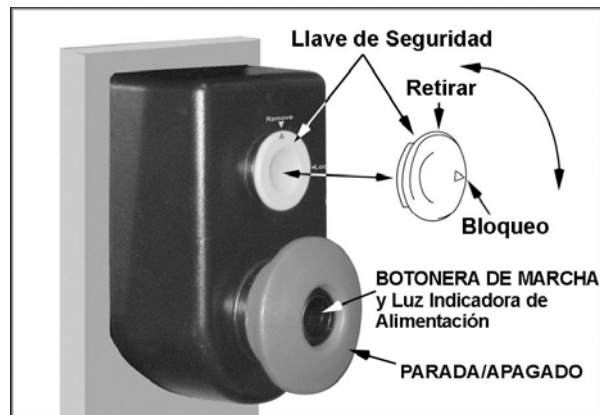


Figura 39

Operación

NOTA: Si tiene poca experiencia en el canteado, use las piezas remanentes para verificar los ajustes y pueda sentir las operaciones antes de intentar algún trabajo convencional.

Estabilice las piezas de trabajo largas mediante el uso de un asistente o unos caballetes con rodillos colocados al mismo nivel de la mesa de salida o de entrada.

La cerca debería ser ajustada para crear una exposición mínima a la cabeza de corte durante la operación de canteado.

Verifique los siguientes antes de operar la canteadora.

1. La mesa de salida debe estar colocada al mismo nivel de las cuchillas o las cuchillas intercambiables.
2. Ajuste la guía para un mínimo de exposición de la cabeza de corte y bloqueo en el ángulo deseado.
3. La guarda de la cabeza de corte debe estar en posición y operando apropiadamente (excepto en el ensamblado).
4. La mesa de entrada debe estar colocada según la profundidad de corte deseada.
5. Aléjese de la cabeza de corte y active la máquina solo por algunos momentos. Escuche por si acaso si existen ruidos, roces, vibraciones, etc. Identifique y corrija tales efectos antes de iniciar las operaciones en la canteadora.
6. Verifique cuidadosamente el material de trabajo ante la presencia de nudos, orificios, grapas o cualquier otro material extraño que puedan dañar las cuchillas o que pueda implicar un retroceso de la pieza. Verifique también la orientación de granos del material de trabajo (ver "Dirección de Granos" en la página 27).

Operación Manual

Al iniciar el corte, la mano izquierda sostiene el material de trabajo firmemente contra la mesa de entrada y la guía mientras la mano derecha empuja el material de trabajo de una manera suave y pareja hacia la cabeza de corte. Luego de que el corte se ejecuta, la nueva superficie reposa firmemente sobre la mesa de salida. La mano izquierda pasa ahora al lado de salida y presiona en esta parte del material de trabajo, al mismo tiempo mantiene un contacto uniforme con la guía. La mano derecha presiona la pieza de trabajo hacia delante y antes de que la mano derecha alcance la cabeza de corte, debe moverse al lado de trabajo en la mesa de salida. **Nunca pase las manos por encima de la cabeza de corte.**

Cepillado

⚠ ADVERTENCIA Use siempre un bloque de fijación o de empuje al cepillar el material.

El canteado de la superficie del material, o cepillado se muestra en la figura 40. Ajuste la mesa de entrada para la profundidad de corte. Los cortes simultáneos de aproximadamente 1/16" son recomendados ya que esto permite un mejor control sobre el material cepillado. Se pueden realizar más pasadas para alcanzar la profundidad deseada.

Ensamble Modular

Esta es la operación más común para la canteadora. Coloque la guía en ángulo recto con la mesa. La profundidad de corte debe ser la mínima requerida para obtener un borde recto. No haga cortes más profundos que 1/8" por pasada. Sostenga la mejor superficie del material de trabajo firmemente contra la guía a lo largo del avance. Vea la Figura 41.

Acanalado

⚠ ADVERTENCIA Un rebaje requiere el retiro de la guarda. Use extreme cuidado y mantenga las manos retiradas de la cabeza de corte. Siempre reinstale la guarda inmediatamente después de concluir la operación de rebaje.

Un rebaje es un canal cortado a lo largo del borde la tabla, Ver la Figura 42. El ancho y espesor de la madera a ser acanalada depende de la anchura y longitud del guillame. Sin embargo nunca rebaje una pieza de madera menor a 12".

Use bloques de empuje para el corte de rebaje cuando le sea posible. La capacidad de acanalado es de 1/2".

1. Desconecte la canteadora de la fuente alimentación de energía eléctrica.
2. Coloque la guía para el ancho deseado de rebaje.
3. Verifique el ancho del guillame midiendo la distancia del extremo de una cuchilla en la cabeza de corte a la guía.



Figura 40



Figura 41

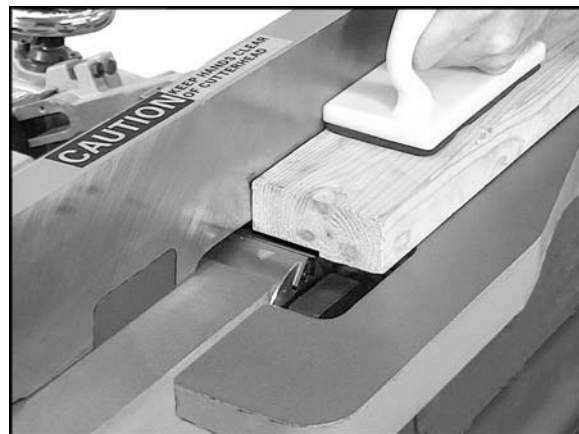


Figura 42

IMPORTANTE : El rebaje puede ser hecho con un cabezal de cuchilla recta solamente ; no es aplicable con el modelo de cabezal de cuchilla helicoidal.

NOTA: Las cuchillas deben estar extendidas más allá de la cabeza de corte en 1/32". (ver "Sustitución de Cuchillas- Solamente para la Cabeza de Corte recto" en la página 23 para la ejecución de este procedimiento.)

- Es más fácil y seguro realizar una serie de cortes superficiales. Descienda la mesa de entrada 1/32" por vez y realice cortes sucesivos hasta que la profanidad deseada de acanalado sea obtenida. Ver la Figura 42.

Canteado de Piezas Cortas o Finas

Al cantear piezas cortas o finas, use un bloque de empuje para eliminar cualquier riesgo para las manos. Dos bloques de empuje vienen incluidos con la canteadora. Usted también puede hacerlos a partir de restos de madera. Los ejemplos se muestran en la Figura 43.

Ensamblado de Superficies Alabeadas

Si la madera a ser canteada es ahuecada o arqueada, coloque la parte cóncava para abajo y realice cortes ligeros hasta que la superficie sea plana.

Evite forzar tal material contra la mesa- la presión excesiva causará será deformará mientras pasan por las cuchillas y retornará a su posición natural curvada después de terminar el corte.

Biselado

Para cortar un bisel, bloquear la guía según un ángulo deseado y deslice el material de trabajo por las cuchillas mientras lo mantiene apretado firmemente contra la guía y las mesas. Varias pasadas serían necesarias para conseguir el resultado deseado.

⚠ PRECAUCION Aunque la guía puede estar inclinada para afuera o para adentro para un biselado, es recomendado por razones de seguridad que la guía se encuentre inclinada hacia el operador, realizando así en un corte acunado.

Dirección del Grano

Evite alimentar material en la canteadora en contra la dirección del grano. Esto puede dar lugar a bordes raspados y astillados. Vea la Figura 44. Alimente con el material según la dirección del grano para obtener una superficie lisa, según lo mostrado en la Figura 45.

Sesgado (Cizallado)

Al afilar o cepillar el material tal como un nudo o una cara de ojo de pájaro no es inusual desfigura o estropear la superficie acabada. Eso es causado por las cuchillas de la cabeza de corte al momento de cortar contra la dirección del grano. De manera a evitar la desfiguración o estropeado de este tipo de madera, es necesario tornear el material trabajo de manera que se cruce con las cuchillas bajo un cierto ángulo.

La guía permitirá este tipo de corte.

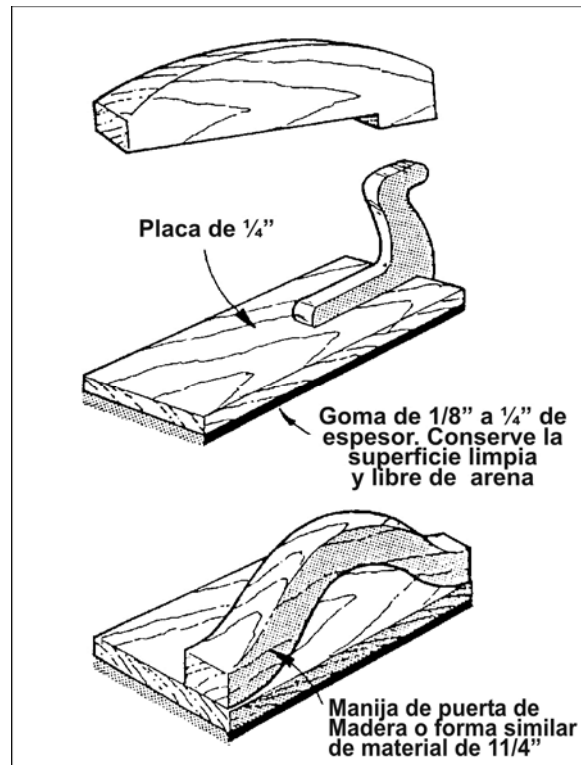


Figura 43

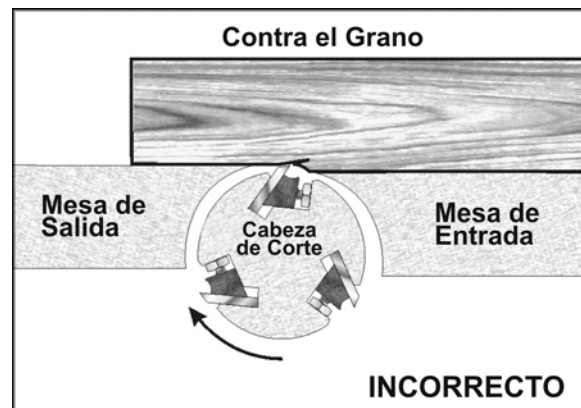


Figura 44

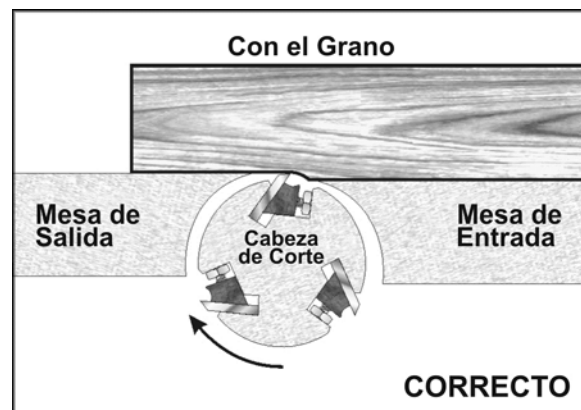


Figura 45

1. Libere la manija de bloque o de la guía (A, Fig 46) y retire las dos tuercas huecas y la arandela (B, Fig 46) sosteniendo la guía al soporte deslizante. Retire el conjunto de la guía.
2. Retire la chaveta (C, Figura 46) del soporte de la guía. Si necesario, use un destornillador plano para hacer un efecto de palanca en un extremo de la chaveta.
3. Reemplace el conjunto de guía según la posición del ángulo deseado a lo largo de la cabeza de corte. Ver la Fig 47. Asegure la guía al soporte deslizante con las tuercas huecas y las arandelas (B, Fig 46), luego apriete la manija de bloqueo de la guía (A, Fig 46).

NOTA: Al colocar la el conjunto de guía a su posición normal, asegúrese de instalar primero la chaveta en su ranura (C, Figura 46).

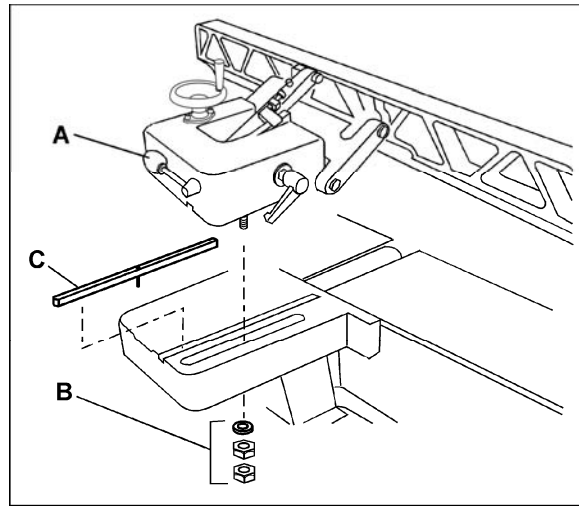


Figura 46

Mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA Desconecte la máquina de la fuente de energía eléctrica antes de ejecutar cualquier tarea de mantenimiento. La no observación de esta pauta podría causar serias lesiones.

Las superficies de la mesa y la guía deben ser conservadas limpias y libres de polvo para obtener buenos resultados. Algunos usuarios aplican una delgada capa de cera en pasta. Evite el uso de ceras o sprays protectores que contengan silicona dado que esto puede adherirse al material de trabajo para terminaciones posteriores debido a la adherencia a la madera.

Otra opción es el talco en polvo aplicado con un borrador de pizarra frotado vigorosamente una vez por semana; esto llenará los poros y formará una barrera contra la humedad. Este método proporciona una superficie que sea pulida y permite que los anillos de oxido sean limpiados fácilmente de la superficie. Es también importante el hecho de que el talco en polvo no manche ni estropee las terminaciones de la madera o algunos otros productos.

La goma y resina las cuales se juntan sobre las cuchillas, causan excesiva fricción a medida que el trabajo continua, resultando en el sobre calentamiento de las cuchillas, menor efectividad en el corte y la consecuente reducción en la vida útil de las cuchillas. Use un horno de limpieza o el removedor de goma y resinas para limpiar las cuchillas. **Sea cauteloso al trabajar con las cuchillas!**

Los rodamientos en la cabeza de corte están selladas de por vida y no requieren lubricación.

El conjunto de frésala guía debería deslizarse fácilmente sobre el soporte deslizante. Mantenga el soporte deslizante como se muestra en la Figura 48, lubricada con una grasa multipropósito de buena calidad. No engrase la correa de accionamiento.

No coloque objetos pesados sobre las mesas o use la canteadora como una mesa de almacenamiento.



Figura 47
(Segado de la Guía)

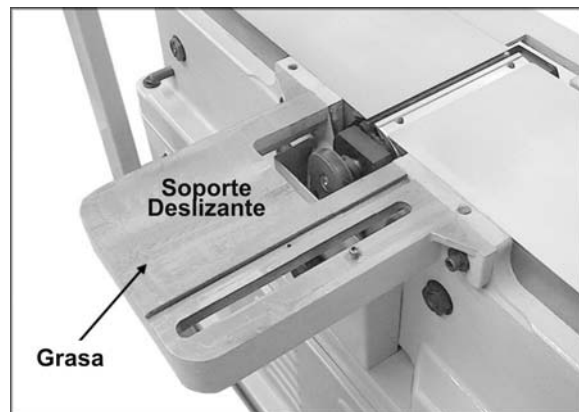


Figura 48

Afilado de las Cuchillas Estándares

Las cuchillas deberían ser conservadas con un buen filo. Este contribuirá al mejor terminado, mayor vida útil de la máquina y a una operación más segura.

La piedra de afilar la cuchilla de la canteadora provee una manera sencilla de afilar las cuchillas. Las piedras están disponibles en muchas tiendas de accesorios de ebanistería.

⚠ ADVERTENCIA Use extrema cautela y proceda lentamente al afilado de las cuchillas. Desconecte la canteadora de la fuente de energía eléctrica y use protección ocular aprobada.

Al terminar el afilado de las cuchillas, debería ser reposicionado el nivel paralela a la mesa de salida. Vea "Ajuste de las Cuchillas a la Altura Correcta y Paralela a la Mesa de Salida" en la página 18.

Las cuchillas se pueden amolar generalmente varias veces en la cabeza de corte antes de ser quitadas y ser remolidas.

CONSEJO: Si la canteadora es empleada frecuentemente, se recomienda tener un juego de cuchillas a mano. Las cuchillas extras (nro. de serie 6296046, juego de 3) puede obtenerse de su distribuidor o llamando al servicio de atención al cliente al 1-800-274-6848.

Reparaciones de la Cabeza de Corte

El conjunto entero de la cabeza de corte puede ser retirado de la canteadora para la sustitución de los rodamientos o la ejecución de otras tareas de mantenimiento.

⚠ ADVERTENCIA Sea cauteloso al trabajar cerca de cuchillas afiladas.

Para retirar la cabeza de corte, proceda de la forma siguiente:

1. Desconecte la canteadora de la fuente de energía eléctrica.
2. Retire el conjunto de guía de la canteadora.
3. Descienda las mesas de entrada y salida.
4. Retire la guarda de la polea y retire la correa de accionamiento de la polea de la cabeza de corte.
5. Retire las cuchillas de la cabeza de corte.
6. Retire el borde de acanalamiento aflojando y removiendo los dos tornillos huecos y las arandelas que lo aseguran a la mesa de entrada.
7. Aflojar los dos pernos que aseguran la cabeza de corte a la base; estas son accedidas a través del espacio por debajo de la base de la canteadora. Vea las figuras 49 y 50. Coloque la llave en cada una de las cabezas de los pernos y gire cada uno de los pernos hasta que la cabeza de corte sea aflojada.
8. Eleve la cabeza de corte verticalmente hacia arriba desde la base.
9. Retire la polea y la carcasa de los rodamientos.



Figura 49

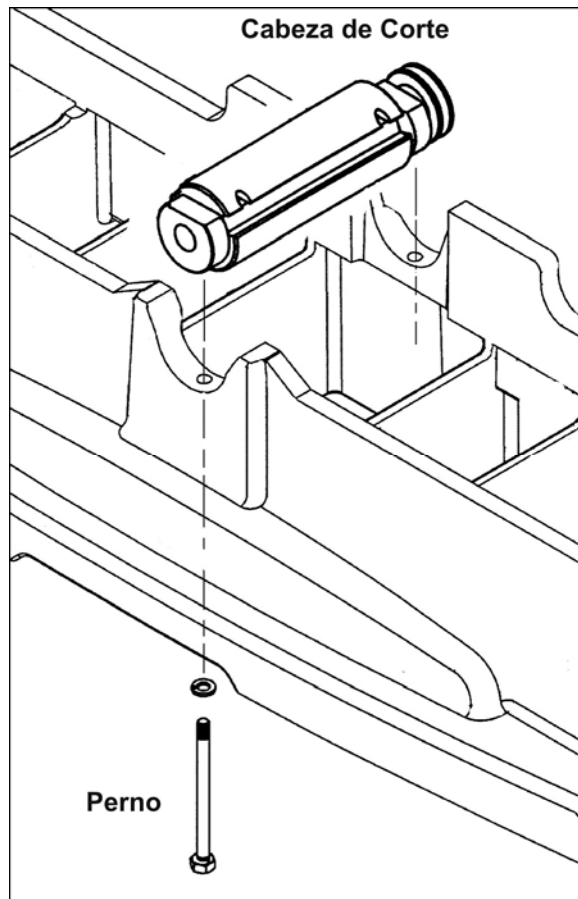


Figura 50

IMPORTANTE: Si los rodamientos necesitan ser sustituidos, esto debería ser realizado por personal de servicio calificado. Los rodamientos son colocados a presión y deben retirados o instalados con una prensa de husillo manual.

10. Para reinstalar la cabeza de corte, invierta el procedimiento anterior. Antes de reinstalarla, asegúrese de que los asientos curvados de la base de la máquina se encuentre libres de la suciedad, polvo grasa, para asegurar un acoplamiento seguro.
11. Luego de instalar la cabeza de corte, verifique las posiciones de la mesa de entrada y salida en relación a la cabeza de corte.

CONSEJO: Quizás quiera una cabeza de corte extra a mano para mantener la productividad en el taller.

Diagnóstico de Problemas – Problemas de Operación

Problema	Causa Probable	Solución
El material terminado es cóncavo en el extremo posterior.	La cuchilla o cuchilla intercambiable está más elevada que la mesa de salida.	Eleve la mesa de salida hasta que se alinee con la punta de la cuchilla/repuesto. Ver página 19.
El material terminado es cóncavo en el extremo anterior.	La mesa de salida está mas elevada que la cuchilla intercambiable.	Descienda la mesa de salida hasta que se alinee con la cuchilla /repuesto. Ver página 19.
El material terminado es cóncavo en la parte media.	Ambas mesas tienen demasiada caída en los extremos.	Eleve ambos extremos de la mesa usando las levas elevadoras. Ver páginas 17-18.
Los extremos del material terminado están más procesados que en el centro.	Los extremos de las mesas están mas elevadas que en la parte central.	Descienda ambos extremos de la mesa usando las levas elevadoras. Ver páginas 17-18.
Astillado.	Corte contra el sentido del grano.	Corte según la dirección del grano si le es posible.
	Cuchillas o cuchillas intercambiables gastadas.	Afile o sustituya las cuchillas. Gire o sustituya las cuchillas intercambiables.
	Alimentación demasiado rápida de Material de Trabajo.	Use una tasa más lenta de alimentación.
	Corte muy profundo.	Realize cortes más superficiales.
	Nudos, imperfecciones en la madera.	Inspeccione detenidamente la madera por las imperfecciones, use material diferente si es necesario.
Grano Difuso.	Madera con alto contenido de humedad.	Estacione la madera o use otro lote.
	Cuchillas o cuchillas intercambiables gastadas.	Afile o sustituya las cuchillas. Gire o sustituya las cuchillas intercambiables.
Cabeza de Corte aminora su velocidad durante la operación.	La alimentación del material de trabajo es muy rápida, o se aplica mucha presión al material de trabajo.	Alimentar más lentamente o aplicar menos presión al material de trabajo.
Estricciones en el material de trabajo (cabeza de corte estándar).	Cuchillas colocadas de manera incorrecta.	Coloque las cuchillas apropiadamente usando el calibre de ajuste de la cuchilla suministrada. Verifique que las ranuras de la cuchilla estén limpias y libres de polvos y residuos.
	Alimentación del material de trabajo muy rápida.	Alimentar más lentamente y consistentemente.
Marcas disperejas de cuchillas en el material de trabajo.	Cuchillas o cuchillas intercambiables ranuradas o desalineadas.	Sustituya las cuchillas ranuradas o rote las cuchillas intercambiables; alinee las cuchillas estándares apropiadamente usando el calibre de ajuste de cuchilla. Ver página 18-22.

Diagnóstico de Problemas – Problemas Eléctricos y Mecánicos

Problema	Causa Probable	Solución
La máquina no arranca/reinicia o causa el disparo repetido del interruptor o quema los fusibles.	No hay alimentación de energía.	Verificar si la unidad se encuentra conectada a la red, el botón es presionado completamente y el botón de parada es desacoplado. Vea la Página 25.
	El reseteo automático por sobrecarga no fue reiniciado.	Cuando la canteadora sobrecarga el interruptor incorporado en el motor de arranque, 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 motor de arranque dentro de la carcasa metálica.
	La Canteadora dispara frecuentemente.	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 motor de arranque.
	El Interruptor de la instalación dispara o el fusible se quema.	Verifique que la canteadora se encuentre montada en el circuito correcto. Si el circuito es correcto, probablemente hay una conexión suelta. Verifique el ajuste de corriente en el motor de arranque.
	Falla de Motor o Llave (Como diferenciar).	Si tiene acceso a un voltímetro, puede distinguir una falla del arrancado de la falla del motor, verificando primero la tensión de entrada de 220+/-20 V y segundo, verificando la tensión entre el arrancador y el motor a 220+/-20 V. Si la tensión de entrada es incorrecta, entonces tiene un problema de alimentación de energía eléctrica. Si la tensión entre el arrancador y el motor es incorrecta entonces tiene un problema en el arrancador. Si la tensión entre el arrancador y el motor es correcta, entonces el motor tiene problemas.

Problema	Causa Probable	Solución
La máquina no arranca/reinicia o causa el disparo repetido del interruptor o quema los fusibles.	Motor sobrecalentado.	Limpie el motor de polvos o residuos para permitir que tenga correcta circulación de aire. Permita que el motor se enfríe antes de intentar nuevamente el arranque.
	Falla del Motor.	Si el motor eléctrico es sospechoso del problema, tiene dos opciones: Haga que un electricista calificado verifique la funcionalidad del motor o retirar el motor y llévelo a un taller especialista en la reparación de motores eléctricos para su prueba.
	Cableado erróneo de la unidad.	Verifique dos veces para confirmar que todas las conexiones eléctricas sean correctas. Refiérase a los diagramas de conexión apropiados en las páginas 45-47 para hacer las correcciones necesarias.
	Falla de la Llave on/off (encendido/apagado).	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.

Accesorios Opcionales

6296046Cuchillas (juego de 3) – *modelo PJ-882 solamente*

1791212Cuchillas Intercambiables (juego de 10) – *modelo PJ-882HH solamente*

Lista de Partes

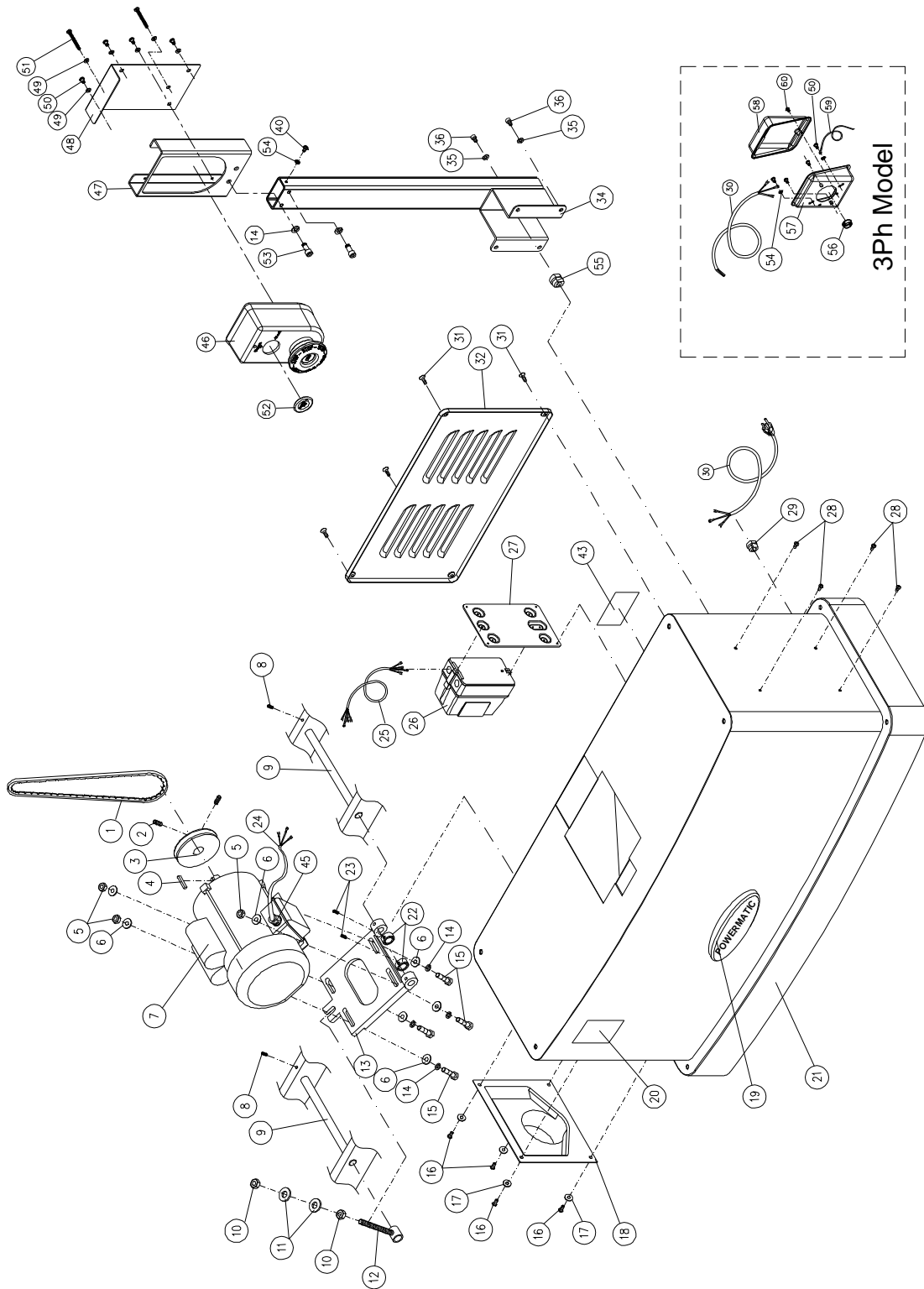
Las partes se listan en las siguiente páginas. Para ordenar los repuestos o contactar con nuestro departamento de servicio, llame al 1-800-274-6848 de Lunes a Viernes (vea nuestra página Web en relación a nuestro horario de atención www.powermatic.com). Tenga su número de modelo y de serie disponibles al llamarnos, eso nos permitirá ayudarle rápidamente y con exactitud.

Lista de Partes: Conjunto de Base

Nro de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	VB-A50	Correa	A-50	1
2	TS-0267021	Tornillo de Cabeza Hueca	1/4"-20x1/4"	2
3	PJ882-503	Polea del Motor		1
4	PJ882-205	Chaveta	5x5x22	1
5	TS-0561021	Tuerca Hueca	5/16"-18	4
6	TS-0680031	Arandela Plana	5/16"	8
7	60B-415	Motor	2HP, 1 Ø,230V	1
	60B-415MF	Ventilador del Motor (no mostrado)		1
	60B-415MFC	Cubierta del Motor del Ventilador (no se muestra)		1
	60B-415CS	Interruptor Centrifugo (no se muestra)		1
	60B-415MDC	Cubierta Guardapolvo del motor (no se muestra)		1
	60B-415CC	Cubierta del Capacitor (no se muestra)		2
	60B-415SC	Capacitor de Arranque (no se muestra)	400 mFd, 125VAC	1
	60B-415RC	Capacitor de Marcha (no se muestra)	30uf, 350VAC	1
	60B-415A	Motor	3HP,3Ø,230/460V	1
8	TS-0267041	Tornillo de Cabeza Hueca	1/4"-20x3/8"	2
9	PJ882-509	Eje		2
10	TS-1540071	Tuerca Hueca	M10x1.5P	2
11	TS-1550071	Arandela Plana	M10	2
12	PJ882-512	Perno		1
13	PJ882-513	Placa de Base del Motor		1
14	TS-0720081	Arandela de Presión	5/16"	6
15	TS-0051071	Perno de Cabeza Hexagonal	5/16"-18x1-1/2"	4
16	TS-081F032	Tornillo de cabeza plana	1/4"-20x1/2"	4
17	TS-0680021	Arandela Plana	1/4"	4
18	60B-425	Conducto para Polvo		1
19	3520B-140	Placa de Datos POWERMATIC		1
20	6296150	Etiqueta de Advertencia		1
21	PJ882-521	Base	1Ø	1
	PJ882-521A	Base	3Ø	1
22	PJ882-522	Boquilla		2
23	TS-2276081	Tornillo de Cabeza Hueca	M6x1.0Px8	2
24	PJ882-524	Cable de Motor	1Ø	1
	PJ882-524A	Cable de Motor	3Ø	1
25	PJ882-525A	Cable de Llave		1
26	PJ882-526A	Llave magnética	1Ø 230V	1
	PJ882-526ACS	Contactador (no se muestra)	1Ø 230V	1
	PJ882-526AOR	Relé Térmico (no se muestra)	para 1Ø	1
	PJ882-526B	Llave Magnética	3Ø 230V	1
	PJ882-526BCS	Contactador (no se muestra)	3Ø 230V	1
	PJ882-526ORA	Relés Térmicos (no se muestra)	para 3Ø 230V	1
	PJ882-526C	Llave Magnética	3Ø 460V	1
	PJ882-526CCS	Contactador (no se muestra)	3Ø 460V	1
	PJ882-526COR	Transformador (no se muestra)	para 3Ø 460V	1
27	60B-448	Llave de placa		1
28	TS-1533032	Tornillo de Cabeza Plana	M5x0.8Px10	4
29	60B-440	Dispositivo de Alivio de Presión	1Ø	1
	60B-440A	Dispositivo de Alivio de Presión	3Ø	1
30	PJ882HH-530	Cable de Alimentación	1Ø	1
	PJ882HH-530A	Cable de Alimentación	3Ø	1
31	TS-081F051	Tornillo de Cabeza Plana	1/4"-20x3/4"	4
32	PJ882-532	Puerta		1
33	PJ882-533	Protector de Cable	NB-1722	2
34	PJ882-534A	Interruptor de Brazo		1
35	TS-0680021	Arandela Plana	1/4"	4
36	TS-0207011	Tornillo de Cabeza Hexagonal	1/4"-20x3/8"	4

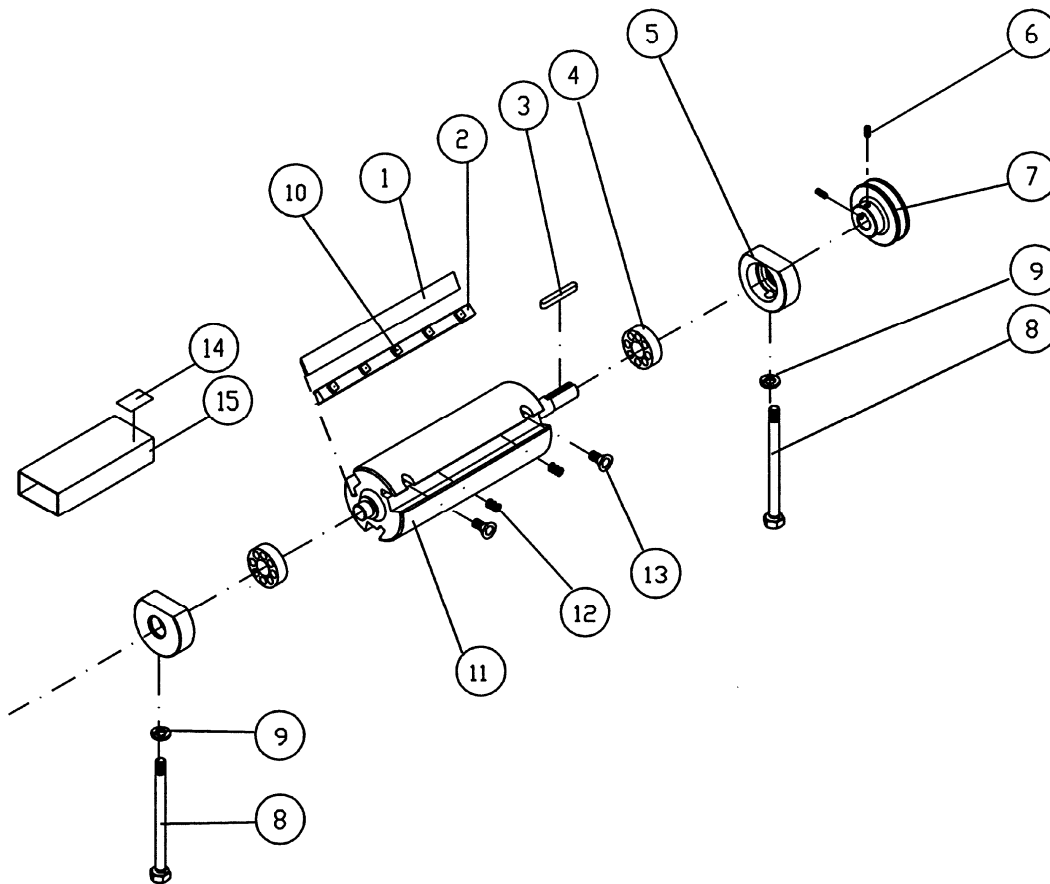
Nro de Lista. Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
43.....	PJ882-543	Placa de Datos.....	1Ø..... 1
.....	PJ882-543A.....	Placa de Datos.....	3Ø..... 1
45.....	60B-447	Dispositivo de Alivio de Presión	1Ø..... 1
.....	60B-447A.....	Dispositivo de Alivio de Presión	3Ø..... 1
46.....	PJ882-546	Interruptor de Control..... 1
47.....	PJ882-547	Soporto del Interruptor..... 1
48.....	PJ882-549	Placa del Interruptor 1
49.....	TS-1550031	Arandela Plana.....	M5..... 6
50.....	JWBS18-447.....	Tornillo	M5x8..... 10
51.....	PJ882-551	Tornillo de la Máquina	M5x50..... 2
52.....	PM2000-298	Llave de Seguridad para el Interruptor 1
53.....	TS-0208041	Tornillo de Cabeza Hexagonal Hueca.....	5/16-18x3/4..... 2
54.....	TS-0732041	Arandela Estrella	M5..... 3
55.....	60B-447	Dispositivo de Alivio de Presión 1
56.....	PJ882-533	Protector del Cable..... 1
57.....	PJ882-557	Caja de Conexiones 1
58.....	PJ882-558	Cubierta de la Caja de Conexiones..... 1
59.....	PJ882-559	Cable de Puesta a Tierra..... 1
60.....	TS-0810012	Tornillo de Máq. de Cabeza Ranurada Redonda.#10-24x1/4 1
.....	PM2700-440	Tira ancha(no se muestra).....	comercializado por pie.
.....	PM2700-441	Tira estrecha (no se muestra).....	comercializado por pie.

Conjunto de Base



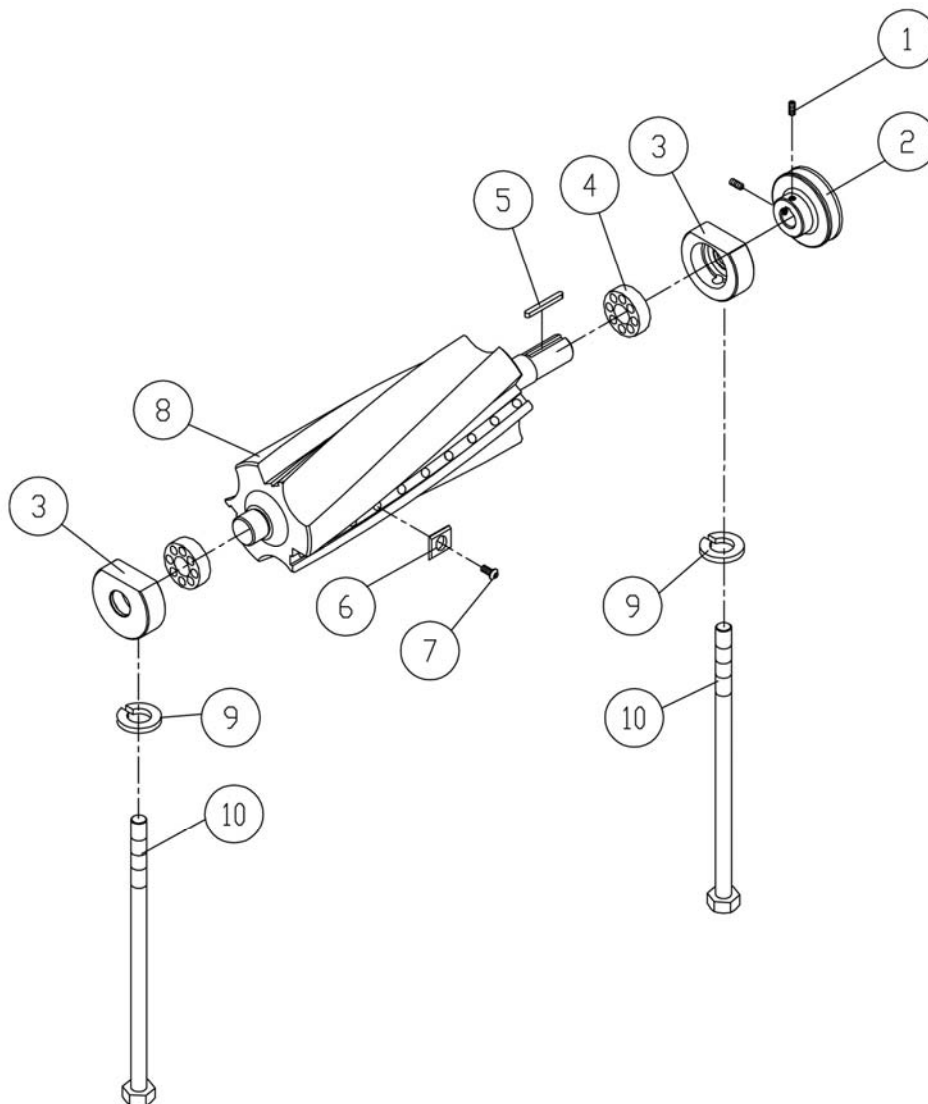
Lista de Partes: Conjunto de la Cabeza de Corte (Modelo PJ-882 solamente)

Nro de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
.....	PJ882-CHA.....	Conjunto de la Cabeza de Corte (Ítems 1 al 5, y 10 al 13).....		
1.....	6296046.....	Cuchilla.....		3
2.....	6296153.....	Chaveta Doble para Cuchilla.....		3
3.....	6296048.....	Chaveta.....	5x5x25.....	1
4.....	BB-6204VV.....	Rodamiento.....	6204-2NSE.....	2
5.....	PJ882-405.....	Carcasa de Rodamiento.....		2
6.....	TS-0267021.....	Tornillo de Cabeza Hueca.....	1/4"-20x1/4".....	2
7.....	PJ882-407.....	Polea.....		1
8.....	PJ882-408.....	Perno.....		2
9.....	TS-0720091.....	Arandela de Presión.....	3/8".....	2
10.....	6296154.....	Tornillo de Cabeza Cuadrada.....		15
11.....	PJ882-411.....	Cabeza de Corte.....		1
12.....	6296054.....	Resorte.....		6
13.....	TS-1513021.....	Tornillo de Cabeza Plana autoroscado.....	M5x0.8Px12.....	6
14.....	PJ882-414.....	Etiqueta de Dirección.....		1
15.....	PJ882-415.....	Calibre para Cuchilla.....		1



Lista de Partes: Conjunto de la Cabeza de Corte (Modelo PJ-882HH solamente)

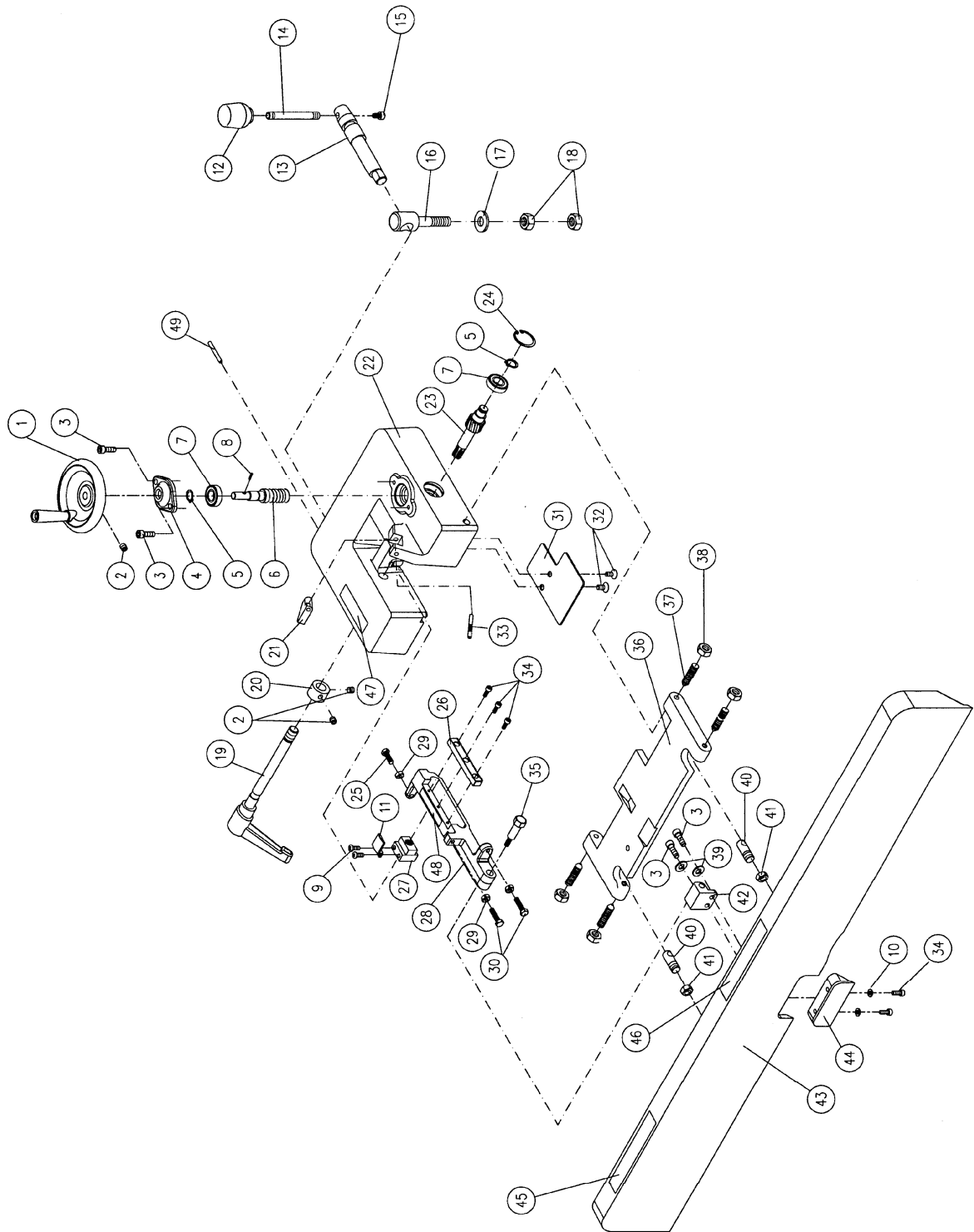
Nro de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
.....	PJ882HH-CA	Conjunto de la Cabeza de Corte (Índice # 1-10)		1
1.....	TS-0267021	Tornillo de Cabeza Hueca	1/4"-20x1/4"	2
2.....	PJ882-407	Polea de la Cabeza de Corta		1
3.....	PJ882-405	Carcasa de Rodamiento		2
4.....	BB-6204VV	Rodamiento a Bolas	6204-2NSE	2
5.....	5F-G107	Chaveta	5x5x22	1
.....	1791222-6	Unidad de Cabeza de Corte Helicoidal (Lista Nro # 6 a 8)		1
6.....	1791212	Cuchilla Intercambiable (juego de 10)		total 54
7.....	JWP208HH-111	Tornillo de Cuchilla Intercambiable	#10-32x1/2"	54
8.....	PJ882HH-408	Cabeza de Corte Helicoidal		1
9.....	TS-0720091	Arandela de Presión	3/8"	2
10.....	PJ882-408	Perno		2
11.....	JJ6HH-113	Destornillador de Punto Estrella (no se muestra)		2



Lista de Partes: Conjunto Guía

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
	PJ882-FA	Conjunto Guía (Lista Nro #1 a #49)		
1	PJ882-101	Manivela		1
2	TS-0267021	Tornillo de Cabeza Hueca	1/4"-20x1/4"	3
3	TS-0207031	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/4"-20x5/8"	4
4	PJ882-104	Cubierta de Rodamiento		1
5	PJ882-105	Junta C-Ring	STW-12	2
6	PJ882-106	Eje de Tornillo Sin Fin		1
7	BB-6001ZZ	Rodamiento a bolas	6001ZZ	2
8	PJ882-108	Pasador	Ø3x20	1
9	TS-0810012	Tornillo	#10-24x1/4"	2
10	TS-0680011	Arandela Plana	3/16"	2
11	PJ882-111	Indicador		1
12	6285945	Pomo		1
13	6296069	Eje de Bloqueo		1
14	6285944	Espiga manual		1
15	TS-0207021	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/4"-20x1/2"	1
16	6296084	Perno		1
17	TS-0680061	Arandela Plana	1/2"	1
18	PJ882-118	Tuerca Hexagonal	1/2"-12	2
19	PJ882-119	Manija de Bloqueo		1
20	PJ882-120	Boquilla		1
21	PJ882-121	Bloque de Tope		1
22	PJ882-122	Soporte de la Guía		1
23	PJ882-123	Tornillo Sin Fin		1
24	PJ882-124	Anillo de Retención	RTW-28	1
25	TS-0050031	Perno de Cabeza Hexagonal	1/4"-20x3/4"	1
26	PJ882-126	Rack		1
27	PJ882-127	Tuerca de la Manija de Bloqueo		1
28	PJ882-128	Anillo de Bloqueo		1
29	TS-0561011	Tuerca Hexagonal	1/4"-20	3
30	TS-0050051	Perno de Cabeza Hexagonal	1/4"-20x1"	2
31	PJ882-131	Placa de Seguridad		1
32	TS-081F031	Tornillo de Cabeza Plana	1/4"-20x1/2"	2
33	6296070	Pasador	5mmx50mm	1
34	TS-0206021	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	#10-24x1/2"	5
35	6296073	Tornillo		1
36	6296082	Corredera de la Guía		1
37	6285942	Tornillo de Punta Cónico		4
38	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8"-16	4
39	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4"	2
40	6285940	Espárrago		2
41	TS-0561052	Tuerca Hexagonal	1/2"-20	2
42	PJ882-142	Bloque Fijo		1
43	PJ882-143	Guía		1
44	PJ882-144	Placa Intercambiable		1
45	60B-130	Etiqueta de Precaución (Ajuste de Cuchillas)		1
46	60B-129	Etiqueta de Precaución (Mantener las Manos Alejadas)		1
47	PJ882-147	Etiqueta (Bloquear/ Desbloquear)		1
48	PJ882-148	Etiqueta de Escala		1
49	PJ882-333	Pasador de Resorte	Ø4x25	1

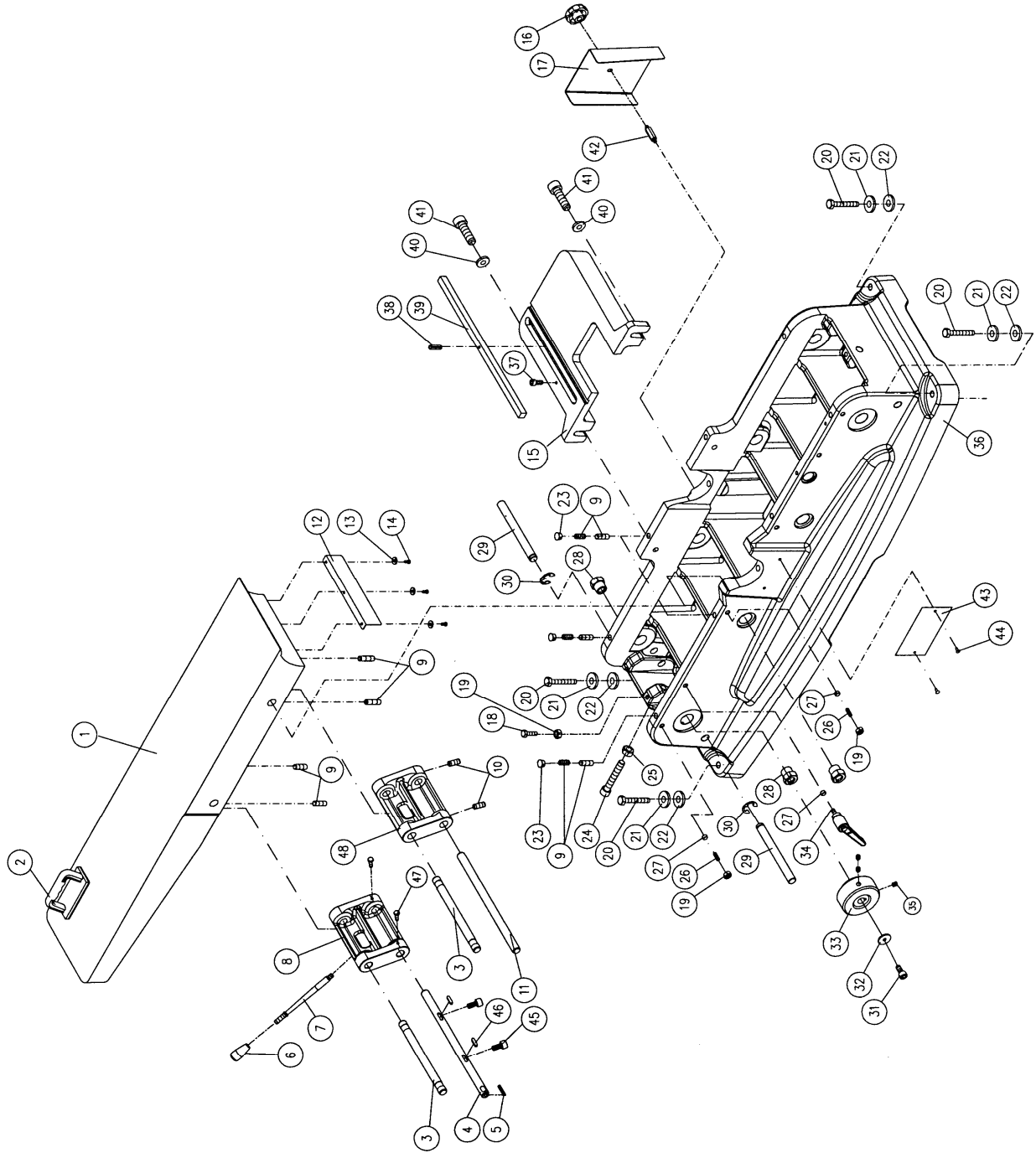
Conjunto Guía



Lista de Partes: Conjunto de Mesa de Salida y Base

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	PJ882-201	Mesa Posterior (Salida)		1
2	6285917	Bloque de Empuje		2
3	PJ882-203	Eje		2
4	PJ882-204	Eje		1
5	PJ882-205	Chaveta	5x5x22	1
6	PJ882-206	Pomo		1
7	PJ882-207	Manija		1
8	PJ882-208	Manija Elevadora de Mesa		1
9	TS-0270031	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x3/8"	12
10	TS-0271031	Tornillo de Cabeza Hueca	3/8"-16x3/8"	2
11	PJ882-211	Eje		1
12	PJ882-212	Reborde de Mesa		1
13	TS-0680011	Arandela Plana	3/16"	3
14	TS-0810012	Tornillo	#10-24x1/4"	3
15	PJ882-215	Soporte Deslizante		1
16	6296058	Pomo		1
17	PJ882-217	Guarda de la Polea		1
18	TS-0060051	Perno de Cabeza Hexagonal	3/8"-16x1"	1
19	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8"-16	3
20	TS-0060121	Perno de Cabeza Hexagonal	3/8"-16x2-3/4"	4
21	TS-0680041	Arandela Plana	3/8"	4
22	PJ882-222	Arandela Plástica	3/8"	4
23	PJ882-223	Enchufe		4
24	PJ882-224	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/2"-12x3"	1
25	PJ882-118	Tuerca Hexagonal	1/2"-12	1
26	TS-0271101	Tornillo de Cabeza Hueca	3/8"-16x1-1/4"	2
27	PJ882-227	Boquilla de Cobre		3
28	PJ882-228	Tuerca de Ajuste		4
29	PJ882-229	Eje		2
30	PJ882-230	Junta E-Ring	ETW-12	2
31	TS-0208031	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	5/16"-18x5/8"	1
32	TS-0680031	Arandela Plana	5/16"	1
33	PJ882-233	Cubeta		1
34	PJ882-234	Manija de Bloqueo		1
35	TS-0270031	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x3/8"	3
36	PJ882-236	Base		1
37	TS-0207021	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/4"-20x1/2"	1
38	6296088	Pasador de Resorte	Ø4x14	1
39	6296089	Chaveta		1
40	6296042	Arandela		2
41	TS-0209061	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	3/8"-16x1-1/4"	2
42	PJ882-242	Espiga		1
43	PJ882-243	Etiqueta de Identificación	1Ø	1
	PJ882-243A	Etiqueta de Identificación	3Ø	1
44	6296148	Remache		2
45	TS-0209031	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	3/8"-16x3/4"	2
46	PJ882-246	Chaveta	5x5x20	2
47	TS-0050031	Perno de Cabeza Hexagonal	1/4"-20x3/4"	2
48	PJ882-248	Manija Elevadora de Mesa		1

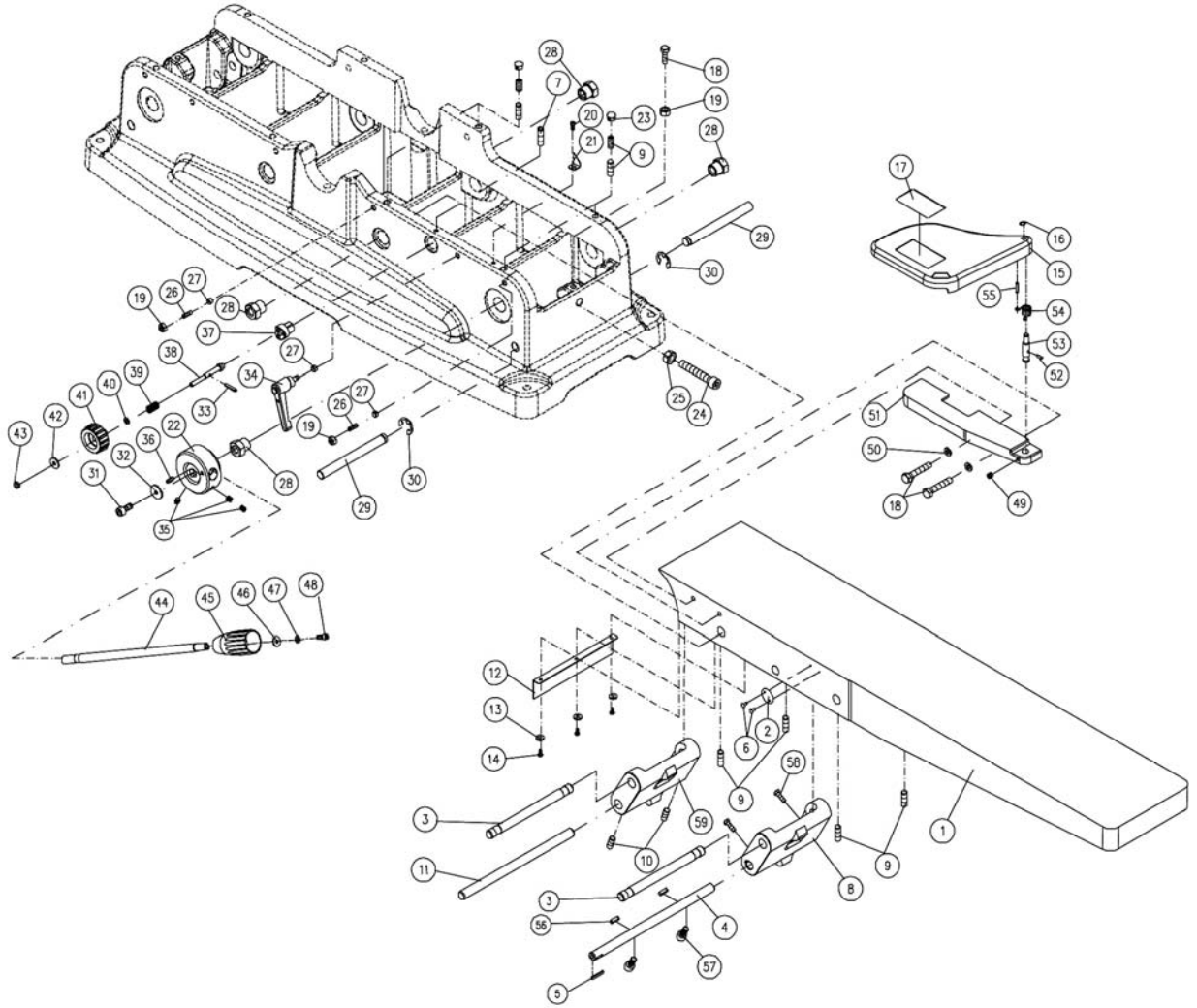
Conjunto de Mesa de Salida y Base



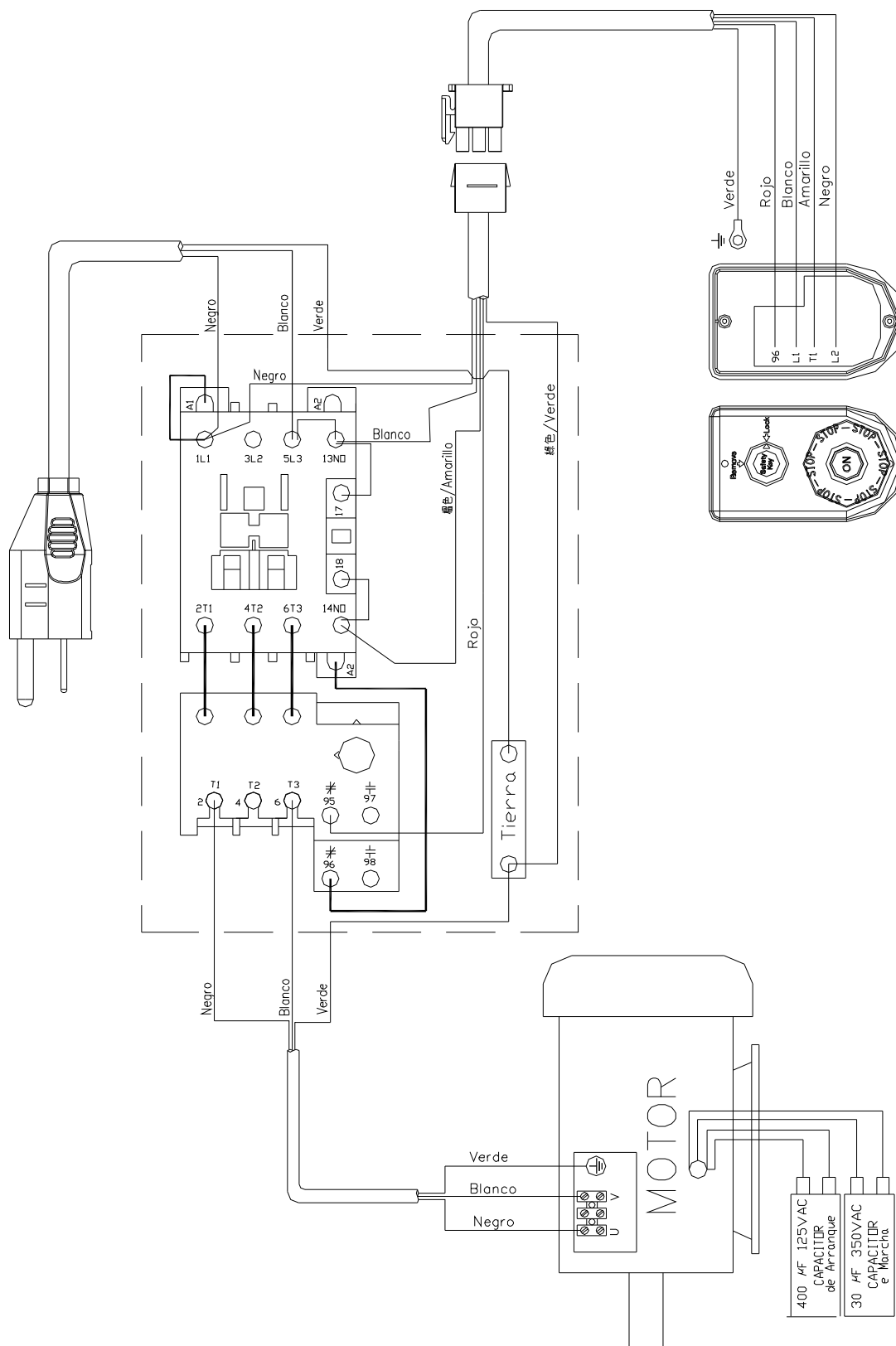
Lista de Partes: Conjunto de Mesa de Entrada

Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
1	PJ882-301	Mesa Anterior (Entrada)		1
2	PJ882-302	Etiqueta de Escala		1
3	PJ882-203	Eje		2
4	PJ882-304	Eje		1
5	PJ882-205	Chaveta	5x5x22	1
6	6296148	Remache		2
7	TS-0270051	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x1/2"	1
8	PJ882-208	Manija Elevadora de Mesa		1
9	TS-0270031	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x3/8"	12
10	TS-0271031	Tornillo de Cabeza Hueca	3/8"-16x3/8"	2
11	PJ882-211	Eje		1
12	PJ882-212	Reborde de Mesa		1
13	TS-0680011	Arandela Plana	3/16"	3
14	TS-0810012	Tornillo	#10-24x1/4"	3
15	60B-273	Guarda de la Cabeza de Corte		1
16	JSG96-223	Anillo de Retención	STW-11	1
17	60B-272	Etiqueta de Advertencia		1
18	TS-0060051	Perno de Cabeza Hexagonal	3/8"-16x1"	3
19	TS-0561031	Tuerca Hexagonal	3/8"-16	3
20	TS-0813022	Tornillo de Cabeza Redonda	1/4"-20x3/8"	1
21	PJ882-321	Indicador		1
22	PJ882-322	Cubeta de la Manija de Elevación		1
23	PJ882-223	Enchufe		4
24	PJ882-224	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/2"-12x3"	1
25	PJ882-118	Tuerca Hexagonal	1/2"-12	1
26	TS-0271101	Tornillo de Cabeza Hueca	3/8"-16x1-1/4"	2
27	PJ882-227	Boquilla de Cobre		3
28	PJ882-228	Tuerca de Ajuste		4
29	PJ882-229	Eje		2
30	PJ882-230	Junta E-Ring	ETW-12	2
31	TS-0208031	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	5/16"-18x5/8"	1
32	TS-0680031	Arandela Plana	5/16"	1
33	PJ882-333	Pasador de Resorte	Ø4x25	1
34	PJ882-234	Manija de Bloqueo		1
35	TS-0270031	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x3/8"	3
36	TS-0267021	Tornillo de Cabeza Hueca	1/4"-20x1/4"	1
37	PJ882-337	Bloque		1
38	PJ882-338	Espiga		1
39	PJ882-339	Resorte		1
40	PJ882-340	Arandela	1/4"x1/2"OD	1
41	PJ882-341	Pomo		1
42	TS-0680021	Arandela Plana	1/4"	1
43	TS-0640071	Tuerca de Seguridad con Inserto Nylon	1/4"-20	1
44	PJ882-344	Manija de Elevación		1
45	6296028	Manija de Elevación		1
46	TS-0680021	Arandela Plana	1/4"	1
47	TS-0720071	Arandela de Presión	1/4"	1
48	TS-0207021	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal	1/4"-20x1/2"	1
49	TS-0270071	Tornillo de Cabeza Hueca	5/16"-18x3/4"	1
50	TS-0680041	Arandela Plana	3/8"	2
51	PJ882-351	Borde de Guillame		1
52	PJ882-352	Pasador de Resorte	Ø5x32	1
53	PJ882-353	Eje		1
54	PJ882-354	Resorte		1
55	PJ882-355	Pasador de Resorte	Ø6x25	1

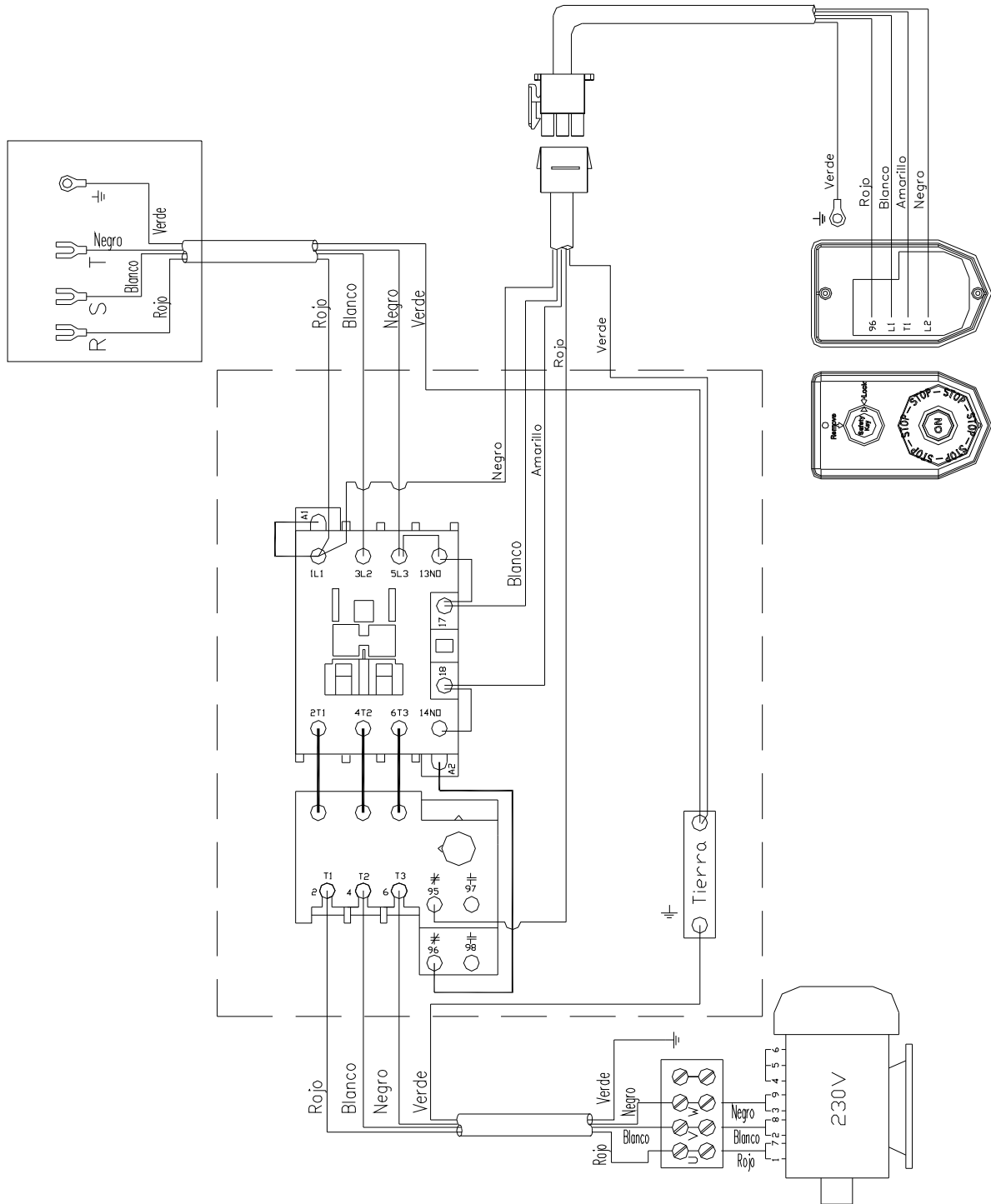
Nro. de Lista.	Parte Nro.	Descripción	Tamaño	Cantidad
56.....	PJ882-246	Chaveta.....	5x5x20	2
57.....	TS-0209031	Tornillo de Cabeza Hueca Hexagonal.....	3/8"-16x3/4".....	2
58.....	TS-0050031	Perno de Cabeza Hexagonal.....	1/4"-20x3/4".....	2
59.....	PJ882-248	Manija Elevadora de Mesa		1



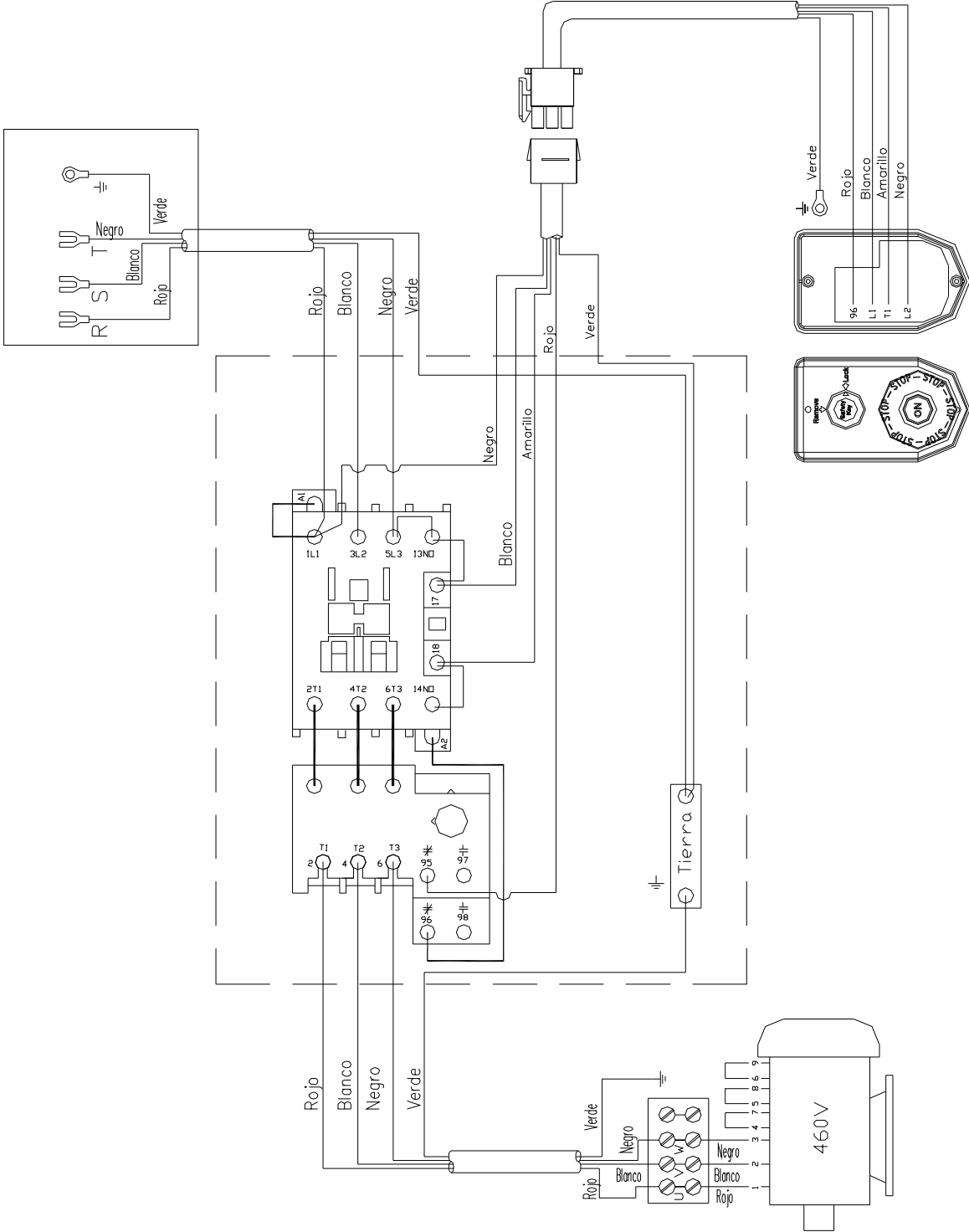
Conexiones Eléctricas – Sistema Monofásico, 230 Voltios



Conexiones Eléctricas – Sistema Trifásico, 230 Voltios



Conexiones Eléctricas – Sistema Trifásico, 460 Voltios





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

POWERMATIC®

Instructions d'utilisation et manuel des pièces détachées

Dresseuse 8 pouces en parallélogramme

Modèle PJ-882 et PJ-882HH



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

Pièce N°. M-1610079
Révision E3 02/2014
Copyright © 2014 Powermatic

Garantie et entretien

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 site officiel de la marque Powermatic.

- Les produits 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. Powermatic dispose de centres de service autorisés 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 Powermatic.

Plus d'informations

Powermatic ajoute constamment de nouveaux produits. Pour obtenir des informations complètes et actuelles, contactez le fournisseur de votre localité, ou visitez le Powermatic officiel marque site 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

POWERMATIC LIMITE 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.

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.

Powermatic vend ses produits à travers les fournisseurs ne. Les spécifications mentionnées dans le Powermatic documents imprimés et sur Powermatic officielle sites de marque sont donnés à titre d'information générale et ne sont pas contraignantes. Powermatic se réserve 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.

Liste des produits de la période de garantie

90 jours – Pièces; Les pièces d'usure
1 An – Motors; Accessoires de machines;
2 An – Machines à bois utilisé à des fins industrielles ou commerciales
5 An – Machines à bois

NOTE: Powermatic est une division de JPW Industries, Inc.. Référence dans le présent document à Powermatic s'appliquent également aux JPW Industries, Inc., ou de ses ayants droit pour les marques Powermatic.

Table des matières

Garantie et entretien	2
Table des matières	3
Avertissement.....	5
Introduction	7
Description	7
Spécifications	7
Déballage.....	8
Le contenu du conteneur d'expédition	8
Installation et assemblage	9
Installation du bras du commutateur	10
Installation de la protection de la tête de la découpeuse	10
Accumulation de poussière	11
Instructions relatives à la mise à la masse	11
Rallonges.....	12
Fonctionnement sous phase unique de 230 volts	12
Fonctionnement sous trois phases	12
Réglages.....	13
Tension de la courroie de transmission	13
Remplacement de la courroie de transmission	14
Déplacement du guide	14
Arrêts du guide	15
Retrait du guide.....	16
Manches de verrouillage	16
Réglages de la table et du couteau	16
Mise en coplanaire des tables	17
Réglage des couteaux à la hauteur appropriée et en parallèle à la table de sortie.....	18
Vis d'arrêt de la table de sortie	22
Réglage de la table d'alimentation (profondeur de coupe).....	22
Arrêt de la profondeur de la table d'alimentation	22
Vis d'arrêt de la table d'alimentation	22
Remplacement des couteaux (tête de la découpeuse droite uniquement).....	23
Remplacement ou rotation des coupe-paraisons (tête de la découpeuse hélicoïdale uniquement).....	24
Suppression du "jeu" dans les tables.....	24
Commandes de fonctionnement	25
Fonctionnement.....	25
Installation de la main	26
Revêtement de surface	26
Assemblage de l'extrémité	26
Refeuilletement.....	26
Assemblage des travaux courts ou minces.....	27
Dressage des surfaces déformées	27
Biseautage.....	27
Sens du grain.....	27
Désalignement (cisaillement)	27
Maintenance.....	28
Affûtage des couteaux standard	29
Dépannage de la tête de la découpeuse	29
Accessoires en option	32
Pièces de rechange.....	32
Liste des pièces : Dispositif du support.....	33
Dispositif du support.....	35
Liste des pièces : Dispositif de la tête de la découpeuse (modèle PJ-882 uniquement).....	36
Liste des pièces : Dispositif de la tête de la découpeuse (modèle PJ-882HH uniquement).....	37
Liste des pièces : Dispositif du guide.....	38
Dispositif du guide.....	39
Liste des pièces : Table d'alimentation et dispositif du socle	40
Table d'alimentation et dispositif du socle.....	41

Liste des pièces : Dispositif de la table d'alimentation.....	42
Connexions électriques – 1 phase, 230 volts	44
Connexions électriques – 3 phase, 230 volts	45
Connexions électriques – 3 phase, 460 volts	46



Avertissement

1. Lisez et comprenez entièrement le manuel d'utilisation avant toute tentative de montage ou d'exploitation.
2. Lisez et comprenez les avertissements affichés sur la machine et figurant dans le manuel. Le non respect de tous ces avertissements peut causer de sérieux dégâts.
3. Remplacez les étiquettes d'avertissements si elles deviennent floues ou s'arrachent.
4. Cette dresseuse est conçue et réservée pour l'utilisation exclusive par un personnel qualifié et expérimenté. Si vous ne maîtrisez pas bien la manipulation d'une dresseuse, ne l'utilisez pas avant d'avoir suivi une formation et obtenu une connaissance adéquate.
5. N'utilisez pas cette dresseuse 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.
6. Mettez toujours des verres ou un masque de protection lors de l'utilisation de la dresseuse. Les lunettes ordinaires ont certes des verres résistants, mais ne sont pas des lunettes de protection.
7. Avant d'utiliser cette dresseuse, 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.
8. Mettez des protège-oreilles (bouchon et manchon) lors des opérations prolongées.
9. 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 faites-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.

10. Ne manipulez pas cette machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'effet des drogues, de l'alcool ou d'un médicament.
11. Rassurez-vous que la prise se trouve à l'état éteint avant de connecter la machine.
12. Rassurez-vous que la machine est correctement implantée au sol.
13. Effectuez tous les ajustements ou la maintenance pendant que la machine est débranchée.
14. Retirez les clés d'ajustement. Ayez le réflexe de toujours vérifier si les clés d'ajustement sont retirées avant de mettre la machine en marche.
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 endommagée 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 endommagée doivent être soigneusement réparés ou remplacés.
17. Cherchez un endroit spacieux et un éclairage anti-reflet et zénithal.
18. Le sol autour de la machine doit être propre et épargné des débris comme la graisse et l'huile.
19. Laissez vos visiteurs loin du lieu du travail. **Éloignez les enfants.**
20. Mettez votre atelier à l'abri des enfants installant des cadenas, des interrupteurs généraux, ou en enlevant les clés de contact.
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.



Avertissement

22. Gardez l'équilibre pour éviter de tomber ou de vous adosser contre les couteaux 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. Entretenez les accessoires avec précaution. Gardez les couteaux tranchants et propres pour une performance meilleure et sans risque. Suivez les instructions relatives à la lubrification et au changement des accessoires.
26. Désactivez 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.
27. Ne vous tenez pas debout sur la machine. D'importants dégâts peuvent être orchestrés si la machine bascule.
28. Ne laissez jamais l'appareil fonctionner tout seul. Arrêtez la machine et ne la quittez pas avant qu'elle se soit complètement éteinte.
29. Enlevez les outils non installés et les pièces inutiles de la zone de travail avant de démarrer la machine.
30. Lorsque vous travaillez un morceau de bois sur la dresseuse, respectez la règle de 3 pouces : Vos mains doivent toujours être à une distance de plus de 3 pouces de la tête de la découpeuse.
31. Utilisez toujours une cale de maintien ou de poussée lors du revêtement de surface de la bille.
32. N'assemblez pas du matériel d'une longueur inférieure à 10", d'une étroitesse de moins de 3/4" ou d'une épaisseur moins de 1/4".
33. N'effectuez pas de coupe d'une profondeur supérieure à 3/4" lors du refeuillement. Sur d'autres coupes telles que le délignage, le surfacage, etc., la profondeur de coupe ne doit pas dépasser 1/16" pour éviter de surcharger la machine et pour réduire les risques de recul.
34. N'exercez jamais de pression sur la bille directement sur la tête de la découpeuse. Cela risque faire basculer la bille et les doigts de l'opérateur dans la tête de la découpeuse. Ne ramenez jamais la pièce de travail vers la table d'alimentation.
35. N'utilisez pas la dresseuse dans un environnement à risque, ne l'utilisez pas dans des endroits humides ou mouillés et ne l'exposez pas à la pluie. Gardez la zone de travail bien éclairée.
36. Maintenez toujours la tête de la découpeuse et les protections de la transmission en place et en bon état de fonctionnement.
37. Utilisez toujours des cales de maintien ou de poussée pour des matériels d'assemblage d'une étroitesse ou d'une finesse supérieures à 3 pouces.
38. Maintenez les surfaces de contact qui conviennent entre la table d'alimentation et de sortie et le passage du couteau de la tête de la découpeuse.
39. Soutenez la pièce de travail de façon adéquate tout au long du fonctionnement, contrôlez la pièce de travail à tout moment.
40. Ne ramenez pas la pièce de travail vers la table d'alimentation.

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.

Introduction

Ce manuel, conçu par Powermatic contient des procédures d'exploitation et de maintenance et en toute sécurité du modèle PJ-882 et PJ-882HH d'une dresseuse. Il contient également les instructions relatives à l'installation, aux précautions de sécurité, aux procédures générales de manipulation, à l'entretien et à la panne des pièces. Cette machine a été conçue dans le but de vous éviter des ennuis dus à la manipulation pendant des années si elle est utilisée dans le respect des instructions mentionnées dans le présent manuel. En cas de questions ou de commentaires, veuillez rencontrer le fournisseur de votre localité ou Powermatic. Vous pouvez aussi contacter Powermatic à travers notre site internet : www.powermatic.com

Description

Les dresseuses PJ-882 sont fabriquées à partir d'un modèle de parallélogramme. Cette conception permet un réglage indépendant des sections des tables d'alimentation et de sortie afin d'assurer que les tables restent parallèles à la tête de la découpeuse et entre elles. Le guide a une capacité d'inclinaison de 45 degrés vers l'avant et l'arrière, avec des arrêts positifs.

Spécifications

Numéro du modèle	PJ-882.....	PJ-882HH
Numéro de la bille (2HP, 1Ph, 230 V)	1610079.....	1610082
Numéro de la bille (3HP, 3Ph, 230/460 V)*	1610080.....	1610083
Largeur maximale de coupe (po)	8.....	8
Profondeur maximale de coupe (po)	1/2.....	1/2
Capacité de refeuillement (po)	1/2.....	pas nécessaire
Vitesse de la tête de la découpeuse (TPM).....	7,000.....	7,000
Démarrateur	magnétique.....	magnétique
Couteaux.....	Niveau 3.....	54 Paraisons à quatre côtés
Nombre de lignes de la découpeuse	--.....	6
Nombre de coupes par minute.....	21,000.....	pas nécessaire
Diamètre de la tête de la découpeuse (po).....	3-1/16.....	3-1/16
Surface de la table (L x W) (po.)	83 x 8.....	83 x 8
Taille du guide (L x H)(in.).....	38 x 4-3/4.....	38 x 4-3/4
Inclinaison du guide (deg.).....	45 vers l'avant, 45 vers l'arrière.....	45 vers l'avant, 45 vers l'arrière
Arrêts positives (deg.).....	-45, 90, +45.....	-45, 90, +45
Diamètre de la chute de poussière (po).....	4.....	4
Capacité requise de accumulation de poussière (CFM).....	450.....	450
Dimensions totales (L x W x H)(po.).....	84 x 28 x 44.....	84 x 28 x 44
Poids net – env. (lbs)	610.....	610
Poids à l'expédition – env. (lbs.).....	744.....	744

* pré connecté 230 V **REMARQUE** : Pour un fonctionnement sous 460 V, achetez et faites installer séparément un commutateur magnétique (pièce n°.PJ882-526C). Il est conseillé de louer les services d'un électricien qualifié.

Les spécifications ci-dessus étaient valables au moment de la publication du présent manuel. Cependant, du fait de notre politique d'amélioration constante, Powermatic se réserve le droit de les changer à tout moment sans avis préalable et sans prendre des engagements.

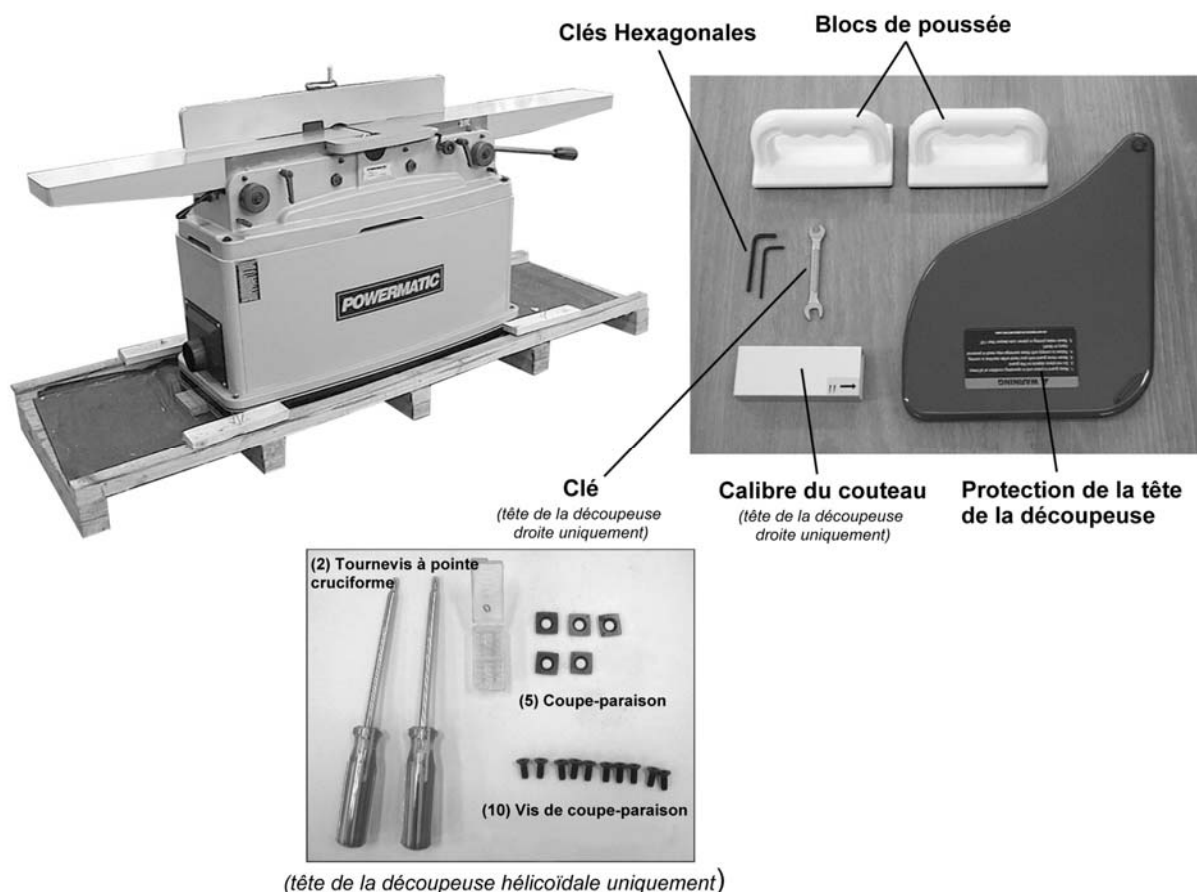
Déballage

Ouvrez le conteneur et vérifiez les dégâts d'expédition. Avisez immédiatement votre fournisseur ou votre agent maritime au sujet du dégât. Ne mettez au rebut aucun matériel d'expédition tant que la dresseuse n'est pas montée et fonctionne correctement.

Faites une Comparaison entre le contenu de votre conteneur et la liste de pièces pour vous assurer que toutes les pièces sont intactes. Les pièces égarées, si elles existent, doivent être signalées à votre distributeur. Lisez attentivement le manuel d'utilisation pour avoir des informations au sujet des instructions de montage, d'entretien et de sécurité.

Le contenu du conteneur d'expédition

- 1 Dresseuse
- 1 Protection de la tête de la découpeuse
- 2 Blocs de poussée
- 1 Clé à fourche de 8 mm/10 mm (*PJ-882 uniquement*)
- 1 Clé hexagonale de 3 mm (*PJ-882 uniquement*)
- 1 Clé hexagonale de 5 mm
- 1 Clé hexagonale de 4 mm
- 1 Manuel du propriétaire
- 1 Carte de garantie
- 1 Calibre du couteau en aluminium (*PJ-882 uniquement*)
- 2 Tournevis à pointe cruciforme (*PJ-882 uniquement*)
- 10 Vis de coupe-paraison (*PJ-882HH uniquement*)
- 5 Coupe-paraison (*PJ-882HH uniquement*)



⚠ AVERTISSEMENT Lisez et comprenez entièrement le présent manuel avant toute tentative d'assemblage ou de manipulation ! Le non respect de cette consigne risque de provoquer de graves blessures.

Installation et montage

Outils nécessaires à l'assemblage :

Fourche de levage ou palan avec brides/élingues
Clé de 14 mm (ou 9/16") ou prise de courant
Tournevis à pointe cruciforme (Phillips)
Clés hexagonales de 3 mm et 5 mm (fournies)

1. Supprimez tous les panneaux ou brides qui maintiennent la dresseuse à la palette et retirez l'enveloppe de protection.
2. Utilisez une clé de 14 mm (ou 9/16") pour déposer les quatre tire-fonds au bas du support qui ont permis de maintenir la machine à la palette. L'une de ces vis est illustrée dans la Figure 1.

⚠ ATTENTION La dresseuse doit être soulevée à l'aide de brides placées autour de quatre tiges de levage (voir figure 2). NE soulevez PAS la machine directement du dessous des tables d'alimentation et de sortie, car cela risque de provoquer le mauvais alignement des tables.

3. Retirez les quatre tiges de levage de sorte qu'elles fassent passer les brides autour des tiges comme illustré dans la Figure 2. À l'aide d'une fourche de levage ou d'un palan, soulevez la machine de la palette et faites-la rentrer dans l'emplacement souhaité. lorsque vous retirez les brides, repoussez les tiges de levage à l'intérieur.
4. La dresseuse doit être située dans un endroit sec, sur un sol ferme et dans une salle bien aérée et éclairée. laissez assez d'espace autour de la machine pour les opérations et les travaux de maintenance de routine.
5. Au besoin, vous pouvez davantage stabiliser la dresseuse en la fixant au sol à l'aide des tire-fonds à travers les quatre orifices situés à la base du support.

⚠ AVERTISSEMENT Cette dresseuse doit être déconnectée de la source d'énergie pendant les procédures d'assemblage.

6. Les parties métalliques exposées de la dresseuse, comme les surfaces de la table et du guide ont été revêtues d'un protecteur par le fabricant. vous pouvez enlever ce protecteur au moyen d'un chiffon souple imprégné de pétrole lampant ou d'alcool minéral. N'utilisez pas de tampon abrasif. Ne laissez pas le solvant toucher le plastique ou les pièces en caoutchouc car il risque de les endommager.

⚠ AVERTISSEMENT Soyez prudent lorsque vous nettoyez les alentours de la tête de la découpeuse. Les couteaux sont extrêmement tranchants.



Figure 1

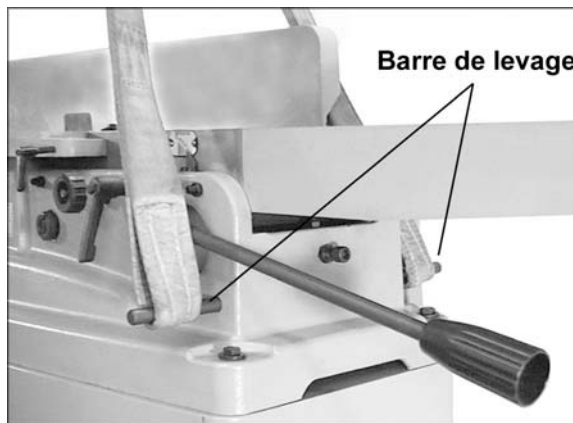


Figure 2
(Brides non incluses)

Installation du bras du commutateur

1. Le bras du commutateur est acheminé dans une position horizontale. Desserrez et retirez les quatre vis à chapeau à tête creuse et les rondelles plates sur le support du bras du commutateur (Figure 3) à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm. Maintenez le bras du commutateur pendant que vous effectuez cette opération, afin d'éviter qu'il tombe.
2. Placez-le dans horizontalement comme illustré dans la figure 3 et alignez les quatre trous dans le support à l'aide de quatre trous situés dans le support de la dresseuse.
3. Insérez de nouveau les quatre vis à chapeau à tête creuse et les quatre rondelles plates, comme illustré dans la Figure 3.
4. Serrez solidement les quatre vis à chapeau à tête creuse au moyen d'une vis hexagonale.

Installation de la protection de la tête de la découpeuse

⚠ AVERTISSEMENT Les couteaux de la dresseuse sont extrêmement tranchants. Soyez prudent lorsque vous travaillez avec ou autour de la tête de la découpeuse.

La tête de la découpeuse comporte un mécanisme de tension de ressort qui doit être correctement tendu lors de l'installation de la protection de la tête de la découpeuse sur la machine.

Pour installer la protection de la tête de la découpeuse :

1. Insérez une petite clé hexagonale ou un objet semblable dans la broche sur le mécanisme de tension de la protection (Figure 4).
2. Tordez la clé hexagonale et la broche dans le sens horaire, comme dans la figure 5 et maintenez-les y.
3. Abaissez l'arbre de la protection dans le trou sur le rebord de refeuillement de la dresseuse. Voir Figure 6. Abaissez la protection assez loin dans le trou afin que la rainure de l'arbre de la protection adhère à celui du manche de verrouillage (Figure 6).
4. Après l'insertion de la protection dans le trou, faites avancer la protection avec votre main gauche – la protection se dirige vers le guide.
5. Serrez totalement la vis de réglage (Figure 6), tout en continuant à maintenir la clé hexagonale et la broche de votre main droite.
6. Lorsque la protection est en sécurité, sortez la clé hexagonale de la broche. Desserrez légèrement la vis de réglage (Figure 6) jusqu'à ce que la broche retourne contre le rebord de refeuillement.
7. Resserrez la vis de réglage (Figure 6).

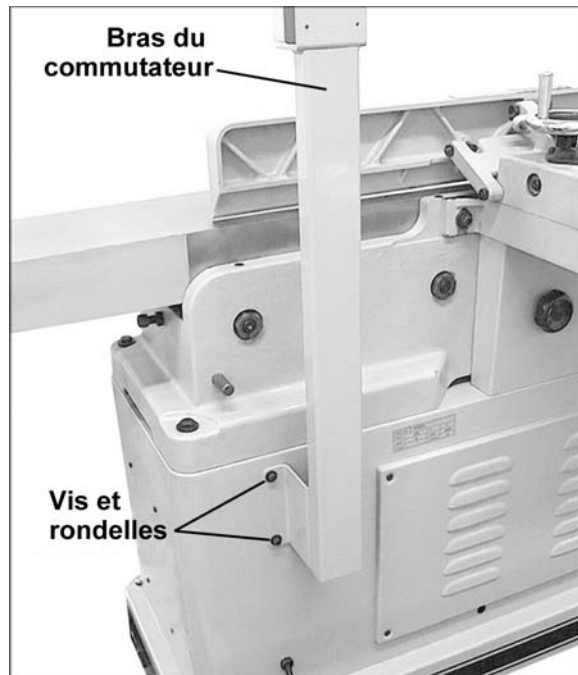


Figure 3



Figure 4



Figure 5

À présent, le ressort de la protection de la tête de la découpeuse doit en principe être assez bien tendu. Testez-le en éloignant la protection du guide et en le relâchant ensuite.

⚠ AVERTISSEMENT Le ressort de la protection doit toujours être suffisamment tendu pour couvrir la partie inutilisée de la tête de la découpeuse pendant le découpage et pour revenir directement sur le guide lorsque la pièce de travail est déjà dégagée de la zone.

Si vous souhaitez augmenter la tension sur le ressort, suivez la procédure susmentionnée excepté : serrez la vis de réglage de sorte à ne pas laisser la broche revenir sur le rebord de refeuillement. Plus la broche est éloignée dans le sens horaire, plus la tension du ressort est élevée.

Collecte de la poussière

Il est vivement conseillé de connecter un système de collecte de poussière (pas fourni) à la dresseuse. Cela permettra de garder votre atelier propre et de réduire les risques de problèmes de santé causés par la sciure. Le collecteur de poussière doit avoir une capacité suffisante pour une dresseuse de cette taille.

Connectez le flexible de collecte de poussière à un orifice de poussière de 4" de diamètre sur la dresseuse (Figure 7) et maintenez-le à l'aide d'une bride de serrage de flexible.

REMARQUE : Le flexible d'aération du séchoir n'est pas adapté à cet usage.

Instructions relatives à la mise à la masse

⚠ AVERTISSEMENT Les montages électriques doivent être réalisés par un électricien qualifié conformément à tous les codes y afférent. Cette machine doit être convenablement mise à terre afin d'éviter l'électrocution et d'éventuels dégâts mortels.

Cette machine doit être connectée à un système permanent de câblage métallique mis à la masse ou à un système muni d'un conducteur de matériel de mise à terre. En cas de disfonctionnement ou de panne, la mise à la masse permet de réduire la résistance du courant électrique, minimisant ainsi le risque d'électrocution.

Le mauvais montage du conducteur du matériel de mise à terre peut exposer à l'électrocution. Le conducteur dont l'insolation présente une surface extérieure verte avec ou sans des rayures jaunes, est celui de mise à terre d'équipements. Au cas où le remplacement de la rallonge électrique ou de la fiche s'avère nécessaire, ne connectez pas le conducteur de matériel de mise à terre à un terminal conversationnel.

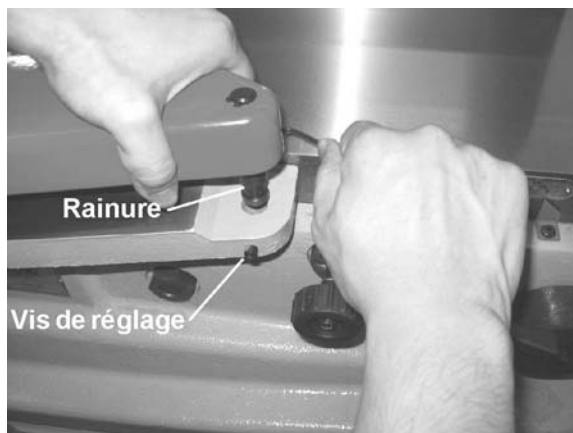


Figure 6

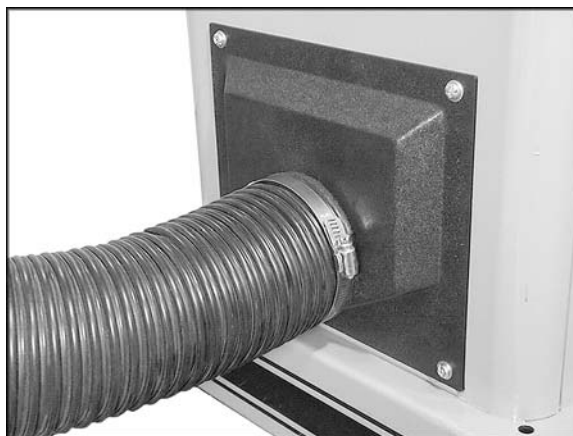


Figure 7
(flexible et fixation non fournies)

Vérifiez, avec l'aide d'un électricien qualifié ou d'un employé de Powermatic si les instructions de mise à terre ne sont pas bien comprises ou si vous éprouvez des doutes au sujet de la mise à terre de l'appareil.

Utilisez trois cordons de rallonge de câble dotés de fiches de mise à terre à trois dents et de récipients à trois tringles, qui correspondent à la fiche de l'outil.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé ou usé.

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

Rallonges

Il n'est pas conseillé d'utiliser d'une rallonge pour la dresseuse PJ882. En cas de besoin d'une rallonge, rassurez-vous que ses caractéristiques sont conformes à l'intensité de courant indiquée sur la plaque du moteur de la machine. Une rallonge à faible intensité peut provoquer une baisse de tension et entraîner une coupure d'électricité et la surchauffe.

Utilisez le tableau de la Figure 8 comme guide général pour choisir la taille appropriée de la rallonge. En cas de doute, utilisez le calibre voisin plus lourd. Plus le numéro du calibre est petit, plus le cordon est lourd.

Fonctionnement sous phase unique de 230 volts

À sa sortie d'usine, le modèle à phase unique de la dresseuse PJ-882 est conçu pour fonctionner exclusivement sous 230 volts.

La dresseuse est munie d'une prise de masse semblable à la prise illustrée à la Figure 9. Vous pouvez cependant décider de "câbler" la machine directement à un panneau de commande électrique. En cas de connexion à un panneau, assurez-vous que l'opérateur dispose d'une option de déconnexion. La dresseuse doit être conforme aux codes locaux et nationaux après son branchement.

Si vous devez la câbler, assurez-vous que les fusibles ont été supprimés ou les disjoncteurs du circuit auquel est connectée la dresseuse sont déclenchés. Placez une étiquette d'avertissement sur le support du fusible ou sur le disjoncteur pour éviter qu'il s'active lors de la connexion de la machine.

La dresseuse dotée d'une fiche de 230 volts doit être connectée uniquement à une prise de courant de la même configuration. Aucun adaptateur n'est disponible ou ne doit être utilisé avec une fiche de 230 volts.

Il est recommandé de connecter la dresseuse **monophasée** à un circuit dédié de 20 ampères *minimum*, muni d'un disjoncteur de 20 ampères ou d'un fusible à fusion temporisée. **Les codes locaux doivent avoir la priorité sur les recommandations.**

Fonctionnement sous trois phases

Le modèle **triphase** est connecté pour un fonctionnement sous 230 volts par le fabricant, mais peut être converti à 460 volts si vous le souhaitez (voir "Conversion de 230 volts à 460 volts").

"Câblez" directement la machine à un panneau de commande et tâchez de mettre une déconnexion à la disposition de l'opérateur.

Épaisseur recommandée des rallonges électriques (AWG).

Amps	Longueur des rallonges électriques					
	25 pieds	50 pieds	75 pieds	100 pi eds	50 pieds	200 pi eds
< 5	16	16	16	14	12	12
5 à 8	16	16	14	12	10	NR
8 à 12	14	14	12	10	NR	NR
12 à 15	12	12	10	10	NR	NR
15 à 20	10	10	10	NR	NR	NR
21 à 30	10	NR	NR	NR	NR	NR

*elle est fonction de la limitation de la baisse de tension à 5 V et à 150% de l'intensité.

NR : Non recommandé.

Figure 8

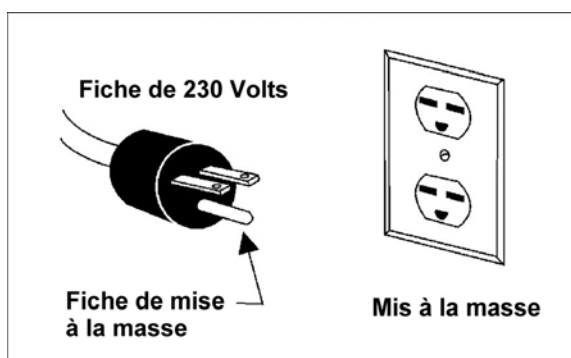


Figure 9

Si vous câblez la dresseuse, assurez-vous que les fusibles ont été supprimés ou les disjoncteurs du circuit auquel est connectée la dresseuse sont déclenchés et placez une étiquette d'avertissement sur le support du fusible ou sur le disjoncteur pour éviter qu'il s'active jusqu'à la fin de la connexion.

Il est recommandé de connecter la dresseuse **triphase**, lorsqu'elle utilisée à **230 volts**, à un circuit dédié de 20 ampères *minimum*, muni d'un disjoncteur de 20 ampères ou d'un fusible à fusion temporisée. Lorsque la dresseuse est utilisée à **460 V**, connectez-la à un circuit dédié de 15 ampères *minimum*, muni d'un disjoncteur de 15 ampères ou d'un fusible à fusion temporisée. **Les codes locaux doivent avoir la priorité sur les recommandations.**

Conversion de 230 volts à 460 volts (triphase uniquement)

Consultez le schéma de câblage à l'intérieur du couvercle de la boîte du démarreur. Un schéma est également inclus la page 46 de ce manuel. La dresseuse doit être conforme aux codes locaux et nationaux après son branchement.

1. Remplacez le contacteur actuel par le contacteur magnétique fonctionnant sous 460 V (pièce n° PJ882-526C ; achetée séparément).
2. Branchez à nouveau les têtes entrant sur le moteur pour un fonctionnement sous 460 volts, comme indiqué sur le schéma de câblage.
3. En cas d'utilisation d'une prise de courant, installez la fiche portant l'indication UL/CSA appropriée pour un fonctionnement sous 460 volts.

Essai du triphasé

À la fin du branchement, vous devez vérifier que les fils ont été correctement connectés sur l'unité **triphasee**.

1. Connectez la machine à la source d'énergie et appuyez sur le bouton démarrer, illustré sur la Figure 10. (Voir "Boutons de commandes" à la page 25 pour plus d'informations sur l'interrupteur de commande.)
2. La tête de la découpeuse doit pivoter dans le sens horaire comme indiqué à l'avant de la machine. Si la rotation de la tête de la découpeuse n'est pas appropriée, appuyez sur le bouton d'arrêt (Figure 10) et **déconnectez la machine de la source d'énergie**.
3. Faites passer deux des trois fils sur "R,S,T".

Réglages

Tension de la courroie de transmission

Pour vérifier ou régler la tension de la courroie de transmission :

1. Dévissez le bouton (A, Figure 11) et déposez la protection de la courroie (B, Figure 11).
2. Retirez le panneau arrière (C, Figure 11) en dévissant les quatre vis à tête plate (D, Figure 11) à l'aide d'un tournevis à pointe cruciforme.
3. Une tension appropriée de la courroie de transmission s'obtient lorsqu'il y a une légère déflexion au milieu de la courroie entre les poulies, en exerçant une légère pression du doigt.
4. Pour augmenter la tension sur la courroie de transmission, desserrez l'écrou hexagonal inférieur (B, Figure 13) à l'aide d'une clé de 17 mm et serrez l'écrou hexagonal supérieur (A, Figure 13). Lorsque c'est terminé, serrez l'écrou hexagonal inférieur (B, Figure 13).
5. Installez à nouveau le panneau arrière et la protection de la courroie.



Figure 10

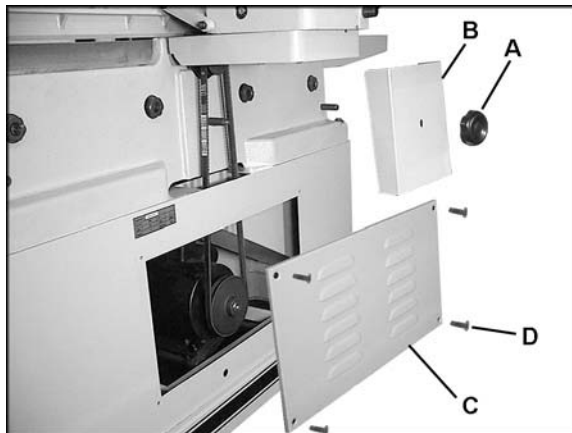


Figure 11

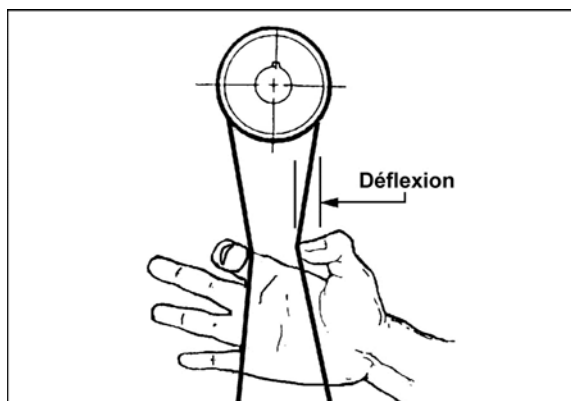


Figure 12

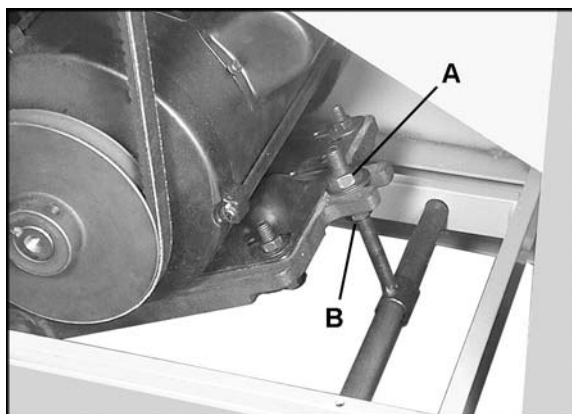


Figure 13

REMARQUE : Après avoir utilisé la machine pendant quelques temps, vous devez vérifier la tension de la courroie de transmission, car la nouvelle courroie risque de s'étirer légèrement au cours de la période de "pause".

Remplacement de la courroie de transmission

1. Dévissez le bouton (A, Figure 11) et déposez la protection de la courroie (B, Figure 11).
2. Déposez le panneau arrière (C, Figure 11) en dévissant les quatre vis à tête plate à l'aide d'un tournevis à pointe cruciforme.
3. Sur la plaque de base du moteur, desserrez l'écrou hexagonal supérieur (A, Figure 13) et soulevez-le du moteur pour créer un relâchement dans la courroie de transmission. Retirez la courroie de transmission des deux poulies.
4. Installez la nouvelle courroie de transmission près des poulies supérieure et inférieure et tendez-la correctement (voir "Tension de la courroie de transmission").
5. Installez de nouveau le panneau arrière et la protection de la courroie (Figure 11).

Déplacement du guide

Vous pouvez déplacer le guide vers l'avant ou l'arrière sur la largeur de la table. Il s'incline également de 45 degrés maximum vers l'avant et l'arrière et comporte des arrêts positifs aux ces deux angles, ainsi qu'un arrêt positif à 90 degrés.

Pour faire coulisser le guide vers l'avant ou l'arrière :

1. Desserrez le manche de verrouillage (A, Figure 14).
2. Poussez tout le dispositif du guide vers la position souhaitée et serrez le manche de verrouillage (A, Figure 14). Un tampon plastique est monté à l'avant du guide pour éviter d'érafler la table lors du déplacement du guide.

REMARQUE : Vous pouvez régler le manche de verrouillage (A, Figure 14) s'il se trouve dans une position inadéquate. Desserrez les deux écrous hexagonaux en dessous du support du glisseur (Figure 15). Retournez le manche vers la position souhaitée et resserrez les écrous hexagonaux. Ne serrez pas excessivement les écrous hexagonaux car cela risque de compliquer le déplacement du guide sur le support du glisseur.

Pour incliner le guide vers l'avant :

Vous pouvez incliner le guide vers l'avant à un angle inférieur à 45 degrés.

1. Desserrez le manche de verrouillage (B, Figure 14).
2. Faites pivoter la roue manuelle (C, Figure 14) jusqu'à ce que l'angle souhaité s'affiche sur l'échelle (D, Figure 14). Vous pouvez également placer la pièce de travail taillée en biseau sur la table et contre le guide et faire pivoter la roue manuelle (C, Figure 14) jusqu'à ce que l'angle du guide corresponde au biseau de la pièce de travail.

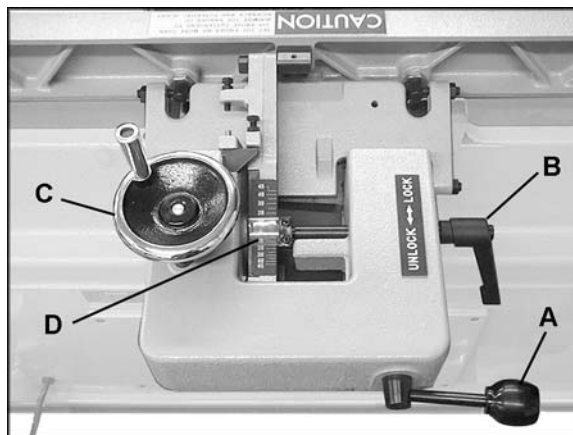


Figure 14

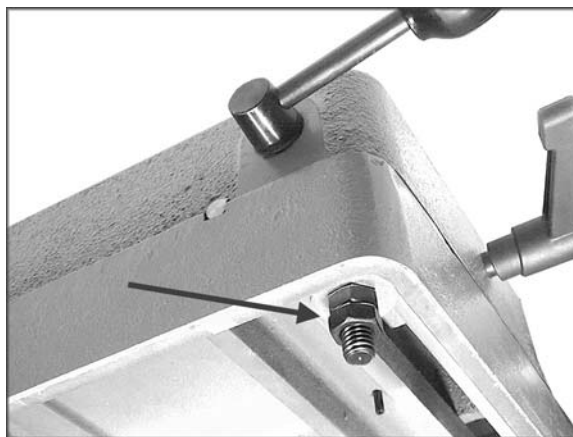


Figure 15

3. Serrez le manche de verrouillage (B, Figure 14).

Pour incliner le guide vers l'arrière :

Vous pouvez incliner le guide vers l'arrière de 45 maximum (en d'autres termes, pour un total de 135 de la surface de la table).

1. Desserrez le manche de verrouillage (B, Figure 16).
2. Basculez le bloc d'arrêt de 90 (E, Figure 16) hors du chemin.
3. Faites pivoter la roue manuelle (C, Figure 16) jusqu'à ce que l'angle souhaité s'affiche sur l'échelle (D, Figure 16). Vous pouvez également placer la pièce de travail taillée en biseau sur la table et contre le guide et faire pivoter la roue manuelle (C, Figure 16) jusqu'à ce que l'angle du guide corresponde au biseau de la pièce de travail.
4. Serrez le manche de verrouillage (B, Figure 16).

IMPORTANT : Après l'inclinaison du guide et après l'avoir ramené à 90 , n'oubliez pas de retourner le bloc d'arrêt de 90 (F, Figure 16) vers sa position de départ.

Arrêts du guide

Vérifiez périodiquement la précision de l'inclinaison de 90 et 45 du guide à l'aide d'un dispositif de mesure d'angle, comme une équerre réglage ou un rapporteur d'opérateur. Si des réglages sont nécessaire, procédez de la manière suivante :

Réglage de l'arrêt de 90

1. L'arrêt de 90 est contrôlé par la vis (F, Figure 16) et le bloc d'arrêt (E, Figure 16).
2. Desserrez le manche de verrouillage (B, Figure 16) et desserrez l'écrou hexagonal sur la vis (F, Figure 16).
3. Réglez votre dispositif de mesure d'angle sur 90 degrés et placez-le sur la table contre le guide.
4. Déplacez le guide jusqu'à ce qu'il adhère contre le dispositif de mesure d'angle. Tournez la vis (F, Figure 16) jusqu'à ce qu'elle touche le bloc d'arrêt (E, Figure 16).
5. Serrez l'écrou hexagonal sur la vis (F, Figure 16) et le manche de verrouillage (B, Figure 16).

Réglage de l'arrêt avant de 45

1. L'arrêt avant de 45 est contrôlé par la vis (H, Figure 17).
2. Desserrez le manche de verrouillage (B, Figure 16) et l'écrou hexagonal sur la vis (H, Figure 17).
3. Réglez votre dispositif de mesure d'angle sur 45 . Placez-le sur la table et contre le guide et inclinez le guide jusqu'à ce qu'il s'aligne contre l'angle de 45 .

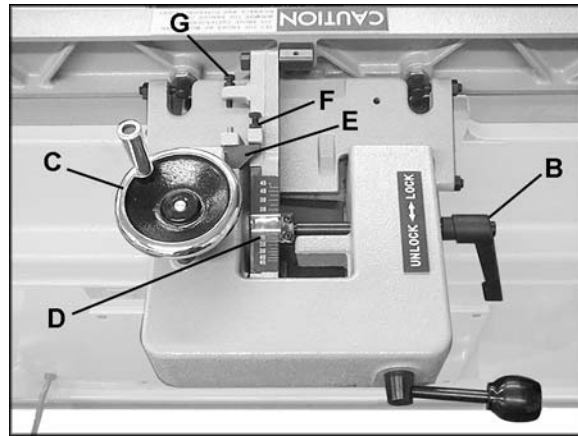


Figure 16

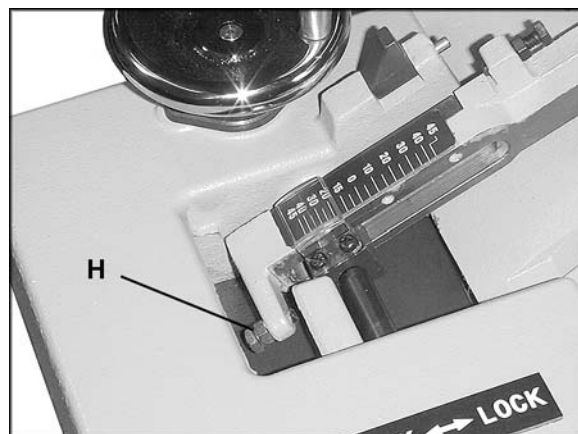


Figure 17

4. Faites pivoter la vis (H, Figure 17) jusqu'à ce qu'elle touche le moulage situé à l'avant de la vis.
5. Serrez l'écrou hexagonal sur la vis (H, Figure 17) et le manche de verrouillage (B, Figure 16).

Réglage de l'arrêt arrière de 45

1. L'arrêt arrière de 45 est contrôlé par la vis (G, Figure 18) qui touche l'arrière du guide lorsqu'il est incliné vers l'arrière.
2. Basculez le bloc d'arrêt (E, Figure 18) hors du chemin.
3. Desserrez le manche de verrouillage (B, Figure 18) et l'écrou hexagonal sur la vis (G, Figure 18).
4. Inclinez le guide vers l'arrière. Réglez votre dispositif de mesure d'angle sur 135 et placez-le sur la table et contre le guide.
5. Au besoin, tournez la vis (G, Figure 18), jusqu'à ce que le gui s'aligne sur le dispositif de mesure d'angle.
6. Resserrez l'écrou hexagonal sur la vis (G, Figure 18) et le manche de verrouillage (B, Figure 18).

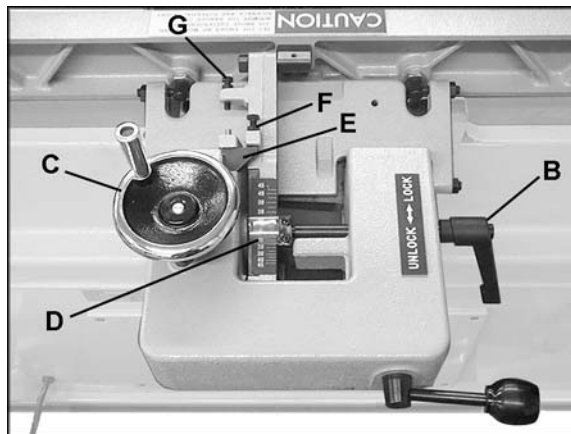


Figure 18

Retrait du guide

Pour retirer le dispositif du guide la machine, déposez les écrous hexagonaux et une rondelle plate qui le maintiennent au support du glissoir (voir Figure 15). Soulevez le guide tout droit de la dresseuse.

Lorsque vous installez à nouveau le dispositif du guide, assurez-vous que le découpage du dispositif du guide est au-dessus de la clé dans le support du glissoir.

Manches de verrouillage

Vous pouvez tourner tous les manches de verrouillage du type illustré en B, Figure 18 s'ils bloquent la voie aux autres pièces de la machine. Tirez simplement sur le manche de verrouillage et tournez-le, puis relâchez, en vous assurant qu'il s'installe correctement.

Réglages de la table et du couteau

Pour un assemblage précis, trois conditions au moins doivent être remplies :

1. Les tables d'alimentation et de sortie doivent être parallèles ou "coplanaires".
2. Les couteaux ou coupe-paraisons doivent être placés dans la tête de découpeuse de sorte que le plus haut point de leur arc soit horizontal à la table de sortie.
3. Sur la tête de la découpeuse standard, les couteaux doivent être parallèles à la table de sortie sur toute la longueur des couteaux.

Ces alignements sont expliqués ci-dessus.

Mise en coplaire des tables

Pour une performance optimale de la dresseuse, les tables d'alimentation et de sortie doivent être coplanaires; c'est-à-dire parallèles à l'avant et à l'arrière et côte à côte. Si elles ne sont pas parallèles dans les deux plans, à la fin du travail, la pièce risque d'être légèrement effilée sur sa largeur ou sa longueur.

Les tables ont été correctement alignées à l'usine. Malgré tout, elles doivent être vérifiées périodiquement par l'opérateur en vue de déceler tout mauvais alignement lié à l'expédition. Par ailleurs, à mesure que vous utilisez la machine, vous devez vérifier cette coplanarité de temps à autre et la régler si nécessaire.

La procédure suivante exige l'utilisation d'une règle plate graduée pour le réglage des tables. Ce réglage doit être assez précis pour la plupart des travaux.

Cette procédure explique comment régler le parallélisme de la table d'alimentation ; la procédure de réglage de la table de sortie est la même.

1. Débranchez la dresseuse de la source d'énergie.
2. Déposez la protection de la tête de la découpeuse en desserrant la vis de réglage (voir Figure 6) et en soulevant l'arbre de la protection du trou.
3. Faites coulisser le dispositif du guide vers l'arrière le plus loin possible ou retirez-le entièrement de la machine (voir page 28 pour les instructions relatives au retrait du guide).
4. desserrez le manche de verrouillage sur la table de sortie (voir A, Figure 23). utilisez le manche de verrouillage (B, Figure 23) pour soulever la table de sortie au-dessus de la tête de la découpeuse.
5. Placez une règle plate graduée en travers l'avant de la table de sortie et qui dépasse la table d'alimentation. Voir Figure 19.
6. Soulevez la table d'alimentation jusqu'à ce qu'il touche la règle plate graduée. pour soulever la table d'alimentation, desserrez le manche de verrouillage (voir A, Figure 28) et soulevez le bras de levage (B, Figure 28). Lorsque la table touche la règle plate, serrez le manche de verrouillage (B, Figure 28)
7. La règle plate doit rester droite le long des deux tables sans les espaces entre la règle plate et la table. Déplacez la règle plate graduée vers l'arrière de la table de sortie et effectuez le même essai. Voir Figure 20.
8. Dans le cas contraire, l'avant ou l'arrière de la table doit être réglé pour que les tables soient coplanaires. Procédez de la manière suivante.

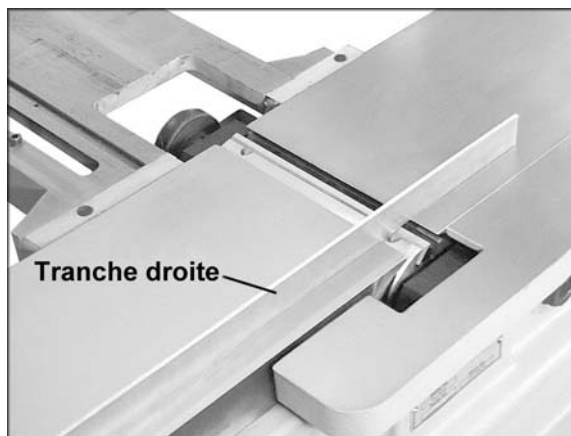


Figure 19



Figure 20

9. Chaque table est munie de quatre dispositifs de réglage de came, deux à l'avant et deux à l'arrière. (C₁, La figure 22 en illustre un cas).

REMARQUE : À l'avant de la dresseuse, les deux cames extérieures sont cachées par des moyeux.

Vous devez retirer le moyeu pour exposer le dispositif de réglage de la came. Retirez la vis à chapeau à tête creuse et la rondelle plate au centre à l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm et desserrez les deux vis de réglage du moyeu (la Figure 21 illustre l'un des trous de ces deux vis). NOTE: Un des trous contient deux vis de réglage, enlever la vis supérieure et desserrer l'inférieur.

Sortez directement le moyeu pour exposer le dispositif de réglage de la came.

10. Sur la partie de la table où vous devez effectuer le réglage, sortez la vis (A, Figure 22) du trou.
11. Il existe deux vis de réglage dans le trou. Insérez une clé hexagonale de 4 mm (B, Figure 22) dans le trou et desserrez la vis de réglage supérieure en tournant la clé hexagonale dans le sens antihoraire. Sortez la vis de réglage supérieure du trou.
12. Desserrez la vis de réglage inférieure (ne la retirez pas) en tournant dans le sens antihoraire au moyen de la clé hexagonale.
13. Tournez l'écrou hexagonal (C₁, Figure 22) à l'aide d'une clé de 1-1/4". **Ce réglage est délicat et doit s'effectuer par légers incréments.**

REMARQUE : Le sens de rotation des écrous hexagonaux gauche et droit est différent ; l'écrou droit (C₁) de la Figure 22 est tourné dans le sens horaire pour soulever cette partie de la table ou antihoraire pour l'abaisser. L'écrou hexagonal gauche (C₂) illustré sur la Figure 22 est tourné dans le sens contraire.

14. Utilisez la règle plate au-dessus des tables pour vérifier l'ajustement jusqu'à ce que les tables soient coplanaires.
15. Lorsque le réglage est satisfaisant et que les tables sont coplanaires, serrez la vis de réglage inférieure à l'aide la clé hexagonale (B, Figure 22).
16. Insérez et serrez la vis de réglage de vis supérieure.
17. Insérez à nouveau le chapeau (A, Figure 22) pour maintenir la poussière et les débris hors du trou.

Réglage des couteaux à la hauteur appropriée et en parallèle à la table de sortie

Pour un assemblage précis, la surface de la table de sortie doit être alignée avec les couteaux (ou les coupe-paraisons pour la tête de la découpeuse) sur le point le plus élevé de leur

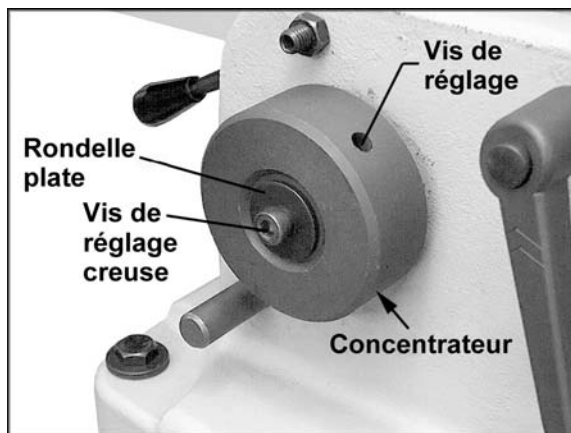


Figure 21

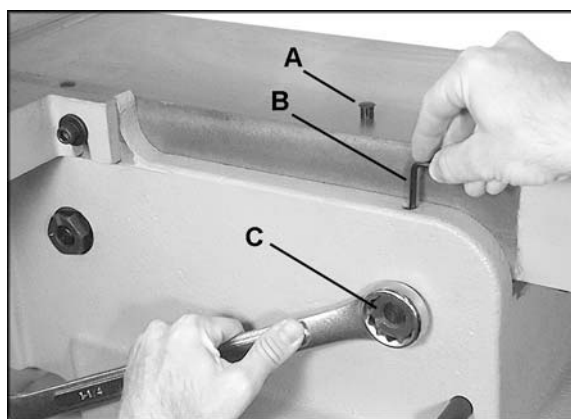


Figure 22
(arrière illustré de la table de sortie)

arc. En outre sur la tête de la découpeuse droite, Les couteaux doivent être parallèles à la table de sortie sur toute la longueur des couteaux.

À la livraison de la dresseuse, les couteaux sont pré-réglés depuis l'usine. Cependant, vous devez vérifier la hauteur et le parallélisme des couteaux par rapport à la table de sortie et tous les réglages nécessaires doivent être effectués avant d'utiliser la dresseuse.

Le réglage de la hauteur des couteaux n'est pas nécessaire sur les modèles à têtes hélicoïdales, dans lesquelles les couteaux sont immédiatement à la hauteur appropriée après installation. Malgré tout, la hauteur de la table de sortie doit être vérifiée comme suit, par rapport à l'arc des couteaux.

⚠ AVERTISSEMENT Les couteaux et les coupe-paraisons sont extrêmement tranchants. Soyez donc prudent et travaillez lentement lors de leur réglage.

Pour régler la table de sortie par rapport aux couteaux, procédez comme suit :

1. Débranchez la dresseuse de la source d'énergie.
2. Soulevez la table de sortie en desserrant le manche de verrouillage (A, Figure 23) et en utilisant le levier (B).
3. Placez une règle plate graduée sur la table de sortie et qui dépasse le centre de la tête de la découpeuse comme illustré sur les Figures 23 et 24.
4. Tournez la tête de la découpeuse à l'aide de la courroie ou de la poulie jusqu'à ce qu'un couteau ou un coupe-paraison atteigne son point le plus élevé. **Ne tenez pas** la tête de la découpeuse elle-même pour la tourner.
5. Abaissez la table de sortie jusqu'à ce que la règle plate graduée touche le couteau, comme illustré sur la Figure 24. à l'aide de la courroie de transmission, faites basculer légèrement la tête de la découpeuse pour vous assurer que le sommet du couteau touche la règle.
6. Verrouillez la table de sortie sur ce réglage en serrant le manche de verrouillage (A, Figure 23).

L'importance de l'alignement des couteaux sur la table de sortie est illustrée par ces exemples de réglages inappropriés :

Si la table de sortie est trop haute, la surface finie de la pièce de travail s'arrondit. Voir Figure 25. Si elle est trop basse, le travail risque d'avoir une rainure ou un étirement à la fin de la coupe. Voir Figure 26.

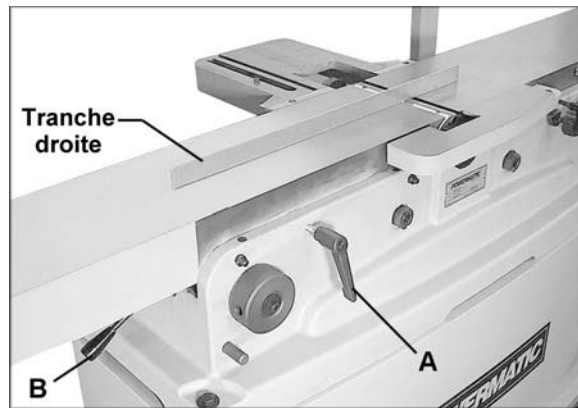


Figure 23

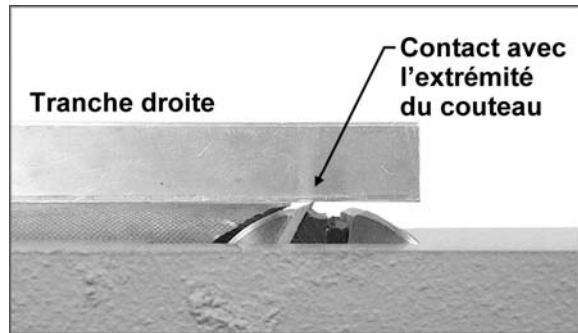


Figure 24

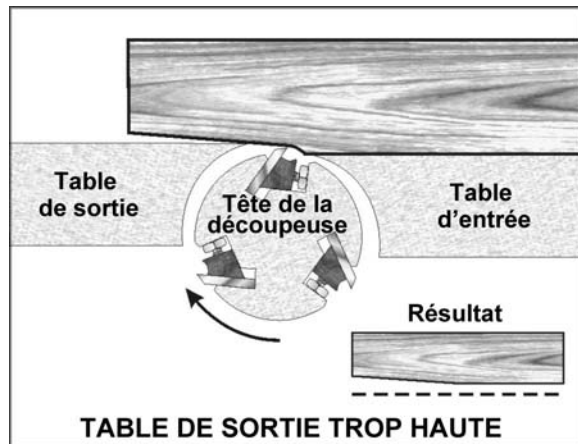


Figure 25

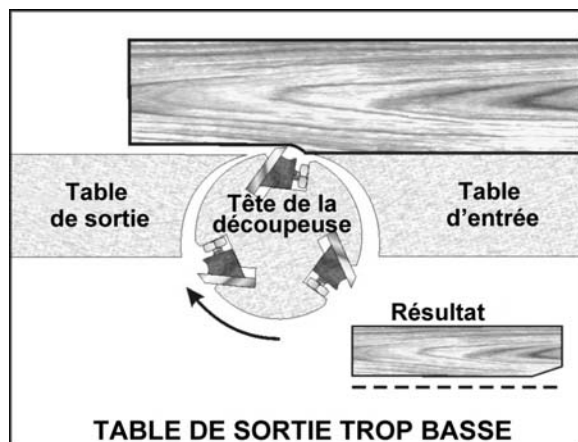


Figure 26

La Figure 27 illustre le réglage approprié de l'alignement de la table de sortie avec les couteaux. La pièce de travail repose complètement sur les deux tables sans espace ouvert sous la coupe finie.

La table de sortie est à présent verrouillée à une hauteur standard, alignée avec l'arc des couteaux. REMARQUE : Après le réglage de la table de sortie à la hauteur appropriée, vous ne pouvez le changer que pour s'agit de travaux spéciaux ou après le remplacement des couteaux.

Après le réglage de la table de sortie, aucun autre réglage n'est nécessaire pour les coupeparaisons sur la **tête de la découpeuse hélicoïdale**. Lorsque les paraisons sont bien installées dans la tête de la découpeuse hélicoïdale, elles sont réglées automatiquement sur la position appropriée.

Il est possible d'effectuer d'autres ajustements de précision sur la tête de la **découpeuse standard** en réglant les couteaux de la tête de la découpeuse. Procédez de la manière suivante.

7. Dégagez la table d'alimentation du chemin, en desserrant le manche de verrouillage (A, Figure 28) en poussant sur le bras de réglage (B, Figure 28).
8. Un calibre de réglage du couteau en aluminium, illustré sur la Figure 29 est fourni avec la dresseuse. Si vous souhaitez de légères tolérances lors du réglage des couteaux, vous pouvez acheter un calibre de réglage du couteau muni d'un affichage de cadran. Le calibre fourni en aluminium doit cependant être assez précis pour la plupart des travaux de menuiserie.
9. Placez-le à l'arrière de la table de sortie (du côté du support du guide) et laissez-le dépasser la tête de la découpeuse comme illustré sur la figure 29. Installez le calibre de sorte que la marque droite s'aligne sur le bord de la table de sortie comme illustré.
10. Tournez la tête de la découpeuse dans le sens horaire (en utilisant la poulie). Si la table et les couteaux sont bien réglés, le couteau touche le calibre en aluminium et le déplace jusqu'à ce que la marque gauche s'aligne sur l'extrémité de la table de sortie, comme illustré sur la Figure 30.
11. Placez le calibre du couteau en aluminium à l'avant de la table de sortie (vers le rebord de refeuillement) et répétez ce processus.
12. Cet essai doit être effectué sur tous les trois couteaux de la tête de la découpeuse à l'aide du calibre fourni.

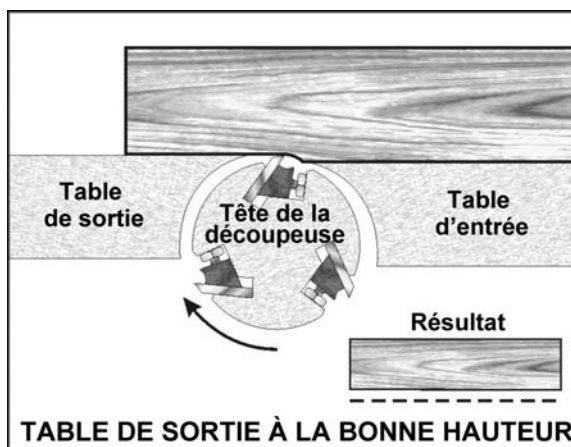


Figure 27

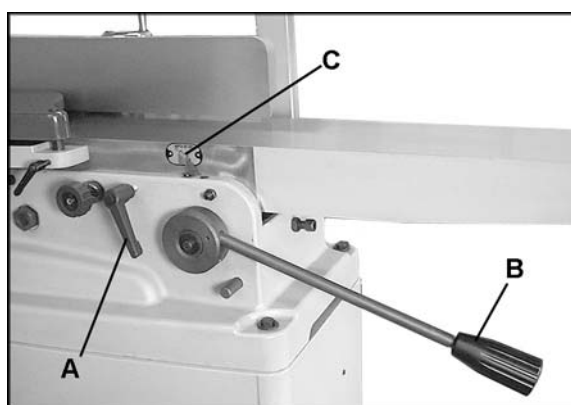


Figure 28

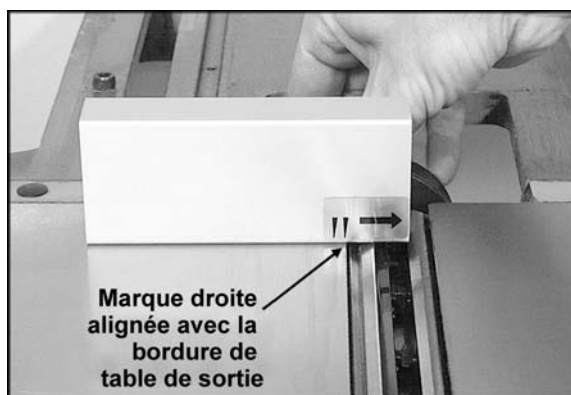


Figure 29 (tête de la découpeuse droite)

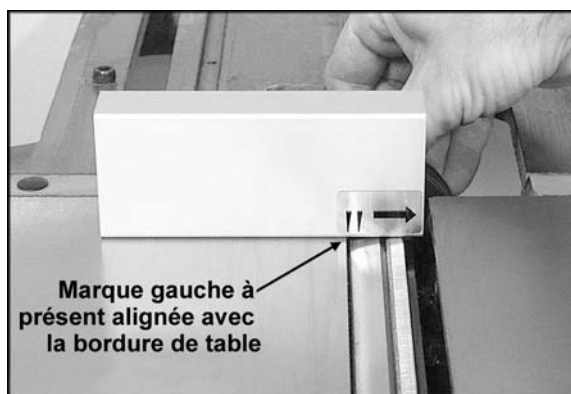


Figure 30 (tête de la découpeuse droite)

13. Si l'un des couteaux est trop haut ou trop bas sur l'une des extrémités pour déplacer correctement le calibre comme décrit ci-dessus, alors la hauteur et/ou le parallélisme de ce couteau dans la tête de la découpeuse doit être réglé. Procédez de la manière suivante.
14. Desserrez légèrement les cinq vis de verrou (voir Figure 31) à l'aide d'une clé de 8 mm. (NOTE : Les ressorts situés sous le couteau vont amener le couteau à se soulever.)
15. Tournez le(s) vérin(s) à vis à l'aide d'une clé hexagonale dans le sens horaire pour réduire le réglage du couteau dans la tête de la découpeuse et dans le sens antihoraire pour l'augmenter.
16. Utilisez l'extrémité d'un panneau pour repousser le couteau vers le bas afin qu'il s'aligne contre les vérins à vis. Voir la Figure 32. Serrez les vis de verrou juste assez pour maintenir le couteau en position dans la tête de la découpeuse. Ne serrez pas totalement.
17. Revérifiez la hauteur du couteau à l'aide du calibre à l'avant et à l'arrière de la table de sortie. Au besoin, effectuez des réglages supplémentaires sur les vérins à vis.
18. Reprenez ce processus tout à tour pour chacun des deux couteaux. Ne serrez pas totalement les vis de verrou, serrez juste assez pour maintenir le couteau en position.
19. Pour de meilleurs résultats, les couteaux doivent être réglés à environ .015" au-dessus de la tête de la découpeuse. La hauteur du couteau ne doit pas varier de plus de .002-.003" sur la longueur de la tête de la découpeuse. Tous les trois couteaux doivent être réglés à hauteur égale dans la tête de la découpeuse et parallèles à la table de sortie sur leur longueur.
20. Après l'installation appropriée des trois couteaux dans la tête de la découpeuse et leur ajustement, continuez à serrer les vis de verrou. Les vis de verrou doivent être serrés par incrément pour éviter toute distorsion de la tête de la découpeuse ou déformation des couteaux. Commencez par serrer les vis de verrou un peu plus sur un couteau. Commencez par la vis centrale et continuez jusqu'aux extrémités. Ne serrez pas encore complètement.
21. Faites pivoter la tête de la découpeuse en direction des deux autres couteaux tour à tour. Répétez l'étape 19 pour chaque couteau.
22. Continuez le processus de serrage plus de deux fois au moins, en serrant davantage à chaque fois les vis de verrou sur les trois couteaux à tour de rôle. La troisième fois, les vis de verrou doivent être toutes serrées à fond.

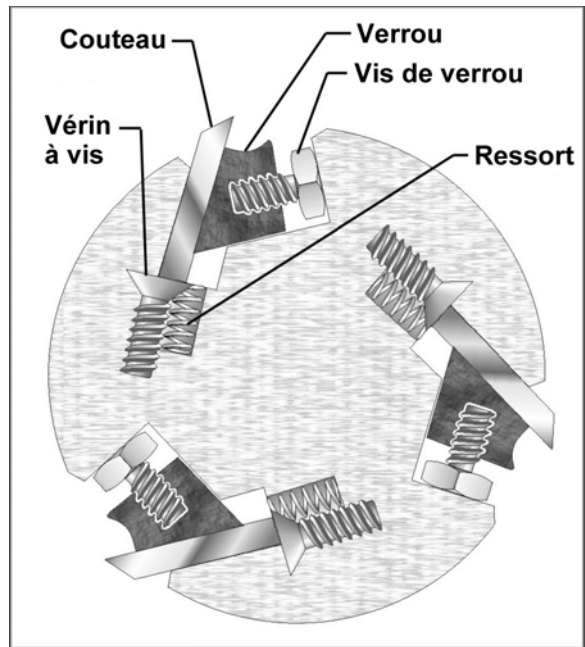


Figure 31 (tête de la découpeuse droite)

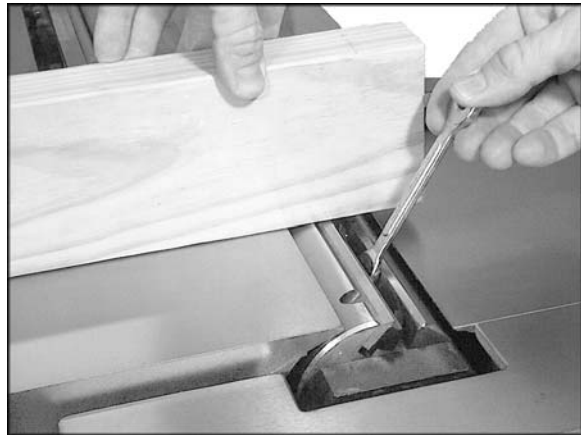


Figure 32 (tête de la découpeuse droite)

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'utiliser la dresseuse, assurez-vous que toutes les vis de verrou sont serrées à fond. Un couteau desserré tombé de la tête de la découpeuse peut provoquer des blessures graves ou fatales.

23. À la fin des réglages de tous les couteaux, les protections et le dispositif du guide doivent être placés à l'arrière de la machine avant sa mise en fonctionnement.

Vis d'arrêt de la table de sortie

La vis d'arrêt (B, Figure 33) limite le volume de chute de la table de sortie. Elle est pré-réglée dès sa sortie d'usine, mais si des réglages supplémentaires sont nécessaires, desserrez simplement l'écrou hexagonal (A, Figure 33) et tournez la vis (B, Figure 33) au besoin à l'aide d'une clé de 14 mm. Si vous êtes satisfait, resserrez l'écrou hexagonal (A, Figure 33).

La vis (C, Figure 33) limite la montée de la table de sortie. Si des réglages sont nécessaires, desserrez l'écrou hexagonal (D, Figure 33) et tournez la vis (C, Figure 33) au besoin à l'aide d'une clé hexagonale de 9 mm. Si vous êtes satisfait, resserrez l'écrou hexagonal (D, Figure 33).

Réglage de la table d'alimentation (profondeur de coupe)

1. Desserrez le manche de verrouillage (A, Figure 34).
2. Déplacez le bras de réglage de la table (B, Figure 34) pour soulever ou abaisser la table d'alimentation à la profondeur de coupe souhaitée, laquelle est indiquée sur le calibre via le pointeur (C, Figure 34).

REMARQUE : Ne dépassez pas une profondeur de coupe maximale de 1/8". Pour des coupes plus profondes, effectuez plusieurs passages.

3. Resserrez le manche de verrouillage (A, Figure 34).

Arrêt de la profondeur de la table d'alimentation

Le bouton (Figure 35) contrôle l'arrêt de la profondeur de coupe. Lorsque vous abaissez la table d'alimentation, elle s'arrête à la marque de profondeur 1/8".

Pour abaisser davantage la table d'alimentation, pour les travaux de refeuillement par exemple, désenclenchez l'arrêt de la profondeur en tirant sur le bouton, en le faisant pivoter à 90° et en le relâchant. Vous pouvez abaisser la table d'alimentation directement.

Pour enclencher de nouveau l'arrêt de la profondeur, faites pivoter le bouton à 90° jusqu'à ce qu'il retourne à sa position.

Vis d'arrêt de la table d'alimentation

Les vis d'arrêt situées en dessous de la table d'alimentation ont les mêmes fonctions que celle de la table de sortie. Voir "Vis d'arrêt de la table de sortie" pour les instructions relatives au réglage.

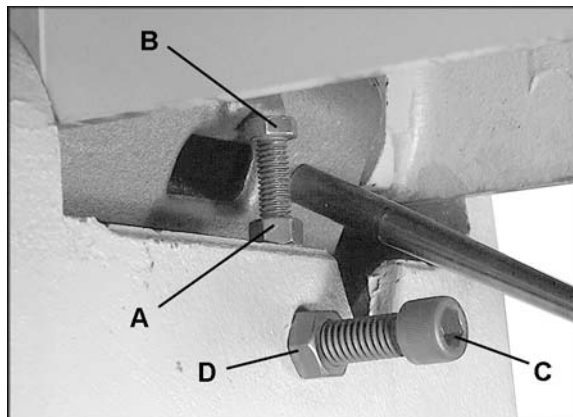


Figure 33

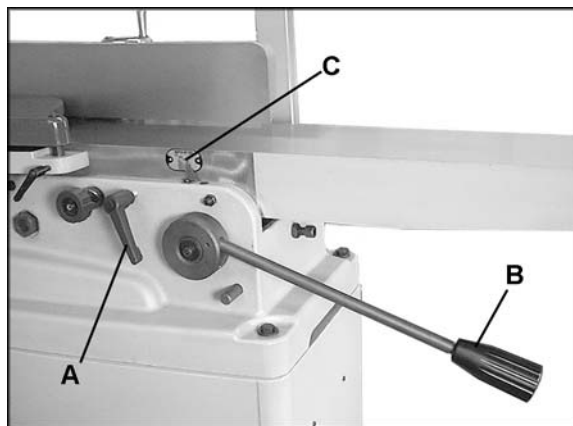


Figure 34

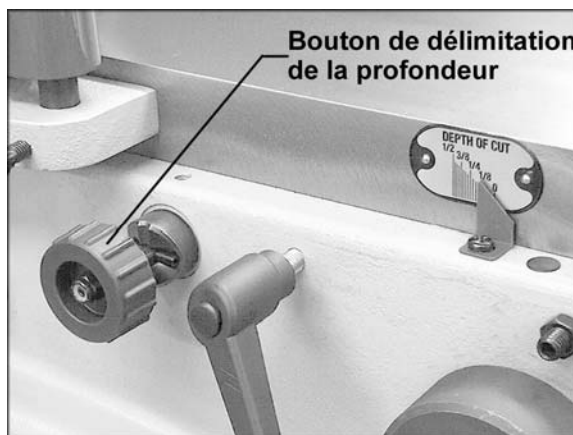


Figure 35

Remplacement des couteaux (tête de la découpeuse droite uniquement)

⚠ AVERTISSEMENT

Les couteaux de la dresseuse sont extrêmement tranchants. Soyez prudent et procédez lentement lorsque vous travaillez avec ou autour de la tête de la découpeuse.

1. Débranchez la dresseuse de la source d'énergie.
2. Retirez la protection de la courroie pour faire pivoter la tête de la découpeuse en tournant la poulie du moteur ou en déplaçant la courroie de transmission. **Ne tenez pas** la tête de la découpeuse elle-même pour la tourner.
3. Retirez les vieux couteaux en desserrant les vis de verrou à tête carrée à l'aide d'une clé de 8 mm. Voir la Figure 36. Les ressorts de la tête de la découpeuse soulèvent le couteau pour un retrait facile. Déposez le couteau et le verrou.
4. Nettoyez la fente du verrou et du couteau. Mettez ensemble le nouveau couteau et le verrou et placez-les dans la fente. Assurez-vous que le couteau est bien orienté dans la tête de la découpeuse, comme illustré sur la Figure 36.

IMPORTANT : Pour positionner les couteaux pour des travaux de refeuillement, utilisez une équerre vendue dans le commerce portant des graduations 1/32" et placez-la contre l'extrémité de la tête de la découpeuse. Faites coulisser le couteau pour le sortir jusqu'à ce qu'il atteigne la marque 1/32"; en d'autres termes, le couteau doit se trouver à 1/32" au-delà de l'extrémité de la tête de la découpeuse. Le verrou doit rester dans sa position normale, même avec l'extrémité de la tête de la découpeuse. Voir la Figure 37. Ce réglage permet d'assurer que le couteau dégage l'extrémité du verrou et de la tête de la découpeuse et touche bien la pièce de travail. (Voir la section "Fonctionnement" pour des informations supplémentaires sur les procédures de refeuillement.)

(REMARQUE : Cette même procédure peut s'utiliser s'il y a une petite encoche sur les couteaux ; disposez simplement les couteaux en quinconce dans la tête de la découpeuse pour supprimer l'effet de l'encoche, sans avoir à remplacer les couteaux.)

5. La hauteur et le parallélisme du couteau dans la fente doivent être correctement réglés pour le refeuillement et les travaux normaux de la dresseuse, afin d'assurer un fonctionnement approprié et pour réduire les risques de recul. Reportez-vous à "Réglage des couteaux à la hauteur appropriée et en parallèle à la table de sortie" en pages 18-21 pour toutes informations sur les procédures de réglage et de serrage des couteaux.

⚠ AVERTISSEMENT

Avant de démarrer la dresseuse, assurez-vous que toutes les vis de verrou sont serrées à fond. Un couteau desserré tombé de la tête de la découpeuse peut provoquer des blessures graves ou fatales.

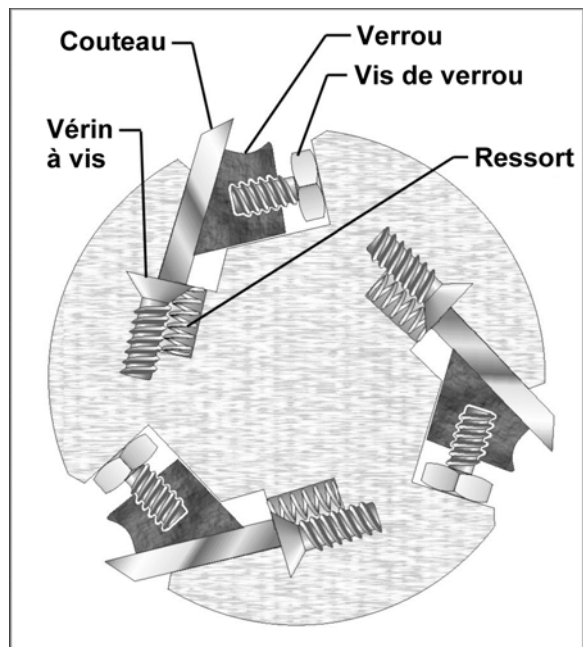


Figure 36 (tête de la découpeuse droite)

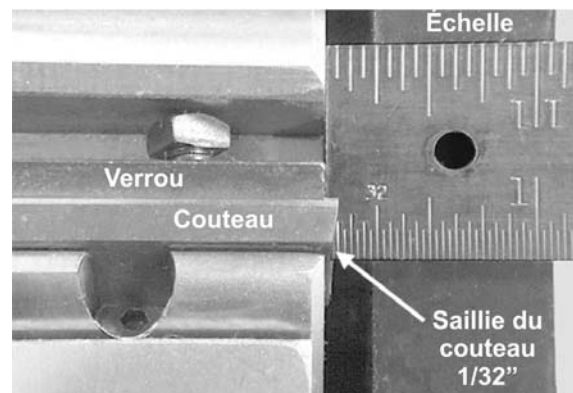


Figure 37 (tête de la découpeuse droite)

Remplacement ou rotation des coupe-paraisons (tête de la découpeuse hélicoïdale uniquement)

⚠ AVERTISSEMENT Les coupe-paraisons sont tranchants, soyez prudent lorsque vous les utilisez ou travaillez autour.

Les coupe-paraisons du modèle PJ-882HH comporte quatre côtés. Lorsqu'elles sont émoussées, retirez simplement chaque paraison, faites-la pivoter à 90° pour la nouvelle extrémité et installez-la à nouveau.

Utilisez le tournevis à pointe cruciforme fourni pour retirer la vis du coupe-paraison. Voir Figure 37a. Il est conseillé de faire pivoter toutes les paraisons simultanément afin de maintenir une coupe consistante. Cependant, si une ou plusieurs coupe-paraisons forment une encoche, faites pivoter uniquement les paraisons touchées.

Chaque coupe-paraison porte un insigne de référence gravé, vous pouvez donc suivre les rotations.

IMPORTANT : Lors du remplacement ou de la rotation des paraisons, nettoyez la sciure sur la vis, la paraison et la plateforme de la tête de la découpeuse. L'accumulation de poussière entre ces éléments peut empêcher l'installation appropriée de la paraison et peut affecter la qualité de la coupe.

Avant d'installer chaque vis, enduisez légèrement les filetages de la vis avec de l'huile de machine et essuyez tout excès.

Serrez à fond chaque vis maintenant les coupe-paraisons avant la mise en marche de la raboteuse !

⚠ AVERTISSEMENT Assurez-vous que toutes les vis de coupe-paraison sont serrées à fond. Les paraisons desserrées peuvent être propulsées d'une tête de découpeuse pivotant à une vitesse élevée, provoquant ainsi des blessures.

Assurez-vous que la table de sortie est alignée avec les coupe-paraisons (suivez les étapes 1 à 5 à la page 19).

Suppression du "jeu" dans les tables

Il existe quatre vis de réglage à l'avant de la dresseuse, deux sur la table de sortie et deux sur la table d'alimentation, qui vous permettent de supprimer le "jeu" dans les tables. (La Figure 38 illustre l'une des vis de réglage de la table de sortie.)

Après une période d'utilisation, le bout de cuivre (voir élément #27, page 41) lié au bout de la vis de réglage (A, Figure 38) risque de se desserrer. Résolvez le problème de la manière suivante.

1. Desserrez l'écrou hexagonal (B, Figure 38) à l'aide d'une clé de 14 mm.
2. Serrez la vis de réglage (A, Figure 38) à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm. Ne serrez pas trop la vis de réglage, car cela risque d'empêcher la table de se soulever et de s'abaisser facilement.

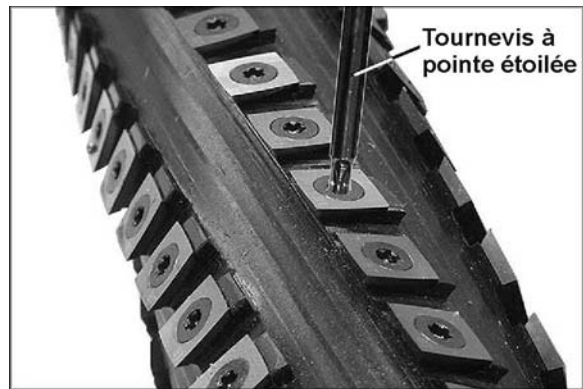


Figure 37a
(tête de la découpeuse hélicoïdale uniquement)

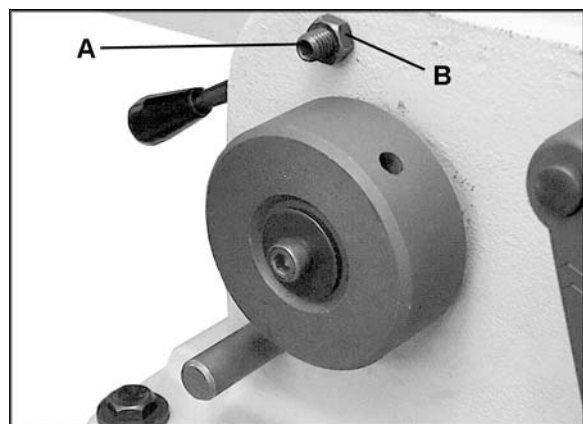


Figure 38

3. Serrez l'écrou hexagonal (B, Figure 38).
4. Au besoin, répétez cette procédure pour les autres vis de réglage.

REMARQUE : Dès sa sortie d'usine, le réglage de la table de sortie est plus serré que celui de la table d'alimentation. Lorsque le déplacement de la table de sortie à l'aide du manche de verrouillage s'avère difficile, desserrez les deux vis de réglage sur la table de sortie, comme décrit précédemment.

Commandes de fonctionnement

Démarrer/Arrêter

Témoin d'alimentation – Le commutateur de démarrage comporte un témoin d'alimentation activé **chaque fois que la dresseuse est alimentée**, pas uniquement lorsque la dresseuse fonctionne. *Ne supposez pas que l'absence de lumière signifie que la machine n'est pas alimentée.* Si l'ampoule est défectueuse, il n'y aura aucune indication. Vérifiez toujours avant d'utiliser la machine.

⚠ AVERTISSEMENT **Ne supposez pas que l'absence de lumière signifie que la machine n'est pas alimentée. Vérifiez d'abord l'alimentation. Le non respect de ces instructions peut provoquer de graves blessures.**

En vous reportant à la Figure 39 :

Démarrage – Appuyez sur le commutateur vert. Lorsque l'alimentation est branchée à la machine, le phare vert est toujours allumé que la dresseuse fonctionne ou pas.

Arrêt – Appuyez sur le commutateur rouge pour arrêter.

Réinitialisation - Au cas où la dresseuse s'arrête sans que vous ayez appuyé sur le bouton d'arrêt du fait du déclenchement d'un fusible ou d'un disjoncteur, etc.

Appuyez sur le bouton rouge du commutateur principal pour réinitialiser.

Appuyez sur le bouton vert pour redémarrer la machine.

Clé de sécurité

Le commutateur de démarrage/arrêt de la dresseuse est livré avec une clé de sécurité magnétique. Lorsqu'elle est en position sur le commutateur tel que l'illustre la Figure 39, la clé de sécurité magnétique déclenche un relais qui permet à la machine de démarrer et de s'arrêter lorsque les commutateurs respectifs sont appuyés. Étant donné que le verrou est magnétique, il peut être enlevé pour rendre la machine non opérationnelle et peut être caché pour une conservation en sécurité en le fixant à une autre surface magnétique.

En utilisant la dresseuse, placez la clé sur la gaine du couvercle du commutateur en alignant la flèche figurant sur la clé avec la flèche RETIRER du couvercle. Faites ensuite pivoter la clé pour permettre à la flèche de s'aligner avec la flèche VERROUILLER. Ceci empêche la clé de sécurité de se desserrer à la suite des vibrations lorsque la machine fonctionne.

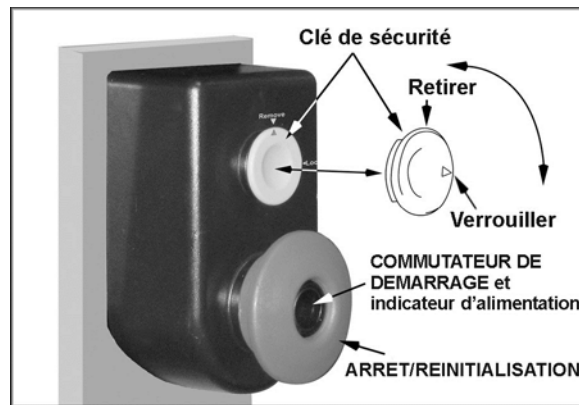


Figure 39

Fonctionnement

REMARQUE : Si vous n'avez pas une grande expérience en assemblage, utilisez du bois de construction pour vérifier les réglages et prendre le pouls du fonctionnement avant de travailler régulièrement.

Stabilisez les longues pièces de travail avec l'aide d'un assistant ou des supports de rouleau alignés sur la surface des tables d'alimentation et de sortie.

Vous devez régler le guide pour créer un minimum d'exposition à la tête de la découpeuse au cours de l'assemblage.

Vérifiez les points suivants avant d'utiliser la dresseuse.

1. La table de sortie doit se trouver sur la même ligne que le point haut des couteaux et des coupe-paraisons.
2. Le guide doit être réglé pour une exposition minimale de la tête de la découpeuse et verrouillé suivant l'angle souhaité.
3. La protection de la tête de la découpeuse doit être en place et fonctionner correctement (excepté lors du refeuillement).
4. La table d'alimentation doit être réglée pour la profondeur de coupe souhaitée.
5. Éloignez-vous de la tête de la découpeuse et mettez la machine en marche pendant quelques instants. Écoutez s'il y a des bruits bizarres, des frictions ou des vibrations etc. Identifiez et résolvez ces problèmes avant d'utiliser la dresseuse.
6. Inspectez attentivement votre pièce de travail pour voir s'il y a des nœuds, des trous, des clous ou d'autres corps étrangers qui risqueraient d'endommager les couteaux ou de présenter un risque de recul. Inspectez également la pièce de travail pour voir le sens du grain (voir "Sens du grain" à la page 27).

Installation de la main

Au début de la coupe, la main droite tient la pièce de travail fermement contre la table d'alimentation et le guide tandis que la main droite pousse la pièce de travail d'un mouvement lent vers la tête de la découpeuse. Pendant la coupe, la nouvelle surface repose bien sur la table de sortie. Passez la main gauche du côté de la sortie et appuyez sur cette partie de la pièce de travail, tout en maintenant le contact plat avec le guide. La main droite appuie la pièce de travail vers l'avant et avant qu'elle atteigne la tête de la découpeuse, vous devez la déplacer vers la table de sortie. **Ne passez jamais vos mains directement au-dessus de la tête de la découpeuse.**

Revêtement de surface

⚠ AVERTISSEMENT Utilisez toujours une cale de maintien ou de poussée lors du revêtement de surface de la bille.

L'assemblage de la surface de la bille ou le surfacage est illustré sur la Figure 40. réglez la table d'alimentation pour la profondeur de coupe. Les coupes d'environ 1/16" d'un seul coup sont conseillées, car elles permettent de maintenir un meilleur contrôle sur le matériau revêtu. Vous pouvez ensuite effectuer plusieurs passages pour atteindre la profondeur souhaitée.

Assemblage de l'extrémité

C'est l'opération la plus ordinaire de la dresseuse. Placez le guide bien droit sur la table. La profondeur de coupe doit être le minimum requis pour obtenir une extrémité droite. N'effectuez pas de coupe d'une profondeur de plus de 1/8" en un seul passage. Maintenez la meilleure surface de la pièce de travail fermement contre le guide tout au long de l'alimentation. Voir Figure 41.

Refeuillage

⚠ AVERTISSEMENT Une coupe de refeuillement exige le retrait de la protection. Soyez extrêmement prudent et gardez vos mains hors de la tête de la découpeuse. Installez toujours la protection immédiatement après le refeuillement.

Un refeuillement est une coupe de rainure le long de l'extrémité d'un panneau. Voir la Figure 42. la largeur et l'épaisseur du bois à refeuiller dépendent de la largeur et de la longueur du refeuillement. Toutefois, ne refeuillez jamais un morceau de bois d'une longueur inférieure à 12".

Utilisez des blocs de poussée pour le refeuillement dès que possible. La capacité de refeuillement est de 1/2".

1. Débranchez la dresseuse de la source d'énergie.
2. Placez le guide suivant la largeur souhaitée pour le refeuillement.
3. Vérifiez la largeur du refeuillement en



Figure 40



Figure 41

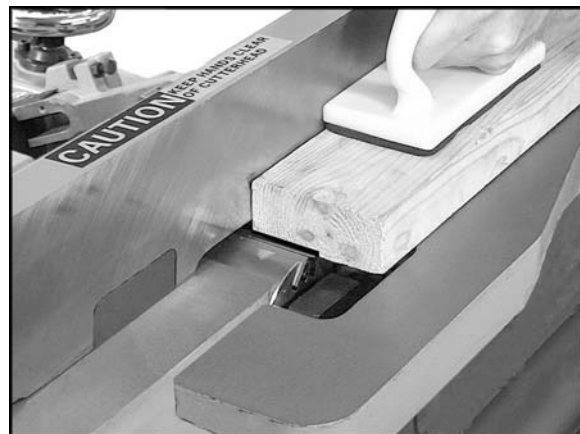


Figure 42

IMPORTANT : Le refeuillement peut se faire uniquement avec la tête de découpeuse au couteau droit. Il est déconseillé de le faire avec la tête de découpeuse hélicoïdale.

mesurant la distance de l'extrémité d'un couteau de la tête de la découpeuse au guide.

REMARQUE : Les couteaux doivent être déployés au-delà de la tête de la découpeuse de 1/32". (voir "Remplacement des couteaux—Tête de la découpeuse droite uniquement" à la page 23 pour cette procédure).

4. Connectez à nouveau la dresseuse à une source d'énergie. Il est plus facile et plus sécurisant d'effectuer une série de coupes peu profondes. Abaissez la table d'alimentation de 1/32" d'un seul coup et effectuez des coupes successives jusqu'à ce que vous obteniez la profondeur de refeuillement souhaitée. Voir Figure 42.

Assemblage des travaux courts ou minces

Lors de l'assemblage de pièces courtes ou minces, utilisez un bloc de poussée pour éloigner tout danger de vos mains. Deux blocs de poussée sont acheminés avec votre dresseuse. Vous pouvez également fabriquer les vôtres à partir de reste de matériaux. Vous trouverez des exemples illustrés sur la Figure 43.

Assemblage des surfaces déformées

Si le bois à assembler est incliné, dirigez la surface concave vers le bas et effectuez de légères coupes jusqu'à ce que la surface soit plate.

Évitez de forcer de tels matériaux contre la table – une pression excessive risque de les soulever au cours de leur passage sous les couteaux, les obligeant ainsi à revenir et à rester arrondis à la fin de la coupe.

Biseautage

Pour tailler un biseau, verrouillez le guide à l'angle requis et faites passer la pièce de travail à travers les couteaux tout en la maintenant fermement contre le guide et les tables. Plusieurs passages peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir le résultat souhaité.

ATTENTION Bien que le guide soit incliné vers l'intérieur ou l'extérieur pour tailler un biseau, il est conseillé pour des raisons de sécurité, d'incliner le guide à l'intérieur vers l'opérateur, afin de former une coupe arrondie.

Sens du grain

Évitez d'alimenter la dresseuse dans le sens contraire au grain. Cette situation risque d'aboutir à des extrémités ébréchées ou éclatées. Voir la Figure 44. Alimentez la dresseuse dans le sens du grain pour obtenir une surface lisse, comme illustré sur la Figure 45.

Désalignement (cisaillement)

Lors du délignage ou du surfacage de matériaux comme les noeuds recouverts ou l'érable moucheté, il n'est pas rare que la surface en cours de finition soit dégradée ou abîmée. Cette situation est causée par les couteaux de la tête de la découpeuse qui coupent parfois dans le sens contraire au grain. Pour éviter cet état de choses, il

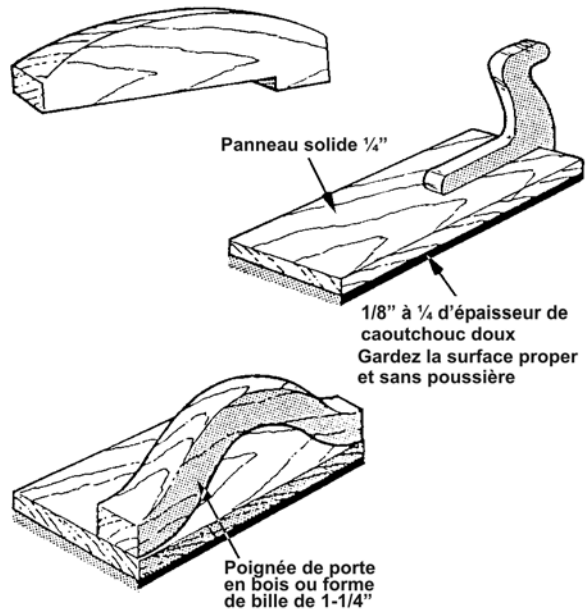


Figure 43

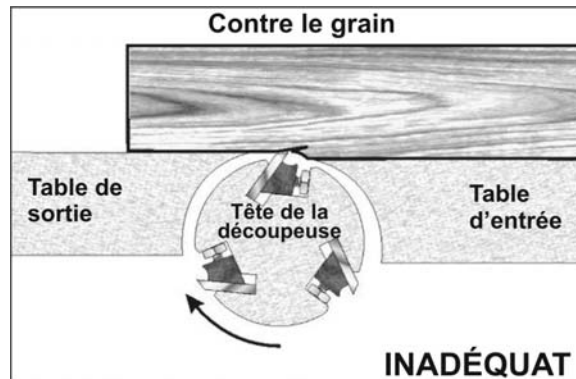


Figure 44

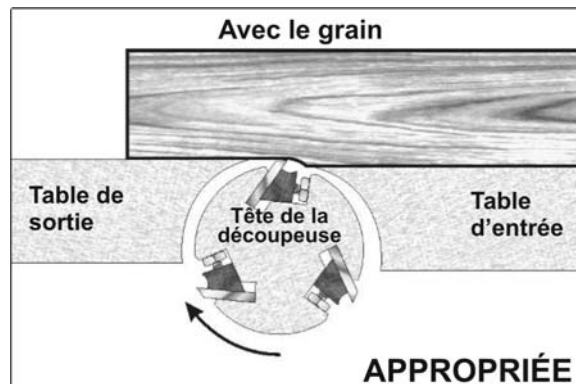


Figure 45

est nécessaire d'incliner le matériau travaillé afin qu'il traverse les couteaux en un angle.

Le guide permet d'effectuer ce type de coupe :

1. Relâchez le manche de verrouillage du guide (A, Figure 46) et déposez les écrous hexagonaux et la rondelle (B, Figure 46) de maintien du guide sur le support du glissoir. Déposez le dispositif du guide.
2. Retirez la clé (C, Figure 46) du support du guide. Si nécessaire, utilisez un tournevis à tête plate pour sortir une extrémité de la clé.
3. Remplacez le dispositif du guide sur la tête de la découpeuse à l'angle souhaité. Voir la Figure 47. Maintenez le guide sur le support du glissoir à l'aide des écrous hexagonaux et de la rondelle (B, Figure 46) et serrez le manche de verrouillage du guide (A, Figure 46).

REMARQUE : Lorsque vous installez le dispositif du guide dans sa position normale, assurez-vous d'installer d'abord la clé (C, Figure 46) dans sa fente.

Maintenance

AVERTISSEMENT

Déconnectez la machine de la source d'alimentation avant d'effectuer tous travaux de maintenance. Le non respect de cette consigne risque de provoquer de graves blessures.

Les surfaces de la table et du guide doivent rester propres et sans rouille pour de meilleurs résultats. Certains utilisateurs appliquent une fine couche de pâte de cire. Évitez d'utiliser de la cire ou des vaporisateurs de protection contenant de la silicone, car cela risque de toucher la pièce de travail et d'empêcher les dernières finitions d'adhérer au bois.

L'autre option consiste à appliquer de la poudre de talc à l'aide d'une brosse feutrée que vous frottez vigoureusement une fois par semaine ; cette opération remplit les pores de moulage et forme une barrière contre l'humidité. Cette méthode fait briller le dessus de la table et permet de nettoyer facilement les taches de rouille de la surface. Il est important de noter que la poudre de talc n'entache pas le bois ou ne gêne pas les finitions comme les autres produits.

La gomme ou les bosses qui s'accumulent sur les couteaux provoquent une friction excessive au fil du travail, ce qui aboutit à la surchauffe des couteaux, une coupe moins efficace et par conséquent à une diminution de la vie des couteaux. Utilisez un nettoyant pour four ou "pour gomme et bosse" pour enlever des couteaux. **Soyez prudent lorsque vous travaillez près des couteaux.**

Les roulements de la tête de la découpeuse sont scellés à vie et ne nécessitent pas de lubrification.

Le dispositif du guide doit coulisser facilement sur le support du glissoir. Gardez le support du glissoir (Figure 48) lubrifié à l'aide d'une graisse à usage multiple de bonne qualité. N'appliquez pas de graisse sur la courroie de transmission.

Ne placez pas d'objets lourds sur les tables et n'utilisez pas la dresseuse comme table de stockage.

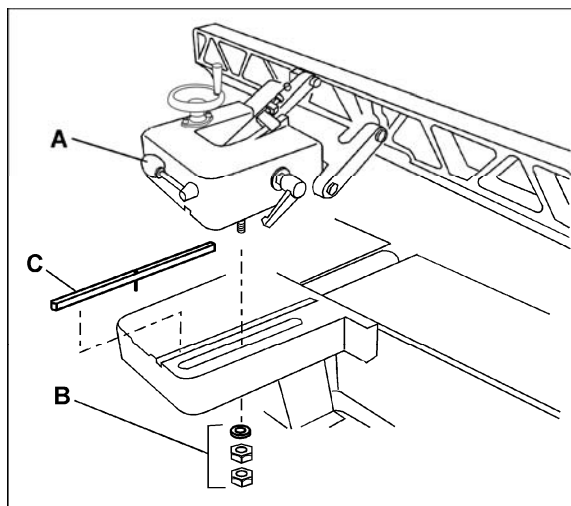


Figure 46



Figure 47
(Inclinaison du guide)

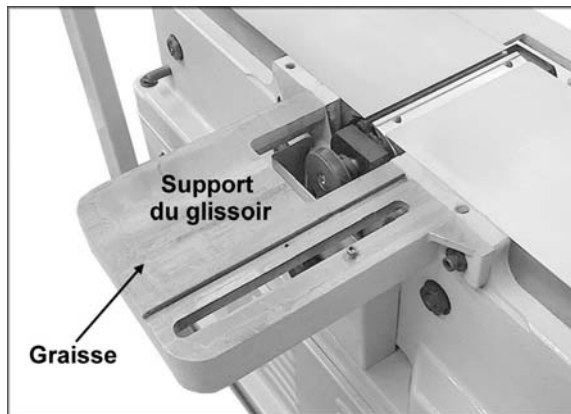


Figure 48

Affûtage des couteaux standard

Les couteaux doivent rester tranchants. Cela favorise une meilleure finition de la bille, une vie prolongée de la machine et un fonctionnement plus sûr.

Une pierre à aiguiser de couteau de dresseuse offre une méthode d'affûtage simple des couteaux. Les pierres à aiguiser sont disponibles dans plusieurs magasins de vente de produits de menuiserie. Lisez attentivement toutes les instructions relatives à la pierre à aiguiser.

▲ AVERTISSEMENT **Soyez prudent et procédez lentement lorsque vous affûtez les couteaux. Déconnectez la dresseuse de la source d'énergie et portez des équipements de protection approuvés pour les yeux.**

À la fin de l'affûtage, les couteaux doivent être de nouveau alignés et parallèles à la table de sortie. Voir "Réglage des couteaux à la hauteur appropriée et en parallèle à la table de sortie" à la page 18.

Les couteaux peuvent être aiguisés plusieurs fois dans la tête de la découpeuse avant d'être déposés et affûtés à nouveau.

ASTUCE : Si vous utilisez régulièrement la dresseuse, il est conseillé de toujours garder un jeu de couteaux de rechange à portée de main. Vous pouvez obtenir des couteaux supplémentaires de votre distributeur (stock n°. 6296046, jeu de 3) ou en appelant le service client au 1-800-274-6848.

Dépannage de la tête de la découpeuse

Vous pouvez retirer tout le dispositif de la tête de la découpeuse de la dresseuse pour remplacer le roulement ou pour d'autres travaux de maintenance.

▲ AVERTISSEMENT **Soyez prudent lorsque vous travaillez près des couteaux tranchants.**

Pour déposer la tête de la découpeuse, procédez la manière suivante :

1. Débranchez la dresseuse de la source d'énergie.
2. Retirez le dispositif du guide de la dresseuse.
3. Abaissez la table d'alimentation et de sortie.
4. Retirez la protection de la courroie et la courroie de transmission autour de la poulie de la tête de la découpeuse.
5. Retirez les couteaux de la tête de la découpeuse.
6. Déposez le rebord de refeuillement en desserrant et en retirant les vis à tête hexagonale et les rondelles qui le maintiennent à la table d'alimentation.
7. Desserrez les deux boulons qui maintiennent la tête de la découpeuse à la base ; vous pouvez y accéder par l'espace qui se trouve en dessous de la base de la dresseuse. Voir les Figures 49 et 50. Placez une clé sur chacune des têtes de boulon et tournez-les jusqu'à ce que la tête de la découpeuse se desserre.
8. Soulevez directement la tête de la découpeuse de la base.
9. Retirez la poulie et les deux boîtiers de roulement.



Figure 49

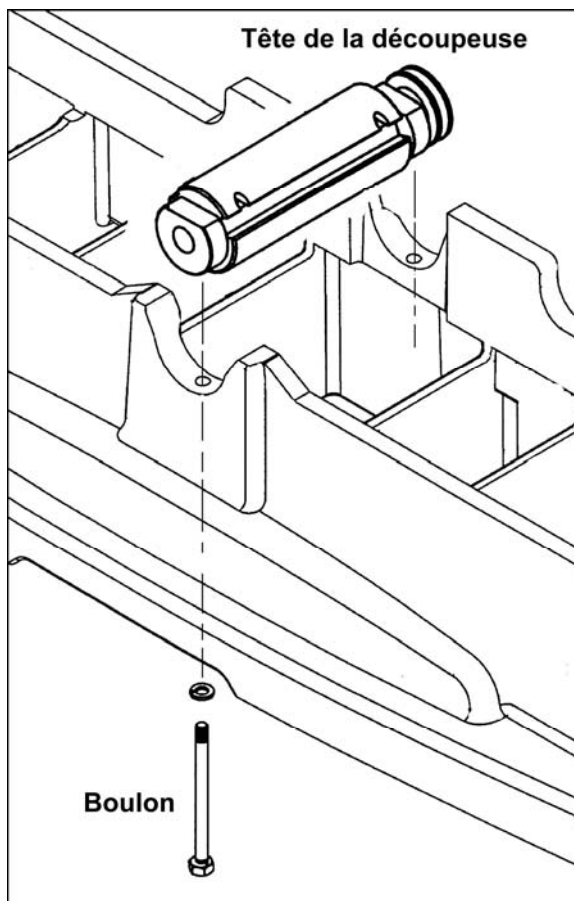


Figure 50

IMPORTANT : Si les roulements nécessitent un remplacement, ce service doit être effectué par un personnel qualifié. Les roulements sont ajustés à la presse et doivent être déposés ou installés à l'aide d'une presse d'arbre.

10. Pour installer de nouveau la tête de la découpeuse, inversez la procédure ci-dessus. Avant cela, assurez-vous que les sièges arrondis de la base de moulage de la machine ne contiennent pas d'impuretés, pas de poussière ni de graisse, pour permettre un ajustement serré.
11. Après l'installation de la tête de la découpeuse, vérifiez les réglage de la table d'alimentation et de sortie par rapport à la tête de la découpeuse.

ASTUCE : Vous aimeriez réserver une tête de découpeuse supplémentaire pour maintenir la productivité de l'atelier.

Diagnostic des anomalies – problèmes liés au fonctionnement

Anomalies	Cause possible	Solution
La bille finie a une forme concave sur l'extrémité arrière.	Le couteau ou la coupe-paraison est plus haute que la table de sortie.	Soulevez la table de sortie jusqu'à ce qu'elle s'aligne sur le bout du couteau/de la paraison. Voir la page 19.
La bille finie a une forme concave sur l'extrémité avant.	La table de sortie est plus haute que le couteau ou la paraison.	Abaissez la table de sortie jusqu'à ce qu'elle s'aligne sur le bout du couteau/de la paraison. Voir la page 19.
La bille finie a une forme concave au milieu.	Les deux tables ont une chute d'extrémité trop importante.	Soulevez les deux extrémités de la table à l'aide des dispositifs de réglage de la came. Voir les pages 17-18.
Les extrémités des billes finies sont plus taillées que le milieu.	Les extrémités de la table sont soulevées plus haut que le milieu.	Abaissez les deux extrémités de la table à l'aide des dispositifs de réglage de la came. Voir les pages 17-18.
Sortie des copeaux.	Coupe contre le sens du grain.	Coupez dans le sens du grain si possible.
	Couteaux ou coupe-paraisons émoussés.	Aiguissez ou remplacez les couteaux. Faites pivoter ou remplacez les coupe-paraisons.
	Alimentation trop rapide de la pièce de travail.	Utilisez une vitesse d'alimentation plus lente.
	Coupe trop profonde.	Effectuez des coupes peu profondes.
	Présence de nœuds, d'imperfections sur le bois.	Inspectez le bois plus attentivement pour y déceler des imperfections, utilisez une autre bille si nécessaire.
Grain touffu.	Le bois contient une quantité importante de moisissure.	Laissez le bois sécher ou utilisez une autre bille.
	Couteaux ou coupe-paraisons émoussés.	Aiguissez ou remplacez les couteaux. Faites pivoter ou remplacez les coupe-paraisons.
La tête de la découpeuse ralentit pendant le fonctionnement.	Alimentation trop rapide la pièce de travail ou excès de pression sur la pièce de travail.	Alimentez la machine plus lentement ou appliquez moins de pression sur la pièce de travail.
Marques de cliquetis sur la pièce de travail (tête de découpeuse standard).	Mauvais réglage des couteaux.	Réglez bien les couteaux à l'aide du calibre de réglage du couteau fourni. Vérifiez que les fentes du couteau sont propres et ne contiennent pas de poussière ou de débris.
	Alimentation trop rapide de la pièce de travail.	Alimentez la dresseuse plus lentement et constamment.
Marques irrégulières du couteau sur la pièce de travail.	Les couteaux ou coupe-paraisons comportent des encoches ou ne sont pas alignés.	Remplacez les couteaux encochés ou faites pivoter les paraisons ; alignez correctement les couteaux standard à l'aide du calibre de réglage du couteau. Voir les pages 18-22.

Diagnostic des anomalies - Problèmes mécaniques et électriques

Anomalies	Cause possible	Solution
La machine ne démarre/redémarre pas ou déclenche de des courts-circuits ou grille des fusibles à maintes reprises.	La machine ne reçoit pas d'énergie	Vérifiez si l'unité est connectée à la source d'énergie, si le bouton d'activation est entièrement enfoncé et si le bouton d'arrêt est désenclenché. Voir la page 25.
	Réinitialisation automatique de surcharge non effectuée.	Lorsque la dresseuse 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 réglage de l'intensité du courant sur le démarreur du moteur situé dans le coffret électrique.
	La dresseuse se déclenche régulièrement.	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. Comparez l'intensité de courant de pleine charge sur le moteur à celle indiquée sur la plaque du moteur. Si le réglage de l'intensité du courant est correct alors, il y a probablement un fil électrique déconnecté. Vérifiez le réglage de l'intensité du courant sur le démarreur du moteur.
	Le compartiment du disjoncteur se déclenche ou le fusible grille.	Vérifiez que la dresseuse est sur un circuit de taille correcte. Si la taille du circuit est correcte, il y a probablement un fil électrique déconnecté. Vérifiez le réglage de l'intensité du courant sur le démarreur du moteur.
	Panne du commutateur ou du moteur (comment distinguer).	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 220+/-20 et ensuite en vérifiant la tension entre le démarreur et le moteur à 220+/-20. Si la tension d'entrée est inappropriée, alors vous avez un problème d'alimentation d'énergie. Si la tension entre le démarreur et le moteur est inappropriée, alors vous avez un défaut de démarreur. Si la tension entre le démarreur et le moteur est correcte, alors vous avez un problème avec le moteur.

Anomalies	Cause possible	Solution
La machine ne démarre/redémarre pas ou déclenche de des courts-circuits ou grille des fusibles à maintes reprises.	Moteur surchauffé.	Débarrassez le moteur de la poussière ou des débris pour faciliter la circulation appropriée de l'air. Laissez le moteur refroidir avant de la redémarrer.
	Panne de moteur.	Si le moteur électrique est bizarre, vous avez deux options : Faire tester le moteur par un électricien qualifié pour voir s'il fonctionne bien ou retirer le moteur et l'amener chez un bon réparateur de moteur électrique et le faire tester.
	Circuit électrique de l'unité mal connecté	Revérifiez pour voir si toutes les connexions électriques sont correctes. Reportez-vous aux schémas de câblage des pages 45 à 47 pour effectuer les réparations nécessaires.
	Défaut du commutateur d'activation/désactivation.	Si le commutateur d'activation/désactivation est bizarre, vous avez deux options : Faire 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.

Accessoires en option

6296046Couteaux (jeu de 3) – modèle *PJ-882 uniquement*

1791212Coupe-paraisons (jeu de 10) - modèle *PJ-882HH uniquement*

Pièces de rechange

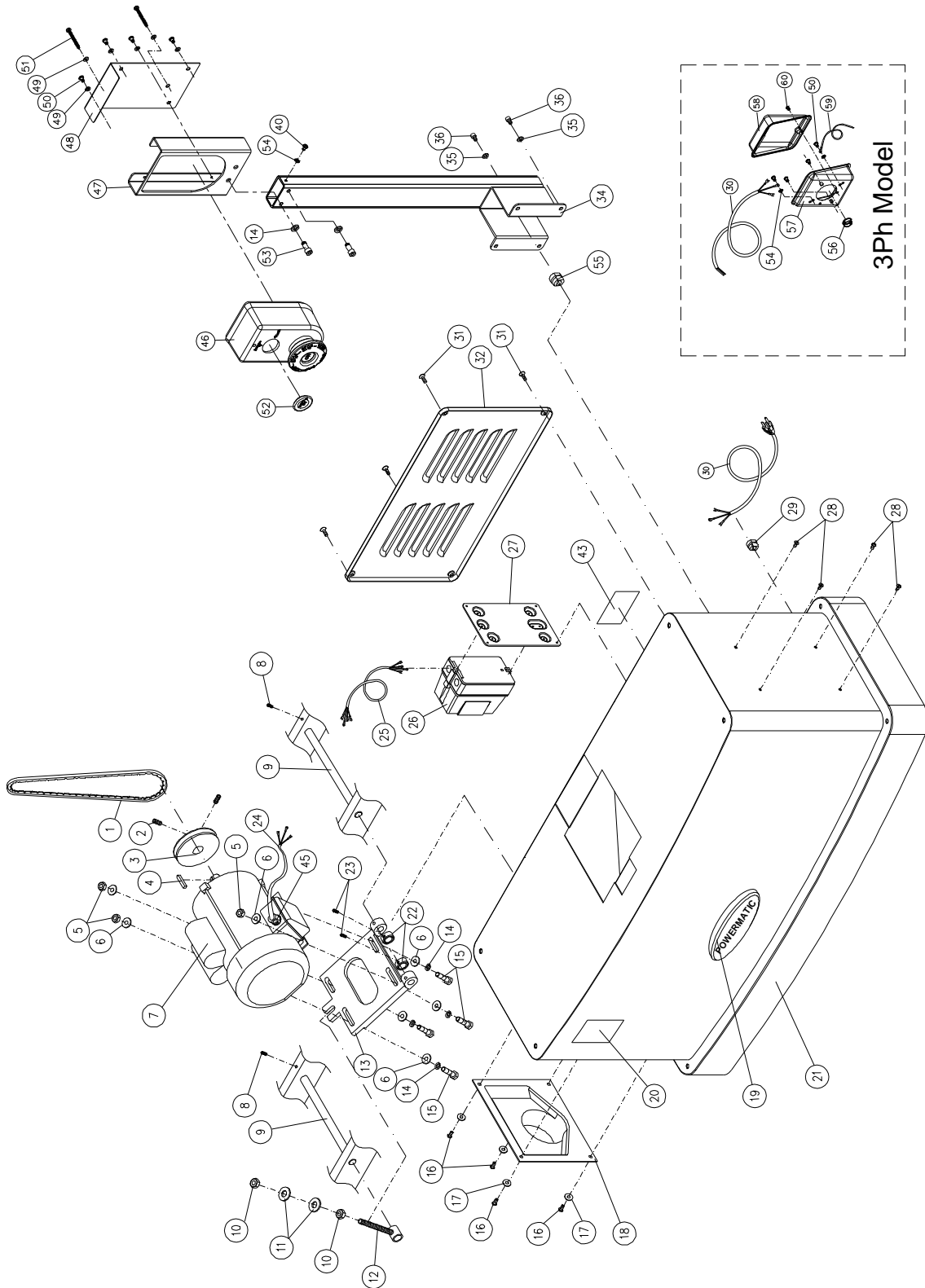
Les pièces de rechange sont répertoriées dans les pages suivantes. Pour commander des pièces ou contacter notre département d'entretien, appelez au 1-800-274-6848, de lundi à vendredi (visitez notre site Internet pour les horaires de travail : www.powermatic.com). Si vous connaissez le numéro du modèle et le numéro de série de votre machine au moment où vous nous appelez, cela nous permettra de vous servir rapidement et avec précision.

Liste des pièces : Dispositif du support

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	VB-A50	Courroie	A-50	1
2	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4"-20x1/4"	2
3	PJ882-503	Poulie du moteur		1
4	PJ882-205	Clé	5x5x22	1
5	TS-0561021	Écrou hexagonal	5/16"-18	4
6	TS-0680031	Rondelle plate	5/16"	8
7	60B-415	Moteur	2HP, 1Ph,230 V	1
	60B-415MF	Ventilateur du moteur (non illustré)		1
	60B-415MFC	Couvercle du ventilateur du moteur (non illustré)		1
	60B-415CS	Commutateur centrifuge (non illustré)		1
	60B-415MDC	Couvercle antipoussière du moteur (non illustré)		1
	60B-415CC	Couverture du condensateur (non illustré)		2
	60B-415SC	Condensateur de démarrage (non illustré)	400MFD, 125VAC	1
	60B-415RC	Condensateur de fonctionnement (non illustré)	30uf, 350VAC	1
	60B-415A	Moteur	3HP,3Ph,230/460 V	1
8	TS-0267041	Vis de réglage creuse	1/4"-20x3/8"	2
9	PJ882-509	Arbre		2
10	TS-1540071	Écrou hexagonal	M10x1.5P	2
11	TS-1550071	Rondelle plate	M10	2
12	PJ882-512	Boulon		1
13	PJ882-513	Plaque de base du moteur		1
14	TS-0720081	Rondelle de verrouillage	5/16"	6
15	TS-0051071	Vis à tête hexagonale	5/16"-18x1-1/2"	4
16	TS-081F032	Vis à tête cylindrique large	1/4"-20x1/2"	4
17	TS-0680021	Rondelle plate	1/4"	4
18	60B-425	Chute de poussière		1
19	3520B-140	POWERMATIC Plaque signalétique		1
20	6296150	Étiquette d'avertissement		1
21	PJ882-521	Support	1Ph	1
	PJ882-521A	Support	3Ph	1
22	PJ882-522	Douille		2
23	TS-2276081	Vis de réglage creuse	M6x1.0Px8	2
24	PJ882-524	Rallonge du moteur	1Ph	1
	PJ882-524A	Rallonge du moteur	3Ph	1
25	PJ882-525A	Rallonge du commutateur		1
26	PJ882-526A	Commutateur magnétique	1Ph 230V	1
	PJ882-526ACS	Commutateur des contacteurs (non illustré)	1Ph 230V	1
	PJ882-526AOR	Relais de surcharge (non illustré)	pour 1Ph	1
	PJ882-526B	Commutateur magnétique	3Ph 230V	1
	PJ882-526BCS	Commutateur des contacteurs (non illustré)	3Ph 230V	1
	PJ882-526ORA	Relais de surcharge (non illustré)	pour 3Ph 230V	1
	PJ882-526C	Commutateur magnétique	3Ph 460V	1
	PJ882-526CCS	Commutateur des contacteurs (non illustré)	3Ph 460V	1
	PJ882-526COR	Relais de surcharge (non illustré)	pour 3Ph 460V	1
27	60B-448	Plaque de commutateur		1
28	TS-1533032	Vis à tête cylindrique large	M5x0.8Px10	4
29	60B-440	Allègement de contrainte	1Ph	1
	60B-440A	Allègement de contrainte	3Ph	1
30	PJ882HH-530	Rallonge d'alimentation	1Ph	1
	PJ882HH-530A	Rallonge d'alimentation	3Ph	1
31	TS-081F051	Vis à tête plate	1/4"-20x3/4"	4
32	PJ882-532	Porte		1
33	PJ882-533	Protecteur de rallonge	NB-1722	2
34	PJ882-534A	Bras du commutateur		1
35	TS-0680021	Rondelle plate	1/4"	4
36	TS-0207011	Vis à chapeau à tête creuse	1/4"-20x3/8"	4

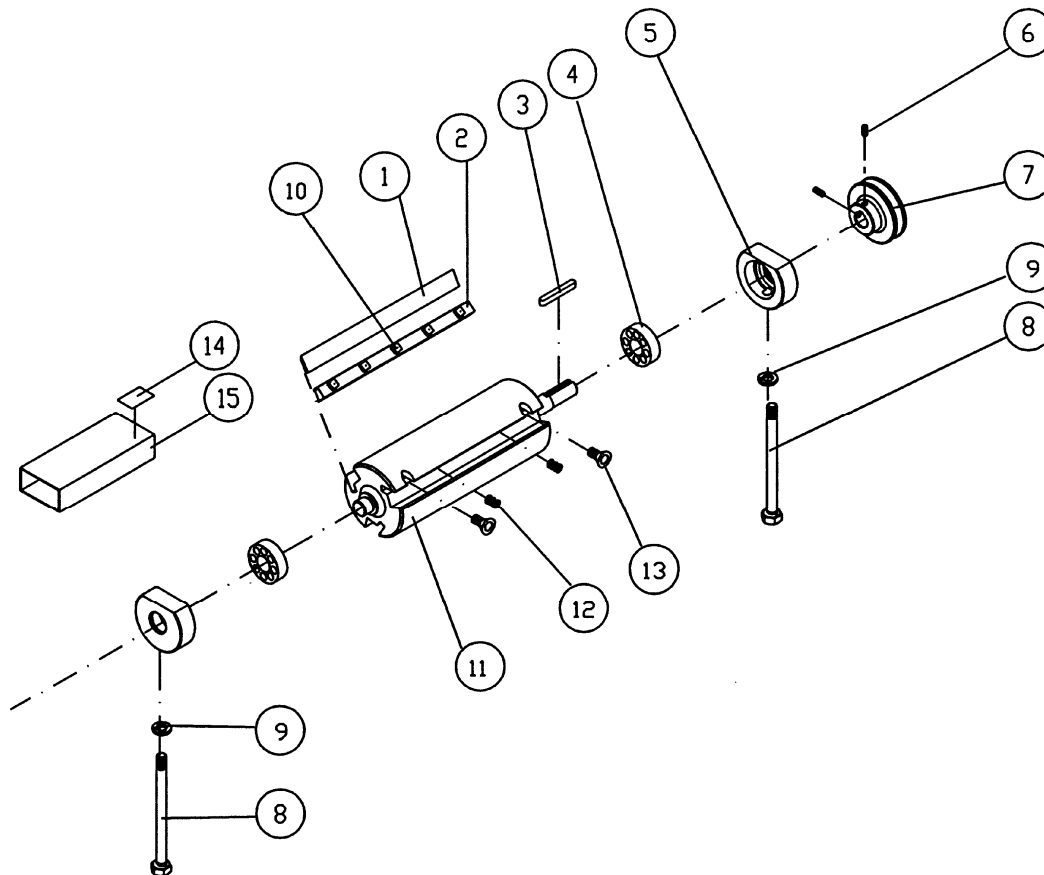
N° d'indic	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
43	PJ882-543	Étiquette électrique	1Ph	1
	PJ882-543A	Étiquette électrique	3Ph	1
45	60B-447	Allègement de contrainte	1Ph	1
	60B-447A	Allègement de contrainte	3Ph	1
46	PJ882-546	Commutateur de commande		1
47	PJ882-547	Support de commutateur		1
48	PJ882-549	Plaque de commutateur		1
49	TS-1550031	Rondelle plate	M5	6
50	JWBS18-447	Vis	M5x8	10
51	PJ882-551	Vis de machine	M5x50	2
52	PM2000-298	Clé de sécurité pour commutateur		1
53	TS-0208041	Vis à tête de prise	5/16-18x3/4	2
54	TS-0732041	Rondelle étoilée	M5	3
55	60B-447	Sans effort		1
56	PJ882-533	Protecteur de cordon		1
57	PJ882-557	Boîte à raccordement		1
58	PJ882-558	Couvercle de Boîte à raccordement		1
59	PJ882-559	Cordon de mise à la masse		1
60	TS-0810012	Vis de machine à tête arrondie fendue	#10-24x1/4	1
	PM2700-440	Large rayure (non illustrée)		vendu par pi.
	PM2700-441	Rayure étroite (non illustrée)		vendu par pi.

Dispositif du support



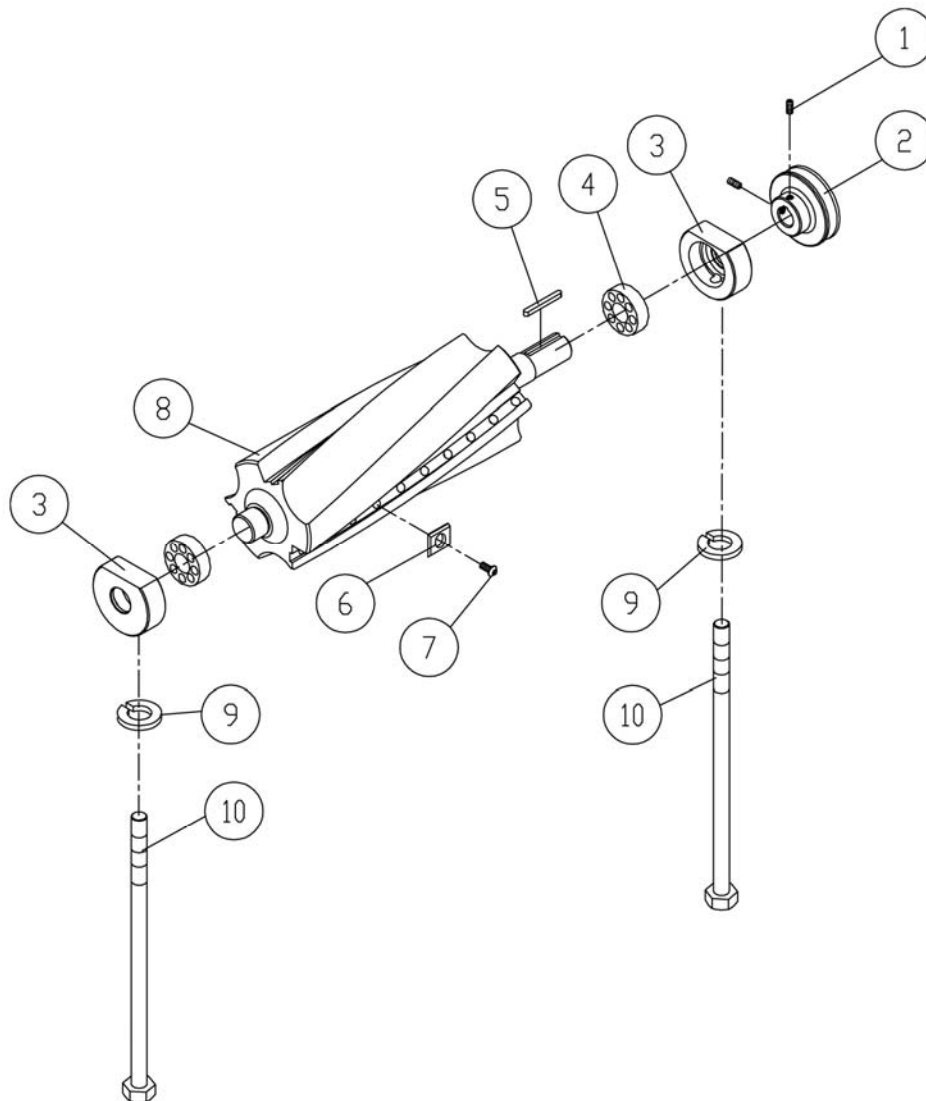
Liste des pièces : Dispositif de la tête de la découpeuse (modèle PJ-882 uniquement)

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
.....	PJ882-CHA.....	Dispositif de la tête de la découpeuse (éléments 1 à 5 et 10 à 13)
1.....	6296046.....	Couteau		3
2.....	6296153.....	Verrou du couteau.....		3
3.....	6296048.....	Clé	5x5x25	1
4.....	BB-6204VV.....	Roulement de balle.....	6204-2NSE.....	2
5.....	PJ882-405.....	Boîtiers de roulement.....		2
6.....	TS-0267021.....	Vis de réglage creuse.....	1/4"-20x1/4".....	2
7.....	PJ882-407.....	Poulie.....		1
8.....	PJ882-408.....	Boulon.....		2
9.....	TS-0720091.....	Rondelle de verrouillage.....	3/8".....	2
10.....	6296154.....	Vis à tête carrée		15
11.....	PJ882-411.....	Tête de la découpeuse		1
12.....	6296054.....	Ressort.....		6
13.....	TS-1513021.....	Vis creuse à tête plate	M5x0.8Px12	6
14.....	PJ882-414.....	Étiquette de direction.....		1
15.....	PJ882-415.....	Calibre du couteau		1



Liste des pièces : Dispositif de la tête de la découpeuse (modèle PJ-882HH uniquement)

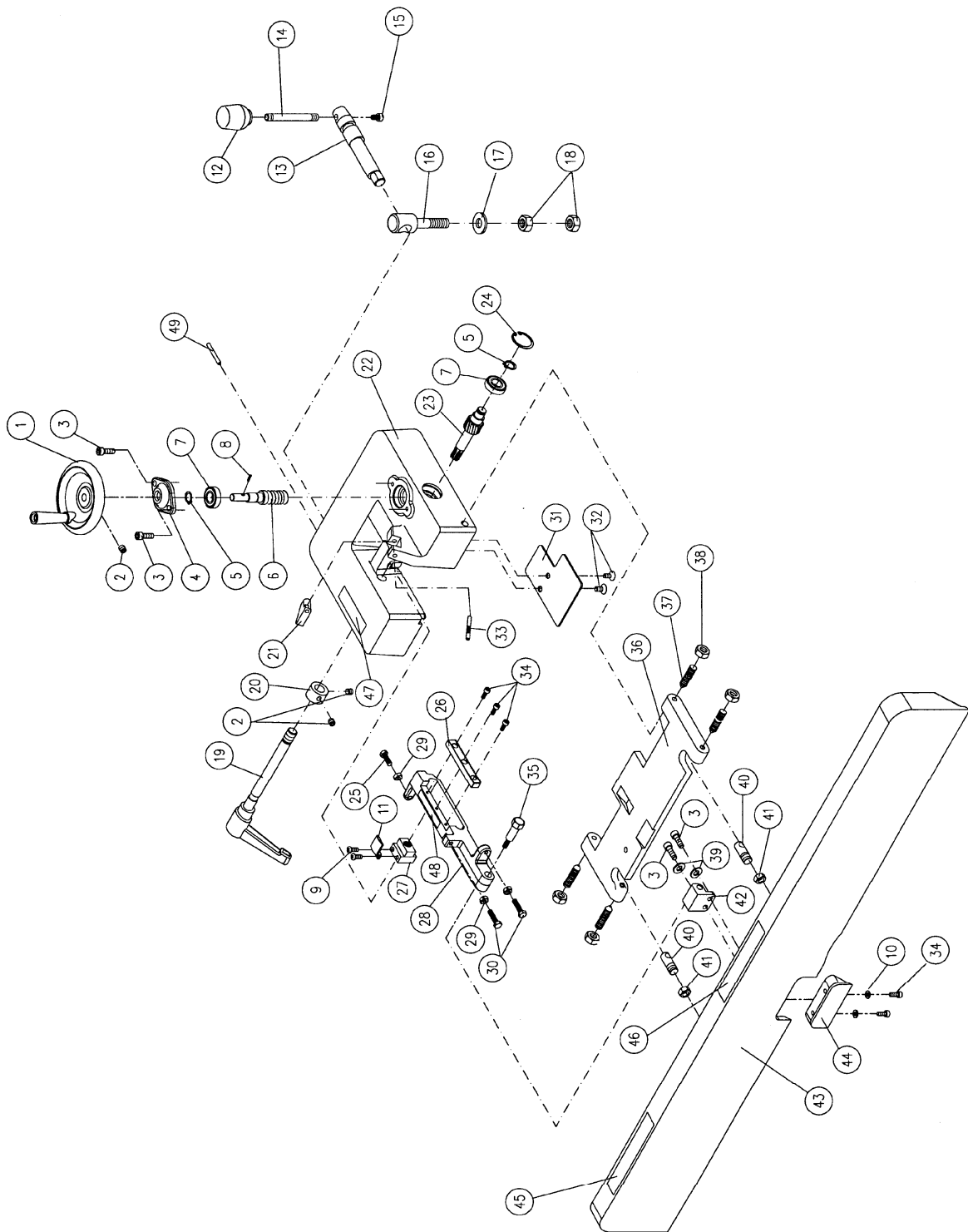
N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
.....	PJ882HH-CA	Dispositif de la tête de la découpeuse (indice # 1-10)	1
1.....	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4"-20x1/4"	2
2.....	PJ882-407	Poulie de la tête de la découpeuse	1
3.....	PJ882-405	Boîtiers de roulement	2
4.....	BB-6204VV	Roulement de balle	6204-2NSE	2
5.....	5F-G107	Clé	5x5x22	1
.....	1791222-6	Unité de la tête de la découpeuse hélicoïdale (indice # 6 à 8)	1
6.....	1791212	Coupe-paraison (jeu de 10)	54 au total
7.....	JWP208HH-111	Vis de coupe-paraison	#10-32x1/2"	54
8.....	PJ882HH-408	Tête de la découpeuse hélicoïdale	1
9.....	TS-0720091	Rondelle de verrouillage	3/8"	2
10.....	PJ882-408	Boulon	2
11.....	JJ6HH-113	Tournevis à pointe cruciforme (non illustré)	2



Liste des pièces : Dispositif du guide

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
	PJ882-FA	Dispositif du guide (indice # 1 à 49)		
1	PJ882-101	Roue manuelle		1
2	TS-0267021	Vis de réglage creuse	1/4"-20x1/4"	3
3	TS-0207031	Vis à chapeau à tête creuse	1/4"-20x5/8"	4
4	PJ882-104	Couvercle du roulement		1
5	PJ882-105	Anneau en C	STW-12	2
6	PJ882-106	Arbre sans fin		1
7	BB-6001ZZ	Roulement de balle	6001ZZ	2
8	PJ882-108	Broche	Ø3x20	1
9	TS-0810012	Vis	#10-24x1/4"	2
10	TS-0680011	Rondelle plate	3/16"	2
11	PJ882-111	Pointeur		1
12	6285945	Bouton		1
13	6296069	Arbre de verrouillage		1
14	6285944	Goujon du manche		1
15	TS-0207021	Vis à chapeau à tête creuse	1/4"-20x1/2"	1
16	6296084	Boulon		1
17	TS-0680061	Rondelle plate	1/2"	1
18	PJ882-118	Écrou hexagonal	1/2"-12	2
19	PJ882-119	Manche de blocage		1
20	PJ882-120	Douille		1
21	PJ882-121	Bloc d'arrêt		1
22	PJ882-122	Support du guide		1
23	PJ882-123	Vis sans fin		1
24	PJ882-124	Anneau de blocage	RTW-28	1
25	TS-0050031	Vis à tête hexagonale	1/4"-20x3/4"	1
26	PJ882-126	Crémaillère		1
27	PJ882-127	Écrou du manche de verrouillage		1
28	PJ882-128	Maillon de verrouillage		1
29	TS-0561011	Écrou hexagonal	1/4"-20	3
30	TS-0050051	Vis à tête hexagonale	1/4"-20x1"	2
31	PJ882-131	Plaque de sûreté		1
32	TS-081F031	Vis à tête plate	1/4"-20x1/2"	2
33	6296070	Broche	5 mmx50 mm	1
34	TS-0206021	Vis à chapeau à tête creuse	#10-24x1/2"	5
35	6296073	Vis		1
36	6296082	Maillon du guide		1
37	6285942	Vis à pointe conique		4
38	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8"-16	4
39	TS-0720071	Rondelle de verrouillage	1/4"	2
40	6285940	Goujon du pivot		2
41	TS-0561052	Écrou hexagonal	1/2"-20	2
42	PJ882-142	Bloc fixe		1
43	PJ882-143	Guide		1
44	PJ882-144	Paraison		1
45	60B-130	Étiquette d'avertissement (réglage des couteaux)		1
46	60B-129	Étiquette d'avertissement (dégager les mains)		1
47	PJ882-147	Étiquette (verrouiller/déverrouiller)		1
48	PJ882-148	Étiquette d'échelle		1
49	PJ882-333	Broche du ressort	Ø4x25	1

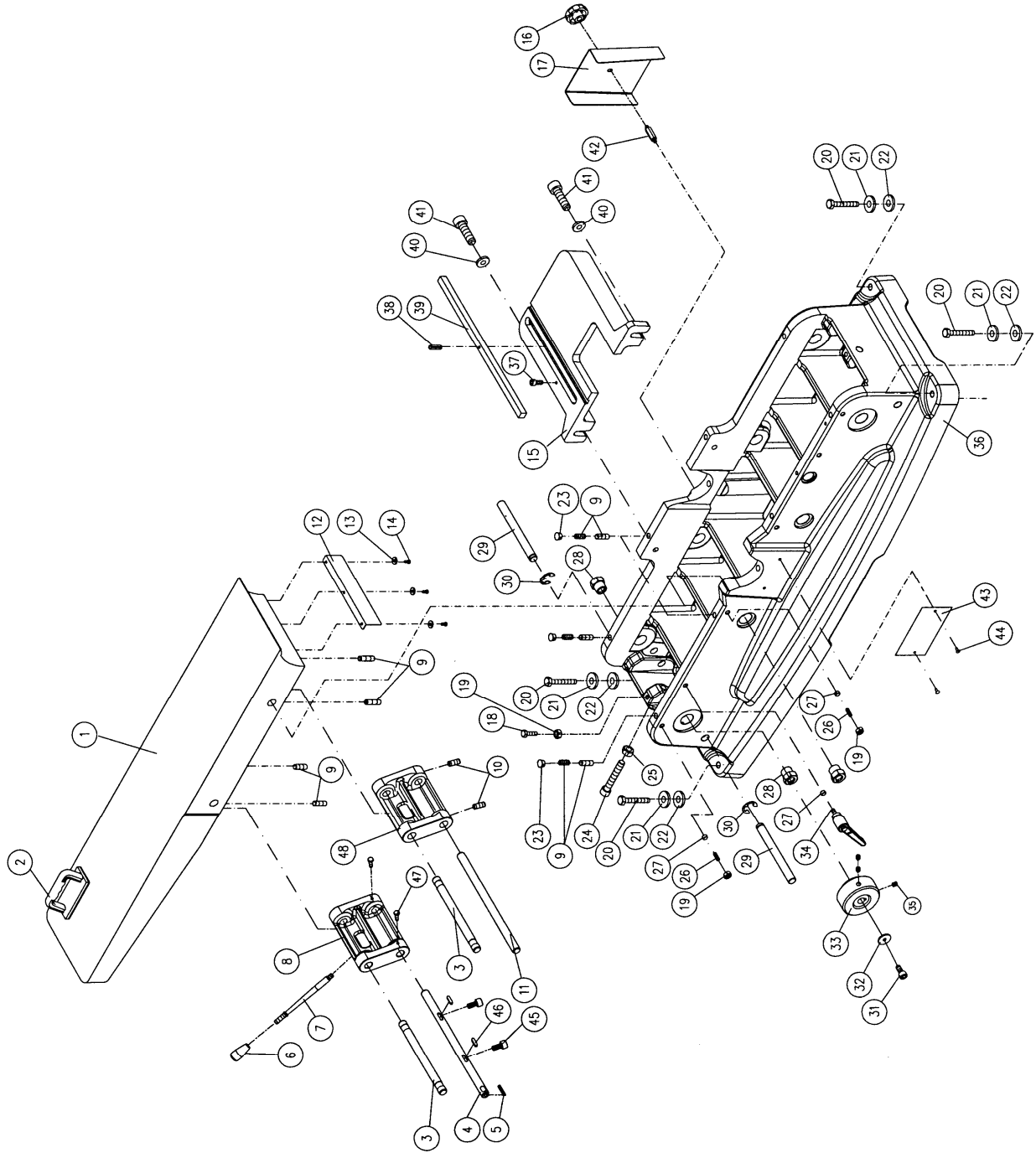
Dispositif du guide



Liste des pièces : Table d'alimentation et dispositif du socle

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1	PJ882-201	Table (de sortie) arrière		1
2	6285917	Bloc de poussée		2
3	PJ882-203	Arbre		2
4	PJ882-204	Arbre		1
5	PJ882-205	Clé	5x5x22	1
6	PJ882-206	Bouton		1
7	PJ882-207	Manche		1
8	PJ882-208	Lien de levage de table		1
9	TS-0270031	Vis de réglage creuse	5/16"-18x3/8"	12
10	TS-0271031	Vis de réglage creuse	3/8"-16x3/8"	2
11	PJ882-211	Arbre		1
12	PJ882-212	Lèvre de table		1
13	TS-0680011	Rondelle plate	3/16"	3
14	TS-0810012	Vis	#10-24x1/4"	3
15	PJ882-215	Support de glissoir		1
16	6296058	Bouton		1
17	PJ882-217	Protection de la courroie		1
18	TS-0060051	Vis à tête hexagonale	3/8"-16x1"	1
19	TS-0561031	Écrou hexagonal	3/8"-16	3
20	TS-0060121	Vis à tête hexagonale	3/8"-16x2-3/4"	4
21	TS-0680041	Rondelle plate	3/8"	4
22	PJ882-222	Rondelle plastique	3/8"	4
23	PJ882-223	Fiche		4
24	PJ882-224	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/2"-12x3"	1
25	PJ882-118	Écrou hexagonal	1/2"-12	1
26	TS-0271101	Vis de réglage creuse	3/8"-16x1-1/4"	2
27	PJ882-227	Douille de cuivre		3
28	PJ882-228	Écrou de réglage		4
29	PJ882-229	Arbre		2
30	PJ882-230	Bague en E	ETW-12	2
31	TS-0208031	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	5/16"-18x5/8"	1
32	TS-0680031	Rondelle plate	5/16"	1
33	PJ882-233	Concentrateur		1
34	PJ882-234	Manche de blocage		1
35	TS-0270031	Vis de réglage creuse	5/16"-18x3/8"	3
36	PJ882-236	Base		1
37	TS-0207021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	1/4"-20x1/2"	1
38	6296088	Broche du ressort	Ø4x14	1
39	6296089	Clé		1
40	6296042	Rondelle		2
41	TS-0209061	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	3/8"-16x1-1/4"	2
42	PJ882-242	Goujon		1
43	PJ882-243	Étiquette de graissage	1Ph	1
	PJ882-243A	Étiquette de graissage	3Ph	1
44	6296148	Rivet		2
45	TS-0209031	Vis de bouchon de tête de la prise de courant	3/8"-16x3/4"	2
46	PJ882-246	Clé	5x5x20	2
47	TS-0050031	Vis à tête hexagonale	1/4"-20x3/4"	2
48	PJ882-248	Lien de levage de table		1

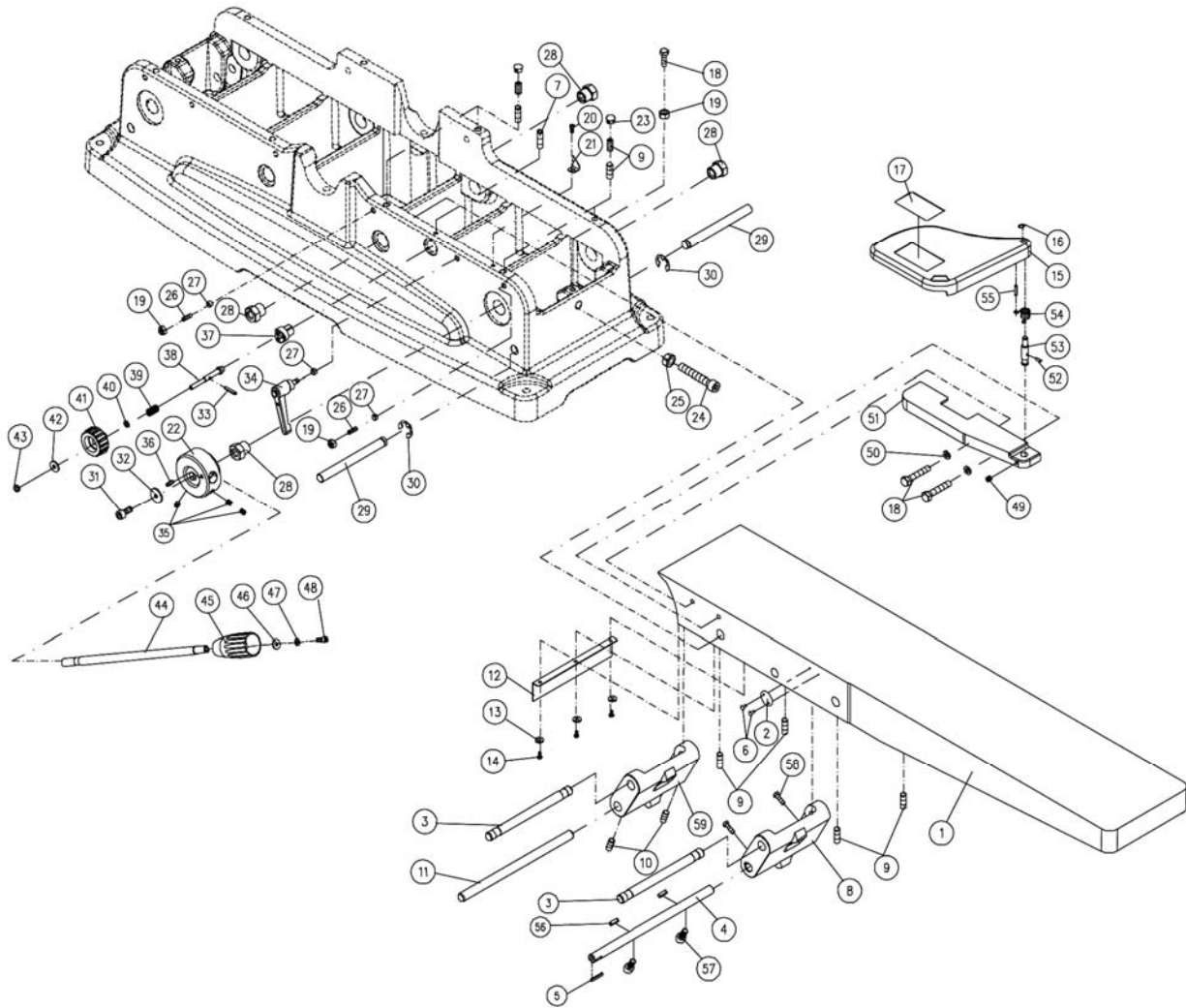
Dispositif de table et support d'alimentation



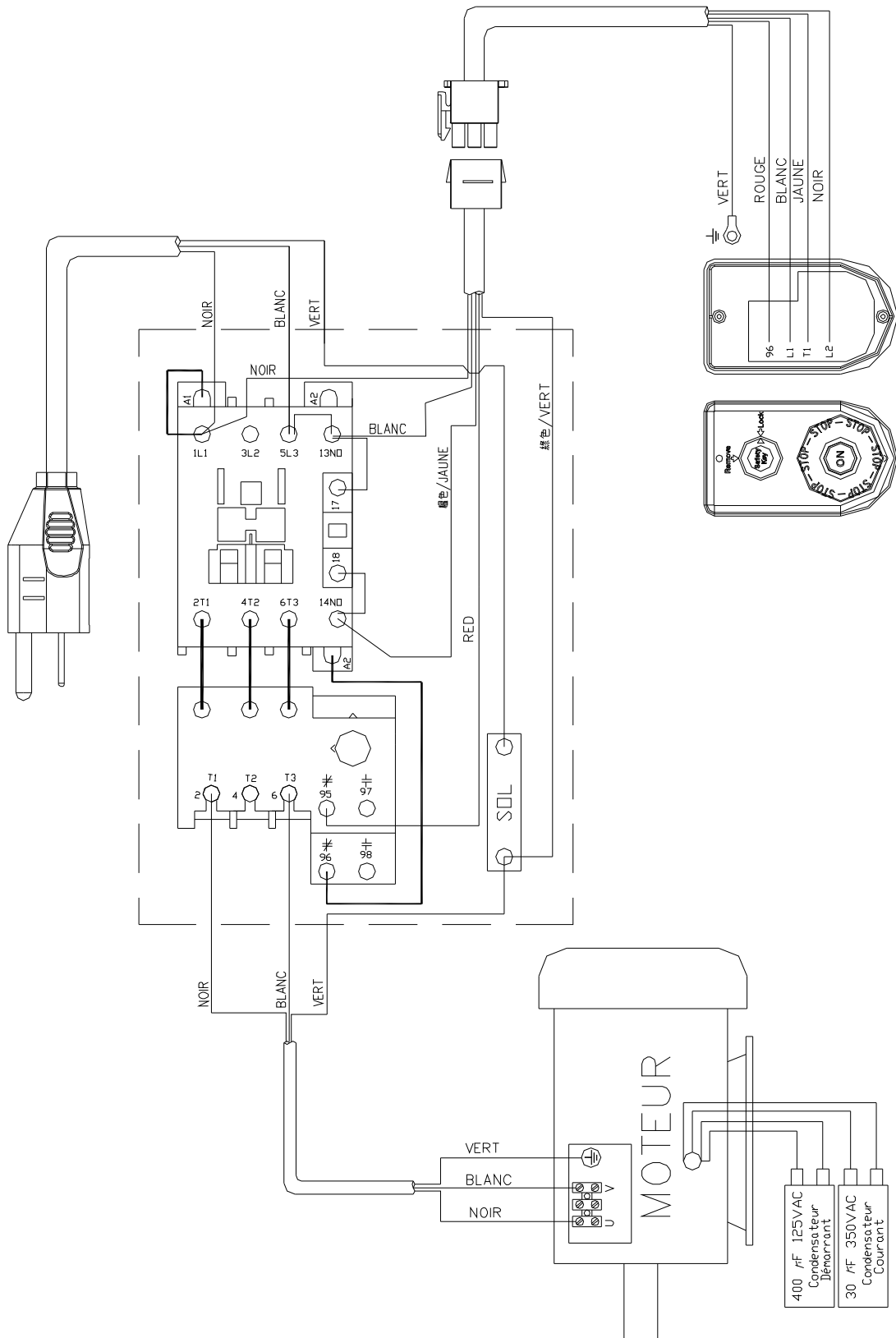
Liste des pièces : Dispositif de la table d'alimentation

N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
1.....	PJ882-301	Table avant (Alimentation).....		1
2.....	PJ882-302	Étiquette de valeur.....		1
3.....	PJ882-203	Arbre.....		2
4.....	PJ882-304	Arbre.....		1
5.....	PJ882-205	Clé.....	5x5x22	1
6.....	6296148	Rivet.....		2
7.....	TS-0270051	Vis de réglage creuse.....	5/16"-18x1/2"	1
8.....	PJ882-208	Lien de levage de table.....		1
9.....	TS-0270031	Vis de réglage creuse.....	5/16"-18x3/8"	12
10.....	TS-0271031	Vis de réglage creuse.....	3/8"-16x3/8"	2
11.....	PJ882-211	Arbre.....		1
12.....	PJ882-212	Lèvre de table.....		1
13.....	TS-0680011	Rondelle plate.....	3/16"	3
14.....	TS-0810012	Vis.....	#10-24x1/4"	3
15.....	60B-273	Protection de la tête de la découpeuse.....		1
16.....	JSG96-223	Anneau de blocage.....	STW-11	1
17.....	60B-272	Étiquette d'avertissement.....		1
18.....	TS-0060051	Vis à tête hexagonale.....	3/8"-16x1"	3
19.....	TS-0561031	Écrou hexagonal.....	3/8"-16	3
20.....	TS-0813022	Vis à tête ronde.....	1/4"-20x3/8"	1
21.....	PJ882-321	Pointeur.....		1
22.....	PJ882-322	Moyeu de manche de levage.....		1
23.....	PJ882-223	Fiche.....		4
24.....	PJ882-224	Vis de bouchon de tête de la prise de courant.....	1/2"-12x3"	1
25.....	PJ882-118	Écrou hexagonal.....	1/2"-12	1
26.....	TS-0271101	Vis de réglage creuse.....	3/8"-16x1-1/4"	2
27.....	PJ882-227	Douille de cuivre.....		3
28.....	PJ882-228	Écrou de réglage.....		4
29.....	PJ882-229	Arbre.....		2
30.....	PJ882-230	Bague en E.....	ETW-12	2
31.....	TS-0208031	Vis de bouchon de tête de la prise de courant.....	5/16"-18x5/8"	1
32.....	TS-0680031	Rondelle plate.....	5/16"	1
33.....	PJ882-333	Broche du ressort.....	Ø4x25	1
34.....	PJ882-234	Manche de blocage.....		1
35.....	TS-0270031	Vis de réglage creuse.....	5/16"-18x3/8"	3
36.....	TS-0267021	Vis de réglage creuse.....	1/4"-20x1/4"	1
37.....	PJ882-337	Bloc.....		1
38.....	PJ882-338	Goujon.....		1
39.....	PJ882-339	Ressort.....		1
40.....	PJ882-340	Rondelle.....	1/4"x1/2"OD	1
41.....	PJ882-341	Bouton.....		1
42.....	TS-0680021	Rondelle plate.....	1/4"	1
43.....	TS-0640071	Contre-écrou de paraison en nylon.....	1/4"-20	1
44.....	PJ882-344	Manche de levage.....		1
45.....	6296028	Prise du manche.....		1
46.....	TS-0680021	Rondelle plate.....	1/4"	1
47.....	TS-0720071	Rondelle de verrouillage.....	1/4"	1
48.....	TS-0207021	Vis de bouchon de tête de la prise de courant.....	1/4"-20x1/2"	1
49.....	TS-0270071	Vis de réglage creuse.....	5/16"-18x3/4"	1
50.....	TS-0680041	Rondelle plate.....	3/8"	2
51.....	PJ882-351	Rebord de refeuillement.....		1
52.....	PJ882-352	Broche du ressort.....	Ø5x32	1
53.....	PJ882-353	Arbre.....		1
54.....	PJ882-354	Ressort.....		1
55.....	PJ882-355	Broche du ressort.....	Ø6x25	1

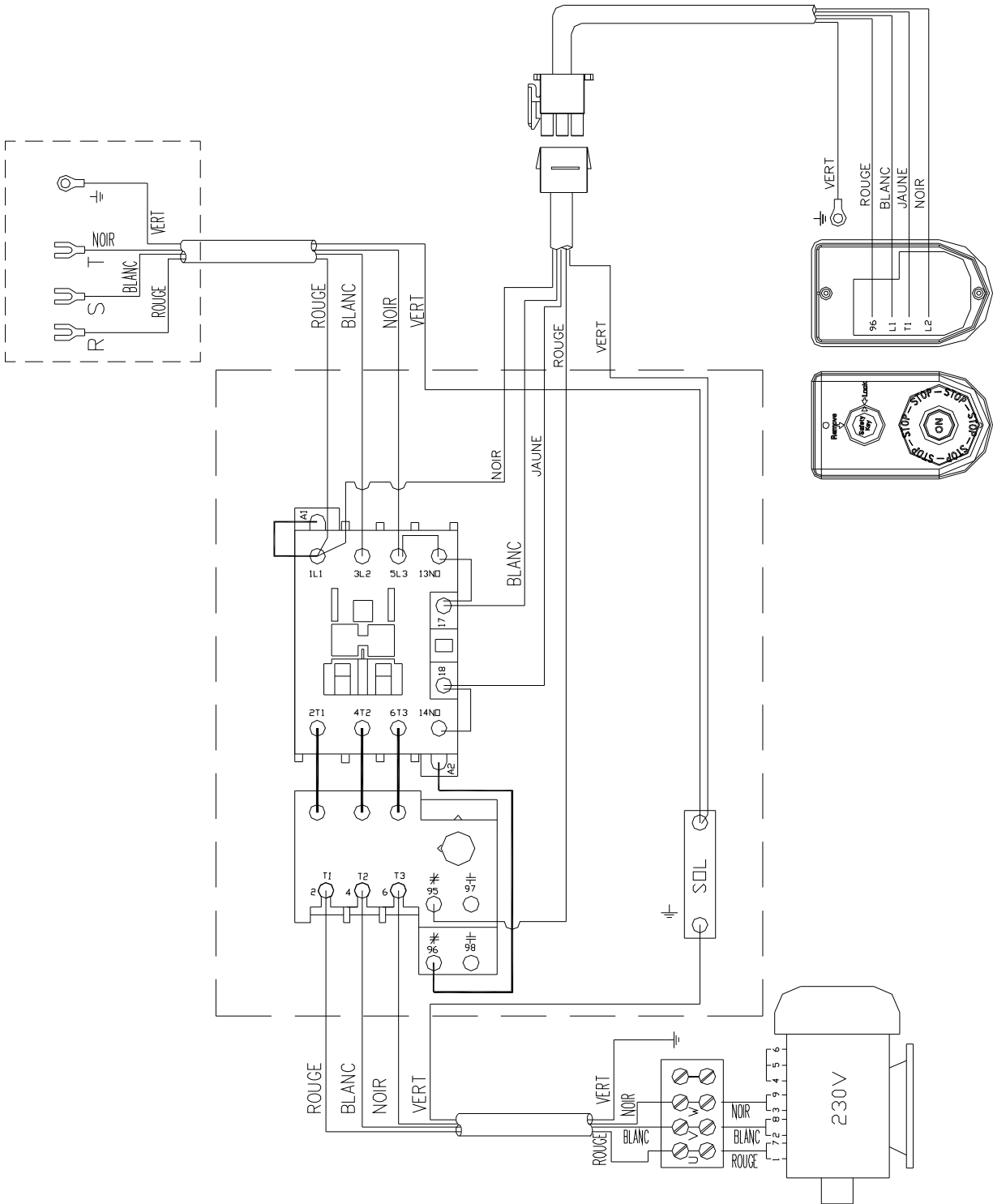
N° d'indice	N° de la pièce	Description	Taille	Qté
56.....	PJ882-246	Clé	5x5x20	2
57.....	TS-0209031	Vis de bouchon de tête de la prise de courant.....	3/8"-16x3/4"	2
58.....	TS-0050031	Vis à tête hexagonale	1/4"-20x3/4"	2
59.....	PJ882-248	Lien de levage de table.....		1



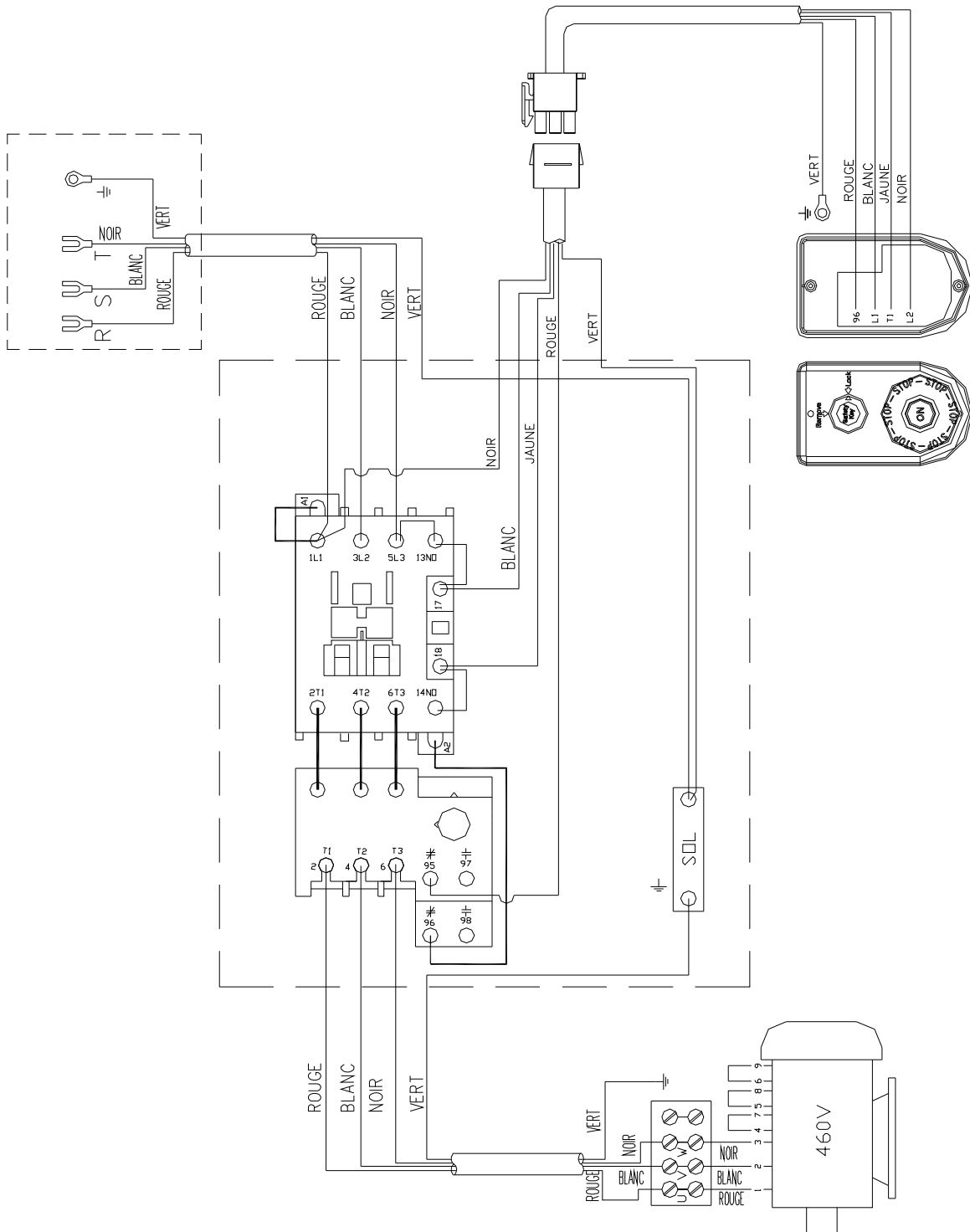
Connexions électriques – monophasé, 230 volts



Connexions électriques – triphase, 230 volts



Connexions électriques – triphase, 460 volts





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