

Powerfeeder Aanvoerapparaat Entraineur Automatique

**Operating Instructions
Handleiding
Notice d'utilisation**

	VSA 32		VSA 44L		VSA 04L
	VSA 308		VSA 48L		VSA 54L
	VSA 34L		VSA 30L		VSA C3L
	VSA 38L		VSA 40L		

For your safety read Operating Instruction Before operating the tools.

Lees deze handleiding nogmaals zorgvuldig ddor.

Lisez votre notice d'utilisation avant de démarrer tout travail à la machine.

TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY RULES -----	2
ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER -----	3
LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION -----	3
ASSEMBLING -----	4
OPERATION CONTROLS ----	6
POWER CONNECTION AND GROUNDING -----	8
FEED RATE SETTING -----	9
ROLLER REPLACEMENT ---	11
LUBRICATION AND MAINTENANCE -----	12
USING FEEDER ON MACHINES -----	13
NOTES & EXPLODED VIEWS -----	

INHOUD

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES -----	2
BIJKOMENDE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR EEN AANVOERDER -----	3
POSITIES VAN MONTAGE & BORING -----	3
MONTAGE -----	4
OPERATIE-CONTORLE -----	6
AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET -----	8
INSTELLEN VAN DE SNELHEID VAN DE AANVOERDER -----	9
VERVANGING VAN DE ROLLEN ---	11
SMERING EN ONDERHOUD -----	12
GEBRUIK VAN DE AANVOERDER OP MACHINES -----	13
OPMERKINGEN & EXPLOSIETEKENINGEN -----	

TABLE DES MATIÈRES

CONSEILS DE SÉCURITÉ IMPORTANTS -----	2
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR UN ALIMENTATEUR -----	3
POSITIONS DE MONTAGE ET DE PERÇAGE-----	3
MONTAGE -----	4
MANŒUVRES DEFONCTIONNEMENT -----	6
RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET MISE À LA TERRE -----	8
RÉGLAGE DE LA VITESSE D'ENTRAÎNEMENT -----	9
REPLACEMENT DES OULEAUX -----	11
LUBRIFICATION ET ENTRETIEN -----	12
POSITIONNEMENT DE L'ALIMENTATEUR SELON LA MACHINE -----	13
SCHÉMAS ECLATÉS S -----	

**EC DECLARATION OF
CONFORMITY**

We,

Holz kraft
Holzbearbeitungsmaschinen
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Hereby declare that the machine
named below corresponds to the
relevant safety and health
requirements of the EC guidelines
specified below in its design and
construction and in the version,
which we introduced to the market.

This declaration becomes invalid if
changes are made to the machine
without our consent.

Description of the machines:
Powerfeeder

Machine type:
Holz kraft VSA

Relevant EC guidelines:
EC Machinery Council Directive
98/37/EC;
EC Low Voltage Directive
72/23/EEC, as last amended by
EEC Directive 93/68/EEC.

Date:

02.05.2000



Signature:

**EG –
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Hiermit erklären wir,

Holz kraft
Holzbearbeitungsmaschinen
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

daß die nachfolgend bezeichnete Maschine
aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart
sowie in der von uns in Verkehr gebrachten
Ausführung den einschlägigen
Bestimmungen nachstehender
EG-Richtlinien entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten
Änderung der Maschine verliert diese
Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine:
Bandförderer

Maschinentyp:
Holz kraft VSA

Einschlägige EG Richtlinien:
EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EC;
EG-Niederspannungsrichtlinie 72/23/EEC,
zuletzt geändert durch die Richtlinie
93/68/EEC.

Datum:

02.05.2000



Unterschrift:

**CERTIFICAT DE
CONFORMITE CE**

Nous,

Holz kraft
Holzbearbeitungsmaschinen
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Déclarons par la présente que la
machin mentionnée ci-après, en vertu
de sa conception et de sa construction,
ainsi que le type commercialisé par
notre société, sont conformes aux
normes en vigueur exigées en matière
de sécurité et de santé et
correspondent aux lignes directrices de
la CE mentionnées ci-après.

En cas d'une modification de la
machine non autorisée par notre
société, cette déclaration devient
invalide.

Désignation:
Entraîneur Automatique

Type de machine
Holz kraft VSA

Lignes directrices CE en vigueur:
Ligne directrice CE 98/37/EC;
Ligne directrice CE pour basse
tension 72/23/EEC, Dernièrement
modifiée par la ligne directrice
93/68/EEC.

Date:

02.05.2000



Signature:

GB

USING POWERFEEDER ON MACHINES

3-Roller model shown with the 4th roller (model) in dot line.

A) ON A SHAPER: FIG. 27

Roller Position	
-VS- Cutter	FIG. 27
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-1
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-1

B) ON A TABLE SAW: FIG. 28

Roller Position	
-VS- Saw Blade	FIG. 28
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-2
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-1

C) ON A JOINTER: FIG. 29

Roller Position	
-VS- Cutter Blade	FIG. 29
Feeder Position	
-VS- Fence	FIG. 30-1
Feeder Pressure	
-VS- Feeding Stock	FIG. 31-2

N

GEBRUIK VAN DE AANVOERDER OP MACHINES

Model met 3 rollen met de 4^{de} rol (model) in stippelijijn.

A) OP EEN SCHAAFLACHINE: FIG. 27

Rolpositie	
-VS- Freeswerktuigen	FIG. 27
Positie aanvoerder	
-VS- Geleider	FIG. 30-1
Voedingsdruk	
-VS- Houtvoeding	FIG. 31-1

B) OP EEN TAFELZAAGMACHINE: FIG. 28

Rolpositie	
-VS- Säge Klinge	FIG. 28
Positie aanvoerder	
-VS- Geleider	FIG. 30-2
Voedingsdruk	
-VS- Houtvoeding	FIG. 31-1

C) OP EEN FREESMACHINE: FIG. 29

Rolpositie	
-VS- Zugschneider Klinge	FIG. 29
Positie aanvoerder	
-VS- Geleider	FIG. 30-1
Voedingsdruk	
-VS- Houtvoeding	FIG. 31-2

F

POSITIONNEMENT DE L'ALIMENTATEUR SELON LA MACHINE

Modèle à 3 roues est illustré tandis que la 4^e roue (autres modèles) est en ligne pointillée.

A) SUR UNE FAÇONNEUSE: FIG. 27

Position des rouleaux	
-VS- Couteau	FIG. 27
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-1
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-1

B) SUR UN BANC DE SCIE: FIG. 28

Position des rouleaux	
-VS- Lame	FIG. 28
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-2
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-1

C) SUR UNE DÉGAUCHISSEUSE: FIG. 29

Position des rouleaux	
-VS- Lame de couteau	FIG. 29
Position de l'alimentateur	
-VS- Guide	FIG. 30-1
Pression de l'alimentateur	
-VS- Pièce de travail	FIG. 31-2

GB

IMPORTANT SAFETY RULES

WARNING: Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

Woodworking can be dangerous if safe and proper operation procedures are not followed. Using the tool with respect and caution will considerably lessen the possibility of accident. **ALWAYS FOLLOW RULES. USE COMMON SENSE AND EXERCISE CAUTION** in the workshop.

REMEMBER: your personal safety is your responsibility.

READ OPERATION MANUAL. Keep and protect it near the machine for easy access in the event of future review.

IMPORTANT PERSONAL SAFETY NOTE.

Wear goggles – eyes protection.
Wear dusk masks – respiratory protection.
Wear earpieces – hearing protection.
Wear proper apparel – no loose clothing, gloves, neckties, and jewelry.
No rungs, alcohol, medication – Do not operate under such influence.

DON'T USE TOOL IN DANGEROUS ENVIRONMENT. Keep work area well ventilated and lighted avoids damp or wet location. Room temperatures + 5~+ 40°C, Humidity 30~95%, Altitude ≤ 1000M, Voltage deviation ± 5%.

KEEP WORK TABLE AND AREA CLEAN. Loose hand tools left on table or cluttered work area invite accidents.

KEEP UP THE MAINTENANCE. Follow operation manual for proper operation and maintenance.

DISCONNECT TOOL FROM POWER SOURCE. Before any tooling change, repairing or regular maintenance.

FINAL INSPECTION AFTER EACH MAINTENANCE OR REPAIRING. Make sure all parts are properly mounted, tighten, and aligned before next operation.

AVOID UNINTENTIONAL STARTING. Make sure switch is in "OFF" position before power reconnection.

KEEP WORK SHOP CHILDPROOF. Use padlocks, master switches or remove starter keys. Avoid child or unauthorized personal from tampering. All visitors should be kept at a safe distance from work area.

NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED. Turn power off. Don't leave until it comes to a complete stop.

N

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES

OPGELET: Negeren van deze instructies kan zware verwondingen veroorzaken.

Houtbewerking kan gevaarlijk zijn als u de werkingsprocedures niet volgt. Gebruik van het werktuig met respect en voorzichtigheid, vermindert echt het gevaar op ongevallen. **VOLG ALTIJD DE REGLEMENTEN. GEBRUIK UW GEZOND VERSTAND en WEES VOORZICHTIG** in de werkplaats.

ONTHOUDT: uw persoonlijke veiligheid is uw verantwoordelijkheid.

LEES DE HANDLEIDING. Bewaar en bescherm ze nabij de machine om ze makkelijk te kunnen raadplegen.

BELANGRIJKE OPMERKING VOOR UW PERSOONLIJKE VEILIGHEID.

Draag een veiligheidsbril – bescherming voor uw ogen (ALTIJD)
Draag een stofmasker – bescherming voor uw ademhaling.
Draag oorbeschermers – bescherming voor uw gehoor.
Draag gepaste kledij – geen losse kleding, handschoenen, halskettingen of andere juwelen.
Geen ringen, alcohol, of medicijnen – Werk niet onder invloed.

GEBRUIK GEEN WERKTUIGEN/ MACHINES IN EEN GEVAARLIJKE OMGEVING. Verlucht en verlicht uw werkplaats goed en vermijd een vochtig of nat werkplaats. Temperatuur van de werkplaats tussen + 5 en + 40°C, luchtvochtigheid tussen 30 en 95%, hoogte minder dan 1000M, afwijking van voltage ± 5%.

HOUDT DE WERKTAFEL en DE WERKPLAATS PROPER. Losse werktuigen op de werktafel en een ongeordende werkplaats verhogen het risico op ongevallen.

VERVOLG UW ONDERHOUD. Volg de handleiding voor onderhoudswerken.

VERBREEK DE AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET. Vooraleer u enig gereedschap vervangt, herstellingswerken uitvoert of voor een regelmatig onderhoud.

LAATSTE INSPECTIE NA ELKE HERSTELLING OF ONDERHOUD. Wees er zeker van dat alle delen goed gemonteerd zijn, vastgemaakt en in lijn voor de volgende werking.

VERMIJDT ONVRIJWILLIG STARTEN. Wees er zeker van dat de schakelaar op "OFF" staat vooraleer terug aan te sluiten op het elektriciteitsnet.

MAAK UW WERKPLAATS VEILIG VOOR KINDEREN. Gebruik veiligheidsslots, hoofdschakelaars of neem de activatiesleutels af. Vermijd kinderen of niet-toegelaten personen in de werkplaats. Bezoekers moeten op een veilige afstand van de werkplaats of de machine blijven.

VERLAAT NOOIT EEN ACTIEVE MACHINE. Stop de machine. Wacht tot de machine volledig gestopt is.

F

CONSEILS DE SÉCURITÉ IMPORTANTS

ATTENTION: Veuillez suivre ces règles de base afin d'éviter des blessures graves.

Le travail du bois comporte des risques lorsque les procédures d'utilisation ne sont pas respectées. **L'UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PRÉCAUTIONS** diminuera vraiment la possibilité d'accident.

MEMORISEZ: Suivez toujours les règles, utilisez votre bon sens et soyez attentifs dans l'atelier, rappelez-vous que vous êtes responsable de votre propre sécurité.

CONSULTEZ LE MANUEL. Conservez-le à proximité de la machine pour des références futures, suivez le mode d'emploi pour le service et l'entretien.

POUR VOTRE SÉCURITÉ PERSONNELLE.

Portez des lunettes de protection –
Portez un masque pour la respiration –
Portez des protections auditives –
Portez un habillement adéquat – évitez les vêtements amples, les gants, colliers, bagues, bijoux etc.
Ne travaillez pas sous l'influence de drogue ou d'alcool

N'UTILISEZ PAS D'OUTILS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. Gardez l'atelier bien éclairé et ventilé. Contrôlez l'humidité, température (+ 5°C - + 40°C), Humidité (30 - 95%) une altitude inférieure à 1000 mètres peut amener une variation de ± 5% dans le voltage.

TENEZ PROPRE VOTRE TABLE DE TRAVAIL Des outils qui ne sont pas rangés ou un atelier désordonné augmentent le danger d'accident.

DÉBRANCHEZ LA MACHINE Avant d'effectuer des travaux d'entretien, de réparation ou d'ajustement.

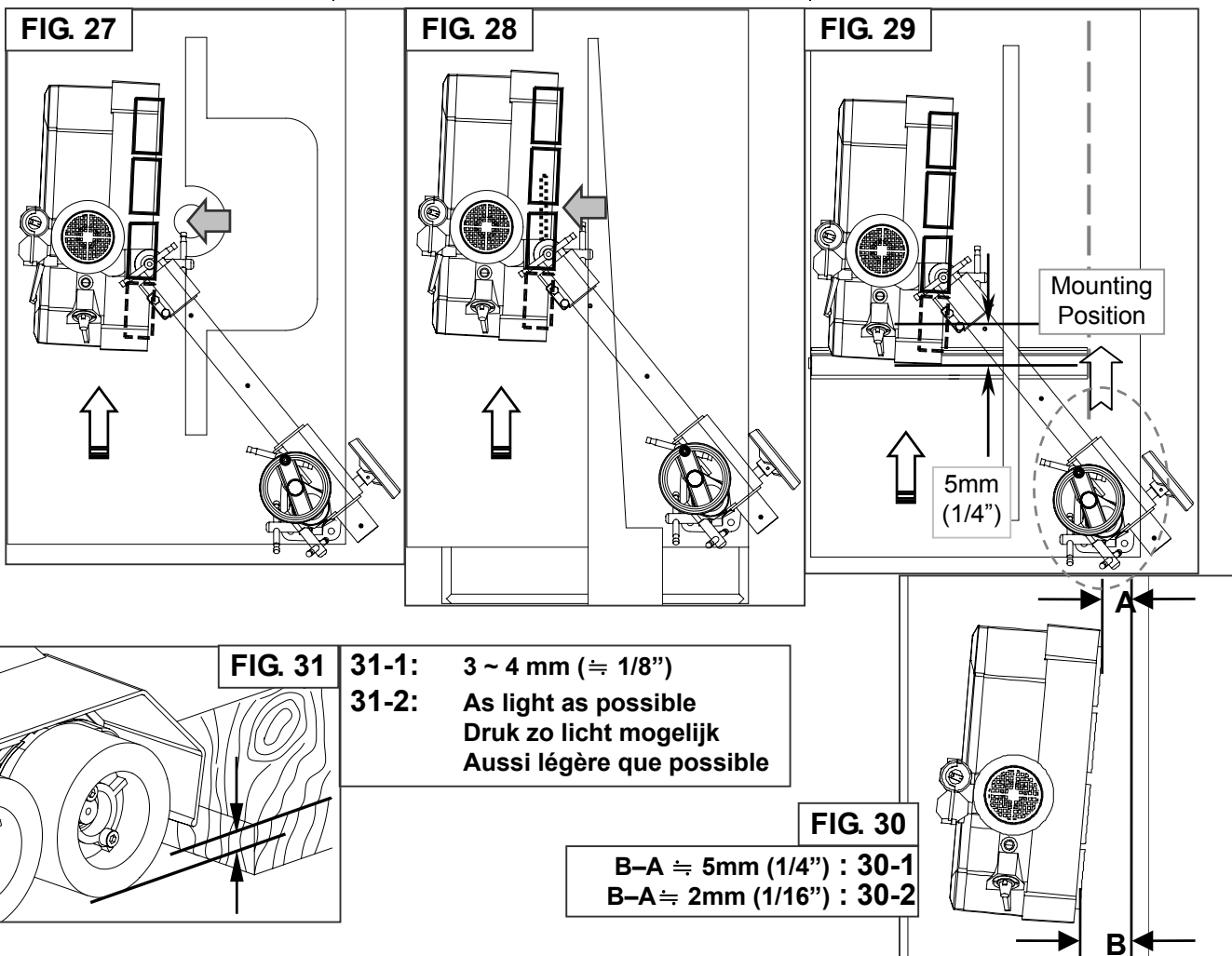
DEBRANCHEZ LA MACHINE DU RESEAU ELECTRIQUE. Avant de changer aucun outil, des travaux de réparation ou d'entretien régulier.

INSPECTION FINALE Après chaque service ou entretien, assurez-vous que les pièces sont bien placées, serrées et ajustées avant de remettre en fonction.

ÉVITEZ LA MISE EN MARCHÉ ACCIDENTELLE Avant de remettre le courant, soyez sûr que l'interrupteur est en position "Arrêt"

GARDEZ L'ATELIER SÉCURITAIRE POUR LES ENFANTS Utilisez des serrures de sécurité ou retirez les clés de mise en marche. Ne laissez pas les enfants ou des personnes non-autorisées toucher à la machine. Gardez les visiteurs à distance sécuritaire de votre place de travail.

NE QUITTEZ PAS UN APPAREIL EN FONCTION Arrêtez la machine. Attendez jusqu'à l'arrêt complet avant de partir.



GB**ADDITIONAL SAFETY RULES FOR POWERFEEDER**

- Cutting tools **MUST** be rotating before feeding.
- **DO NOT** overload the cutting tool by feeding too fast.
- **ALWAYS KEEP** hands away from rotating parts.
- **PROVIDE** support for long stock on out feed end of table.
- **STOP** the feeder before stopping the cutting tool.
- **DISCONNECT** power before making repairs or adjustment.

LOCATE MOUNTING AND BORING POSITION**A) LOCATE MOUNTING POSITION**

1. Elevation and extension of Universal Stands, (SEE FIG. 1, 2 & 3, HP shown on motor cover of your feeder.)
2. Refer to **Page 13 FIG. 27, 28, 29** for assistance when mounting the feeder to a shaper, table saw or jointer.
3. For small machine table, an extension bracket (not provided) is recommended. (SEE FIG. 4.)

B) LOCATE BORING POSITION

For your boring convenience and accuracy, **A SCALE 1:1 SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE** is provided and enclosed in the package. (FIG. 5)

1. Remove MOUNTING BASE from packaging. Use it to verify the correct boring position on the drilling template.
2. Prepare 4 sets of bolts & spring washers (not provided).

SIZE OF BOLT

Light Duty (1/4HP) - **M10**
 Light-heavy Duty & - **M12**
 Heavy Duty ($\geq 1/2$ HP)

LENGTH OF BOLT \geq Mounting Base (thickness) + Tabletop (thickness).

3. Avoid table ribs and support underneath the table.

N**BIJKOMENDE VEILIGHEIDSREGLEMENTE N VOOR EEN AANVOERDER**

- De werktuigen **MOETEN** draaien vóór de aandrijving.
- **NOOIT** de werktuigen overbelasten door te snel aan te voeren.
- **HOUDT ALTIJD** de handen ver van draaiende delen.
- **VOORZIE** ondersteuning voor lange stukken op het einde van de uitgangstafel.
- **STOP** de aanvoerder vóór de draaiende werktuigen.
- **ONTKOPPEL** de machine van het elektriciteitsnet vóór elke reparatie of aanpassing.

POSITIES VOOR DE MONTAGE en DE BORINGEN**A) MONTAGE-POSITIE**

1. Opheffen en verlengen van de Universele Standen, (ZIE FIG. 1, 2 & 3, de PK is vermeld op de motorbescherming van uw aanvoerder.)
2. Verwijzing naar **Pagina 13 FIG. 27, 28, 29** voor assistentie en montage van de aanvoerder op een machine.
3. Voor kleinere tafels op machines, bevelen wij een verlenging aan (niet voorziene). (ZIE FIG. 4.)

B) POSITIES VAN DE BORING

Voor uw gemak en zekerheid voor boringen, is **EEN ZELFKLEVENDE BOORSJABLOON OP SCHAAL 1:1** voorzien in de verpakking. (FIG. 5)

1. Verwijder DE BASIS van de verpakking. Gebruik ze om de correcte boring correcte te controleren met het boorsjabloon.
2. Neem 4 sets bouten & veren en vlotjes (niet voorzien).

AFMETINGEN VAN DE BOUT

Charge légère (1/4Cv) - **M10**
 Charge légère-lourde & - **M12**
 Charge lourde ($\geq 1/2$ Cv)

LONGUEUR DES BOULONS \geq Additionnez l'épaisseur de la base et de votre table.

3. Vermijdt ribben en ondersteuning onder de tafel.

F**INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES À L'ALIMENTATEUR**

- Les outils de coupe **DOIVENT** être en mouvement avant de les alimenter.
- **NE JAMAIS** surcharger les outils de coupe par une alimentation trop rapide.
- **TENEZ TOUJOURS** les mains loin des pièces rotatives.
- **SUPPORTEZ** les longues pièces à la sortie de la table.
- **ARRÊTEZ** l'alimentateur avant d'arrêter les outils tournants.
- **DÉBRANCHEZ** l'appareil avant chaque réparation ou ajustement.

POSITIONS DE MONTAGE ET DE PERCAGE**A) DÉTERMINEZ LA POSITION DE MONTAGE**

1. Élévation et extension de la colonne de contrôle (voir FIG. 1, 2 & 3, la puissance de votre alimentateur est indiquée sur le couvercle du moteur.)
2. Consultez la **Page 13 FIG. 27, 28, 29** pour vous aider lorsque vous adaptez l'alimentateur sur une façonneuse, un banc de scie ou une dégauchisseuse.
3. Sur une machine avec une petite table, un support d'extension (non inclus) est recommandé. (voir FIG. 4)

B) DÉTERMINEZ LA POSITION DE MONTAGE

Pour faciliter le perçage, avec précision, un gabarit autocollant, **A L'ECHELLE 1:1** est fourni dans l'emballage. (FIG. 5)

1. Retirez la BASE de l'emballage, assurez-vous que le gabarit de perçage soit conforme avec la base.
2. Préparez 4 boulons et rondelles à ressort (non inclus.)

DIMENSIONS DES BOULONS

Charge légère (1/4HP) - **M10**
 Charge légère-lourde & - **M12**
 Charge lourde ($\geq 1/2$ HP)

LONGUEUR DES BOULONS \geq Additionnez l'épaisseur de la base et de votre table.

3. Évitez les renforts ou supports sous la table.

GB**LUBRICATION & MAINTENANCE (FIG. 24 & 25)**

WARNING: Disconnect feeder from power source.

A) ROLLERS:

Grease every 200 hrs (30 days) through fittings, using grease gun. Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

B) GEARS & CHAINS:

Lubricate periodically with grease. Recommended Grease: # 2 GREASE. (Shell – Alvania Grease R2 or equivalents.)

C) GEAR BOX:

Change oil **first** 200 hrs (30 days.) Change oil every 1000 hrs (6 months.) Recommended Gear Oil: MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, or equivalents.

Above recommendation is based on 8 hours/day.

D) OIL CHANGE: (SEE FIG. 6)

- Loosen LEVER (13) and swing FEEDER off the table.
- Loosen LEVER (8) on ANGLE-JOINT. Turn FEEDER upside down, loosen OIL-CAPE, and allow time to drain.

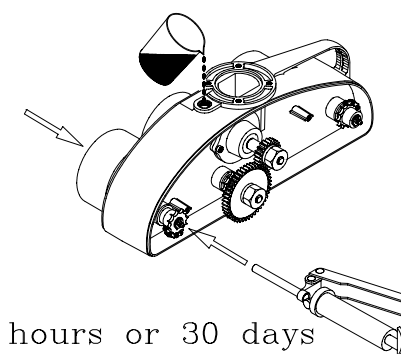
E) MODEL & OIL LEVEL:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

F) MAINTENANCE

Remove working-waste (saw dust, shavings, etc) from the feeder by air gun after each use.

1000 hours or 6 months

**FIG. 24****N****SMERING EN ONDERHOUD (FIG. 24 & 25)**

OPGELET: Ontkoppel de aanvoerder van het elektriciteitsnet.

A) ROLLEN:

Smeer elke 200 uren (30 dagen) tussen de verbindingen, gebruik een oliespuit. Aanbevolen Vet: # 2 VET. (Shell – Alvania Vet R2 of equivalents.)

B) VERSNELLINGEN & KETTINGEN:

Smeer periodiek met vet. Aanbevolen vet # 2 VET. (Shell – Alvania Vet R2 of gelijkaardig.)

C) VERSNELLINGSBAK:

Vervang de olie eerst na 200 uren (30 dagen.) Daarna vervangt u de olie elke 1000 uren (6 maand.) Aanbevolen olie voor versnellingen MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, of gelijkaardig.

De aanbevelingen hierboven zijn gebaseerd op 8 uren/dag.

D) CHANGE OLIE: (ZIE FIG. 6)

- Maak HEFBOOM (13) en draai de aanvoerder van de tafel.
- Maak HEFBOOM (8) sur ANGLE JOINT. Draai de aanvoerder ondersteboven, maak OLIE CAPE, en neem de tijd om het te laten inlopen.

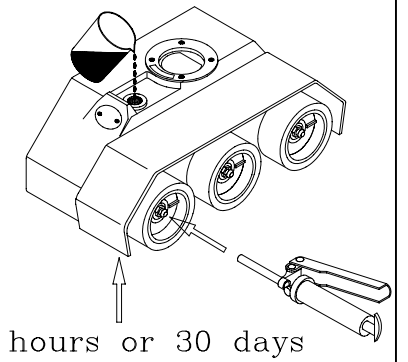
E) MODEL & OLIE-NIVEAU:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

F) ONDERHOUD:

Verwijder alle stof en resten van de aanvoerder met een luchtstraal na elk gebruik.

1000 hours or 6 months

**FIG. 25****F****LUBRIFICATION ET ENTRETIEN (FIG. 24 & 25)**

ATTENTION: Débranchez l'alimentation

A) ROULEAUX:

Lubrifiez les raccords de graissage avec un pistolet graisseur à tous les 200 heures (30 jours); graisse recommandée (#2 Shell - Alvania R2 ou équivalents)

B) ENGRENAGES ET CHÂÎNES:

Lubrifiez régulièrement avec de la graisse (#2 Shell - Alvania R2 ou équivalents)

C) BOÎTE DE VITESSE:

Changez l'huile après une première utilisation de 200 heures (30 jours), puis à tous les 1000 heures (6 mois). Huile recommandée (MOBIL Mobilgear 630, Shell/Omala 150 BP, Energol GR-XP 150, ou équivalents)

Le barème de lubrification est basé sur une utilisation de 8 heures / jour.

D) CHANGEMENT D'HUILE: (Voir FIG. 6)

- Desserrez la poignée (13) et déplacez l'alimentateur hors de la table.
- Desserrez la poignée (8) sur le cône pivotant. Tournez l'alimentateur à l'envers. Dévissez le bouchon d'huile et drainez l'huile.

E) MODELE & NIVEAU DE L'HUILE:

32	100CC (29mm, 1-1/8")
308	130CC (42mm, 1-5/8")
408	150CC (42mm, 1-5/8")
34/44	380CC (38mm, 1-1/2")
38/48	300CC (38mm, 1-1/2")
30/40	140CC (35mm, 1-3/8")
04/54	350CC (42mm, 1-5/8")
MX	200CC (38mm, 1-1/2")

F) ENTRETIEN:

Nettoyez les débris de travail (poussières, copeaux etc.) à l'aide d'un jet d'air après chaque utilisation.

GB**ROLLER REPLACEMENT (FIG. 20)****WARNING: Disconnect feeder from power source.**Remove SCREWS and replace ROLLER(s). **Replace** SCREWS with each roller replacement.**NOTE:** "ROTATE" roller positions periodically will prolong the usage of rollers.**ROLLER TIRE REPLACEMENT (FIG. 21, 22 & 23) (Heavy-duty models, 3 or 4 Rollers)**

1. Remove 4 SCREWS. (FIG. 21)
2. Force ROLLER-WHEELS out. **POUND** roller on tabletop. (FIG. 22)
3. Pre-assemble FRIENDLY ROLLER with new TIRE (FIG. 23), with MALE-WHEEL (marked M) inside and FEMALE-WHEEL (marked F) outside. Lined up **UNTHREADED HOLES** of both WHEELS.
4. Slip 2 x 40mm SCREWS all the way through **UNTHREADED HOLES**. (FIG. 23)
5. Tighten new ROLLERS to housing.
6. Tighten 2 x 20mm SCREWS through remaining holes.
7. Secure all SCREWS.
8. Disregard "**SLIGHT WOBBLING**" of the new TIRES. — It will adjust itself once in use.
9. Check all SCREWS and **RE-TIGHTEN** them after first run.

N**VERVANGING VAN DE ROLLEN (FIG. 20)****OPGELET: Ontkoppel de aanvoerder van het elektriciteitsnet.**Verwijder de schroef en vervang de ROL(LEN). **Vervang** de schroef bij elke vervanging van de rol**NOOT:** "UITWISSELEN" onderling van de rollen (periodiek) verlengt de levensduur van de rollen.**VERVANGING van de BANDEN van de ROLLEN (FIG. 21, 22 & 23) (De zware modellen 3 of 4 Rollen)**

1. Verwijder de 4 schroeven. (FIG. 21)
2. Verwijder het WIEL van de ROL. **KLOP** de rol op de tafel. (FIG. 22)
3. Hermonteer **VOORZICHTIG** de ROL met de nieuwe BAND; (FIG. 23), met het MANNETJES-WIEL (gemarkeerd met M) aan de binnenkant en het VROUWTJES-WIEL (gemarkeerd met F) aan de buitenkant. Schik de **BORINGEN** van de twee WIELEN..
4. Plaats 2 x 40mm schroeven volledig door de **BORINGEN**. (FIG. 23)
5. Maak de rollen opnieuw vast.
6. Plaats 2 x 20mm schroeven door de overblijvende boringen.
7. Maak alle schroeven grondig vast.
8. Negeer het "**LICHT SLINGEREN**" van de nieuwe banden. — Dat komt vanzelf goed bij het gebruik.
9. Controleer en draai alle schroeven opnieuw vast na elk gebruik.

F**REPLACEMENT DES ROULEAUX (FIG. 20)****ATTENTION: Débranchez l'alimentation.**

Retirez les vis et remplacez le (s) rouleau (x). Remplacez les vis après chaque changement.

NOTE: Faire une "**Rotation**" régulière prolongera la durée des rouleaux.**REPLACEMENT DES PNEUS DES ROULEAUX (FIG. 21, 22 & 23) (Modèles lourds, 3 ou 4 Rouleaux)**

1. Enlevez les 4 VIS. (FIG. 21)
2. Retirez le rouleau, pressez légèrement le rouleau sur le dessus de la table. (FIG. 22)
3. Pré-assemblez le rouleau avec le nouveau pneu (FIG. 23), avec la roue mâle (IDENTIFIE - M) à l'intérieur et la roue femelle (IDENTIFIE - F) à l'extérieur. Alignez les trous (sans filets) des deux roues.
4. Insérez 2 vis (40mm) à travers les trous (sans filets) (FIG. 23)
5. Fixez les nouveaux rouleaux au châssis.
6. Insérez 2 vis (20mm) à travers les trous disponibles.
7. Serrez toutes les vis.
8. Ne vous préoccupez pas du léger débalancement des nouveaux pneus, l'ajustement se fera automatiquement lors de l'utilisation.
9. Contrôlez et re-serrez toutes les VIS après chaque utilisation

GB

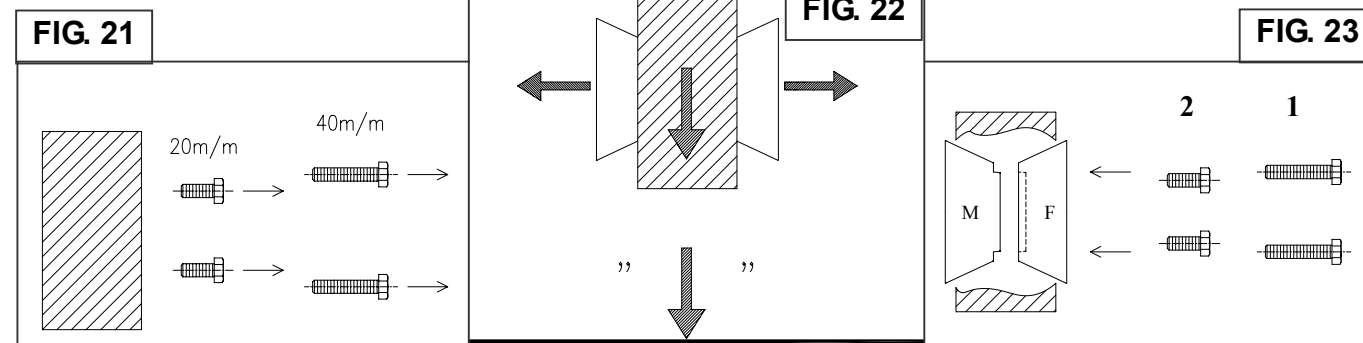
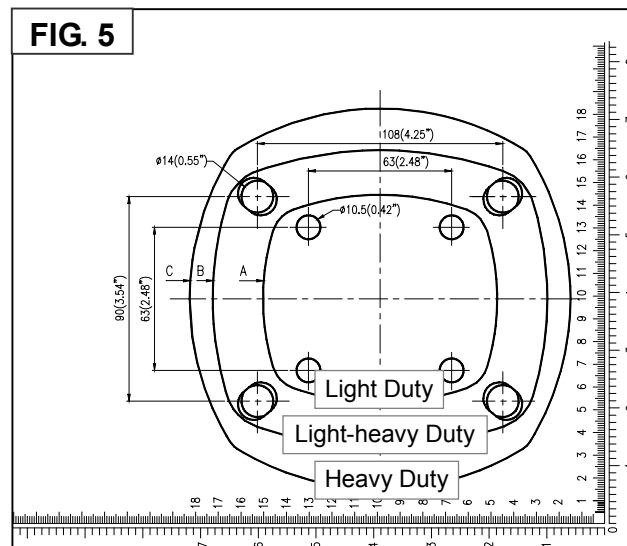
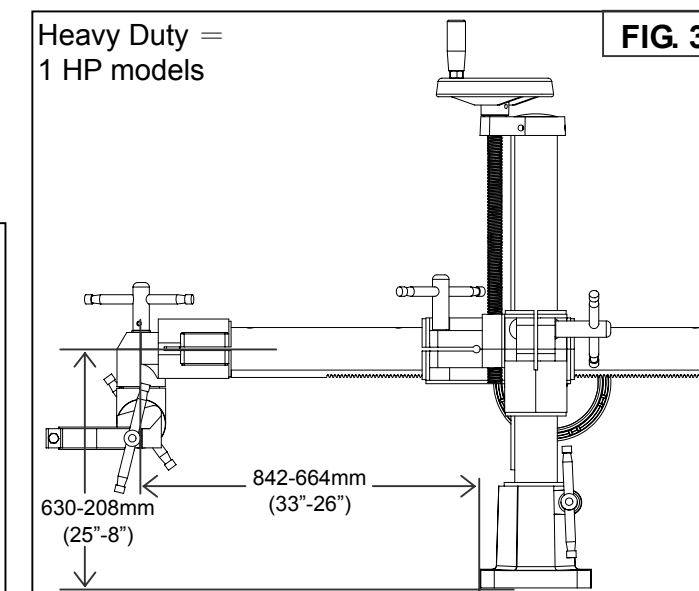
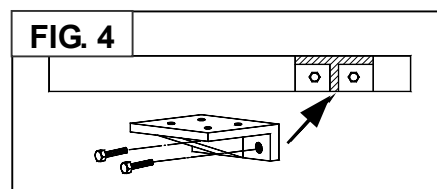
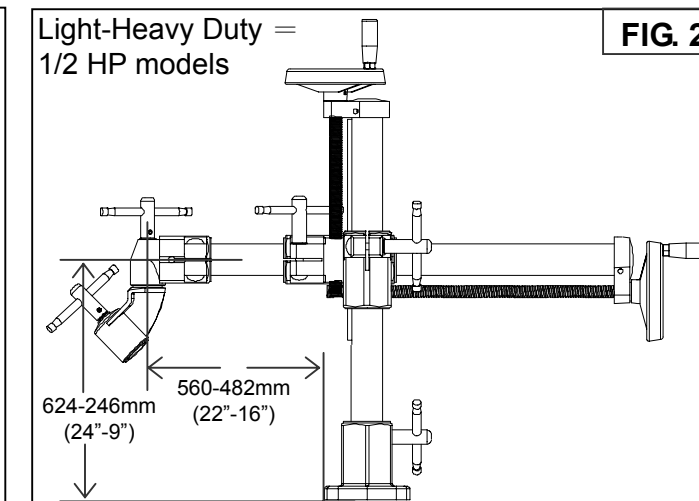
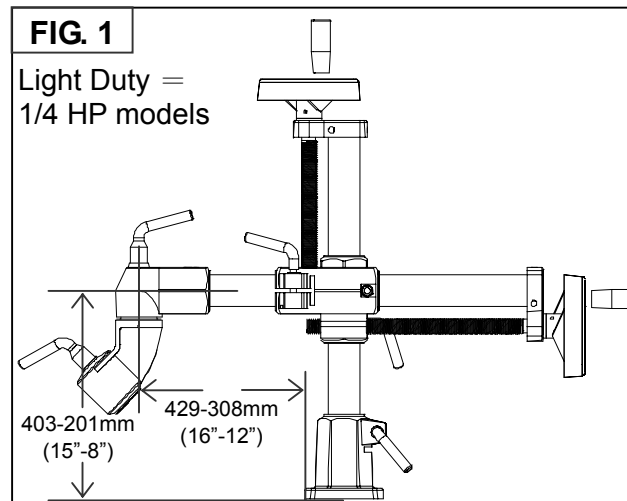
4. Use **SELF-ADHESIVE DRILLING TEMPLATE**. Tape it to desired position. Mark it with center punch.
5. **BORE & TAP.**

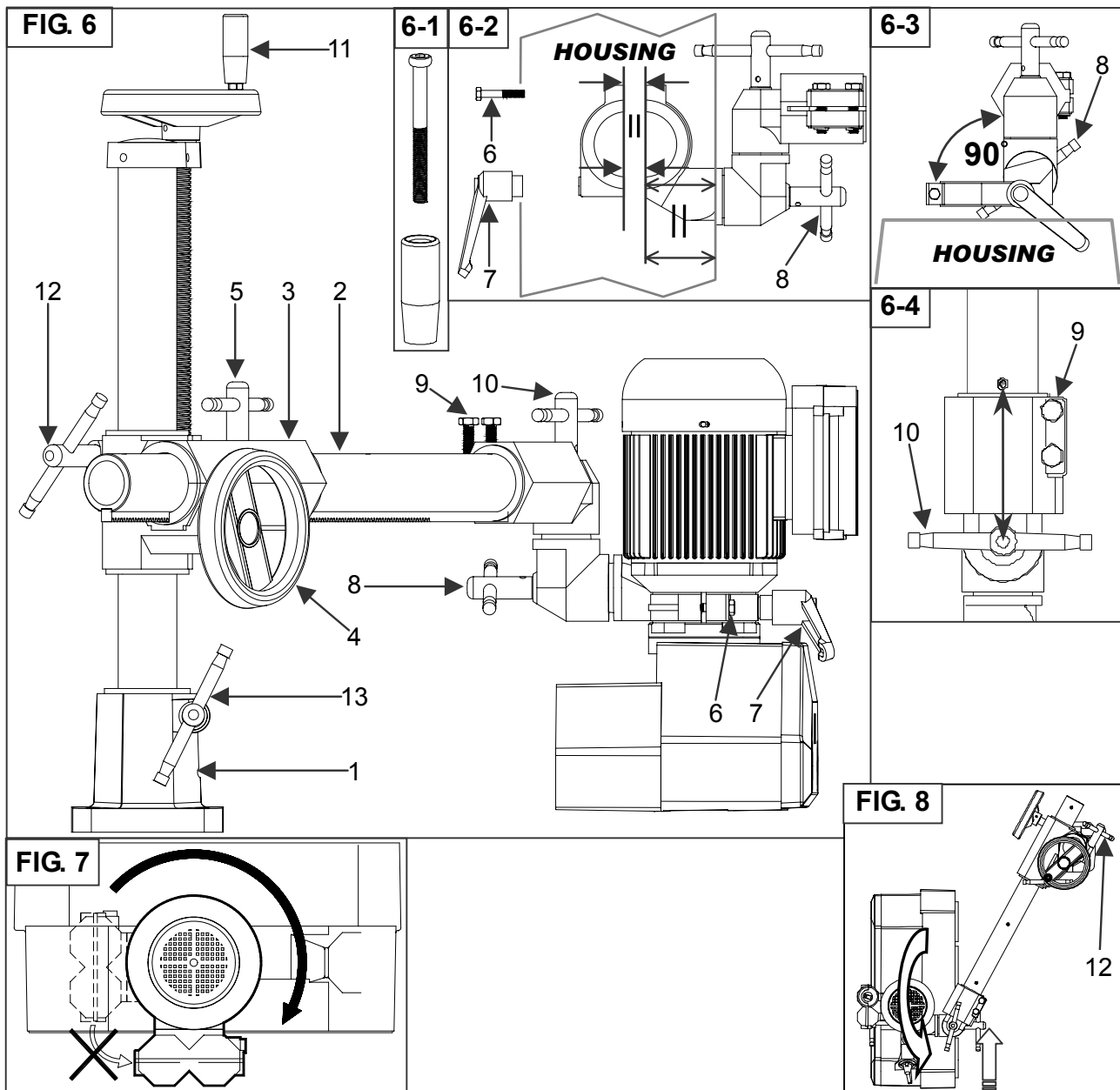
N

4. Gebruik **EEN ZELFKLEVEND BOORSJABLOON**. Kleef het op de gewenste plaats. Markeer het.
5. **BOREN & TAP.**

F

4. Collez le **GABARIT AUTO-COLLANT** de perçage à l'endroit désiré. Poinçonnez le centre des trous selon votre modèle.
5. **PERCEZ ET TARAUEZ.**

**ASSEMBLING (FIG. 6, 7, 8)****WARNING: Get help! Feeder is heavy. Do not try to do it on your own.****MONTAGE (FIG. 6, 7, 8)****OPGELET: Vraag hulp! De aanvoerder is zwaar. Doe het niet alleen.****MONTAGE (FIG. 6, 7, 8)****ATTENTION: Demandez de l'aide! L'alimentateur est lourd. Ne le faites pas seul.**



- A)** Fasten **BASE (1)** to table.
- B)** Insert "STAND" to **BASE (1)**. Assemble **HANDLE (11)**. (SEE **6-1**).
- C)** Insert **OVER ARM (2)** into **ELEVATING BRACKET (3)**. Turn **WHEEL (4)** a few turns. Tighten **LEVER (5)**.
- D)** Reposition motor. Loosen 4 **SCREWS**. (SEE **FIG 7**).
- E)** Assemble **CONTROL JOINT (6-2)** onto motor neck. (SEE **FIG. 6**). **MAKE SURE:**
- Tighten **SCREW (6)** & **LEVER (7)** and keep gap on both side **EQUALLY SPACED**. So, once **LEVER** is loosen, feeder can swivel without having to loosen the **SCREW (6)**. (SEE **6-2**).
 - MOTOR CLAMP OPENING** is **PARALLEL** to **HOUSING**. (SEE **6-2**).

- A)** Maak de basis **(1)** vast aan de tafel.
- B)** Plaats "STAND" op de **BASIS (1)**. Monteer het **HANDVAT (11)**. (ZIE **6-1**).
- C)** Monteer de **ARM (2)** op de **HEFHAAK (3)**. Draai **WIEL (4)** enkele toeren. Maak **HEFBOOM (5)** vast.
- D)** Herpositioneer de motor. Maak 4 schroeven los. (ZIE **FIG 7**).
- E)** Maak **CONTROLEPUNTE (6-2)** vast op de hals van de motor. (ZIE **FIG 6**). **WEES ER ZEKER VAN:**
- Maak schroef **(6)** & **HEFBOOM (7)** vast bewaar een opening aan beide kanten **GELIJKE RUIMTE**. Zo kunt u de aanvoerder aanpassen als de **HEFBOOM** losgemaakt is, zonder de schroef **(6)** los te maken. (ZIE **6-2**).
 - DE OPENING VAN DE MOTORKLEM** is **PARALLEL** op de **BASIS**. (ZIE **6-2**).

- A)** Fixez la base **(1)** à la table.
- B)** Insérez la colonne verticale dans la base **(1)**. Assemblez la poignée **(11)** (VOIR **FIG.6-1**)
- C)** Insérez le bras ajustable **(2)** dans l'équerre d'élévation **(3)**. Tournez la roue **(4)** pour quelques tours. Serrez la poignée **(5)**.
- D)** Repositionnez le moteur. Desserrez 4 vis. (**FIG. 7**).
- E)** Fixez la bride de moteur (**FIG. 6-2**) sur le collet du moteur. (**FIG. 6**). **ASSUREZ-VOUS DE:**
- Resserrez les vis **(6)** et la poignée **(7)** de façon égale. Ainsi lorsque la poignée est desserrée, l'alimentateur peut pivoter sans avoir à desserrer les vis **(6)** (**FIG. 6-2**).
 - La bride de moteur est parallèle au châssis. (**FIG. 6-2**)

NOTE:
GEAR-SPEED-CONTROL LEVER **(D)** will not operate unless the motor is running position.

NOTE:
The "ACCU-RATE KNOB" **(E)** cannot be rotated when motor is on "OFF" position.

NOTE:
If your GEARS come with a **HUB**, make sure it **FACES** the **SHAFT** avoiding damages to the chain drive. (**FIG. 17**)

NOTE:
To enlarge your available speed range on feeder, extra set of gear is available at your dealer. [XG-2+4 for Light-duties (Model: 32 → 4 + 2 = 6) & XG-4+4 for Heavy-duties (Models: 34/44 → 4 + 4 = 8)]

C) A gear arrangement and feed rate chart is attached to the **INSIDE** of **GEARBOX-COVER**. (Ref. **FIG. 16-1, 16-2 & 16-3**.)

D) To remove **GEARBOX-COVER**, remove two **KNOBS**. (**FIG. 18**)

E) To remove & rearrange **GEARS**, remove **HEX-NUTS**. (**FIG. 19**)

NOOT:
HEFBOOM VOOR de **CONTROLE** van de **VERSNELLING (D)** Werkt niet als de machine niet in de actieve stand staat.

NOOT:
De "VERSNELLING-ACCU-KNOP" **(E)** kan niet draaien als de motor in de "OFF"-positie staat.

NOOT:
Als uw versnellingsbak met een **CENTRE** is, wees er zeker van dat die **KIJKT** naar de **AS**, dit vermijdt beschadigingen aan de aandrijving van de ketting. (**FIG. 17**)

NOOT:
Om het aantal beschikbare versnellingen te verdubbelen model 4-snelheden I ($4 \times 2 = 8$), een set extra snelheden [XG-2+4 voor de lichtere modellen (Model: 32) & XG-4+4 voor de modellen zwaars (Modellen: 34/44)] is beschikbare bij uw handelaar.

C) EEN AANPASSING VAN DE **VERSNELLING** en een tekening met de aanvoersnelheid vastgemaakt aan **DE BUITENKANT** van de **VERSNELLINGSBAK** (Ref. **FIG. 16-1, 16-2 & 16-3**.)

D) Om de **AFDEKKING** van de **VERSNELLINGSBAK** af te nemen, verwijder de twee **KNOPPENS**. (**FIG. 18**)

E) Om de **VERSNELLINGEN** opnieuw te verstellen, verwijder **BOUT HEX**. (**FIG. 19**)

NOTE:
(D) Le levier de contrôle de la vitesse d'engrenage ne fonctionne pas tant que le moteur n'est pas en fonction.

NOTE:
Le "BOUTON ACCU-VITESSE **(E)**" Ne peut être tourné quand le moteur est en position.

NOTE:
Si votre engrenage est muni d'un moyeu, assurez-vous qu'il soit face à l'arbre pour éviter des dommages à la chaîne motrice. (**FIG. 17**)

NOTE:
Pour doubler les vitesses disponibles sur votre modèle, un jeu supplémentaire de vitesse est disponible chez votre marchand. [XG-2+4 Jeu Light-duties (Modèle: 32 → 4+2=6) & XG-4+4 Jeu Heavy-duties (Modèle: 34/44 → 4+4=8)]

C) Un tableau sur les positions d'engrenage et les vitesses d'entraînement est disponible dans le couvercle de la boîte d'engrenage. (Ref. **FIG. 16-1, 16-2 & 16-3**.)

D) Pour enlever le couvercle, retirez les deux boutons. (**FIG. 18**)

E) Pour retirer et ajuster les engrenages, dévissez les écrous Hex. (**FIG. 19**)

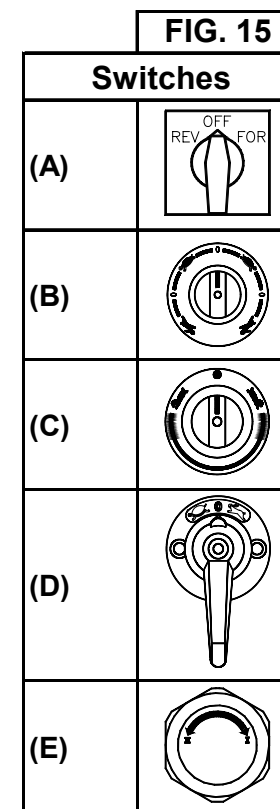


FIG. 16-1

Mot	Min.	Gear	Min.	Gear
L	4M(13Ft.)		10M(33Ft.)	
H	8M(26Ft.)		20M(66Ft.)	

FIG. 16-2

8 Speed Power Feeder				
2M (6.5FT.)	6.7M (22FT.)	4M (13FT.)	13M (43FT.)	
5.5M (18FT.)	16.5M (55FT.)	11M (36FT.)	33M (108FT.)	

FIG. 17



FIG. 18

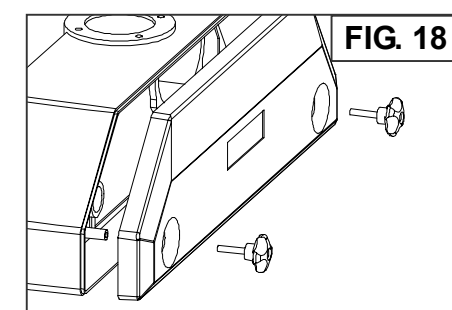
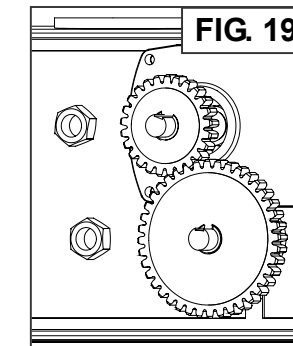
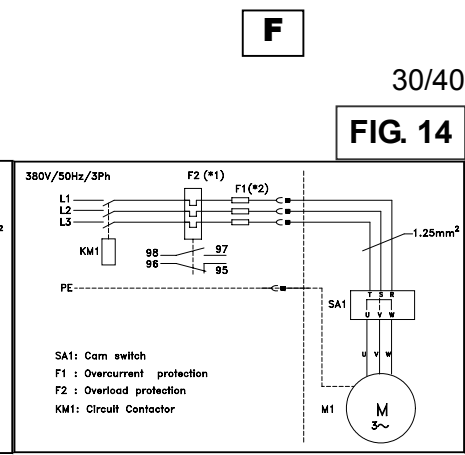
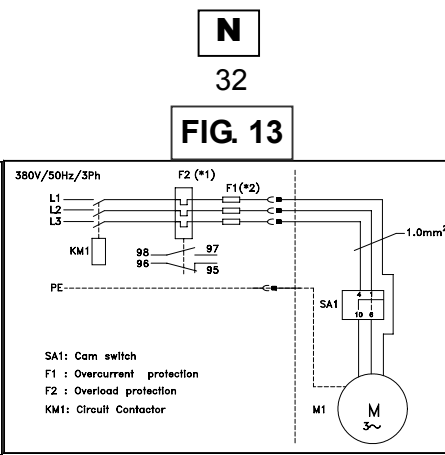
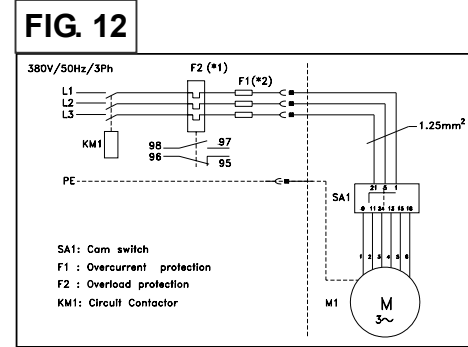


FIG. 16-3

MX Feeding Speed		
Gear	Switch	
21		
44	3.5 M/Min (11.5 Ft/Min)	7 M/Min (23 Ft/Min)
25		
40	5 M/Min (16.5 Ft/Min)	10 M/Min (32.5 Ft/Min)
44		
21	12.5 M/Min (40.5 Ft/Min)	25 M/Min (81.5 Ft/Min)
44		
21	16 M/Min (52 Ft/Min)	32 M/Min (104 Ft/Min)

FIG. 19





FEED RATE SETTING

WARNING: Disconnect feeder from power source.

A) Choosing the right feed rate is important to achieve efficiency and quality. It is closely related to the speed of your machine, the sharpness of cutter, the hardness and the thickness of the material to be removed. Listening to the sound of your cutting tool, look (exam) closely at your sample pieces.

(Feed rate chart below is for reference only.)

INSTELLEN VAN DE AANVOERSNELHEID

OPGELET: Ontkoppel de aanvoerder van het elektriciteitsnet.

A) Het kiezen van de juiste aanvoersnelheid is heel belangrijk om zorgvuldigheid en juistheid te bekomen. Het is nauw verbonden met de snelheid van uw machine, de staat van het gereedschap, de hardheid en dikte van het materiaal. Luister naar het geluid van uw werktuigen, bekijk (onderzoek) grondig uw eerste werkstukken.

(De aanvoersnelheid hierboven is enkel als referentie.)

RÉGLAGE DE LA VITESSE D'ENTRAÎNEMENT

ATTENTION: Débranchez l'alimentation.

A) Le bon choix de la vitesse est primordial pour réussir un travail efficace et de qualité. Le résultat est étroitement relié à la vitesse de la machine, à l'affûtage des couteaux, à la dureté du bois ainsi qu'à l'épaisseur de la pièce à travailler. Soyez attentifs au son des outils de coupe, examinez vos échantillons de travail.

(Le tableau de vitesse d'entraînement ci-dessus est donné uniquement comme référence.)

Spindle Speed Feeding speed Thickness of work piece	6000 R.P.M.			8000 R.P.M.			10000 R.P.M.		
	9	15	23	9	15	23	15	23	23
6 mm	9	15	23	9	15	23	15	23	23
10 mm	8	12	15	8	15	15	12	15	15
20 mm	5	9	12	6	12	12	8	12	12
25 mm	3	5	6	5	6	8	6	8	9

B) Setting the available feed rate is a combination of MOTOR SPEEDS (FIG. 15) & GEAR SETTINGS. (Ref. FIG. 16-1, 16-2, 16-3.)

- Model 32: (A) + GEAR SETTINGS.
- Model 308/408 (3 Phase): (B) + GEAR SETTINGS.
- Model 308/408 (1 Phase): (C) + GEAR SETTINGS.
- Model 34/44/04/54/C3: (B) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-1.
- Model 38/48: (C) + (D) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-2.
- Model 30/40 Variable-Speed: (C) + (E).
- Model MX: (B) + GEAR SETTINGS. FIG. 16-3.

B) Installeren van de beschikbare snelheid is een combinatie van de SNELHEDEN van de MOTOR (FIG. 15) & DE VERSNELLINGEN (Ref. FIG. 16-1, 16-2, 16-3.)

- Model 32: (A) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING.
- Model 308/408 (3 Phase): (B) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING.
- Model 308/408 (1 Phase): (C) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING.
- Model 34/44/04/54/C3: (B) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING. FIG. 16-1.
- Model 38/48: (C) + (D) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING. FIG. 16-2.
- Model 30/40 Met Vitesses Variables: (C) + (E).
- Model MX: (B) + AANPASSING VAN DE VERSNELLING. FIG. 16-3.

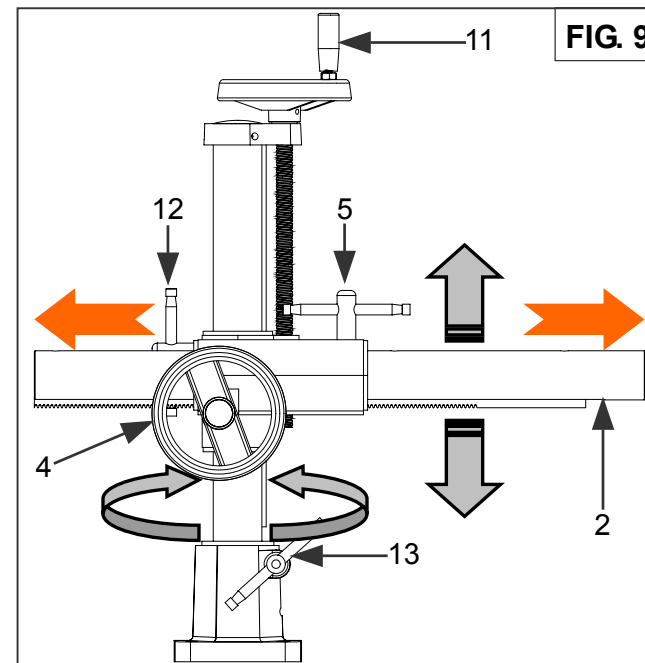
B) L'ajustement de la vitesse d'alimentation disponible se fait par des combinaisons de vitesse de moteur et de position d'engrenage. (Ref. FIG. 15, 16-1, 16-2, 16-3.)

- Modèle 32: (A) + POSITION D'ENGRENAGE.
- Modèle 308/408 (3 Phase): (B) + POSITION D'ENGRENAGE.
- Modèle 308/408 (1 Phase): (C) + POSITION D'ENGRENAGE.
- Modèle 34/44/04/54/C3: (B) + POSITION D'ENGRENAGE. FIG. 16-1.
- Modèle 38/48: (C) + (D) + POSITION D'ENGRENAGE. FIG. 16-2.
- Modèle 30/40 Variable-Speed: (C) + (E).
- Modèle MX: (B) + POSITION D'ENGRENAGE. FIG. 16-3.

- GB**
- Loosen LEVER (8) & adjust CONTROL JOINT UPRIGHT 90° to HOUSING. Tighten LEVER (8). (SEE 6-3).
- F) Assemble FEEDER to OVER ARM (2). Tighten SCREWS (9). **MAKE SURE:**
- Center of LEVER (10) is **IN LINE** with center of OVER-ARM (2). (SEE 6-4).
- G) Move FEEDER to desired position by loosen LEVER (10). Adjust height (11 & 12) and extension (4 & 5) accordingly.
- H) Tighten all LEVERS.

IMPORTANT:

There is certain "PLAY" between ELEVATING KEY & BRACKET GROOVE. To assure "STURDY FEEDING," pull FEEDER against your IN-FEED direction, then tighten LEVER (12). (SEE FIG. 8) Do it on "EVERY ADJUSTMENT."



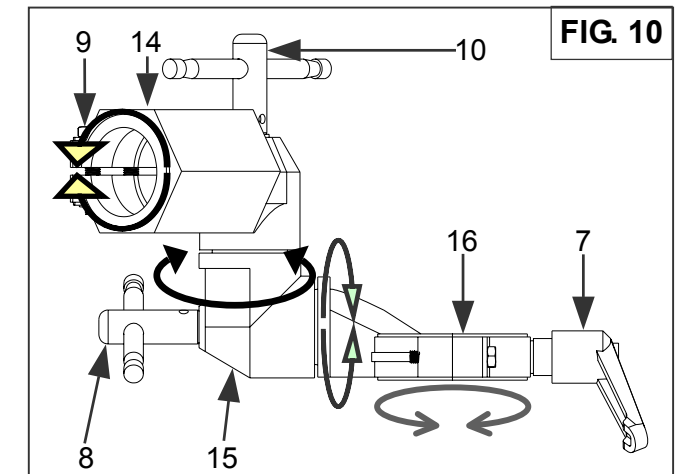
OPERATION CONTROLS (FIG. 9 & 10)

WARNING: Disconnect feeder from power source.

- N**
- Maak HEFBOOM (8) los & pas het CONTROLEPUNT aan 90° LOODRECHT op de BASIS. Maak HEFBOOM (8) vast. (ZIE 6-3).
- F) Monteer de aanvoerder op de ARM (2). Maak schroef (9) vast. **WEES ER ZEKER VAN:**
- CENTER VAN DE HEFBOOM (10) is **IN LĪN** met het center van de ARM (2). (ZIE 6-4).
- G) Verplaats de aanvoerder op de vereiste positie door de HEFBOOM los te maken (10). Pas de hoogte (11 & 12) en de verlenging (4 & 5) gepast aan.
- H) Maak alle HEFBOMEN vast.

BELANGRIJK:

Er is een zekere marge tussen verheffende SLEUTEL & de gleuf van de HAAK. Te verzekeren "ROBUUSTE AANDRIJVING (Niet met stoten)," Trek de aanvoerder tegen uw INGANGS-richting, daarna maakt u de HEFBOOM (12) vast. (ZIE FIG. 8) Doe het bij "ELKE AANPASSING."



OPERATIE-CONTROLE (FIG. 9 & 10)

OPGELET: Koppel de aanvoerder af van het elektriciteitsnet.

- F**
- Desserrez la poignée (8), ajustez la bride de moteur perpendiculairement au châssis, serrez la poignée (8) (Voir FIG. 6-3).
- F) Fixez l'alimentateur au bras ajustable (2) serrez les vis (9) **ASSUREZ-VOUS DE:**
- D'aligner le centre du bras ajustable (2) avec le centre de la poignée (10) (Voir FIG. 6-4).
- G) Positionnez l'alimentateur à la position désirée en desserrant la poignée (10). Ajustez la hauteur (11 et 12) et le déplacement latéral (4 et 5) selon la position choisie.
- H) Serrez toutes les poignées.

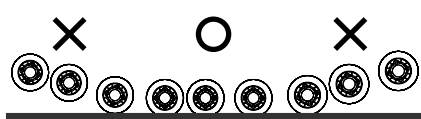
IMPORTANT:

Il y a un jeu entre la clé d'élevation et la vis d'élevation. Pour assurer une alimentation ferme, tirez l'alimentateur vers la direction d'alimentation puis serrez la poignée (12). (FIG. 8) Le faire après chaque ajustement.

MANŒUVRES DE FONCTIONNEMENT (FIG. 9 & 10)

ATTENTION: Débranchez l'alimentation électrique.

C) - 1



C) - 2

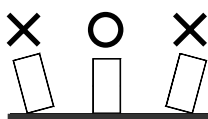
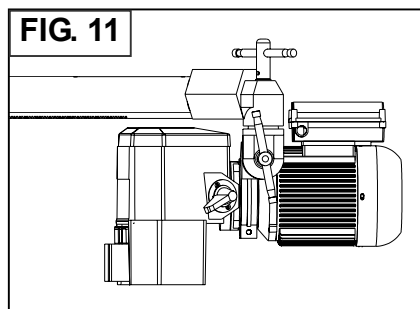


FIG. 11



A) STAND: (FIG. 9)

- OVER ARM (2) rotation. Loosen LEVER (13).
- OVER ARM (2) elevation. Loosen LEVER (12) & rotate TOP WHEEL (11).
- OVER ARM (2) extension. Loosen LEVER (5) & rotate SIDE WHEEL (4).

B) CONTROL JOINT: (FIG. 10)

- ARM BRACKET (14). Loosen SCREWS (9).
- ANGLE JOINT (15). Loosen LEVER (10).
- MOTOR CLAMP (16). Loosen LEVER (8).
- MOTOR CLAMP (16). Loosen LEVER (7).

C) ROLLER LEVELING: Lower Feeder to table. (SEE FIG. 9).

- C)-1**: Loosen LEVER (8), Adjust ANGEL JOINT (15). (FIG. 10)
- C)-2**: Loosen SCREWS (9), Adjust ARM BRACKET (14) (FIG. 10)
- Alignment "SLIGHTLY OFF" is acceptable. (Offset by independent suspension.)

D) SIDE FEEDING: (SEE FIG. 9, 10 & 11)

- Loosen LEVER (13), swing FEEDER off the table.
- Loosen LEVER (8), turn FEEDER 90° to floor with ROLLERS facing you. Tighten LEVER (8).
- Loosen LEVER (7), turn FEEDER 90° with SWITCH BOX facing up. Tighten LEVER (7).
- Loosen LEVER (10), push FEEDER to desired position. Tighten LEVER (10 & 13).

WARNING: Tighten all Levers after each adjustment.

A) STAND: (FIG. 9)

- ARM (2) rotatie: Maak HEFBOOM los. (13).
- ARM (2) verheffing: Maak HEFBOOM (12) los & draai WIEL EN TOP (11).
- ARM (2) verlenging: Maak HEFBOOM (5) los & draai ZIJWIEL (4).

B) CONTROLEPUNT: (FIG. 10)

- ARM HAAK (14). Maak schroef (9) los.
- HOEKPUNT (15). Maak HEFBOOM (10) los.
- MOTORKLEM (16). Maak HEFBOOM (8) los.
- MOTORKLEM (16). Maak HEFBOOM (7) los.

C) GELIJK ZETTEN VAN DE ROLLEN: Laat de aanvoerder zakken op tafel. (ZIE FIG. 9).

- C)-1**: Maak HENDEL (8) los, pas SCHARNIER (15) aan. (FIG. 10).
- C)-2**: Maak VIJZEN (9) los, pas HAAK (14) aan (FIG. 10).
- 'HEEL LICHTE' afwijking is aanvaardbaar. (Met onafhankelijke ophangingen.)

D) ZIJDELINGS AANVOEREN: (ZIE FIG. 9, 10 & 11.)

- Maak HEFBOOM (13) vast, verwijder de aanvoerder van de tafel.
- Maak HEFBOOM (8) vast, draai de aanvoerder 90° op de vloer met DE ROLLEN naar u toe. Maak HEFBOOM (8) vast.
- Maak HEFBOOM (7) vast, draai de aanvoerder 90° met de SCHAKELKAST met het gezicht naar boven. Maak HEFBOOM (7) vast.
- Maak HEFBOOM (10) vast, duw de aanvoerder in de vereiste positie. Maak HEFBOOM (10 & 13) vast.

OPGELET: Maak alle hefboomen vast na elke aanpassing.

A) COLONNE DE CONTROLÉ: (FIG. 9)

- BRAS (2) rotation. Détachez LEVIER (13).
- BRAS (2) élévation. Détachez LEVIER (12) & tournez ROUE EN TOP (11).
- BRAS (2) extension. Détachez LEVIER (5) & tournez ROUE DE COTE (4).

B) BRIDE DE MOTEUR: (FIG. 10)

- BRAS CROCHET (14). Détachez VIS (9).
- ANGLE JOINT (15). Détachez LEVIER (10).
- PRESSEUR DU MOTEUR (16). Détachez LEVIER (8).
- PRESSEUR DU MOTEUR (16). Détachez LEVIER (7).

C) AJUSTEMENT DES ROULEAUX: Descendez l'alimentateur sur la table (VOIR FIG. 9).

- C)-1**: Desserrez la poignée (8). Ajustez le cône pivotant (15). (VOIR FIG. 10).
- C)-2**: Desserrez les VIS (9), Ajustez le BRAS DU CONE (14). (FIG. 10).
- Un léger jeu dans l'alignement des roues est acceptable. (Décalé par une suspension indépendante.)

D) ALIMENTATION LATÉRALE (VOIR FIG. 9, 10 et 11)

- Desserrez la poignée (13), Pivotez l'alimentateur hors de la table.
- Desserrez la poignée (8), Tournez l'alimentateur à un angle de 90° avec le sol, rouleaux face à vous. Resserrez la poignée (8).
- Desserrez la poignée (7), Tournez l'alimentateur de 90° avec la boîte de l'interrupteur vers le haut. Resserrez la poignée (7).
- Desserrez la poignée (10), Déplacez l'alimentateur vers la position voulue. Resserrez les poignées (10 et 13).

ATTENTION: Serrez toutes les poignées après chaque ajustement.

POWER CONNECTION AND GROUNDING (FIG. 12, 13 & 14)

WARNING: Make sure electric currency matches the motor specification (see motor cover.)

WARNING: Make sure switch is on the "OFF" position.

A) CE REQUIRED COUNTRY:

- Feeder is a supplemental tool, which works in conjunction with your shaper, table saw, jointer, ... etc. It's recommended to be used with a machine that is wired in compliance with your national or local electrical regulation.
- It must be connected to your machine through a specially designed current taps that ensures your machine's switch and emergency stop having controls of your feeder's power source. In addition, the current tap must provides an overload and under voltage protection systems.

• Rated Current List

Model	32	308/408	34/44/38/48/04/54/C3/MX	30/40
Current	1.5A	2A	2.5A	3A

- Electrical connection is reserved for certified electrician only.

B) OTHER'S COUNTRY:

- A separate electrical outlet should be used for your feeder. The circuit should not be less than # 12. Wire properly installed and grounded in accordance with your local codes and ordinances, protected with a 15 Amp time lag fuse or circuit breaker.
- If an extension cord is used, \leq 30M (100Ft), use #12 Wire; \geq 46M (150Ft), use #10 Wire.
- Ensure all line connections make good contact. Low voltage running will damage the motor.
- Properly ground the motor to reduce the risk of electrical shock.
- The motor is equipped with a grounding conductor (green wire with or without yellow stripes.)
- If unsure, consult with a qualified electrician.

AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET EN AARDING (FIG. 12, 13 & 14)

OPGELET: Wees er zeker van dat de elektriciteitsvoorziening overeenkomt met de specificaties van de motor (zie de motorbescherming.)

OPGELET: Wees er zeker van dat de schakelaar op "OFF" staat.

A) LANDEN VOLGENS DE C.E.-NORMEN:

- Een aanvoerder is een bijkomend werktuig, dat werkt met een andere machine. Het is aanbevolen ze te gebruiken met een machine die volgens de normen van uw land of uw lokale gemeenschap.
- U moet uw aanvoerder verbinden met de machine met de speciaal ontworpen taps die de schakelaar en noodstop garanderen van uw machine, die hebben de controle op de elektriciteitsvoorziening van uw aanvoerder. Daar bovenop moet de tap van de elektriciteitsvoorziening beschermd zijn tegen overbelasting en met voltage-beschermingssystemen.
- Stroomloopplan

- De aansluiting op het elektriciteitsnet mag enkel door elektriciens uitgevoerd worden.

B) ANDERE LANDEN:

- Men moet een andere stroomstekker gebruiken voor uw aanvoerder. het circuit mag niet minder dan # 12 zijn. Goed geïnstalleerde kabels en aarding volgens de normen van uw lokale codes en verordeningen, beschermd met een zekering 15 Amp of circuitgolf.
- Als men een verlengkabel gebruikt, \leq 30M (100Ft), gebruik #12 Kabel; \geq 46M (150Ft), gebruik #10 Kabel.
- Wees er zeker van dat alle verbindingen goed contact hebben. Te laag voltage zal de motor beschadigen.
- Aard de motor grondig om het elektroshockgevaar te verminderen.
- De motor is uitgerust met een aardingsleiding (groene kabel met of zonder gele strepen.)
- Als u niet zeker bent, raadpleeg een gekwalificeerd.

RACCORDÉMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET MISE A LA TERRE (FIG. 12, 13 & 14)

ATTENTION: S'assurez que le réseau électrique est compatible avec les spécifications du moteur (voyez le couvercle du moteur.)

ATTENTION: S'assurez que l'interrupteur est en position d'arrêt.

A) APPROBATION CE:

- L'alimentateur est un outil complémentaire qui peut être combiné à votre façonneuse, banc de scie, dégauchisseuse, etc.... il est recommandé de l'utiliser avec une machine conforme avec les normes électriques de votre région.
- La machine doit être alimentée par un circuit indépendant pouvant être arrêté par un bouton d'arrêt d'urgence. De plus, le circuit sera protégé contre les surcharges et les baisses de voltage.

• Tableau D'ampérage

- Le branchement au réseau électrique doit se faire par des électriciens qualifiés.

B) ASTERS APPROBATIONS:

- L'alimentateur doit être alimenté par son propre circuit. Le câblage doit être au moins de calibre #12, le filage doit être bien installé et mis à la terre selon le code local, il doit être protégé par un fusible de 15 ampères ou par un disjoncteur.
- Si vous utilisez une rallonge, \leq 30M (100Ft), utilisez un fil de calibre #12; \geq 46M (150Ft), utilisez un fil de calibre #10.
- Soyez sûr que toutes les connections font bon contact. Du voltage trop bas endommagera le moteur.
- Profondément terre le moteur pour réduire le danger d'électro-shock.
- Le moteur comprend un fil de mise à la terre (Fil vert avec ou sans bande jaune).
- Dans le doute, consultez un électricien qualifié.