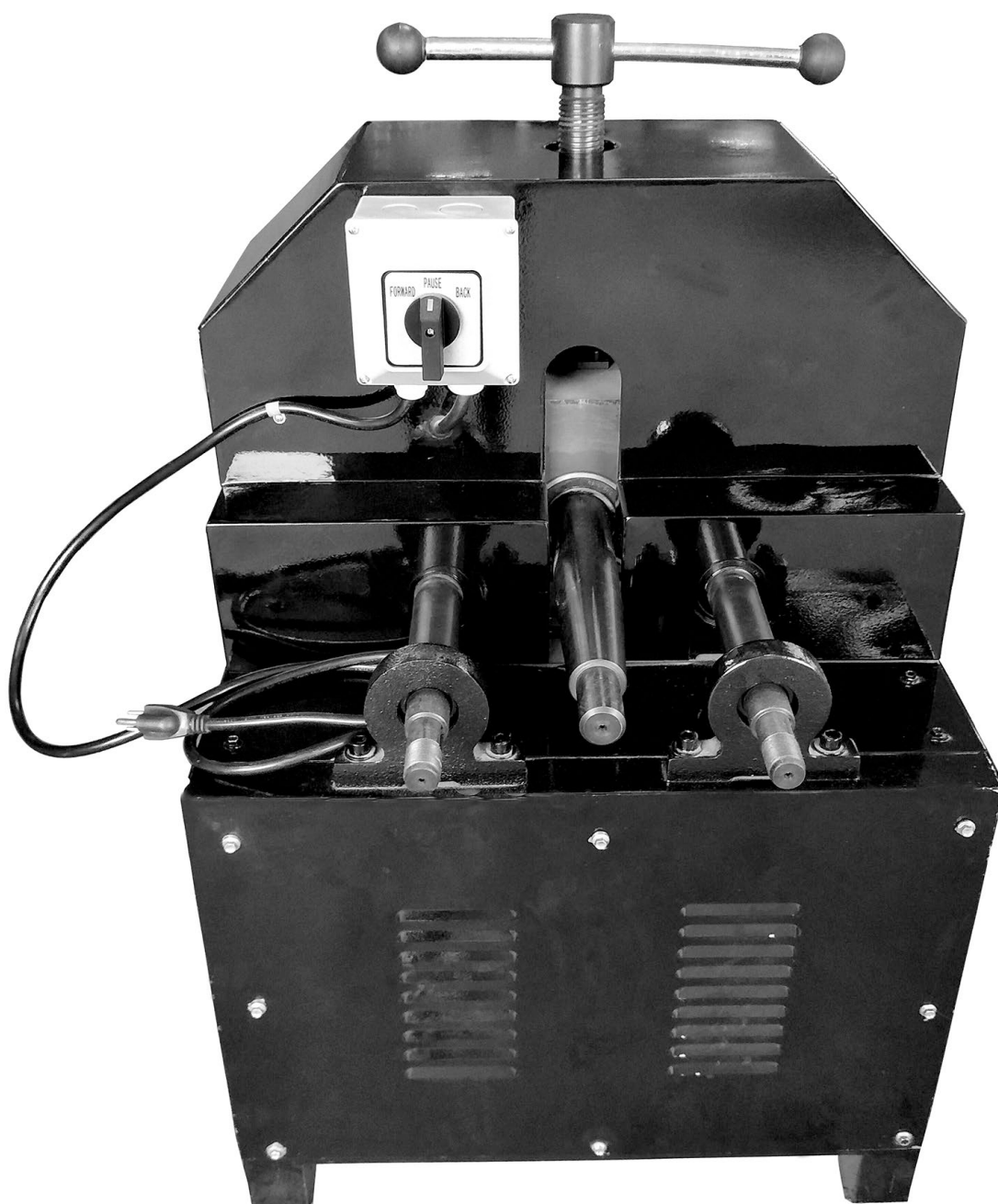




ROLLING PIPE BENDER MACHINE

USER MANUAL





ROLLING PIPE BENDER MACHINE

SPECIFICATIONS

Max. Round Pipe Thickness	Stainless Steel	0.02 to 0.08 in.
	Mild Steel	0.03 to 0.09 in.
Max. Square Pipe Thickness	Stainless Steel	0.02 to 0.06 in.
	Mild Steel	0.03 to 0.07 in.
Round Dies (1 ea)	SAE	5/8; 3/4; 7/8 and 2-1/2; 1 and 2; 1-1/4 and 1-1/2; 2-7/8 in.
Square Dies (1 ea)	SAE	5/8, 1 and 1-5/8; 3/4, 7/8 and 1-1/2; 1-1/8 and 1-7/8 in.
Bending Radius		360°

INTRODUCTION

The Rolling Pipe Bender Machine is capable of bending thin-walled round pipe made of mild or stainless steel. The machine is equipped with two driving rollers and one driven roller that can bend round pipe from 5/8 to 2-7/8 in. or square pipe from 5/8 to 1-7/8 in., in large radius bends or even a complete circle. The user can operate the machine manually or semi-automatically.

A separate motor manual is included. Please consult the safety and operating instructions before using this machine.

SAFETY

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

HAZARD DEFINITIONS

Please familiarize yourself with the hazard notices found in this manual. A notice is an alert that there is a possibility of property damage, injury or death if certain instructions are not followed.

DANGER! This notice indicates an immediate and specific hazard that **will** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

WARNING! This notice indicates a specific hazard or unsafe practice that **could** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

CAUTION! This notice indicates a potentially hazardous situation that may result in minor or moderate injury if proper practices are not taken.

NOTICE! This notice indicates that a specific hazard or unsafe practice will result in equipment or property damage, but not personal injury.

WORK AREA

1. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean, well-lit and free of distractions. Place lights so you are not working in a shadow.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store unused tools properly in a safe and dry location to prevent rust or damage. Lock tools away and keep out of the reach of children.
4. Do not install or use in the presence of flammable gases, dust or liquids.

PERSONAL SAFETY

WARNING! Wear personal protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI).

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Always wear impact safety goggles that provide front and side protection for the eyes. Eye protection equipment should comply with CSA Z94.3-07 or ANSI Z87.1 standards based on the type of work performed.
2. Wear the appropriate type of full-face shield in addition to safety goggles, as the work can create chips, abrasive or particulate matter.
3. Wear gloves that provide protection based on the work materials or to reduce the effects of tool vibration.
 - a. Do not wear gloves when operating a tool that can snag the material and pull the hand into the tool.
4. Wear protective clothing designed for the work environment and tool.
5. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.
6. Wear steel toe footwear or steel toe caps to prevent a foot injury from falling objects.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
2. Avoid wearing clothes or jewelry that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.
3. Do not overreach when operating a tool. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.
4. Keep hands away from the rollers when the machine is operating to avoid a crushing injury.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to the tool safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. Use the correct tool for the job. This tool was designed for a specific function. Do not modify or alter this tool or use it for an unintended purpose.
2. Do not use the tool if any parts are damage broken or misplaced. Repair or replace the parts.
3. Never attempt to bend a tube that exceeds the max. bending thickness (see Pipe/Tube Thickness Chart).
4. The outside pipe diameter must fit the groove in all three rollers. A mismatch may damage the rollers or pipe when under pressure.
5. Make sure a pipe's weld seam is not at the bending point. This can damage the pipe and/or the rollers.

UNPACKING

WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage. Make sure that all items in the contents are included.

Contents:

- Pipe Bender
- Round Bending Rollers
- Square Bending Rollers

OPERATION

Numbered references in parenthesis (#1) refer to the included Parts List.

The machine is preassembled except the roller mould sets. Each set has two drive rollers and one center roller.

PIPE BENDER SET-UP

1. Place the pipe bender on a flat surface that can support the tool.
2. Select the roller set based on the steel tube's diameter and the thickness (see Pipe/Tube Thickness Chart).
 - 2.1 Using a mismatched roller size for the pipe can result in a misshapen bend.
3. Mount one of the drive rollers (#27). Ensure the notch in the roller's opening aligns with the key on the driving shaft (#23). Push to seat the roller. Screw the round nut (#26) onto the driving shaft to secure the roller. Repeat with the second drive roller.
4. Mount the last roller onto the center spindle and secure with the remaining round nut.

PIPE/TUBE THICKNESS CHART

Round Die Diameter (in.)	5/8	3/4	7/8	1	1-1/4	1-1/2	2	2-1/2	2-7/8
Pipe Wall Thickness for Stainless Steel (in.)	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.08
Pipe Wall Thickness for Mild Steel (in.)	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.09

Square Die Diameter (in.)	5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/2	1-5/8	1-7/8
Pipe Wall Thickness for Stainless Steel (in.)	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06
Pipe Wall Thickness for Mild Steel (in.)	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07

OPERATING THE PIPE BENDER

1. Plug the machine into the power outlet.
2. Turn the adjustable screw (#18) clockwise to raise the center roller out of the way.
3. Lubricate all three rollers with a little oil where they will touch the pipe.
4. Place the pipe or tube into the grooves of the drive rollers. The pipe's seam should not align with the bend direction.
 - 4.1 Some dies have multiple diameter rollers. Ensure you have the pipe aligned with the matching diameter on each roller.
5. Turn the adjustable screw counterclockwise to lower the center roller onto the pipe. Ensure it fits into the groove. You may need to adjust the nut and roller to ensure the fit. Do not tighten fully yet.
6. Pull the pipe through the rollers to the spot where you want the bend to begin.
7. Turn the adjustable screw clockwise to apply pressure to the pipe.
8. Turn the power switch to Forward or Reverse based on the direction you wish to turn the drive rollers.
 - Forward moves the rollers clockwise and the pipe will move from left-to-right.
 - Reverse moves the rollers counterclockwise and the pipe will move from right-to-left.

- Pause stops the drive rollers. Select this and wait several seconds before changing roller direction.
9. Turn the adjustable screw clockwise to increase the depth of the bend. This can be done while pause or during the bend.
 10. Increase the bend depth in small increments and continue to pass the pipe back and forth through the rollers. Apply slow, gradual pressure to the pipe until it has reached the correct bend angle.
 11. Select Pause, then release the pipe by unscrewing the adjustable screw.
 12. Unplug the machine after finishing the work.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool fittings, alignment, hoses and power supply cord periodically. Have damaged or worn components repaired or replaced by an authorized technician. Only use identical replacement parts when servicing.
3. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
4. Only use accessories intended for use with this tool.
5. Keep the tool handles clean, dry and free from oil/grease at all times.
6. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.

LUBRICATION

Inspect and lubricate the tool when required. Only use light oil to lubricate the tool. Other lubricants may not be suitable and could damage the tool or cause a malfunction during use.

Lubricate the adjustment screw, screw bolt, chain and axis bearing with machine oil.

STORAGE

When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust. Remove the lubricant before using the tool again.

DISPOSAL

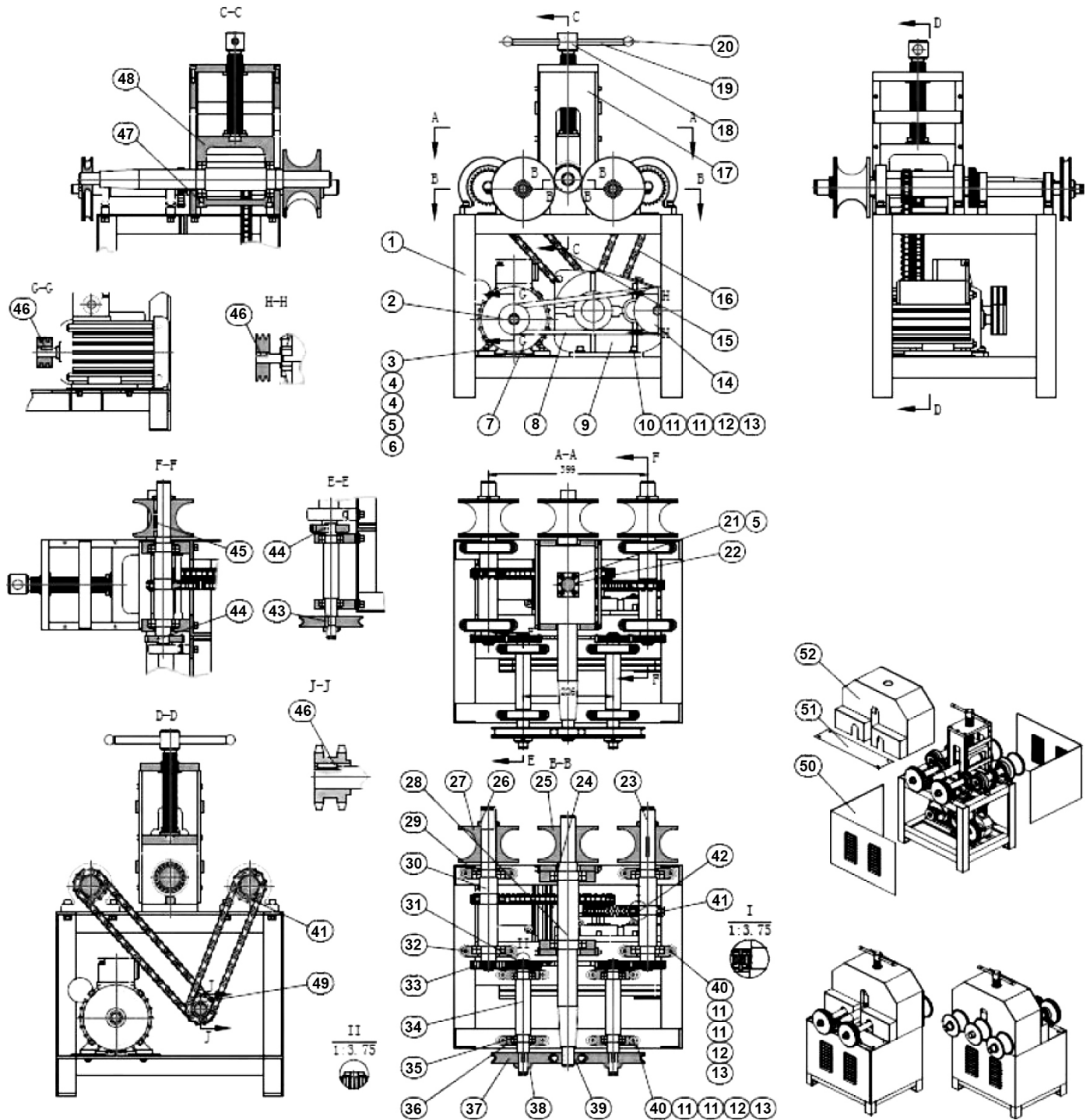
Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

Contact your local municipality for a list of disposal facilities or by-laws for electronic devices, batteries, oil or other toxic liquids.

TROUBLESHOOTING

Visit a Princess Auto Ltd. location for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

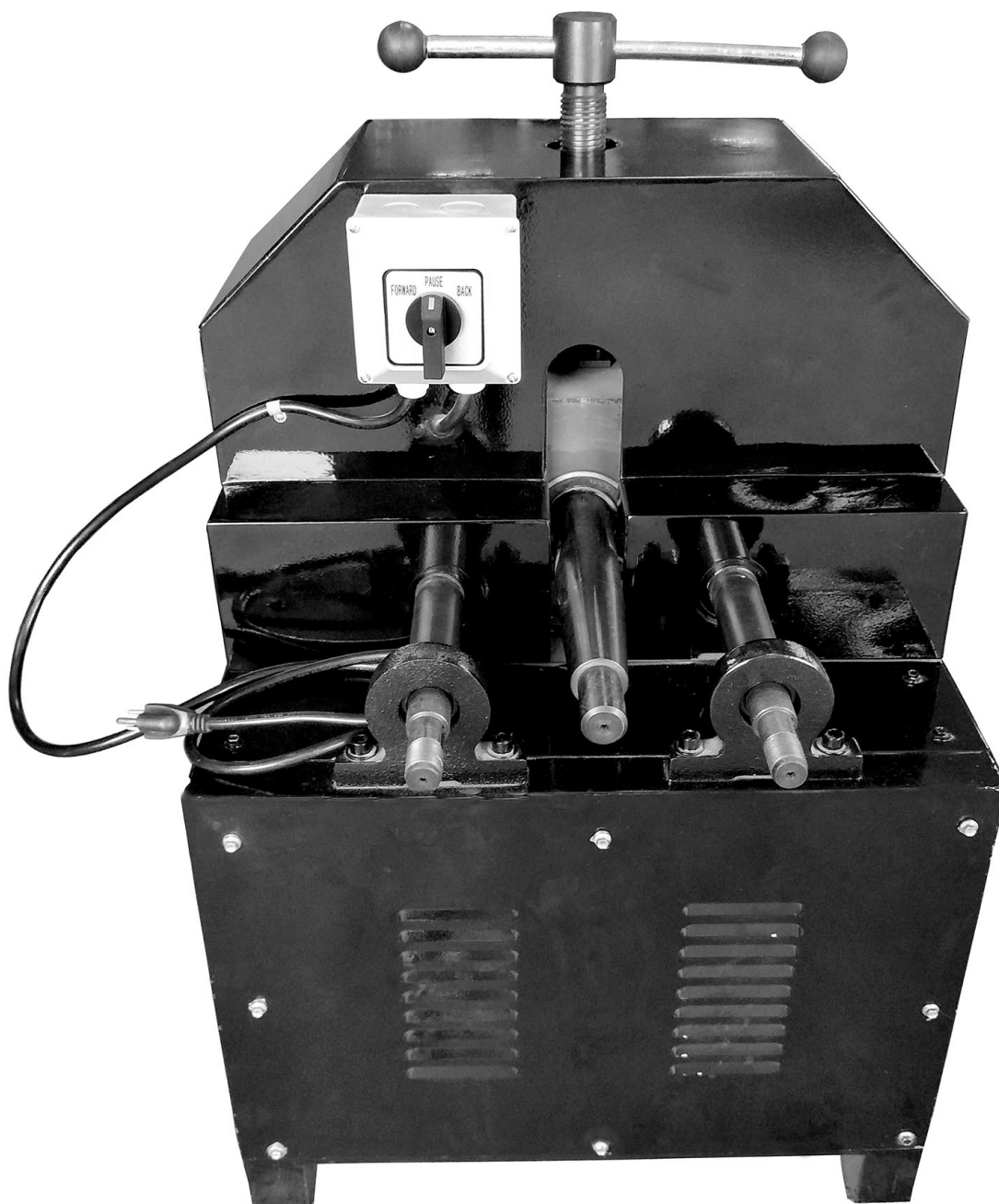
#	DESCRIPTION
1	Frame
2	Small Pulley
3	Hexagon Socket Head Screw M8*30
4	Flat Washer 8
5	Spring Washer 8
6	Hexagon Nut M8
7	Motor
8	Triangular Belt
9	Reducer
10	Hexagon Socket Head Screw M10*30
11	Flat Washer 10
12	Spring Washer 10
13	Hexagon Nut M10
14	Big Pulley
15	Chain 1
16	Chain 2
17	Permanent Seat
18	Adjustable Screw
19	Handle
20	Ball Knob
21	Hexagon Socket Head Screw M8X20
22	Block
23	Driving Shaft 77
24	Deep Grove Ball Bearing 6210
25	Driven Wheel
26	Round Nut M36

27	Driving Wheel
28	Driven Shaft
29	Deep Grove Ball Bearing 6208
30	Driving Shaft 106
31	External Retaining Ring 25
32	Bearing Block 6208
33	Gear
34	Driving Shaft 140
35	Deep Grove Ball Bearing 6206
36	Bearing Block 6206
37	Small Driving Wheel
38	Round Nut M24
39	Small Driven Wheel
40	Hexagon Socket Head Screw M10*40
41	Sprocket For Single Chain
42	Flat Key 12x18
43	Flat Key 8x25
44	Flat Key 8x18
45	Flat Key 10x50
46	Flat Key 8x30
47	Hexagon Socket Head Screw M8*15
48	Active Block
49	Sprocket For Double Chain
50	Dust proof Shell
51	Blanking Plate
52	Shield



CINTREUSE À ROULEAUX POUR TUYAUX

MANUEL D'UTILISATEUR



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil. Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.



CINTREUSE À ROULEAUX POUR TUYAUX

SPÉCIFICATIONS

Épaisseur max. des tuyaux ronds	Acier inoxydable	0,02 to 0,08 po
	Acier doux	0,03 to 0,09 po
Épaisseur max. des tuyaux carrés	Acier inoxydable	0,02 to 0,06 po
	Acier doux	0,03 to 0,07 po
Matrices rondes (1 ch.)	SAE	5/8; 3/4; 7/8 et 2 1/2; 1 et 2; 1 1/4 et 1 1/2; 2 7/8 po
Matrices carrées (1 ch)	SAE	5/8, 1 et 1 5/8; 3/4, 7/8 et 1 1/2; 1 1/8 et 1 7/8 po
Rayon de cintrage		360 °

INTRODUCTION

La cintreuse pour tuyaux sur roues peut effectuer le cintrage de tuyaux ronds à paroi mince fabriqués en acier doux ou en acier inoxydable. L'appareil est équipé de deux rouleaux d'entraînement et d'un rouleau mené pouvant cintrer des tuyaux ronds de 5/8 à 2 7/8 de D.E. ou des tuyaux carrés de 5/8 à 1 7/8 mm de D.E., dans un grand rayon de pliage. L'utilisateur peut faire fonctionner l'appareil manuellement ou en mode semi-automatique.

L'ensemble comprend un manuel d'instruction séparé pour le moteur. Veuillez lire les instructions de fonctionnement et les notices de sécurité avant d'utiliser cet appareil.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

DÉFINITIONS DE DANGER

Veuillez-vous familiariser avec les avis de danger qui sont présentés dans ce manuel. Un avis est une alerte indiquant qu'il existe un risque de dommage à la propriété, de blessure ou de décès si on ne respecte pas certaines instructions.

DANGER ! Cet avis indique un risque immédiat et particulier qui **entraînera des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

AVERTISSEMENT ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui **pourrait entraîner des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.

ATTENTION ! Cet avis indique une situation possiblement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées si on ne procède pas de la façon recommandée.

AVIS ! Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui entraînera des dommages au niveau de l'équipement ou des biens, mais non des blessures corporelles.

AIRE DE TRAVAIL

1. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre, bien éclairée et exempte de toute distraction. Placez les lampes de façon à ne pas travailler dans l'ombre.
2. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.
3. Rangez les outils correctement dans un lieu sécurisé et sec. Gardez les outils hors de la portée des enfants.
4. N'installez pas et n'utilisez pas d'outils électriques en présence de gaz, de poussière ou de liquides inflammables.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

AVERTISSEMENT ! Portez de l'équipement de protection personnelle homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI).

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

1. Portez toujours des lunettes antiprojections qui offrent une protection frontale et latérale pour les yeux. L'équipement de protection des yeux devrait être conforme à la norme CSA Z94.3-07 ou ANSI Z87.1 fonction du type de travail effectué.
2. Portez un écran facial panoramique de type approprié avec les lunettes de sécurité puisque cette tâche peut créer des copeaux, des matières abrasives ou des particules.
3. Portez des gants qui protègent en fonction des matériaux de travail et pour réduire les effets des vibrations de l'outil.
 - a. Ne portez pas de gants lorsque vous utilisez un outil dans lequel le tissu pourrait demeurer coincé, entraînant ainsi la main.
4. Portez des vêtements de protection conçus pour l'environnement de travail et pour l'outil.
5. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.
6. Portez des chaussures à embout d'acier ou à coquilles d'acier pour éviter les blessures aux pieds dues à la chute d'objets.

PRÉCAUTIONS PERSONNELLES

Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil.

1. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant se prendre dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs recouverts ou attachés.
3. N'utilisez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour vous en servir. Une stabilité et un équilibre appropriés sont nécessaires afin d'avoir un meilleur contrôle en cas de situations inattendues.
4. Gardez les mains loin des rouleaux lorsque l'appareil est en marche afin de prévenir toute blessure par pincement.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

WARNING ! Ne permettez PAS au confort ou à votre familiarisation avec l'outil (obtenus après un emploi répété) de se substituer à une adhésion stricte aux règles de sécurité de l'outil. Si vous utilisez cet outil de façon dangereuse ou incorrecte, vous pouvez subir des blessures corporelles graves.

1. Utilisez le bon outil pour la tâche à effectuer. Cet outil a été conçu pour une utilisation spécifique. Évitez de modifier ou d'altérer cet outil ou de l'utiliser à une fin autre que celle pour laquelle il a été conçu.

- N'utilisez pas l'outil si des pièces présentent des dommages ou sont déplacées. Réparez ou remplacez les pièces.
- Ne tentez jamais de cintrer un tuyau excédant l'épaisseur max. de cintrage (consultez le tableau des épaisseurs de tuyau/tube).
- Le diamètre extérieur du tuyau doit correspondre à la rainure des trois rouleaux. Tout écart peut entraîner des dommages aux rouleaux ou au tuyau sous la pression.
- Assurez-vous qu'aucun joint de soudure du tuyau ne se trouve au point de cintrage. Cela peut endommager le tuyau ou les rouleaux.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages. Assurez-vous que tous les articles du contenu sont présents.

Contenu :

- Cintreuse à tuyaux
- Rouleaux de cintrage carrés
- Rouleaux de cintrage ronds

UTILISATION

Les numéros de référence entre parenthèses (n° 1) se rapportent à la liste de pièces comprise.

L'appareil est préassemblé sauf les jeux de matrices rouleaux. Chaque jeu comprend deux rouleaux d'entraînement et un rouleau central.

INSTALLATION DE LA CINTREUSE POUR TUYAUX

- Placez la cintreuse pour tuyaux sur une surface plane pouvant supporter l'outil.
- Sélectionnez le jeu de rouleaux en fonction du diamètre et de l'épaisseur du tube d'acier (consultez le tableau des épaisseurs de tuyau/tube).
 - L'utilisation d'un format d'un rouleau de cintrage mal assorti au tuyau peut produire un cintrage déformé.
- Montez un des rouleaux d'entraînement (no 27). Assurez-vous que l'encoche dans l'ouverture du rouleau s'aligne à la clavette sur l'arbre d'entraînement (no 23). Poussez le rouleau jusqu'au fond. Vissez l'écrou rond (no 26) sur l'arbre d'entraînement pour fixer le rouleau. Procédez de la même façon avec le deuxième rouleau d'entraînement.
- Montez le dernier rouleau sur la tige centrale et fixez-le avec l'écrou rond restant.

TABLEAU DES ÉPAISSEURS DE TUYAU/TUBE

Diamètre de la matrice ronde (po)	5/8	3/4	7/8	1	1-1/4	1-1/2	2	2-1/2	2-7/8
Épaisseur de paroi de tuyau en acier inoxydable (po)	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,08
Épaisseur de paroi de tuyau en acier doux (po)	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,09

Diamètre de la matrice carrée (po)	5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/2	1-5/8	1-7/8
Épaisseur de paroi de tuyau en acier inoxydable (po)	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06
Épaisseur de paroi de tuyau en acier doux (po)	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07

UTILISATION DE LA CINTREUSE POUR TUYAUX

1. Branchez l'appareil à la source d'alimentation.
2. Tournez la vis de réglage (no 18) dans le sens horaire pour relever le rouleau central hors d'état de nuire.
3. Avec une petite quantité d'huile, lubrifiez les surfaces des trois rouleaux qui entreront en contact avec les tuyaux.
4. Positionnez le tuyau ou le tube dans les rainures des rouleaux d'entraînement. Le joint de tuyau ne doit pas s'aligner dans le sens de pliage.
 - 4.1 Certaines matrices sont équipées de rouleaux multi-rayons. Assurez-vous de bien aligner le tuyau avec le diamètre correspondant sur chaque rouleau.
5. Tournez la vis de réglage dans le sens antihoraire pour abaisser le rouleau central sur le tuyau. Assurez-vous qu'il s'insère parfaitement dans la rainure. Il sera peut-être nécessaire de régler l'écrou et le rouleau pour garantir un bon ajustement. Ne serrez pas trop à cette étape.
6. Tirez le tuyau dans les rouleaux jusqu'à l'endroit où vous désirez commencer le cintrage.
7. Tournez la vis de réglage dans le sens horaire pour appliquer une pression au tuyau.
8. Tournez l'interrupteur d'alimentation à la position de rotation vers l'avant ou l'arrière en fonction du sens de rotation désiré pour les rouleaux d'entraînement.
 - La rotation vers l'avant déplace les rouleaux dans le sens horaire et le tuyau se déplacera de gauche à droite.
 - La rotation vers l'arrière déplace les rouleaux dans le sens antihoraire et le tuyau se déplacera de droite à gauche.
 - La touche Pause arrête la rotation des rouleaux d'entraînement. Sélectionnez cette touche et attendez plusieurs secondes avant de changer le sens de rotation du rouleau.
9. Tournez la vis de réglage dans le sens horaire pour augmenter la profondeur du cintrage. Cela peut se faire pendant une pause ou pendant le cintrage.
10. Augmentez la profondeur de cintrage graduellement par petits pas et continuez de passer le tuyau en aller-retour dans les rouleaux. Appliquez lentement une pression graduelle au tuyau jusqu'à ce qu'il atteigne l'angle de cintrage désiré.
11. Sélectionnez Pause, et relâchez ensuite le tuyau en dévissant la vis de réglage.
12. Une fois le travail terminé, déconnectez l'appareil.

SOIN ET ENTRETIEN

1. Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
2. Inspectez les fixations de l'appareil, l'alignement, les tuyaux et le cordon d'alimentation périodiquement. Demandez à un technicien autorisé de réparer ou de remplacer les composants endommagés ou usés. Employez seulement des pièces autorisées.
3. Suivez les instructions pour lubrifier et remplacer les accessoires.
4. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
5. Gardez les poignées de l'outil propres, sèches et exemptes d'huile ou de graisse en tout temps.
6. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique demeurent intactes sur l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou manquantes, communiquez avec Princess Auto Ltd. pour les remplacer.

AVERTISSEMENT ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin. Utilisez uniquement une huile pour huile légère pour lubrifier l'outil. Les autres lubrifiants pourraient ne pas convenir et risqueraient d'endommager l'outil ou de causer un mauvais fonctionnement durant l'utilisation.

Lubrifiez la vis de réglage, le boulon taraudé, la chaîne et le roulement d'arbre avec de l'huile mouvement.

ENTREPOSAGE

Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter qu'elles ne rouillent. Enlevez le lubrifiant avant de réutiliser l'outil.

MISE AU REBUT

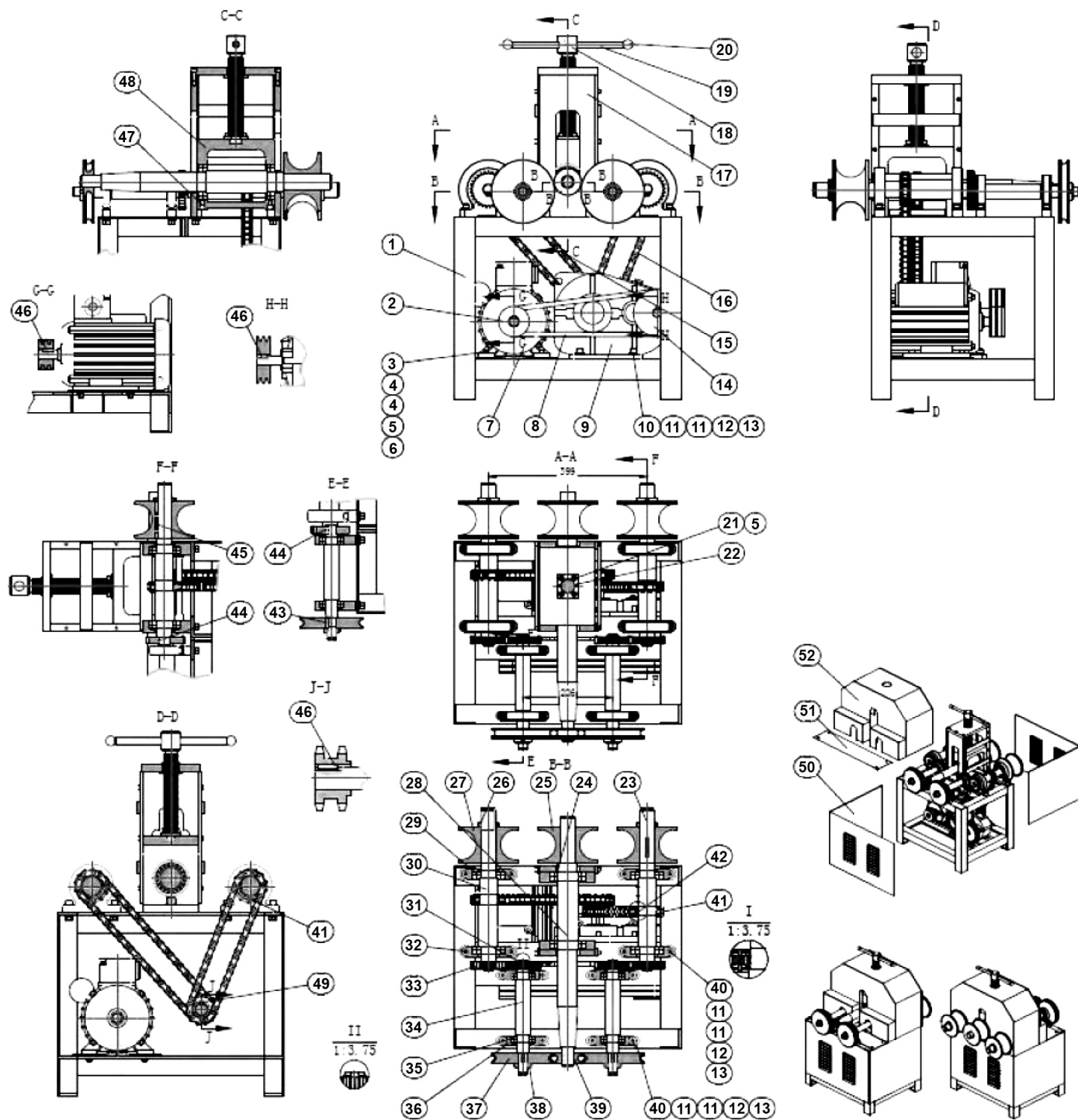
Recyclez votre outil endommagé dans une installation prévue à cet effet s'il est impossible de le réparer.

Communiquez avec votre municipalité locale afin de connaître la liste des sites de mise au rebut ou les règlements en ce qui concerne les appareils électroniques, les batteries, l'huile et les liquides toxiques.

DÉPANNAGE

Si l'outil ne fonctionne pas correctement ou si des pièces sont manquantes, visitez un magasin Princess Auto Ltd. afin de trouver une solution. Si ce n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION
1	Cadre
2	Petite poulie
3	Vis à tête creuse hexagonale M8*30
4	Rondelle plate 8
5	Rondelle à ressort 8
6	Écrou hexagonal M8
7	Moteur
8	Courroie triangulaire
9	Réducteur
10	Vis à tête creuse hexagonale M10*30
11	Rondelle plate 10
12	Rondelle à ressort 10
13	Écrou hexagonal M10
14	Grande poulie
15	Chaîne 1
16	Chaîne 2
17	Siège permanent
18	Vis de réglage
19	Poignée
20	Poignée à sphères
21	Vis à tête creuse hexagonale M8x20
22	Bloc
23	Arbre d'entraînement, 76
24	Roulement à billes à gorge profonde 6210
25	Disque mené
26	Écrou rond, M35

27	Roue motrice
28	Arbre mené
29	Roulement à billes à gorge profonde 6208
30	Arbre d'entraînement, 106
31	Anneau de retenue externe 25
32	Bloc d'appui 6208
33	Engrenage
34	Arbre d'entraînement, 140
35	Deep Grove Ball Bearing 6206
36	Bloc d'appui 6206
37	Petite roue motrice
38	Écrou rond, M24
39	Petite roue menée
40	Vis à tête creuse hexagonale M10*40
41	Pignon pour chaîne simple
42	Clavette plate, 12x18
43	Clavette plate, 8x25
44	Clavette plate, 8x18
45	Clavette plate, 10x50
46	Clavette plate, 8x30
47	Vis à tête creuse hexagonale M8*15
48	Bloc actif
49	Pignon pour chaîne double
50	Panneau étanche à la poussière
51	Plaque d'obturation
52	Shield