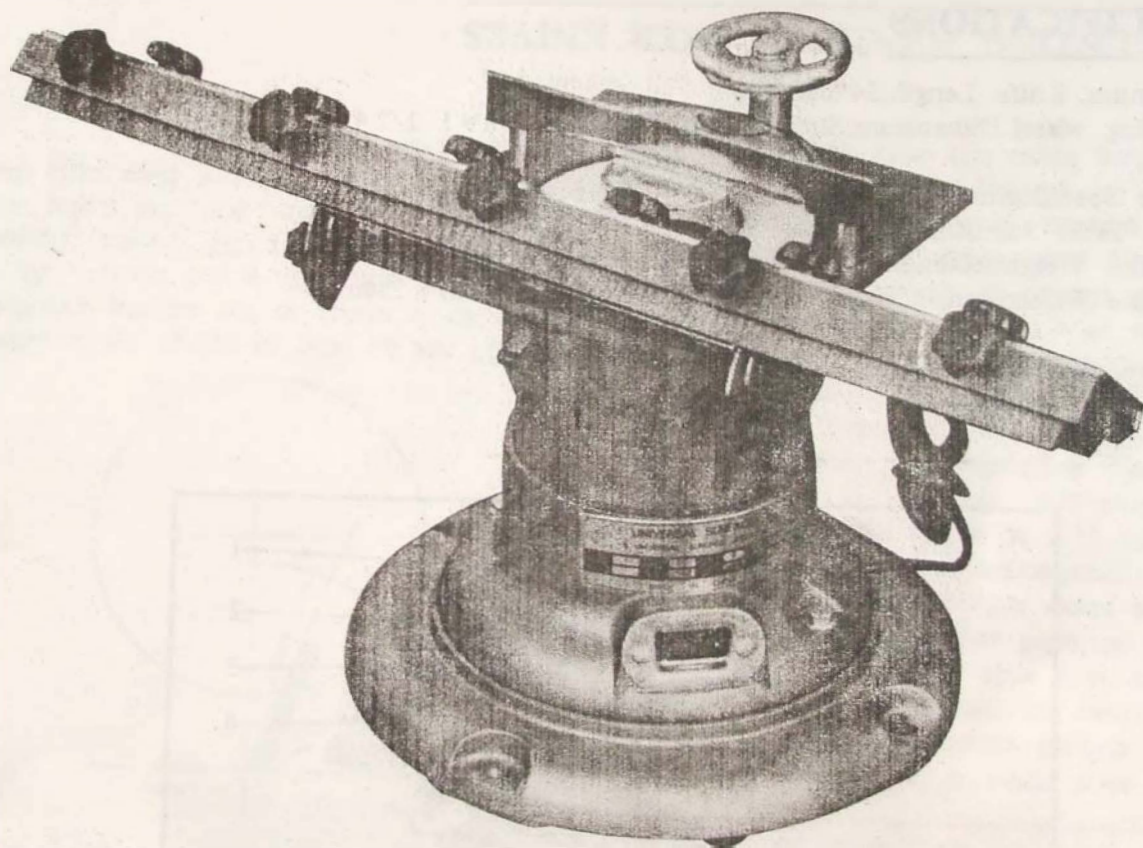


HMS 600



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. Lisez attentivement le manuel du propriétaire avant utilisation.
2. Gardez les gardes en place et éloignez les personnes inutiles.
3. Gardez la zone de travail propre. Ne pas utiliser dans un environnement dangereux.
4. Faites de l'atelier un atelier à l'épreuve des enfants. Utilisez des cadenas, des interrupteurs principaux ou en enlevant le démarreur clés. Retirez les clés de réglage et les clés avant de l'allumer.
5. Ne forcez pas un outil ou un accessoire à effectuer un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
6. Portez des vêtements appropriés et utilisez toujours des lunettes de sécurité. Portez un couvre-cheveux protecteur contenant les cheveux longs.
7. Utilisez des pinces ou un étau pour maintenir le travail lorsque cela est possible. C'est plus sûr que d'utiliser votre main et il libère les deux mains pour faire fonctionner l'outil. Débranchez les outils avant l'entretien.
8. Malce assurez-vous que l'interrupteur est en position d'arrêt avant de brancher, gardez les outils tranchants et propres pour les meilleures performances de sécurité an.di. Suivez les instructions pour lubrifier et changer accessoires. Vérifiez soigneusement les pièces endommagées.
9. Ne laissez jamais l'outil fonctionner sans surveillance, coupez l'alimentation.

CARACTÉRISTIQUES

Longueur maximale du couteau : 24" (609 mm)

Dimensions de la meule: Meule boisseau droite 5 7/8 x 1 1/2 x 1/2"
(150 x 38 x 13mm) Arbor Vitrified Bond

Spécifications du moteur : 1/2 H.P.

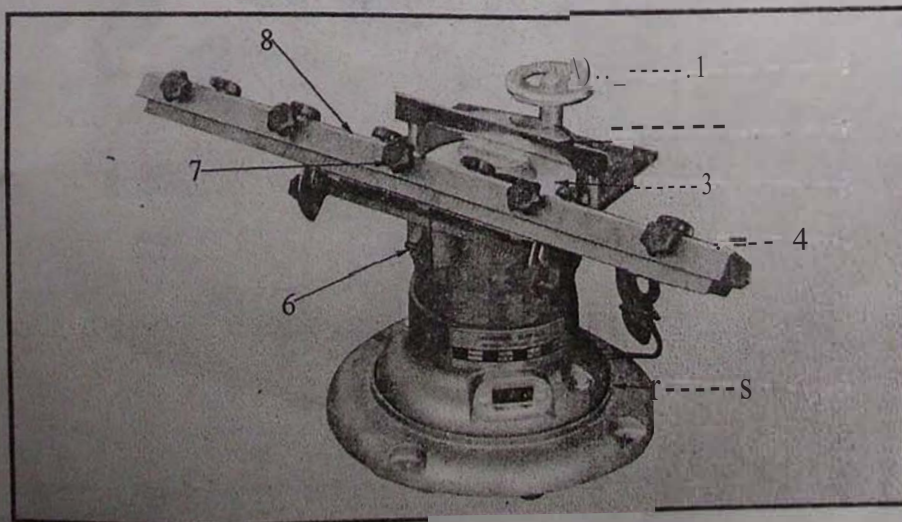
Ajustement de la table de travail : 15 à 90°

Poids de la machine : 80 lb (36 kg)

Dimensions de la machine : 12 hauteur" x 24 long" x 10 profondeur" (305 x 609 x 254 mm)

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

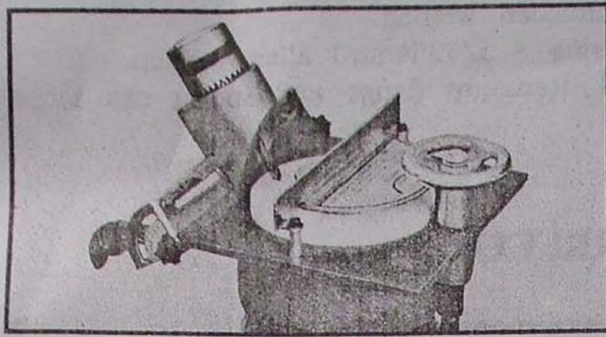
Voir Figure 1



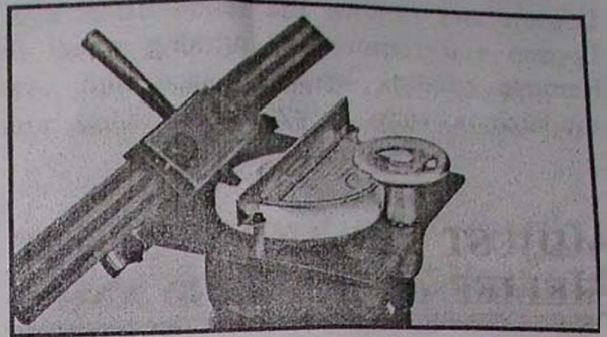
1. Table height adjustment wheel
3. Cup grinding wheel
5. Rugged 1/2 H.P. motor
7. Knife height adjustment knobs

2. Wheel Guard/fence
4. Work Plate-adjustable(15-90°)
6. Table lock
8. Knife lock plate

ACCESSOIRES



AFFUTAGE DES FORETS



AFFUTAGE DES CISEAUX

MEULEUSE SUR BANC

Placez le broyeur sur un banc de hauteur standard 111-211 (25-S0 mm) à partir du bord avant du banc.

PLAQUE DE PIVOT DE MONTAGE

Glissez les barres de verrouillage droite et gauche (# 8 & 9) de l'assemblage de la plaque de pivot (item 8-15) sur la table et serrez le bouton de verrouillage (#10).

MONTAGE PLAQUE DE TRAVAIL

Montez fermement la plaque de travail (# 7) sur la plaque de pivot (# 14) à l'aide de la quincaillerie fournie (15 ou 45). Placez l'ensemble de support de couteau (#1-6) sur la plaque de travail. Localisez les autres articles en vrac restants (outil de dressage et les deux pinces de chaque outil) et rangez-les dans un endroit sûr.

HABILLAGE DE LA MEULE

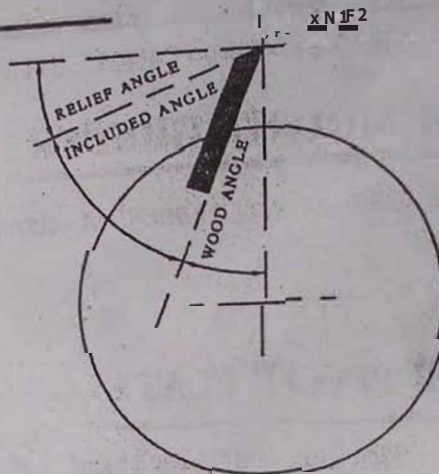
Après une période d'utilisation, la surface de la meule deviendra chargée et devra être dressée. Pour habiller la roue, suivez les étapes décrites ci-dessous.

1. Desserrez le verrou de la table.
 2. Tournez le volant de hauteur de la table dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et soulevez la table à son point le plus élevé.
 3. Montez une commode en diamant en option dans le guide de l'outil de dressage, de sorte que la pointe du dresseur dépasse du bas de la commode $1/811$. Verrouillez la commode en place à l'aide de la vis de réglage située sur le côté de la commode et une clé extraterrestre de $5/32''$ (4 mm).
 4. Placez l'outil de dressage contre le guide et abaissez la table jusqu'à ce que le dresseur diamanté touche juste la surface de la meule.
 5. Allumez la meuleuse et hachez tout le long de la meule.
- Répétez les étapes 4 et 5 jusqu'à ce que la roue soit complètement habillée.

REMARQUE : La tige de la dresseuse ne permettra pas à la meule d'être complètement dressée sur sa face. Il y aura une arête dix sur le bord intérieur de la meule.

AJUSTEZ LE COUTEAU AU BON RELIEF ET À L'ANGLE INCLUS

Sur la plupart des outils, il est facile de déterminer le relief correct et l'angle inclus. L'angle d'orteil inclus sur un couteau de rabotage peut varier de 30° à 60°. Le menuisier est confronté à des centaines de variétés de bois, à différents teneurs en humidité et à des centaines d'applications de moulage et de rabotage. Tous ces facteurs peuvent modifier le relief et les angles inclus trouvés sur la raboteuse, et des couteaux à dégauchir.



Avec une telle variété d'angles acceptés, il ne serait pas judicieux de changer l'angle inclus en un réglage prédéterminé. La meilleure chose à faire est de faire correspondre l'angle inclus existant déjà sur le kn.if e. Marquez le bord biseauté du couteau avec un marqueur rouge. Comme point de départ, tournez le bouton de la plaque pivotante jusqu'à ce que le couteau soit tenu à un angle de 30°. Tournez le volant de la meule jusqu'à ce que la meule touche juste le couteau. Avec le moteur éteint, tournez la meule à la main contre la surface du couteau, réglez la plaque de pivot jusqu'à ce que la meule laisse des marques sur tout le bord du couteau.

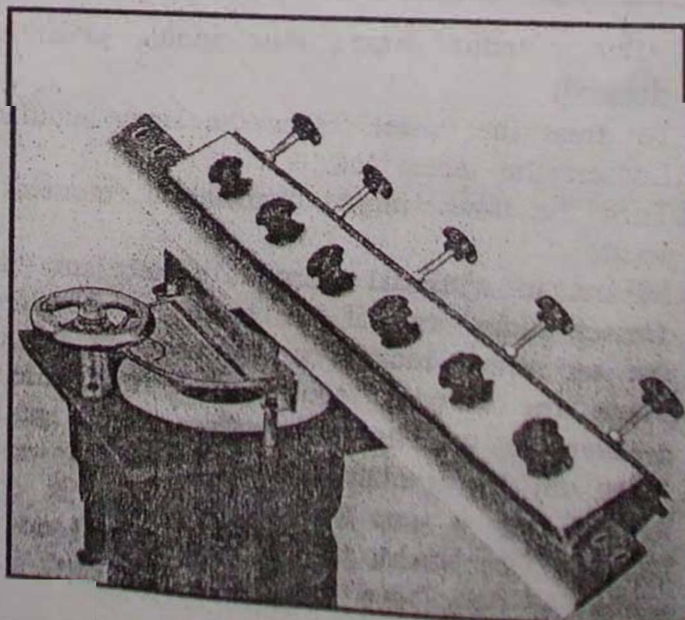
MONTAGE DES COUTEAUX DE DEGAUCHISSAGE/RABOTAGE

1. Retirez la plaque supérieure de verrouillage du couteau. placez le guide de l'outil de dressage le long du bord avant de la plaque de support du couteau. Ajustez les boutons de réglage de la hauteur jusqu'à ce que chaque vis de réglage de la hauteur touche juste le guide de l'outil de dressage.

2. Placez le couteau (bord biseauté vers le bas) sur le support de couteau contre les vis de réglage de la hauteur.

Placer la plaque de blocage du couteau sur le support et serrer finement les boutons de blocage.

REMARQUE : Le couteau doit être fermement monté contre le réglage de la hauteur, les équipes • révérier à ce moment-là.



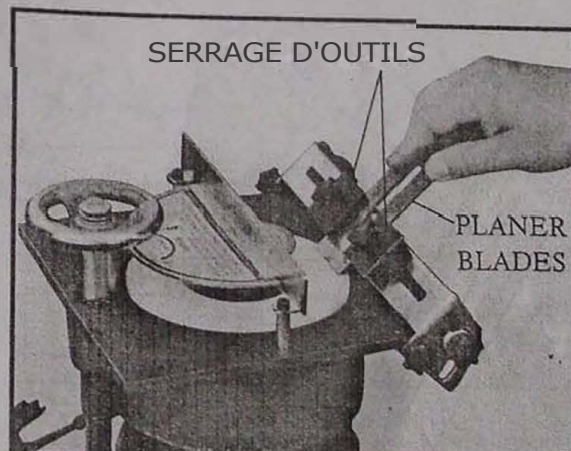
AIGUISER LES COUTEAUX DE DEGAUCHISSEUSE/RABOTEUSE

Face à la machine, l'ensemble support de couteaux traverse de droite à gauche. Continuez à faire des passes jusqu'à ce que le couteau soit tranchant et que toutes les entailles soient enlevées.



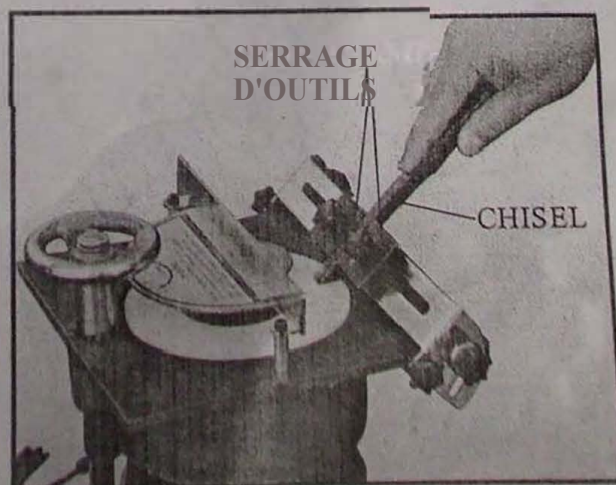
AFFUTAGE DES LAMES DE RABOTEUSE

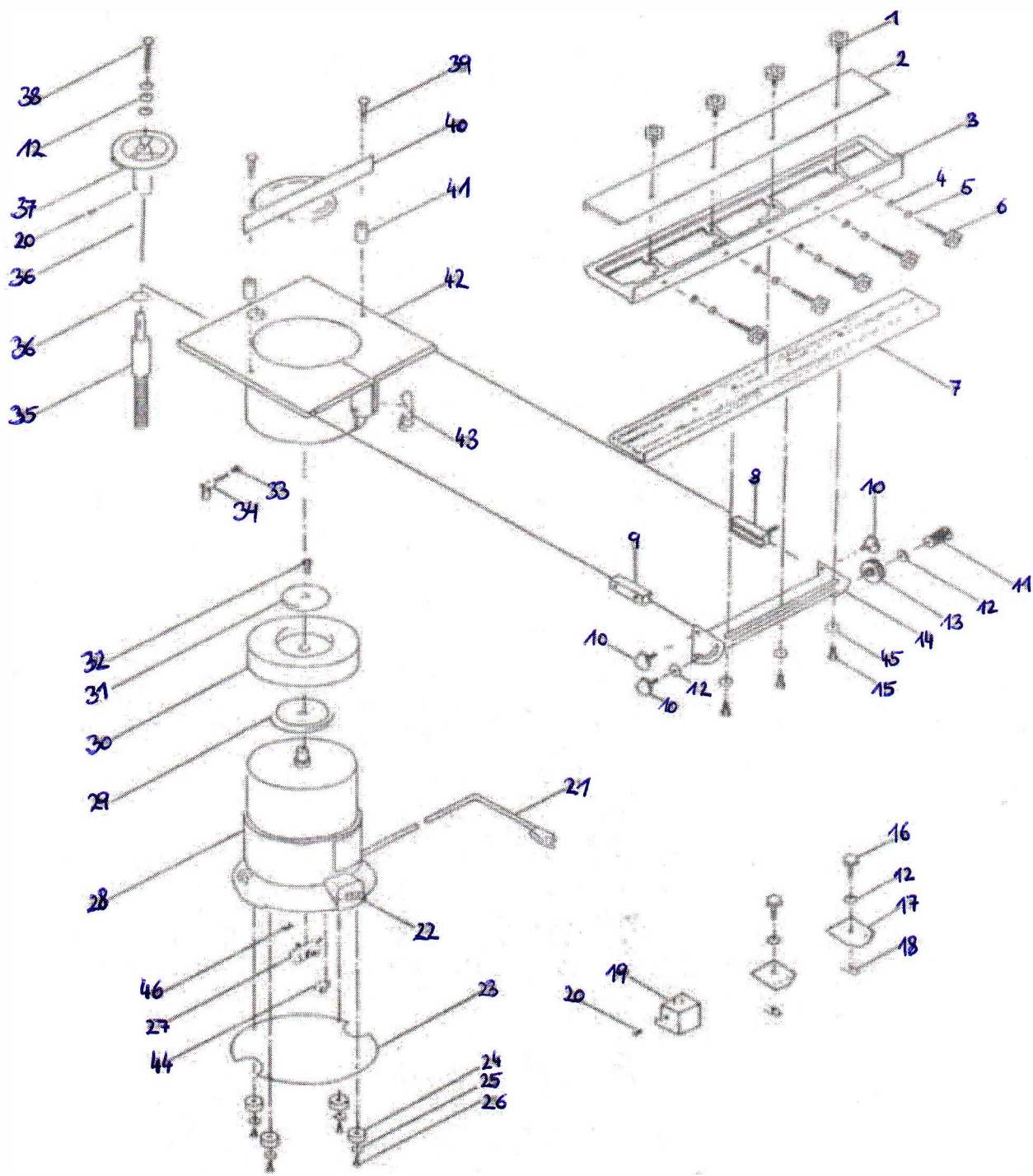
Retirez l'ensemble support de couteau et placez les 2 pinces de chaque outil sur la plaque de travail. Les pinces à outils ont des angles différents de chaque côté de la pince, ajustez et expérimentez avec les pinces à outils jusqu'à ce que vous ayez le meilleur angle de support, puis allumez le moteur et faites glisser la lame de rabot vers le bas entre les pinces et affûtez légèrement le bord. Terminez l'affûtage par de courts coups de meulage légers pour garder le bord frais.

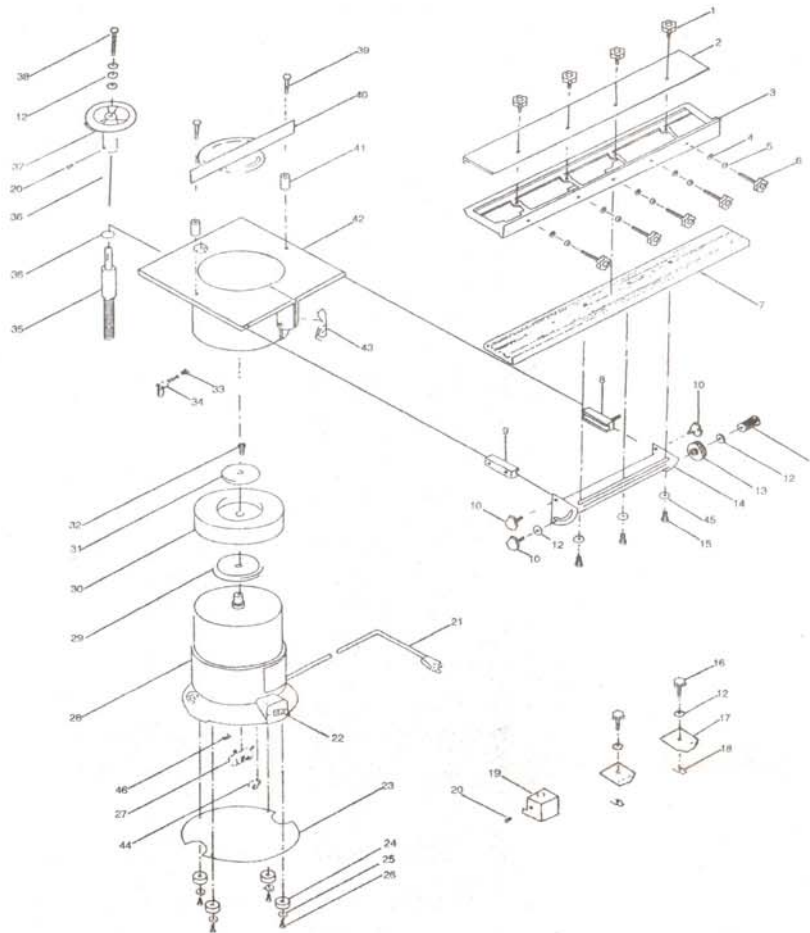


AFFUTAGE DES CISEAUX

Les ciseaux sont affûtés de la même manière que les lames de rabot. Ajustez les pinces à outils jusqu'à ce que vous ayez le meilleur angle de support et affûtez et affûtez le bord comme indiqué dans les paragraphes précédents de la lame.







DIA. NO.	PART NAME
1	Knob
2	Knife Lock Plate
3	Knife Support
4	O-Ring
5	Hex Jam Nut 1/4-20 NC
6	Knob
7	Work Plate
8	Right Lock Bar
9	Left Lock Bar
10	Knob
11	Pivot Knob
12	Plain Washer 1/4
13	Pivot Rotate Knob
14	Pivot Plate
15	Hex Cap Screw 5/16-18 NC x 1/2 Long
16	Knob (Tool Clamp)
17	Tool Clamp
18	Lock Nut
19	Dressing Tool Guide
20	Socket Set Screw 5/16-18 NC x 3/8 Long
21	Motor Cord
22	Switch
23	Cover Plate
24	Rubber Support Feet
25	Washer
26	Phillips Round Head 10-24 x 1/2 Long
27	Capacitor
28	Motor Housing Assembly
29	Inner Flange
30	6" Grinding Wheel
31	Outer Flange
32	Socket Cap Screw
33	Hex Nut
34	Table Lock
35	Table Adjust Screw
36	Steel Balls
37	Handwheel
38	Hex Cap Screw
39	Socket Cap Screw
40	Wheel Guard
41	Spacer
42	Motor Housing Table
43	Decal
44	Cord Clip
45	Plain Washer 5/16
46	Wire Nut

