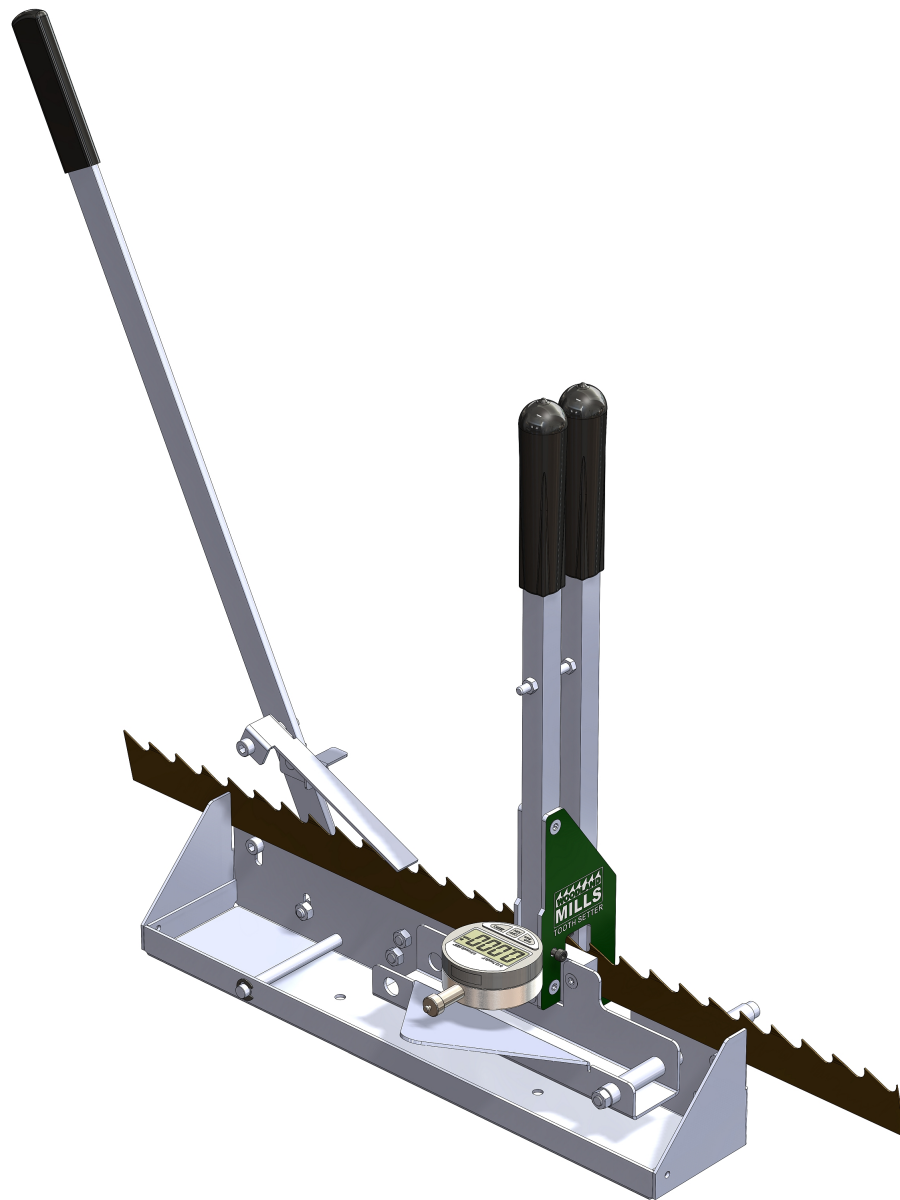


OUTIL DE RÉGLAGE DES DENTS DE LAME DE SCIERIE



GUIDE D'UTILISATION



DISCOVER THE WOODLAND™

Cette page a été intentionnellement
laissée vierge.



TABLE DES MATIÈRES

TABLE DES MATIÈRES	1
INTRODUCTION	2
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	3
GÉOMÉTRIE DE LA LAME DE SCIERIE	3
ASSEMBLAGE	4
1. BASE	4
2. TÊTE	5
3. MISE À ZÉRO DE L'INDICATEUR NUMÉRIQUE	6
FONCTIONNEMENT	8
INSTALLATION DE LA LAME	8
JOINT DE SOUDURE DE LAME	11
LECTURE DU DÉCALAGE DES DENTS	12
RÉGLAGE DES DENTS	13
AVANCEMENT DE LA LAME	15
LISTE DES PIÈCES	17
VUES ÉCLATÉES	18
BASE	18
TÊTE	19
REMARQUES	20



INTRODUCTION

Félicitations de votre achat et bienvenue à Woodland Mills! Ce guide vous procure les renseignements nécessaires sur votre outil de réglage des dents de scierie afin de vous permettre de l'utiliser correctement. Vous devez lire et comprendre le manuel dans son intégralité avant de commencer à utiliser l'outil de réglage. Si vous avez des questions qui ne sont pas couvertes par ce guide, veuillez prendre contact avec Woodland Mills Inc.

POUR RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE

Veuillez prendre quelques instants pour noter ci-dessous les informations suivantes au sujet de votre outil de réglage des dents de scierie. Lorsque vous nous appelez pour obtenir un soutien, ayez la date de fabrication sous la main. Ces informations nous permettront de répondre à votre appel plus rapidement.

MODÈLE/NUMÉRO D'ARTICLE

DATE DE FABRICATION

DATE DE L'ACHAT

L'outil de réglage des dents de scierie est conçu pour certaines applications uniquement. Nous recommandons vivement de ne pas modifier l'outil de réglage des dents de scierie ni de l'utiliser à des fins autres que celles pour lesquelles il a été conçu. Si vous avez des questions concernant une utilisation particulière, N'UTILISEZ PAS l'outil de réglage des dents de scierie tant que vous n'aurez pas pris contact avec Woodland Mills pour déterminer s'il peut ou devrait être utilisé à cette fin.

Pour des questions techniques et pour obtenir des pièces de rechange, veuillez communiquer avec Woodland Mills Inc.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

L'outil de réglage des dents de scierie est principalement préassemblé dans une seule boîte. L'appareil est conçu pour fonctionner avec des lames d'angles d'attaque, de largeurs et d'épaisseurs variables. Voir le tableau ci-dessous pour la compatibilité des lames.

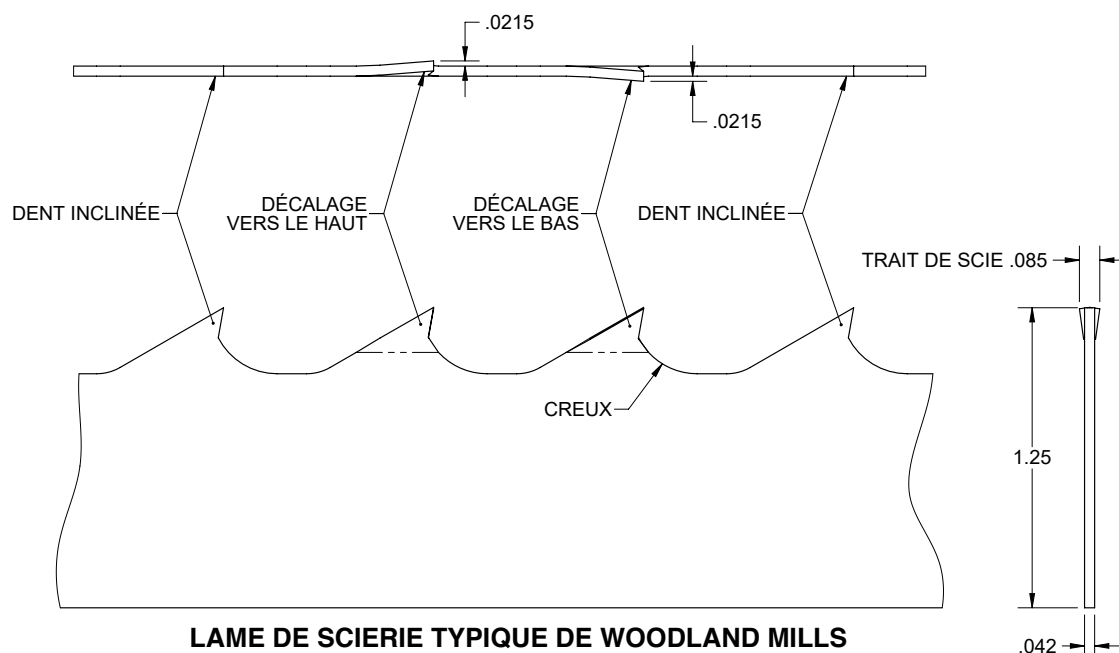
Item	Tooth Setter Capability
Plage de pas de lame	De 19 à 25,4 mm [de ¾ à 1 po]
Plage de largeur de lame	De 25,4 à 44,5 mm [de 1 à 1-¾ po]
Plage d'épaisseur de lame	De 0,9 à 1,4 mm [de ,035 à ,055 po]
Poids à l'expédition	5,4 kg [11,8 lb]

GÉOMÉTRIE DE LA LAME DE SCIERIE

La géométrie de la dent de la lame de scierie suit un modèle « défini » particulier où une dent est droite (dent de râteau), la suivante est décalée vers le haut, la suivante est décalée vers le bas, puis à nouveau droite. Ce modèle se répète sur toute la longueur de la lame de scierie.

L'exemple ci-dessous illustre le modèle de réglage des dents dans une lame de scie *Woodland Mills* typique de 1,07 mm [0,042 po] d'épaisseur avec un trait de scie de 2,16 mm [0,085 po] de large. Pour les autres fabricants de lames, veuillez consulter leurs paramètres recommandés.

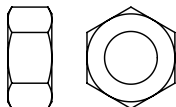
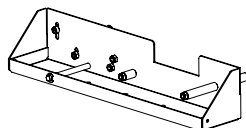
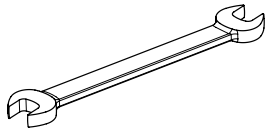
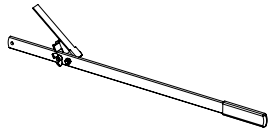
Les dents sont décalées vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que les pointes soient à environ 0,55 mm [0,0215 po] de la surface supérieure ou inférieure de la lame. Le trait de scie total mesure 2,16 mm [0,085 po] une fois que les dents ont été correctement réglées.



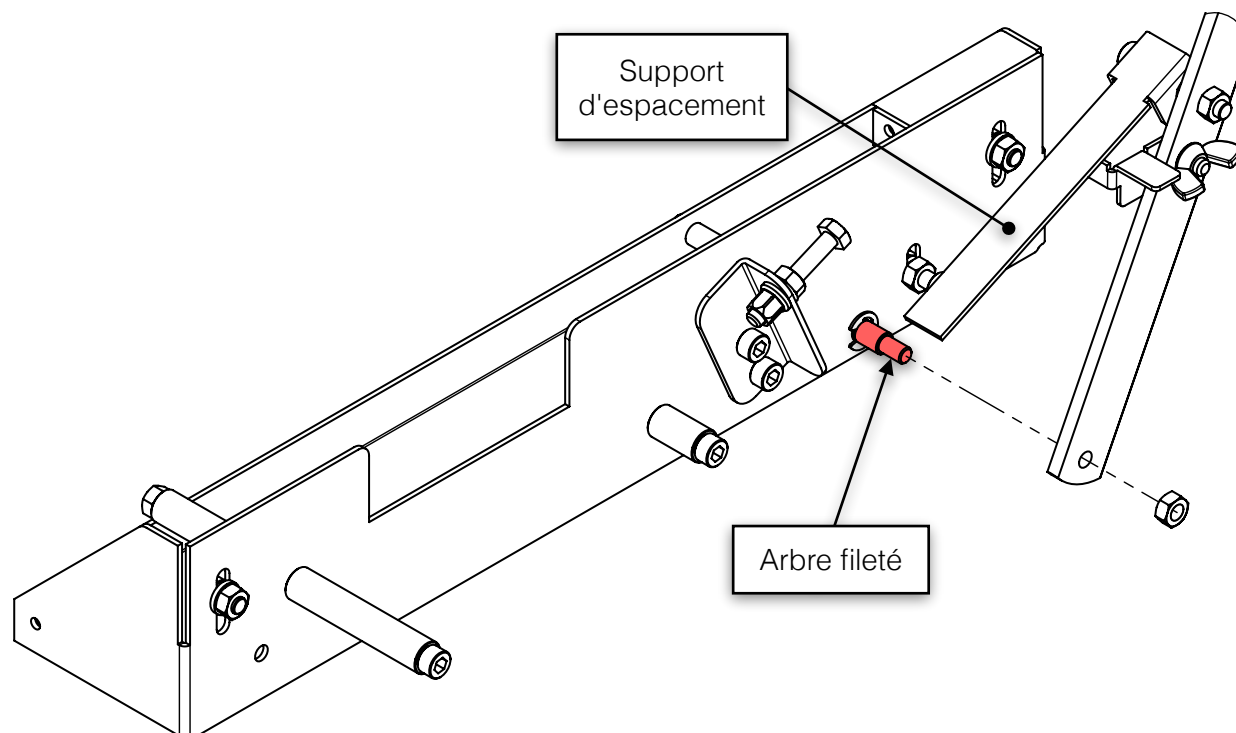
ASSEMBLAGE

1. BASE

Assemblez le sous-ensemble du bras d'avancement à l'arbre fileté à l'arrière de la base de l'outil de réglage en utilisant le matériel indiqué dans le tableau ci-dessous.

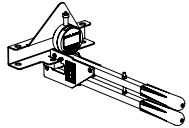
1x	Écrou hexagonal M6		1x	Sous-ensemble de base de l'outil de réglage	
1x	Clé à fourche de 8/10 mm		1x	Sous-ensemble du bras d'avancement	

À l'aide de la clé à fourche fournie, assemblez l'ensemble du bras d'avancement sur l'arbre fileté à l'arrière de la base à l'aide d'un (1) écrou hexagonal M6. Notez l'orientation du support d'espacement qui est préassemblé au bras d'avancement.

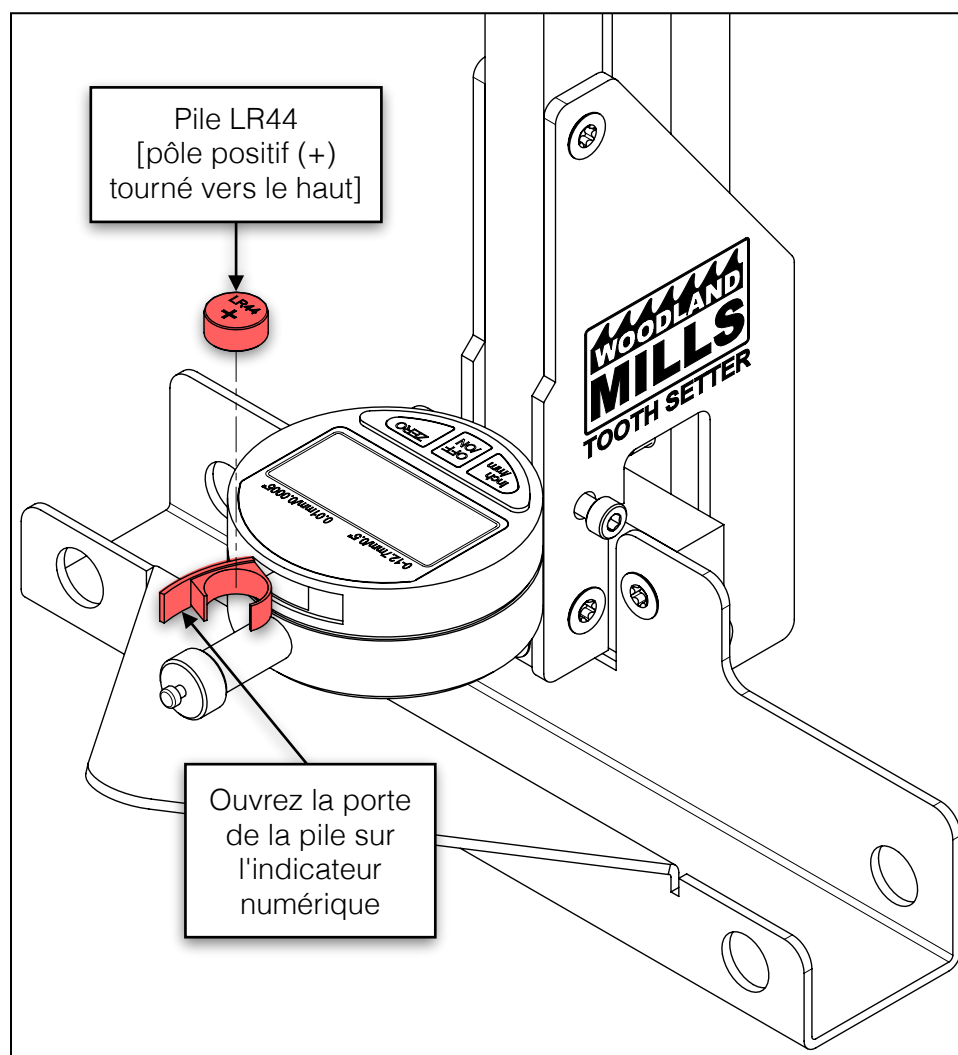


2. TÊTE

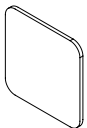
L'outil de réglage peut être livré avec la pile de l'indicateur numérique séparée de l'ensemble. Si tel est le cas, assemblez les composants comme indiqué ci-dessous. Sinon, passez à la **section suivante**.

1x	LR44 Button Battery		1x	Sous-ensemble de l'outil de réglage	
----	---------------------	---	----	-------------------------------------	---

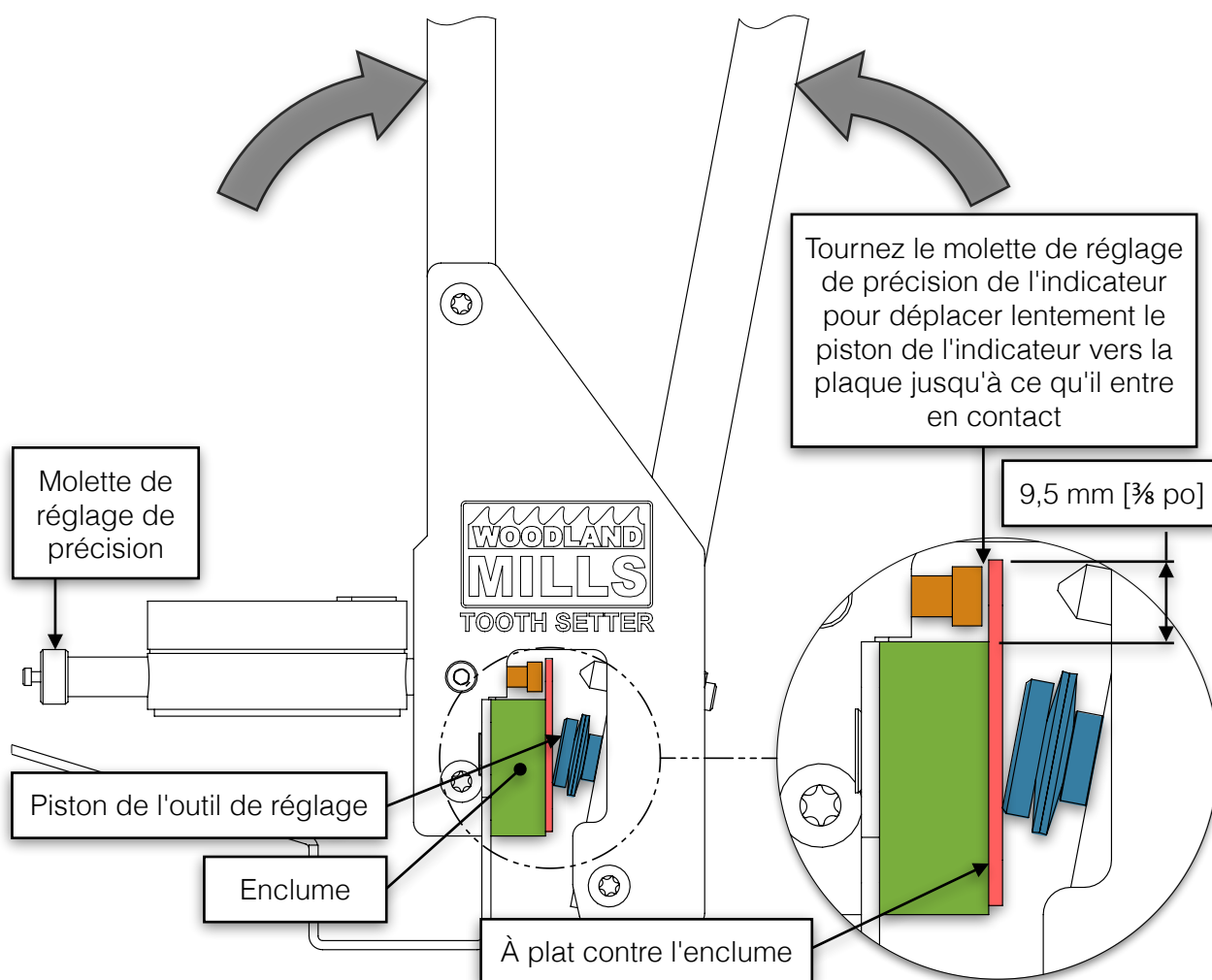
Ouvrez le couvercle de la pile sur l'indicateur numérique et insérez la pile bouton LR44 dans l'anneau. Assurez-vous que le pôle positif (+) est tourné vers le haut. Fermez le couvercle du compartiment à pile en le poussant jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



3. MISE À ZÉRO DE L'INDICATEUR NUMÉRIQUE

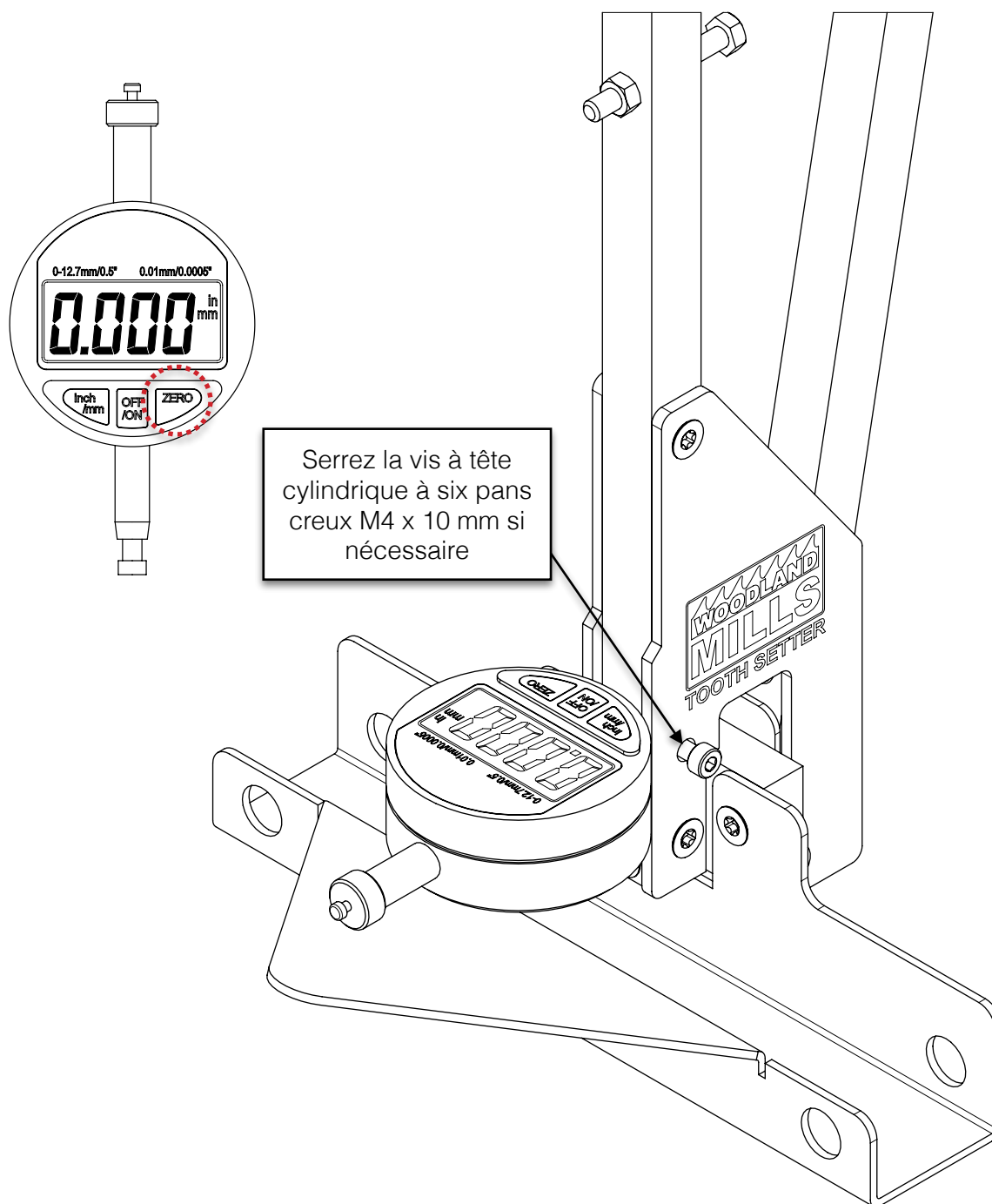
1x	Plaque d'étalonnage	
----	---------------------	---

Placez la plaque d'étalonnage (surlignée en rouge ci-dessous) entre la plaque d'appui/l'enclume (verte) et le piston de l'outil de réglage (bleu). La plaque d'étalonnage doit dépasser du haut de l'enclume d'environ 9,5 mm [$\frac{3}{8}$ po] pour créer une face de contact pour le piston de l'indicateur numérique (orange).



Pressez les poignées de réglage avec une légère pression, juste assez pour pousser la plaque d'étalonnage à plat contre l'enclume.

Appuyez sur le bouton « Zéro » pour mettre à zéro l'indicateur.

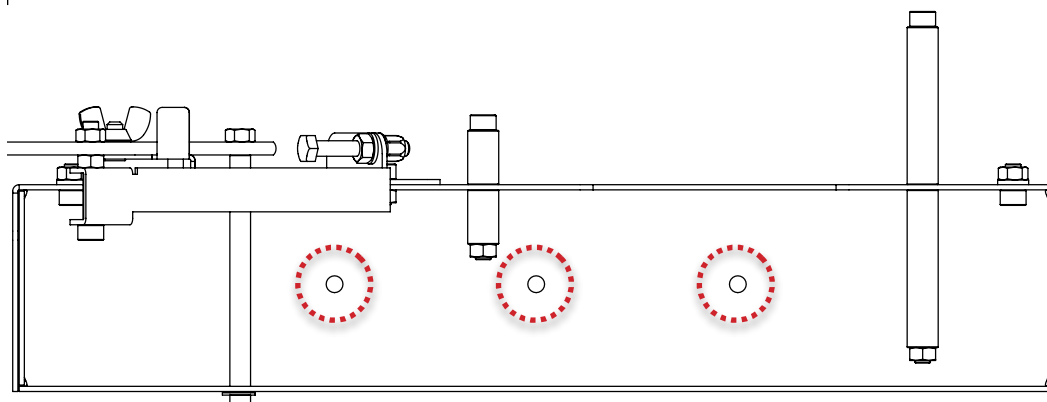


Serrez complètement la vis à tête creuse M4 x 10 mm à l'aide de la clé hexagonale M3 fournie si nécessaire.

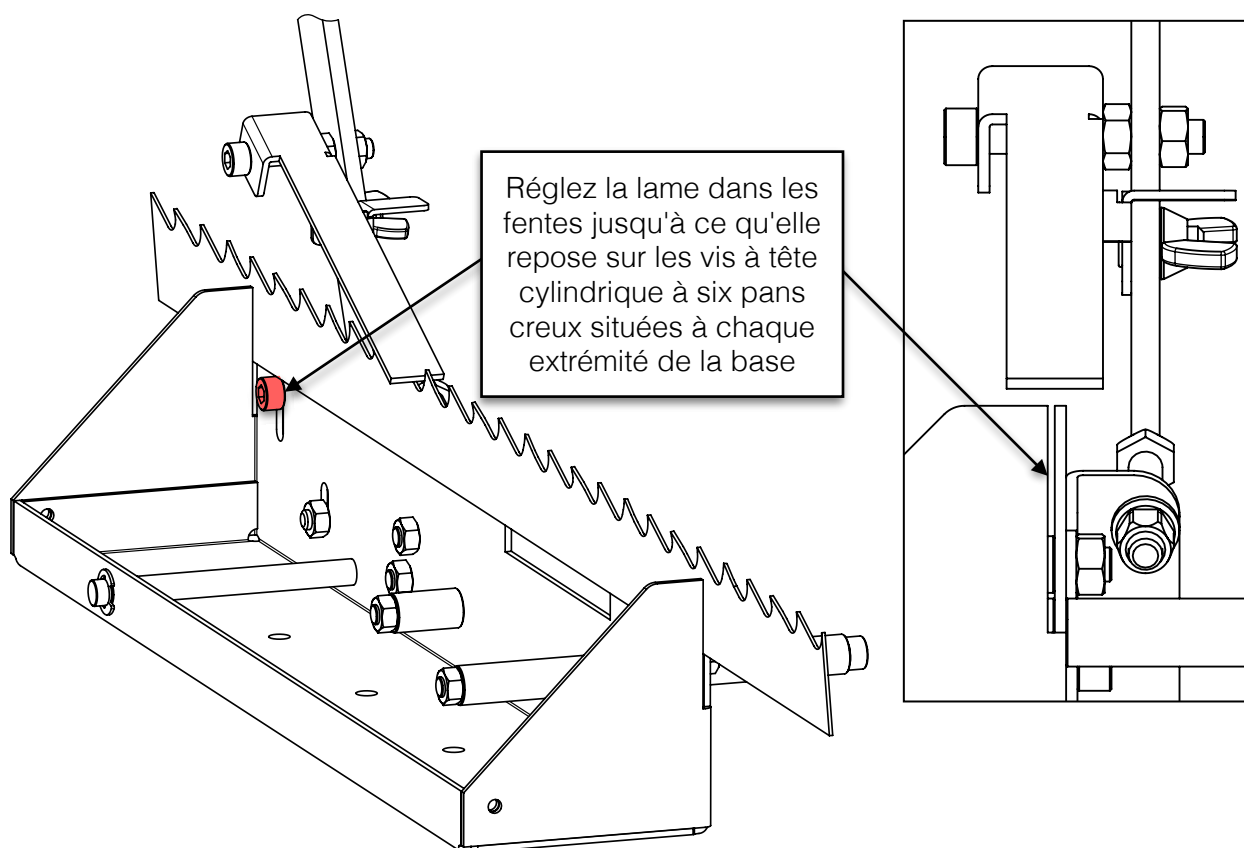
FONCTIONNEMENT

INSTALLATION DE LA LAME

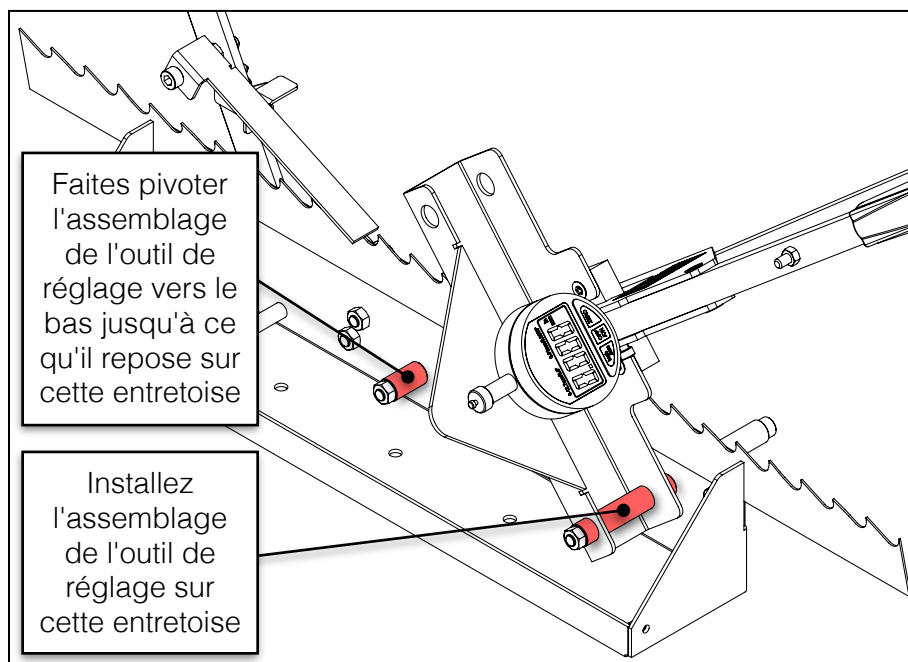
Fixez la base à une surface de travail rigide en utilisant les trois (3) trous dans le bas de la base.



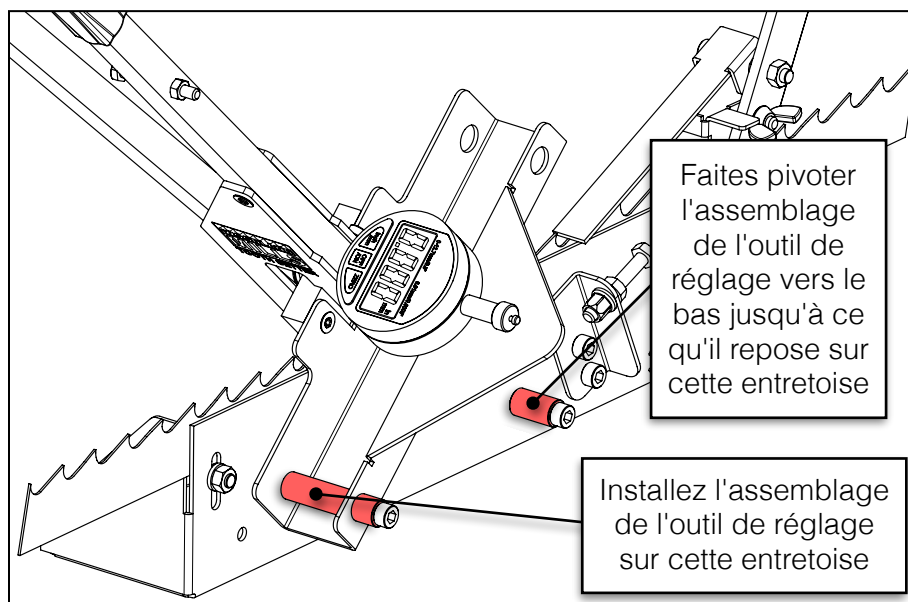
Insérez la lame dans les fentes situées à chaque extrémité de la base comme illustré.

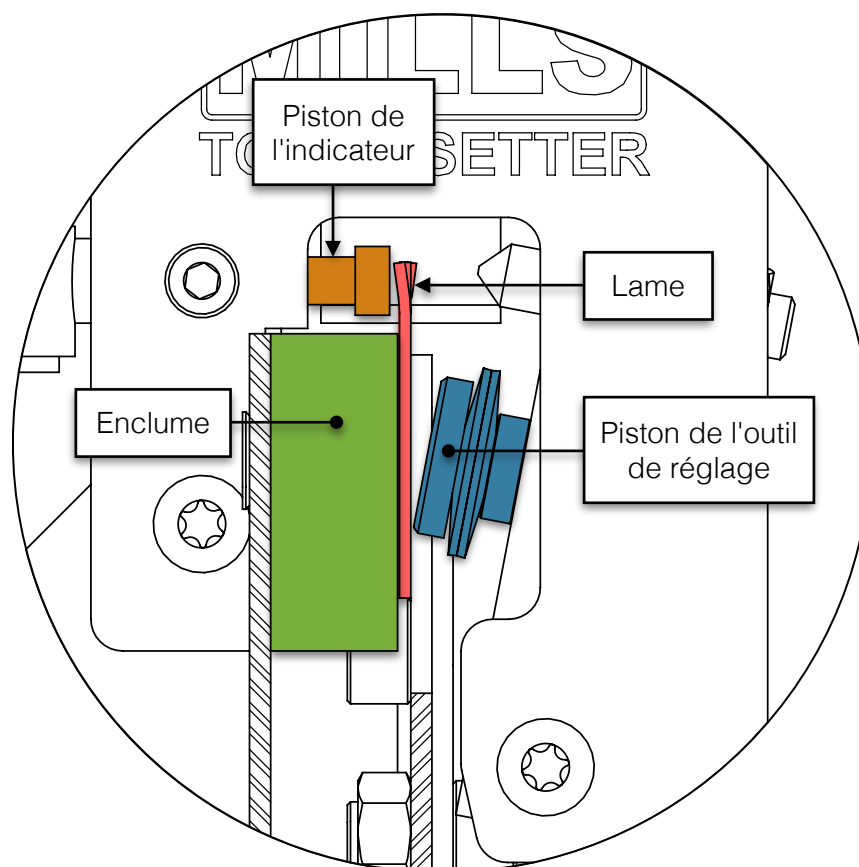


Pour régler les dents qui pointent vers l'extérieur de la bande de la lame de scierie, installez l'outil de réglage comme indiqué ci-dessous. Faites pivoter l'outil de réglage selon un angle pour l'adapter à l'arrière de la lame. Cela permet de positionner la lame entre la plaque de support/l'enclume et le piston sur l'outil de réglage (voir le détail à la page suivante).

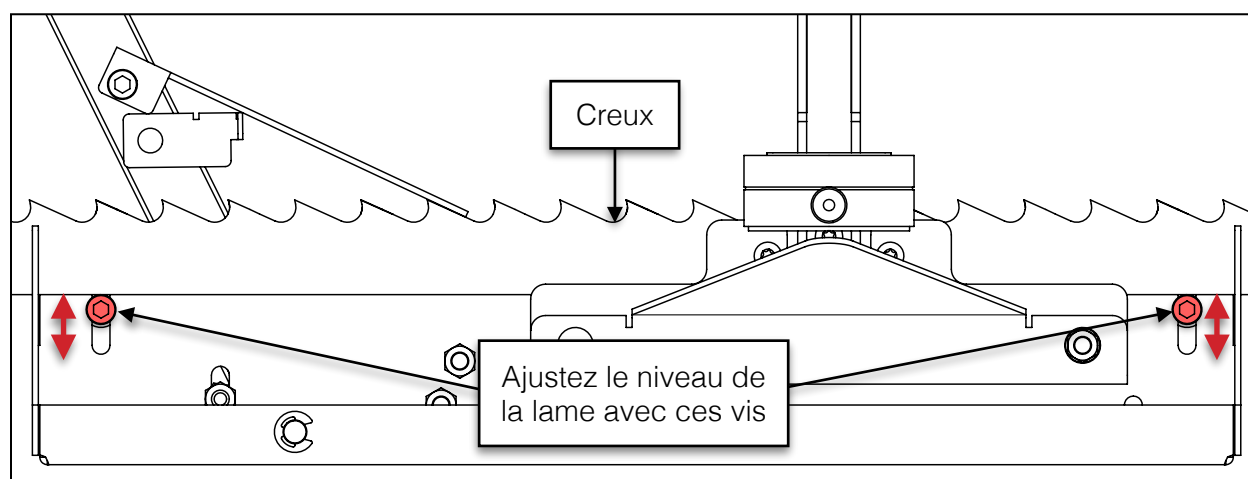


Pour régler les dents qui pointent dans la direction opposée (vers l'intérieur de la bande de lame), inversez l'installation de l'outil de réglage en le montant à l'arrière de la base comme illustré ci-dessous.





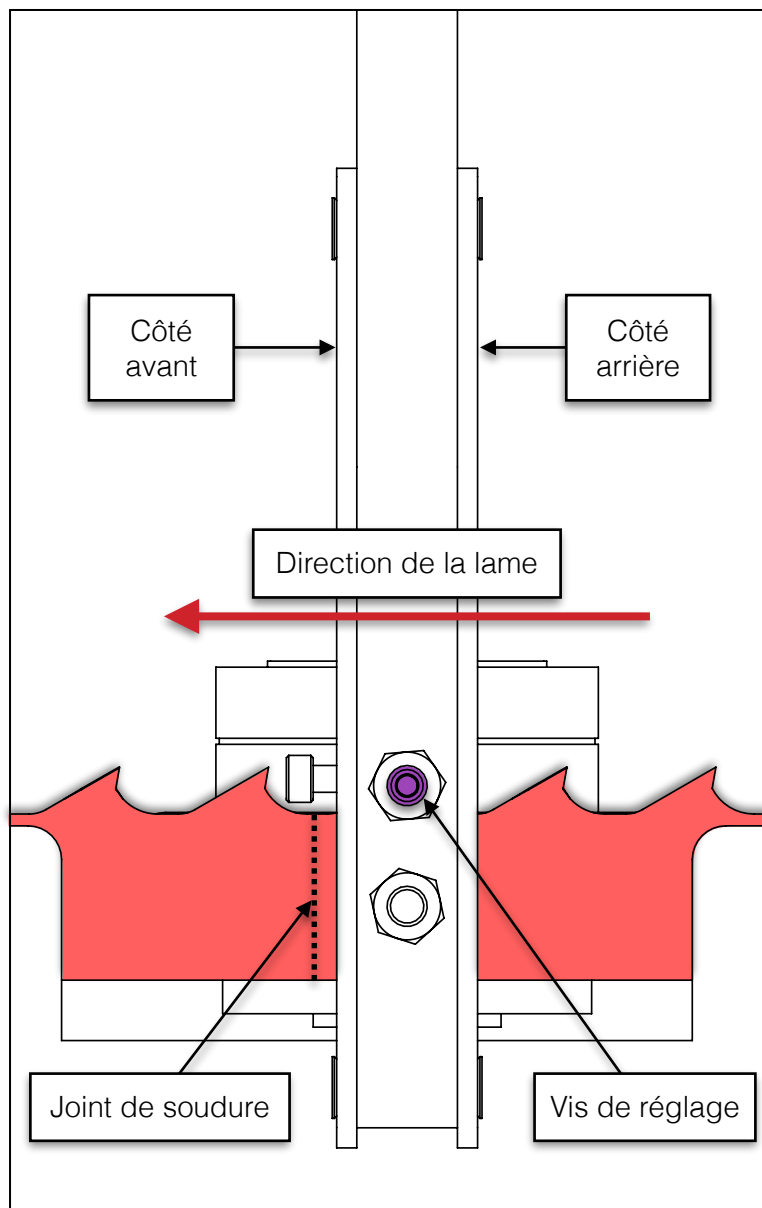
La dent à décaler doit toujours pointer vers le piston indicateur. Lorsqu'une dent est décalée sur l'enclume, la courbure commence au *creux*. Ajustez les deux (2) vis illustrées ci-dessous pour vous assurer que la lame est au niveau et que la dent se pliera sur l'enclume au niveau du creux.



JOINT DE SOUDURE DE LAME

Positionnez le joint de soudure de la lame de manière à ce qu'il se trouve du côté avant de la tête de l'outil de réglage par rapport à la direction de la lame.

L'espacement des dents au niveau de la soudure peut varier légèrement du reste de la lame en raison de la tolérance de soudage. L'isolement de la soudure permet de régler manuellement la dernière dent à la fin.

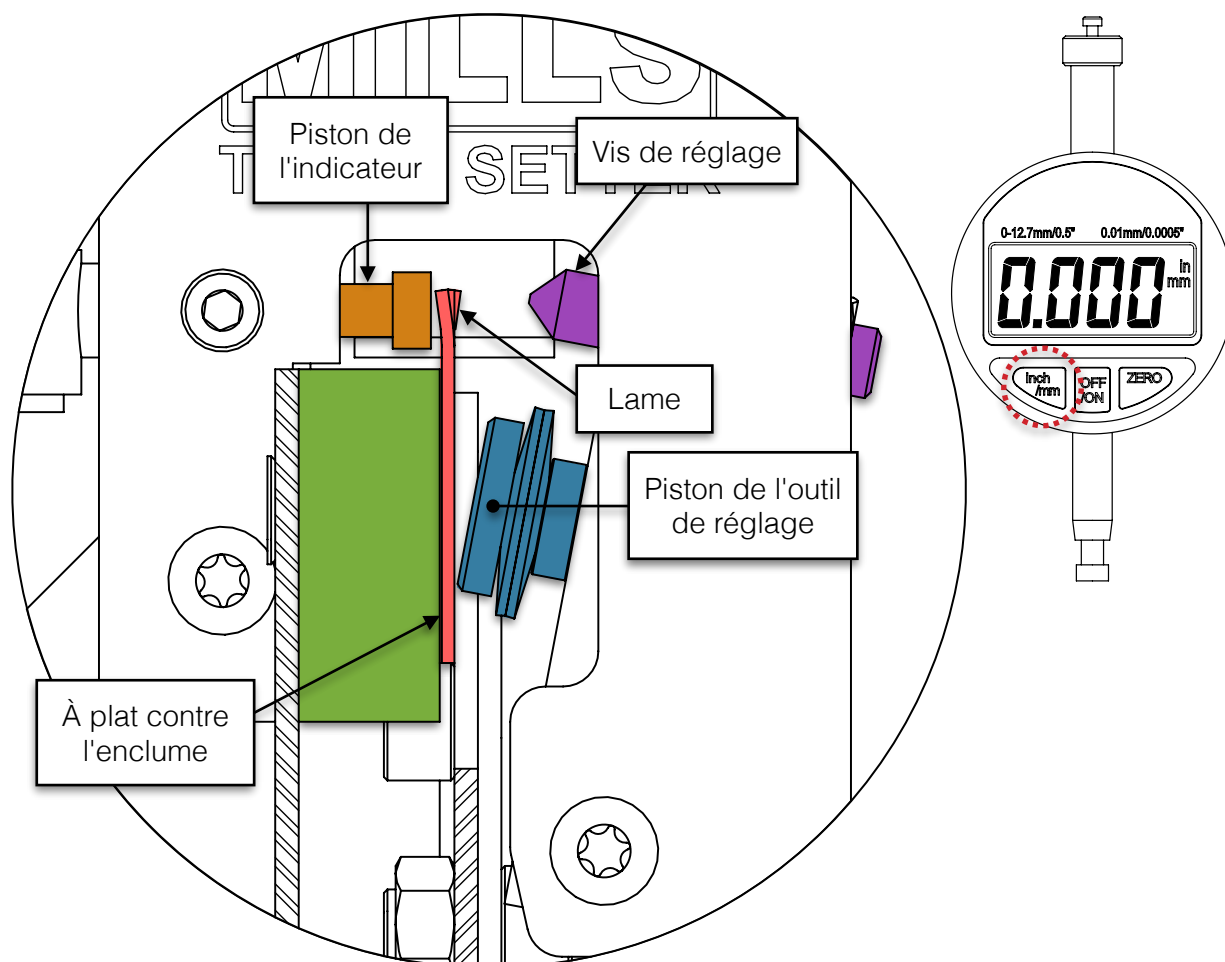


**** Commencez toujours le processus de réglage par le joint de soudure sur le côté avant de la tête de l'outil de réglage, juste après la vis de réglage et le plongeur indicateur. ****

LECTURE DU DÉCALAGE DES DENTS

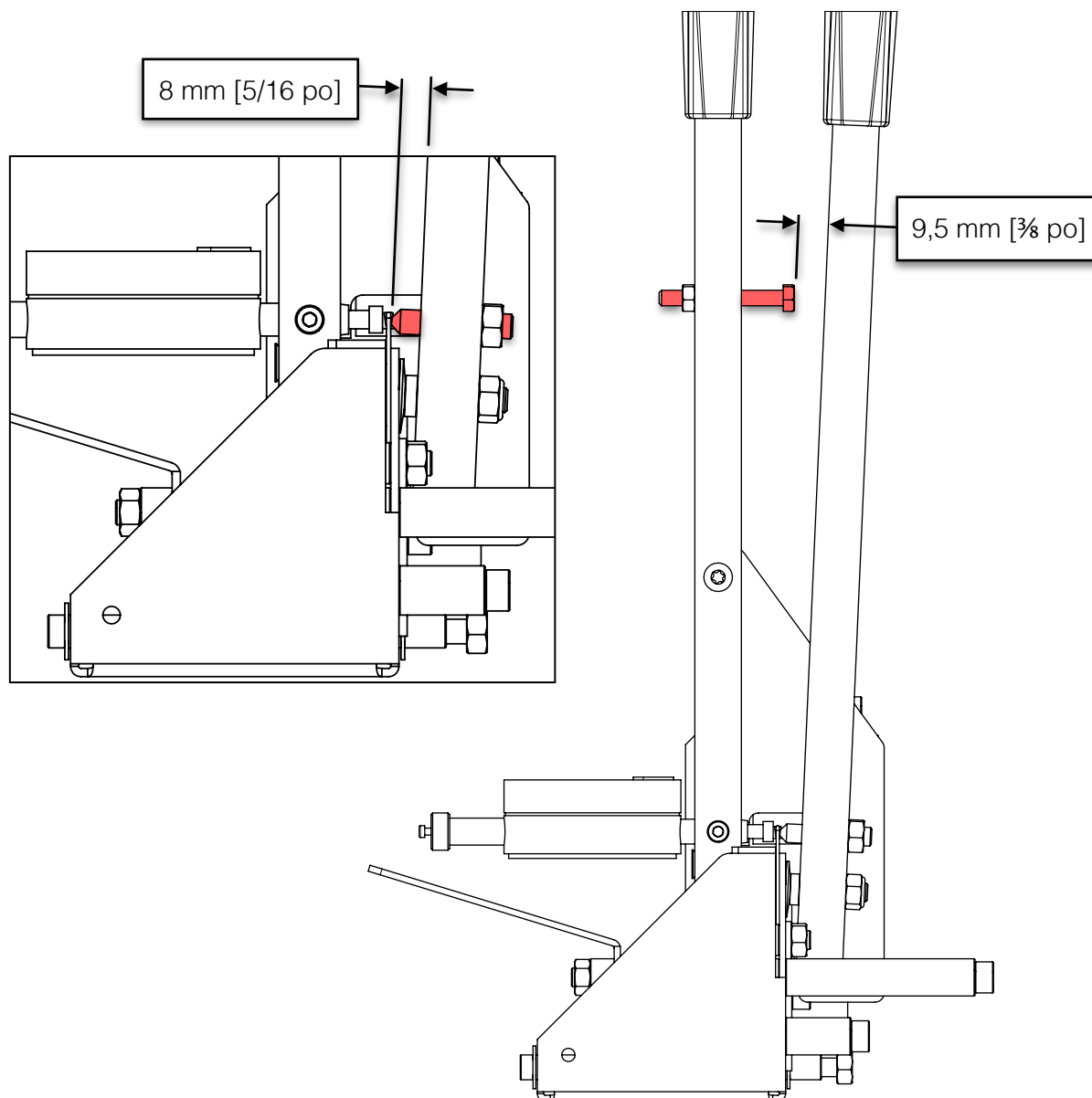
La lecture réelle du décalage de la dent est obtenue sans que la vis de réglage touche la dent de la lame. Pressez les poignées en exerçant une légère pression de sorte que le piston de l'outil de réglage pousse la lame à plat contre la plaque de support/l'enclume sans que la vis de réglage touche la dent de la lame. Observez la lecture sur l'indicateur.

Notez que la lecture numérique peut être changée des unités métriques (mm) aux unités impériales (pouces) en utilisant le bouton «pouces/mm» sur l'indicateur.

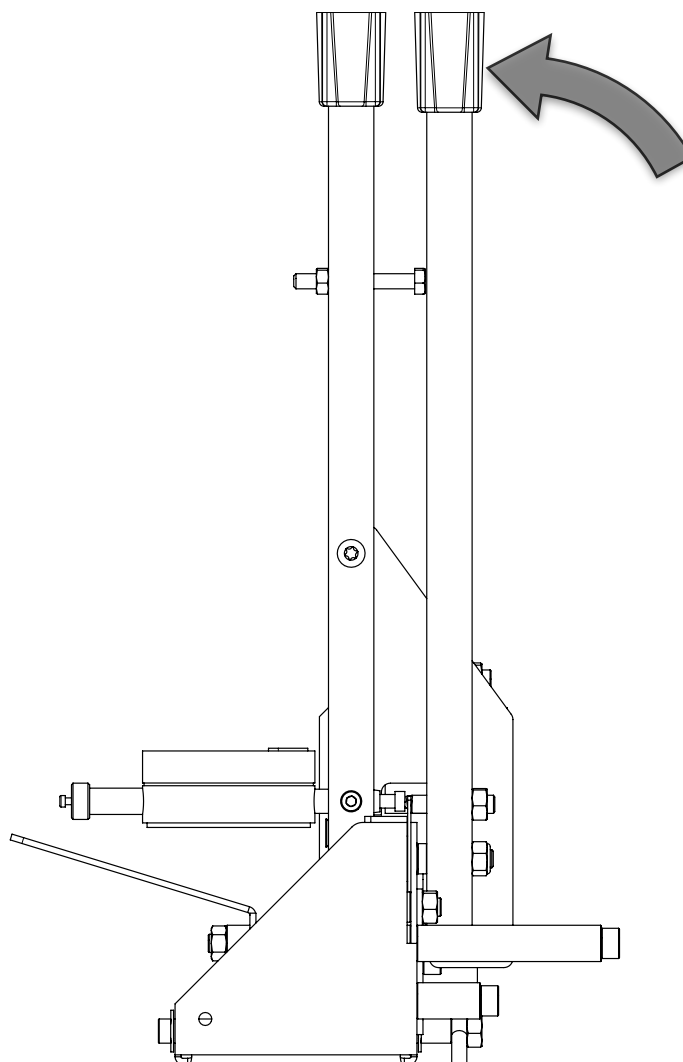


RÉGLAGE DES DENTS

Ajustez la vis de réglage de sorte qu'elle dépasse du bras d'environ 8 mm [5/16 po]. Ajustez le boulon hexagonal vers le haut de la poignée avant jusqu'à ce qu'il soit à environ 9,5 mm [3/8 po] de la poignée adjacente tout en les serrant ensemble en utilisant une légère pression (la bande de lame doit être poussée à plat contre la plaque de support/l'enclume ce faisant). Le boulon hexagonal agira comme butée physique lorsque les poignées sont serrées ensemble pour ajuster les dents.



Lors du réglage des dents au décalage souhaité, il faut prendre en compte le « redressement » du matériau. Cela nécessite de plier la dent au-delà de sa position finale afin qu'elle soit réglée sur le décalage approprié lorsqu'elle revient. Déterminer à quel point plier la dent au-delà de sa position finale nécessite quelques essais et erreurs. Tous les ajustements de précision doivent être effectués avec le boulon hexagonal sur la poignée uniquement. La vis de réglage ne devrait pas avoir besoin d'être ajustée à nouveau.



Comme test initial pour obtenir un décalage de dent final de 0,55 mm [0,0215 po], pliez-le de 1,2 mm [0,047 po] et vérifiez la mesure après le redressement. La mesure peut varier en fonction de l'épaisseur de la bande de lame, du décalage initial de la dent avant le réglage ou du matériau de la lame lui-même.

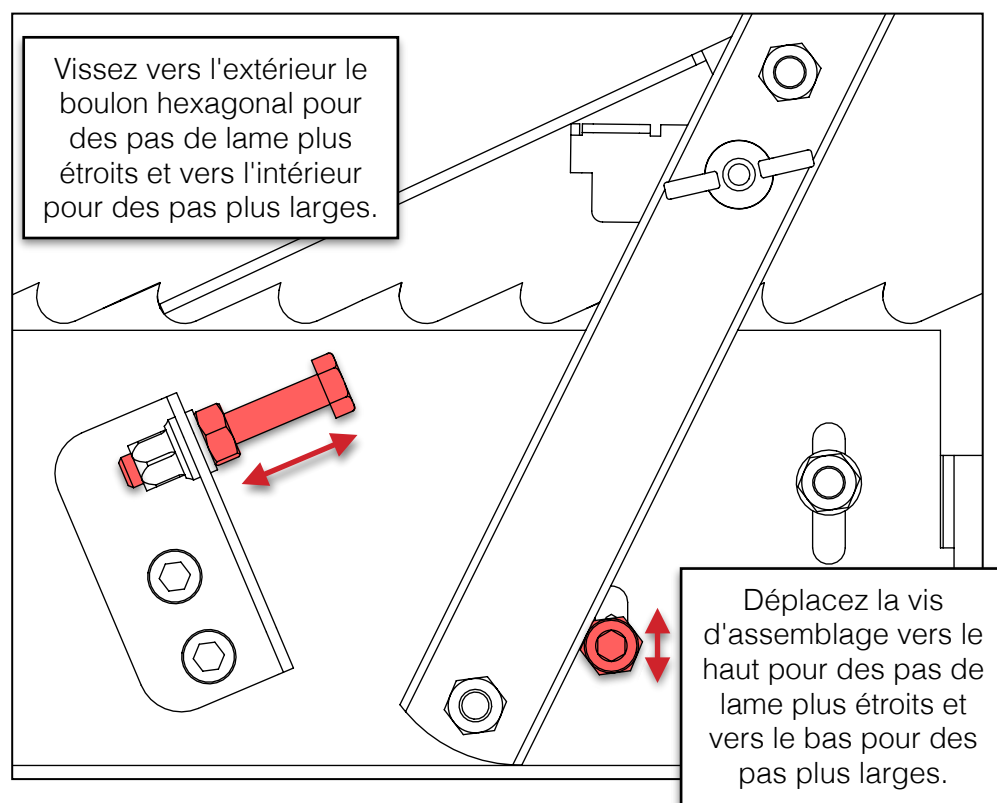
Les dents de la lame sont durcies et il faut prendre soin de ne pas trop plier les dents ou elles pourraient se casser. Il est préférable d'effectuer des ajustements mineurs jusqu'à ce que le redressement et le réglage souhaités soient atteints.

AVANCEMENT DE LA LAME

Pour déplacer la lame à travers l'outil de réglage jusqu'à la dent suivante à régler, le bras d'avancement de la lame est poussé vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche la butée avant (boulon hexagonal). Après avoir réglé la dent, le bras est tiré complètement vers l'arrière jusqu'à ce qu'il touche la butée arrière (vis d'assemblage), puis est immédiatement poussé vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche à nouveau la butée avant. Cela fait avancer la lame, sautant de deux (2) dents à la prochaine dent à régler, chaque troisième dent est réglée de la même manière. Consultez la section **GÉOMÉTRIE DE LA LAME DE SCIERIE** pour de plus amples renseignements.

Pour ajuster le mouvement du bras en fonction des lames de différents pas, des ajustements sont effectués sur la butée avant (boulon hexagonal M6 et contre-écrou) et la butée arrière (vis à tête cylindrique M6 et contre-écrou) comme illustré ci-dessous.

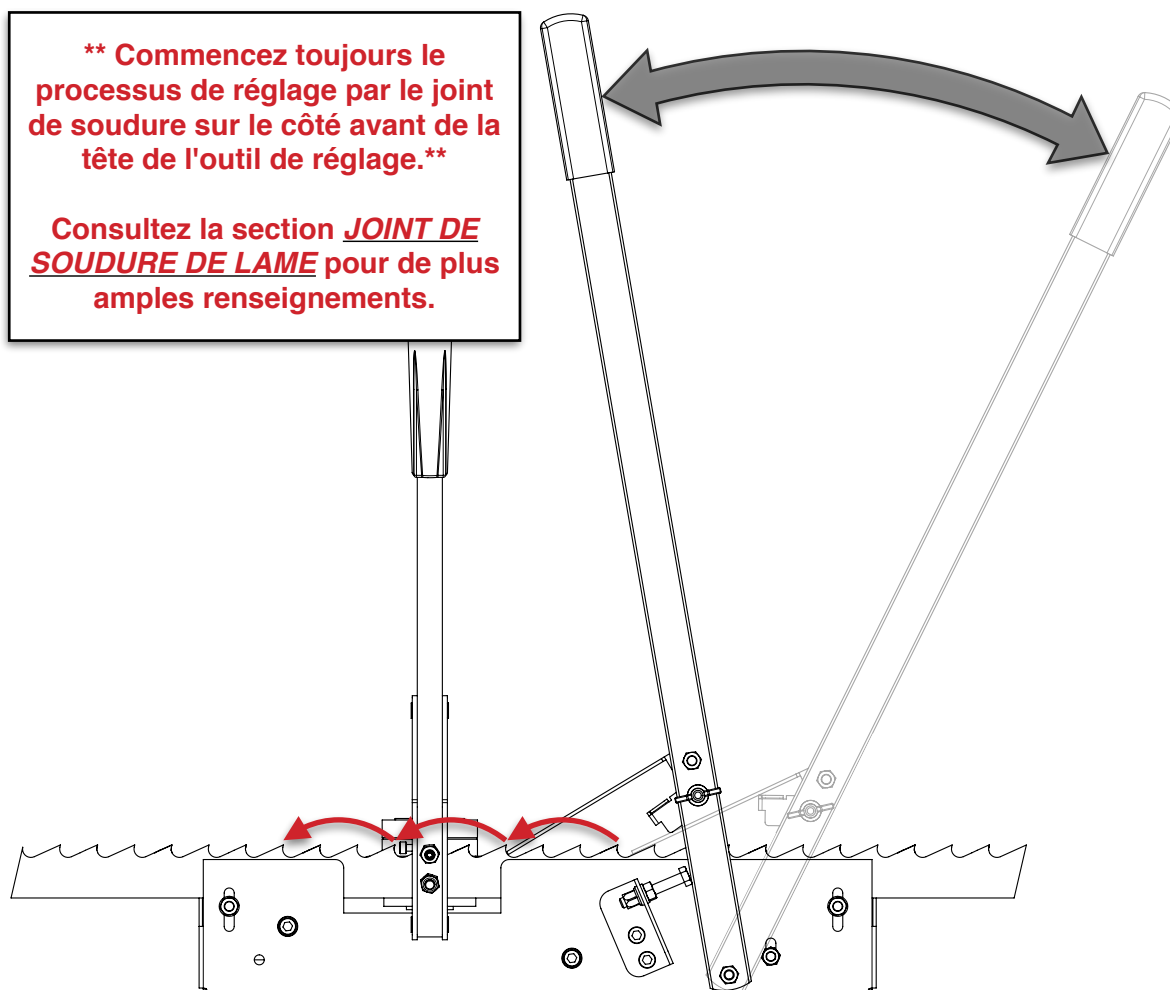
[Utilisez la clé à fourche M8/M10 et la clé hexagonale M5 fournies pour effectuer les réglages.]



**** Selon le pas de la lame, une combinaison d'ajustements du boulon hexagonal et de la vis à tête cylindrique peut être nécessaire pour définir l'espacement correct. ****

Par exemple, une lame à pas de 22 mm [$\frac{7}{8}$ po] avance de 66 mm [$2 \frac{5}{8}$ po] à chaque mouvement du bras de réglage. Une lame à pas de 19 mm [$\frac{3}{4}$ po] avance de 57 mm [$2 \frac{1}{4}$ po] à chaque mouvement du bras de réglage.

Utilisez le bras d'avancement de la lame pour positionner la dent suivante à régler comme illustré ci-dessous.



Le bras fera avancer la lame, sautant deux (2) dents, chaque troisième dent est réglée de la même manière.

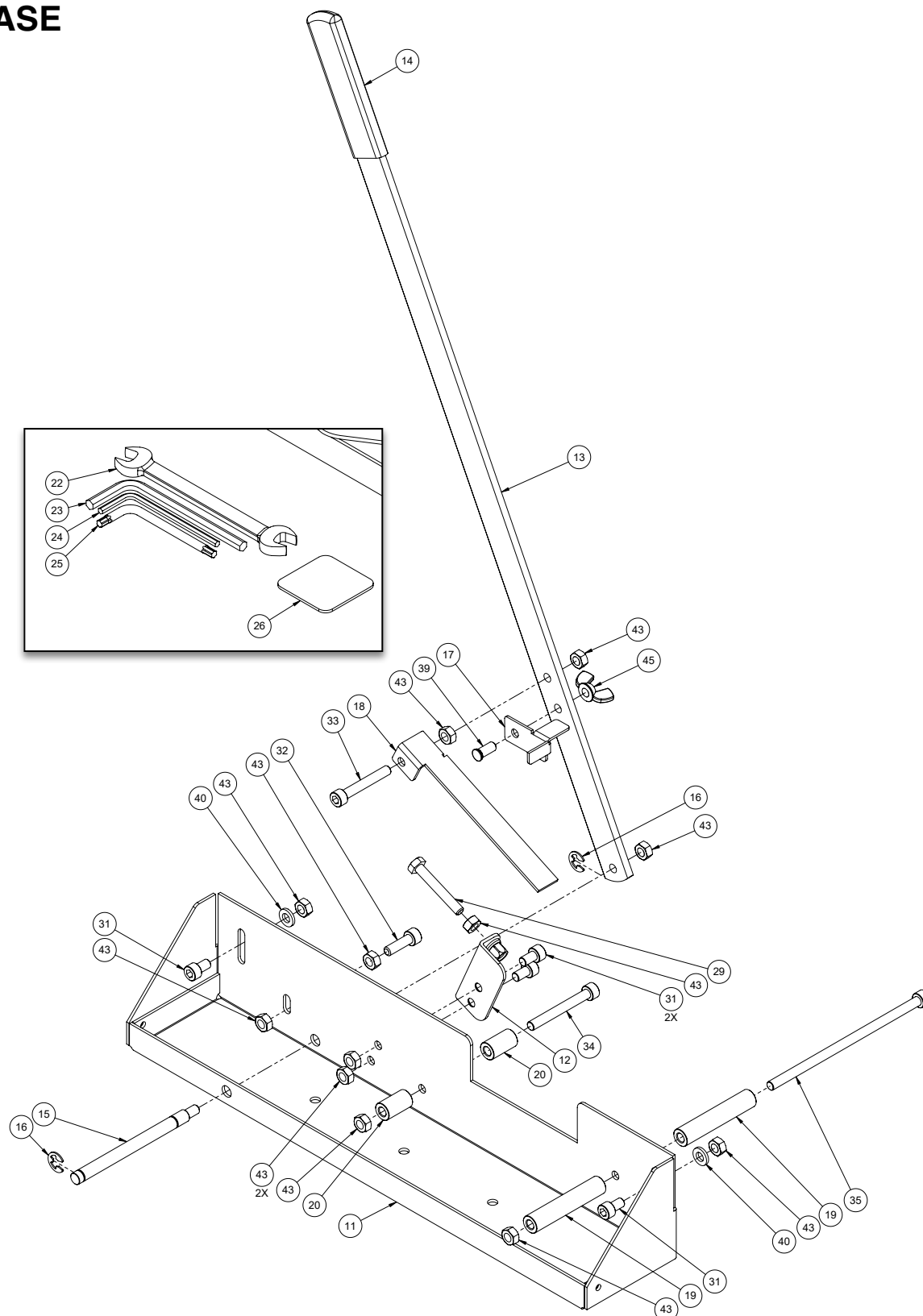
Après avoir réglé la dent, tirez le bras complètement vers l'arrière jusqu'à ce qu'il touche la butée, puis poussez-le complètement vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche l'autre butée. Réglez la dent et répétez le processus sur toute la longueur de la lame.

Une fois que toutes les trois dents sont réglées dans le même sens, retirez l'outil de réglage de la base et installez-le sur le côté opposé comme indiqué à la **page 9** (section **INSTALLATION DE LA LAME**). Ne retirez pas la lame lors de la réorientation de l'outil de réglage. Répétez les étapes d'avancement de la lame pour les dents réglées dans la direction opposée en vous assurant qu'il y a une dent de coupe (droite) entre chaque paire de dents opposées. Consultez la section **GÉOMÉTRIE DE LA LAME DE SCIERIE** pour de plus amples renseignements.

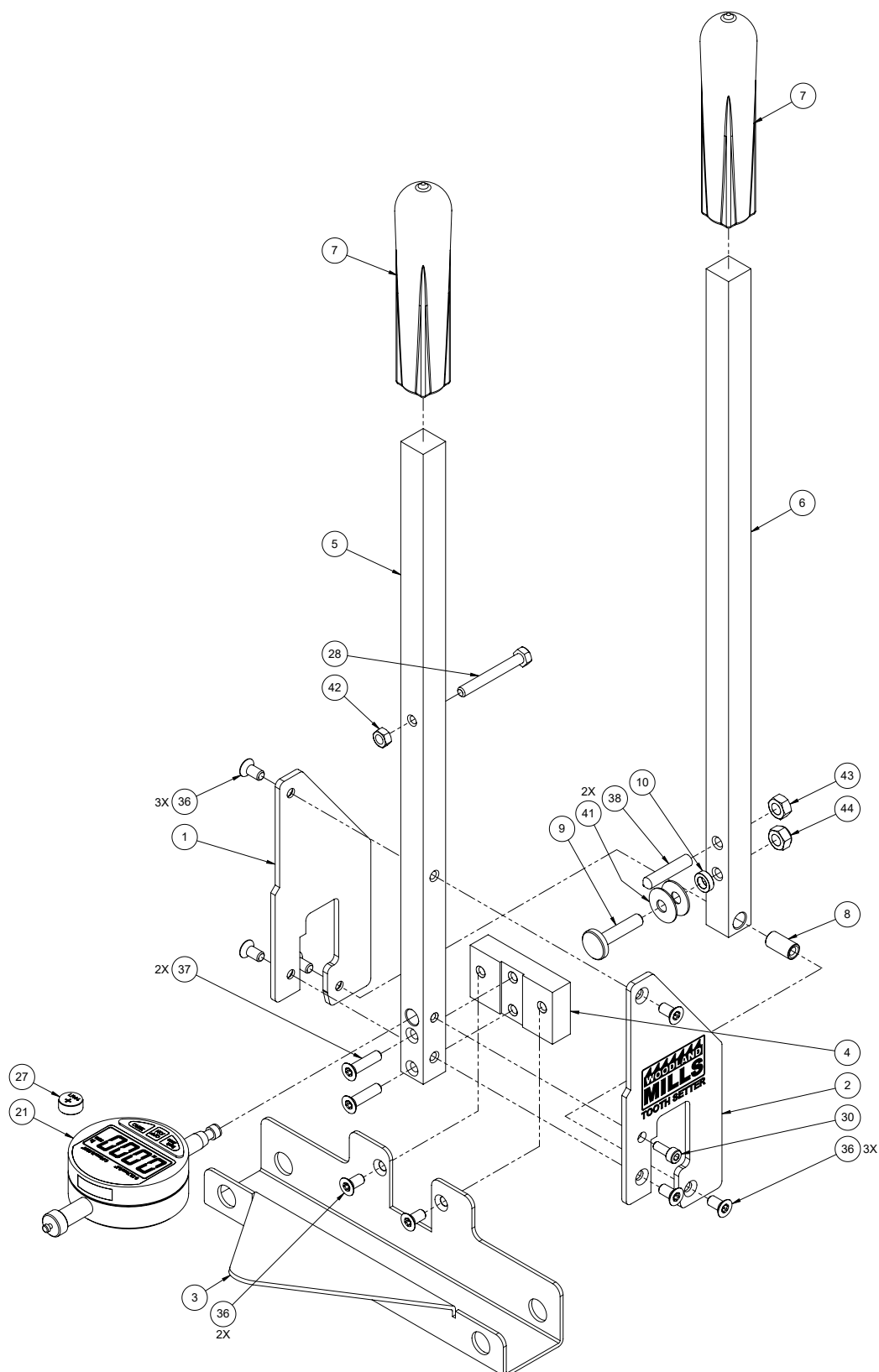
LISTE DES PIÈCES

Item	Qty	Part No.	Description
1	1	0002132	SUPPORT D'INDICATEUR, GAUCHE
2	1	0002133	SUPPORT D'INDICATEUR, DROIT
3	1	0002134	BASE DE L'INDICATEUR
4	1	0002135	PLAQUE DE SUPPORT
5	1	0002136	HANDLE, FIXED
6	1	0002137	POIGNÉE
7	2	0002138	POIGNÉE
8	1	0002139	ENTRETOISE, M5 x 0,8 FILET x 8 DE x 15,3 mm L
9	1	0002140	PISTON
10	1	0002141	ENTRETOISE, 6 DI x 10 DE x 2,5 mm LG
11	1	0002144	BASE
12	1	0002145	BUTÉE DU BRAS D'AVANCEMENT DE LA LAME
13	1	0002146	BRAS D'AVANCEMENT DE LA LAME
14	1	0002147	POIGNÉE DU BRAS D'AVANCEMENT DE LA LAME
15	1	0002148	ARBRE DU BRAS D'AVANCEMENT DE LA LAME
16	2	0004788	ANNEAU DE RETENUE, ARBRE 8-11 mm (RAINURE 7 mm)
17	1	0002149	BUTÉE DU SUPPORT D'ESPACEMENT
18	1	0002150	SUPPORT D'ESPACEMENT
19	2	0002151	ENTRETOISE, 6 DI x 12 DE x 61 mm LG
20	2	0002152	ENTRETOISE, 6 DI x 12 DE x 21 mm LG
21	1	0003584	INDICATEUR NUMÉRIQUE
22	1	0002992	CLÉ À FOURCHE, 10/8 mm
23	1	0002993	CLÉ HEXAGONALE, 5 mm
24	1	0002994	CLÉ HEXAGONALE, 3 mm
25	1	0002995	CLÉ TORX, T25
26	1	0003578	PLAQUE D'ÉTALONNAGE, 38 x 38 x 1,52 mm ÉPAISSEUR
27	1	LR44	PILE BOUTON, 1,5 V, LR44
28	1	HDW	BOULON HEXAGONAL, M5 x 0,8, 40 mm LG
29	1	HDW	BOULON HEXAGONAL, M6 x 1, 40 mm LG
30	1	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M4 x 0,7, 10 mm LG
31	4	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M6 x 1, 10 mm LG
32	1	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M6 x 1, 20 mm LG
33	1	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M6 x 1, 40 mm LG, FILET 24 mm LG
34	1	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M6 x 1, 50 mm LG, FILET 24 mm LG
35	1	HDW	VIS À CHAPEAU À TÊTE CREUSE, M6 x 1, 130 mm LG, FILET 24 mm LG
36	8	HDW	VIS À TÊTE PLATE TORX, M5 x 0,8, 10 mm LG, TORX T25
37	2	HDW	VIS À TÊTE PLATE TORX, M5 x 0,8, 20 mm LG, TORX T25
38	1	HDW	VIS SANS TÊTE, POINTE CONIQUE, M6 x 1, 30 mm LG
39	1	HDW	GOUJON AUTORIVEUR, M6 x 1, 15 mm LG
40	2	HDW	RONDELLE PLATE, M6
41	2	HDW	RONDELLE BELLEVILLE, 6,2 DI, 18 DE, 0,8 ÉPAIS, 1,5 mm HGT
42	1	HDW	ÉCROU HEXAGONAL, M5 x 0,8
43	13	HDW	ÉCROU HEXAGONAL, M6 x 1
44	1	HDW	ÉCROU DE BLOCAGE, M6 x 1
45	1	HDW	ÉCROU PAPILLON, M6 x 1

VUES ÉCLATÉES BASE



TÊTE



[illegible]

Cette page a été intentionnellement
laissée vierge.



DISCOVER THE WOODLAND™