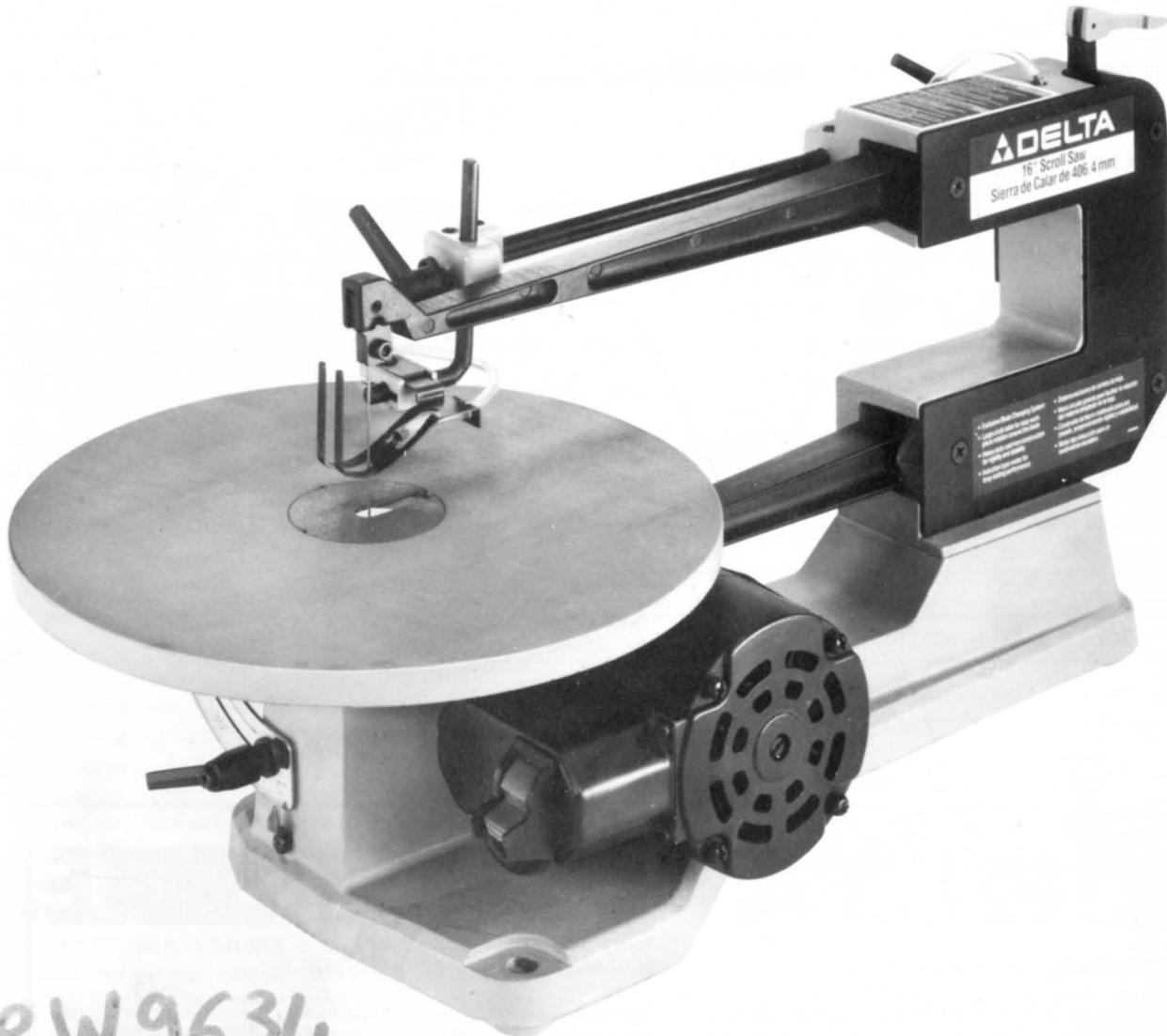


# Scie à chantourner de 16 po (Modèle 40-530C)

NOTICE D'UTILISATION



11-1-95

PIÈCE N° 1233230  
© Delta International Machinery Corp. 1995

Les produits Delta,  
nous les appuyons

*Sur toute  
la ligne!*

Si vous avez des problèmes avec  
votre nouvel outil Delta, veuillez nous  
appeler sans frais en composant le  
numéro ci-dessous. Préparez vos  
numéros de modèle et de série.

# DELTA

**I-800-GO-DELTA(463-3582)**

English on Reverse

# TABLE DES MATIÈRES

RÈGLES DE SÉCURITÉ .....	3
RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES SCIES À CHANTOURNER .....	4
DÉBALLAGE ET NETTOYAGE .....	5
INSTRUCTIONS DE MONTAGE .....	6
FIXATION DE LA SCIE À CHANTOURNER À UNE SURFACE PORTANTE .....	7
CORDONS PROLONGATEURS .....	7
BRANCHEMENT DE LA SCIE À CHANTOURNER AU COURANT .....	8
INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE .....	8
INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT .....	9
VERROUILLAGE DE L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT À LA POSITION «OFF» (ARRÊT).....	9
COMPARTIMENT POUR CLÉ ET LAME .....	9
RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME .....	10
CHANGEMENT DES LAMES .....	10
INCLINAISON DE LA TABLE .....	11
MISE À L'HORIZONTALE DE LA TABLE .....	12
RÉGLAGE DU DISPOSITIF DE RETENUE.....	12
CHASSE-SCIURE .....	12
COUPE INTÉRIEURE .....	13
BRIS DE LA LAME .....	13
LUBRIFICATION .....	14



## DELTA/PORTER-CABLE GUARANTEE

Delta is proud of the quality power tools it sells. The component parts of our tools are inspected at various stages of production and each finished tool is subjected to a final check before being packaged for shipment. Because of our confidence in our engineering quality, Delta agrees to repair or replace any part or parts of Delta/Porter-Cable Power Tools and accessories which examination proves to be defective in workmanship or material. The warranty period for Delta brand is two years, for Porter-Cable, one year. Any alleged defective part or parts must be returned prepaid to the Delta factory or one of the service centres. The guarantee does not include repair labour or parts replacement required because of misuse, abuse, or normal wear and tear. Repairs made by other than our factory, Delta service centre or authorized service station relieve Delta of further liability under this guarantee. THIS GUARANTEE IS MADE EXPRESSLY IN PLACE OF ALL OTHER GUARANTEES OR WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, WITH RESPECT TO QUALITY, MERCHANTABILITY, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.



## GARANTIE DELTA/PORTER-CABLE

Delta est fière de la qualité des outils électriques qu'elle met sur le marché. Leurs composants sont inspectés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit une dernière vérification avant d'être emballé pour l'envoi. Pour confirmer l'entière confiance de Delta dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer tout élément ou accessoire d'un outil électrique Delta/Porter-Cable présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. La garantie est d'une durée de deux (2) ans pour les articles de la marque Delta et d'un an pour les Porter-Cable. La ou les pièces présumées défectueuses doivent être renvoyées franco de port à l'usine ou à l'un des centres de service de l'usine Delta. La garantie ne comprend pas les frais de main-d'oeuvre ou de remplacement, de pièce, occasionnés par suite de mauvais usage, dégradation et usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement, ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre usine, de nos succursales de service et de nos centres de service autorisés annule la garantie. IL EST EXPRESSÉMENT PRÉCISÉ QUE NOUS NE SERONS ENGAGÉS PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITÉ INTRINSÈQUE, DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN EMPLOI PARTICULIER.

# RÈGLES DE SÉCURITÉ

Le travail du bois peut être dangereux si on ne respecte pas des techniques de travail sûres et appropriées. Comme pour toute machine, l'utilisation de l'outil entraîne certains dangers. Si on utilise la machine en respectant les règles et avec précaution, les possibilités de blessures seront considérablement diminuées. Cependant, si les précautions normales de sécurité ne sont pas respectées ou ignorées, l'opérateur peut être sérieusement blessé. Les équipements de sécurité comme les protecteurs, les poussoirs, les dispositifs de maintien, les panneaux-peignes, les lunettes de sécurité, les masques anti-poussière et les protections auditives peuvent réduire les possibilités de blessures. Mais même la meilleure protection ne peut protéger contre un manque de bon sens, de soin ou d'attention. Toujours user de bon sens et prendre les précautions nécessaires dans l'atelier. Si une technique semble dangereuse, ne pas l'essayer. Concevoir une méthode plus sécuritaire. **NE PAS OUBLIER:** la sécurité est la responsabilité de chacun.

Cet outil a été conçu pour des utilisations bien précises. Delta Machinery recommande fortement de ne PAS le modifier et/ou l'utiliser pour une autre tâche que celle pour laquelle il a été conçu. Si des questions se posent quant à son application, NE PAS utiliser l'outil avant d'avoir pris contact avec Delta pour déterminer si l'outil peut être employé de cette manière.

**DELTA INTERNATIONAL MACHINERY  
DIRECTEUR DES SERVICES TECHNIQUES  
246 ALPHA DRIVE  
PITTSBURGH, PENNSYLVANIA 15238  
(AU CANADA: 644 IMPERIAL ROAD GUELPH, ONTARIO N1H 6M7)**

## AVERTISSEMENT: L'INOBSERVATION DE CES RÈGLES PEUT CONDUIRE À DES BLESSURES GRAVES

- 1. POUR VOTRE SÉCURITÉ PERSONNELLE, LIRE LA NOTICE D'UTILISATION AVANT DE METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE.** Apprendre l'application et les limites de la machine ainsi que les risques qui lui sont particuliers.
- 2. LAISSER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS EN PLACE** et en bon état.
- 3. SE PROTÉGER TOUJOURS LES YEUX.**
- 4. METTRE TOUS LES OUTILS À LA TERRE.** Si l'outil est muni d'une fiche à trois broches, il faut la brancher dans une prise à trois trous. Ne jamais enlever la troisième broche.
- 5. ÉLOIGNER LES CLÉS.** Prendre l'habitude de vérifier que les clés ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.
- 6. GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones et établis encombrés favorisent les accidents.
- 7. ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** Ne pas exposer les outils électriques à la pluie et ne pas les utiliser dans des endroits humides ou mouillés. Bien éclairer l'aire de travail.
- 8. TENIR LES VISITEURS ET LES ENFANTS À DISTANCE.** Tous les enfants et visiteurs doivent se tenir à distance de l'aire de travail.
- 9. METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS** — au moyen de cadenas, interrupteurs principaux ou en enlevant les clés du dispositif de mise en marche.
- 10. NE PAS FORCER L'OUTIL.** Il fera mieux son travail et plus sûrement au rythme pour lequel il a été conçu.
- 11. UTILISER LE BON OUTIL.** Ne pas forcer l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
- 12. PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de vêtements amples, de gants, de cravate, d'anneaux, de bracelets ou de bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures à semelles en caoutchouc sont particulièrement recommandées. Porter un moyen de protection pour les cheveux longs.
- 13. TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Les lunettes ordinaires n'ont seulement que des verres résistant aux impacts; ce ne sont pas des lunettes de sécurité. Porter également un masque si l'opération soulève de la poussière.
- 14. FIXER LA PIÈCE.** Utiliser, si possible, des serre-joints ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir d'une main et cela laisse les deux mains libres pour s'occuper de l'outil.
- 15. NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE L'OUTIL.** Garder son équilibre en tout temps.
- 16. GARDER LES OUTILS EN PARFAIT ÉTAT.** Tenir les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires.
- 17. DÉBRANCHER LES OUTILS** avant l'entretien et lors des changements d'accessoires, tels que lames, fraises, etc.
- 18. UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'emploi de mauvais accessoires peut entraîner des blessures.
- 19. ÉVITER LE RISQUE DE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur est à la position «ARRÊT» (OFF) avant de brancher la prise.
- 20. NE JAMAIS MONTER SUR L'OUTIL.** On peut se blesser gravement si l'outil bascule ou si l'on touche accidentellement son tranchant.
- 21. INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant de continuer d'utiliser l'outil, inspecter le dispositif protecteur ou toute autre pièce qui peut être endommagée afin de s'assurer qu'il fonctionne bien et effectue le travail désiré — vérifier l'alignement et le coincement des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage ou toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé.
- 22. SENS D'AVANCEMENT.** Toujours faire avancer le morceau à couper contre la lame ou la fraise, dans le sens inverse de la rotation de la lame ou de la fraise.
- 23. NE PAS LAISSER LES OUTILS TOURNER SANS SURVEILLANCE. COUPER LE COURANT.** Ne pas s'éloigner de l'outil tant qu'il n'est pas complètement arrêté.
- 24. DROGUES, ALCOOL, MÉDICAMENTS.** Ne pas utiliser l'outil si l'on est sous l'influence de drogues, alcool ou de tout médicament.
- 25. S'ASSURER QUE L'OUTIL EST DÉBRANCHÉ DE SA SOURCE D'ALIMENTATION** lors du montage, du branchement ou du rebranchement du moteur.
- 26. AVERTISSEMENT:** La poussière que produisent certains bois ou matériaux de bois peut être dangereuse pour la santé. Toujours utiliser l'outil dans un endroit bien aéré et avoir recours à des moyens appropriés d'enlèvement des poussières. Tant que possible, employer des systèmes de récupération des poussières provenant du bois.

# RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES SCIES À CHANTOURNER

1. **AVERTISSEMENT:** Ne pas utiliser la scie à chantourner tant qu'elle n'est pas assemblée et installée selon les directives.
2. **SI L'ON N'EST PAS** tout à fait familier avec le fonctionnement des scies à chantourner, obtenir les conseils du superviseur, d'un instructeur ou d'une personne compétente.
3. **LA SCIE À CHANTOURNER DOIT** être bien fixée au support ou à l'établi. Si le support ou l'établi se déplace pendant l'utilisation, le support ou l'établi **DOIT** être fixé au plancher.
4. **CETTE SCIE À CHANTOURNER** n'est prévue que pour l'usage à l'intérieur.
5. **S'ASSURER** que la lame est bien tendue avant d'utiliser l'outil.
6. **TOUJOURS** bien régler la tension de la lame pour **ÉVITER** qu'elle se casse.
7. **S'ASSURER** que les dents de la lame sont orientées vers le bas.
8. **NE JAMAIS** mettre la scie en marche avant d'avoir dégagé tout objet (outils, morceaux de bois, etc.) de la table.
9. **NE PAS** couper des morceaux qui sont trop petits pour être maintenus en sécurité.
10. **ÉVITER** les positions des mains malaisées qui pourraient soudainement causer une main de s'approcher de la lame.
11. **TOUJOURS** tenir les mains et doigts éloignés de la lame.
12. **TOUJOURS** régler le pied du dispositif de retenue pour chaque nouvelle opération.
13. **NE PAS UTILISER** de lames tordues ou émoussées.
14. **NE PAS** essayer de couper des pièces qui n'ont pas de surface plate, à moins qu'un support convenable ne soit utilisé.
15. **FAIRE** des coupes «de dégagement» avant de faire de longues courbes.
16. **NE JAMAIS** essayer de couper une courbe trop serrée pour la lame utilisée.
17. **LORS** du recul d'une pièce dont la coupe n'est pas terminée, la lame peut se coincer dans le trait de scie. Ceci est naturellement causé par la sciure. Si cela arrive, **ARRÊTER** la scie, enlever la fiche de la prise et, à l'aide d'une cale, ouvrir le trait de scie et retirer la pièce.
18. **TOUJOURS** tenir la pièce fermement contre la table.
19. **NE PAS** alimenter trop rapidement la pièce lors de la coupe. Avancer la pièce assez rapidement afin de permettre à la lame d'effectuer correctement la coupe.
20. **NE JAMAIS** mettre en marche la scie à chantourner quand la pièce se trouve contre la lame.
21. **LORS DE LA COUPE** d'une grosse pièce, **S'ASSURER** que celle-ci est soutenue à la hauteur de la table.
22. **PRENDRE SOIN** lors de la coupe de pièces au profil irrégulier car celles-ci pourraient coincer la lame avant que la coupe soit terminée. Par exemple, un morceau de moulure doit être posé bien à plat sur la table afin qu'il ne se ballote pas lors de la coupe.
23. **PRENDRE SOIN** lors de la coupe de pièces rondes comme goujon ou tube, car elles pourraient rouler durant la coupe ce qui peut faire «mordre» la lame. Utiliser un bloc en V pour mieux tenir la pièce.
24. **TOUJOURS** détendre la lame avant de desserrer la vis du porte-lame.
25. **S'ASSURER** que le dispositif de verrouillage de l'inclinaison de la table soit serré avant de mettre la machine en marche.
26. **NE JAMAIS** passer les mains sous la table quand la machine est en marche.
27. **NE JAMAIS** dessiner, ajuster, ni faire des assemblages, etc., sur la table lorsque la scie est en marche.
28. **TOUJOURS** arrêter la scie avant d'enlever les morceaux de rebuts se trouvant sur la table.
29. **SI** une pièce de la scie à chantourner est manquante, endommagée, ou défectueuse, ou si une pièce électrique ne fonctionne pas bien, mettre l'interrupteur à l'arrêt et débrancher la scie de la prise. Remplacer la pièce manquante, endommagée ou défectueuse avant de remettre la scie en marche.
30. **DES INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES** concernant l'utilisation correcte et en toute sécurité de ce produit sont disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201, dans le manuel «Accident Prevention Manual for Industrial Operations» ainsi que dans les fiches de sécurité fournies par le NSC. Veuillez consulter également les normes de l'American National Standards Institute ANSI O1.1 concernant les exigences sur la sécurité des machines à bois ainsi que le règlement du «Department of Labor» des É.-U. OSHA 1910.213.

**CONSERVER CES INSTRUCTIONS.**

# DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

Votre nouvelle scie à chantourner est expédiée sous forme complète dans un seul cartonnage. Déballez soigneusement la scie et toutes les pièces détachées de l'emballage d'expédition. La figure A illustre la scie à chantourner (A) et toutes les pièces détachées fournies avec votre machine. Reportez-vous à la section «**INSTRUCTIONS DE MONTAGE**» pour obtenir l'information sur le montage de la table (B), du passe-lame (C), du dispositif de retenue (D) et de la manette de verrouillage (I) sur votre scie. Après le montage, retirez le revêtement de protection qui se trouve sur la surface de la table. Ce revêtement s'enlève avec un chiffon doux humidifié de kérosène (ne pas utiliser d'acétone, d'essence, ni de diluant pour laque à cette fin). Après le nettoyage, recouvrez la surface de la table d'une cire en pâte de bonne qualité. Polissez bien la cire pour l'empêcher de se prendre aux pièces à travailler.

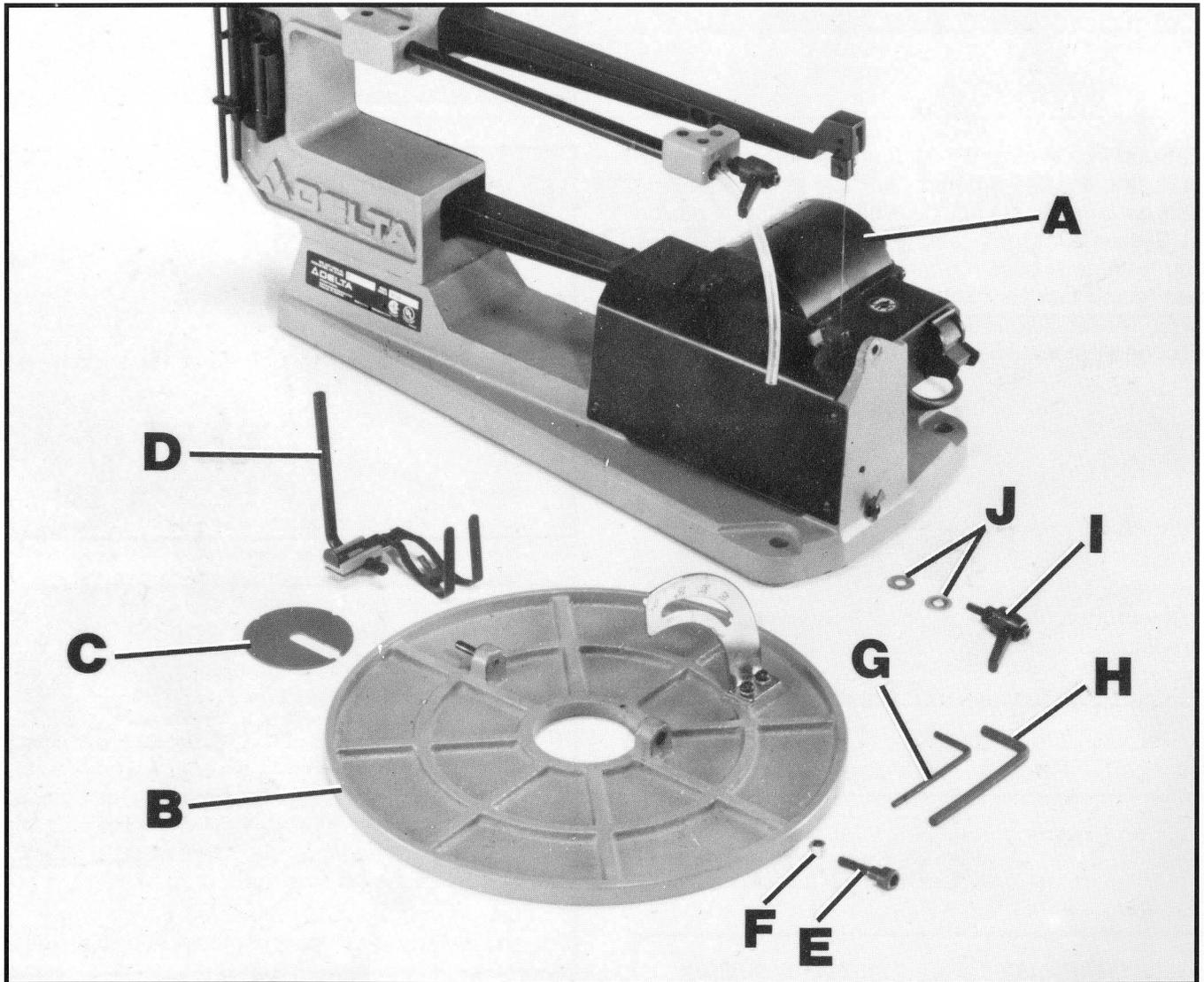


Fig. A

A - Scie à chantourner  
B - Table  
C - Passe-lame  
D - Dispositif de maintien  
E - Boulon pivot

F - Écrou à six pans M6  
G - Clé 4mm  
H - Clé 6 mm  
I - Poignée de verrouillage de la table  
J - (2) Rondelles plates M8.4

# INSTRUCTIONS DE MONTAGE

1. Desserrez la poignée de verrouillage (K) fig. B, et insérez l'extrémité longue du dispositif de maintien (D) dans le trou du support (L) comme l'illustre la figure. Puis, serrez la poignée de verrouillage (K). Raccordez l'extrémité du tuyau à air (M) à la buse d'air (N) comme l'illustre la figure.

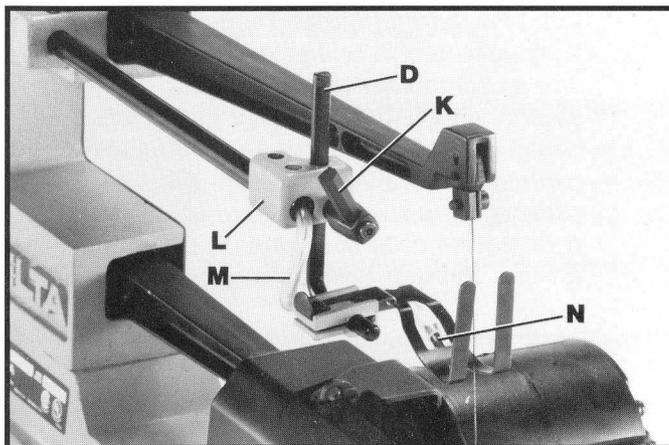


Fig. B

2. Positionnez la table (B) fig. C, sur la machine comme il est illustré, en vous assurant que l'axe (O) à l'arrière de la table est bien dans le trou de la base. Insérez le boulon pivot (E) dans le trou de la table (P) et vissez le boulon dans le trou fileté de la base (Q) à l'aide de la clé (H) fournie. Vissez l'écrou à six pans M6 fourni, à l'extrémité du boulon pivot (E). Assurez-vous que l'échelle d'inclinaison (R), est positionné à l'intérieur de l'aiguille (S), comme il est illustré.

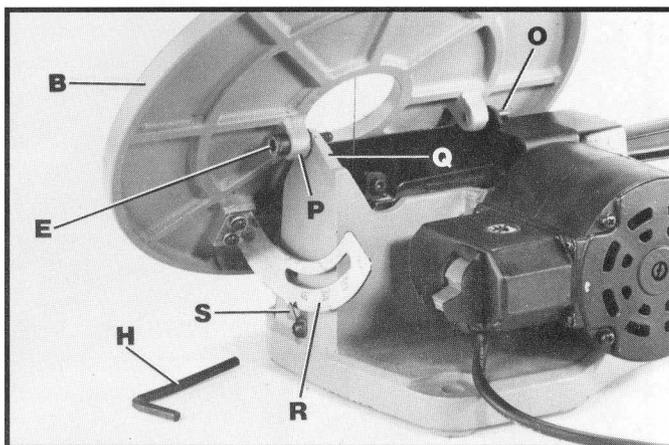


Fig. C

3. Positionnez les rondelles plates (J) fig.D, à l'intérieur et à l'extérieur de l'échelle d'inclinaison (R), et vissez l'extrémité de la poignée de verrouillage de la table (I) dans le trou (T).

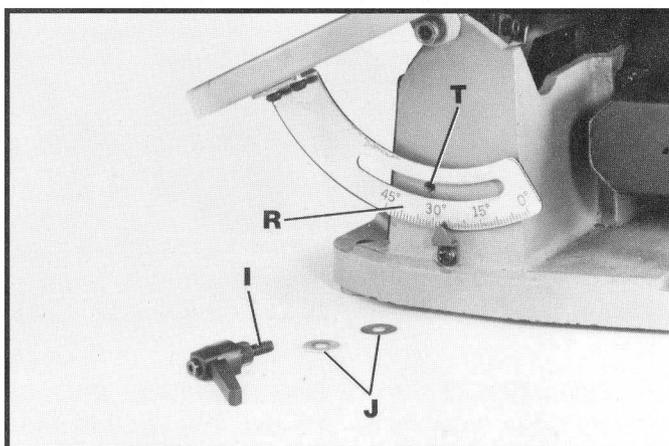


Fig. D

4. La figure E illustre la poignée de verrouillage de la table (I) fixée à la machine.

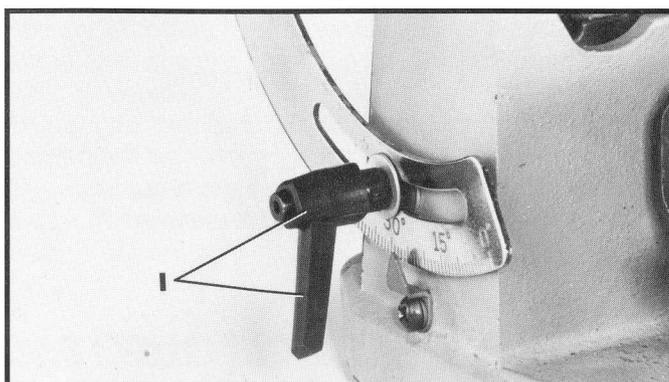


Fig. E

5. Montez le passe-lame (C) sur la table comme l'illustre la figure F. **REMARQUE:** L'ouverture du passe-lame (C) doit être positionnée vers l'avant pour un travail régulier avec la table à une position horizontale et doit être positionnée vers la droite lorsque la table est inclinée.

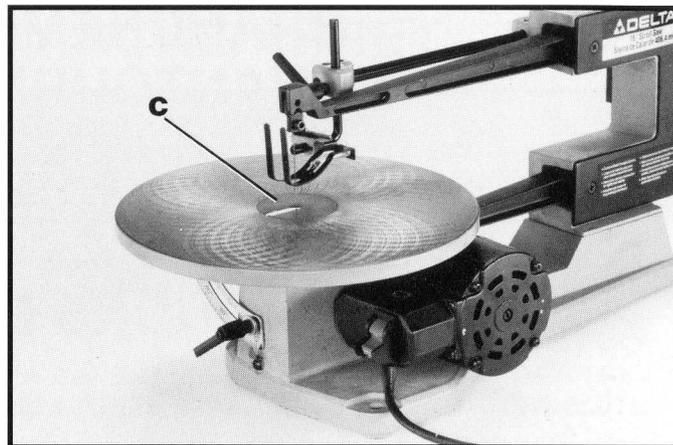


Fig. F

## FIXATION DE LA SCIE À CHANTOURNER À UNE SURFACE PORTANTE

Cette scie à chantourner **DOIT** être bien fixée à un support ou à un établi aux trois trous, deux de ces derniers étant illustrés par (A) fig. 2. Le troisième trou se trouve à l'arrière de la machine.

Une autre méthode de fixation de la scie à chantourner à une surface portante est de l'installer sur un panneau de montage. Ensuite, à l'aide de deux serre-joint ou plus fixez le panneau de montage au support ou l'établi. **REMARQUE:** Pour une bonne stabilité, les trous des panneaux de montage doivent être fraisés à la partie inférieure afin que les têtes des vis se trouvent en affleurement avec la surface inférieure du panneau de montage.

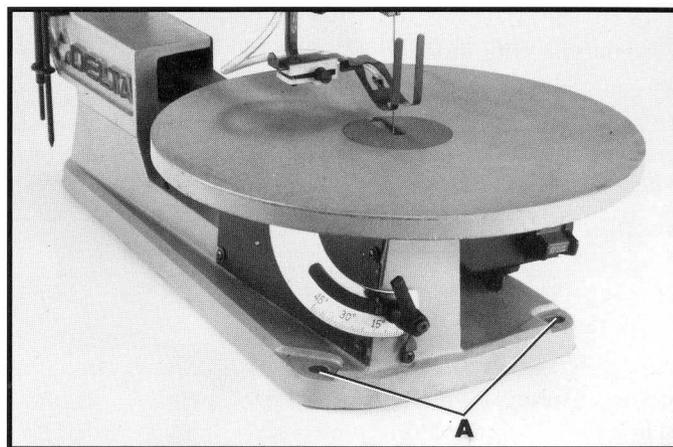


Fig. 2

## CORDONS PROLONGATEURS

Assurez-vous que le cordon prolongateur est en bon état, comporte 3 fils et une fiche à 3 broches et que la prise à utiliser comporte 3 cavités pour recevoir la fiche de l'outil. Lorsqu'un cordon prolongateur est utilisé, assurez-vous que celui-ci soit d'un calibre qui convient au courant utilisé pour la scie. Un cordon de calibre insuffisant entraînera une perte de tension d'où une perte de puissance et la surchauffe. La figure 3 illustre le calibre correct à utiliser selon la longueur du cordon. S'il y a un doute, utilisez un cordon d'un calibre supérieur. Plus le chiffre est petit, plus le fil est gros.

LONGUEUR TOTALE DU CORDON EN PIEDS	CALIBRE DU CORDON PROLONGATEUR
0 - 25	18 AWG
26 - 50	16 AWG
51 - 100	16 AWG
101 - 150	14 AWG

Fig. 3

# BRANCHEMENT DE LA SCIE À CHANTOURNER AU COURANT

Le moteur fourni avec votre scie à chantourner est branché pour fonctionner sur le 115 volts. **IL NE DOIT JAMAIS ÊTRE CONVERTI POUR FONCTIONNER SUR LE 230 VOLTS.** Avant de brancher le moteur à la source de courant, s'assurer que l'interrupteur se trouve à la position «OFF» (ARRÊT) et que le courant présente les mêmes caractéristiques que celles inscrites sur la plaque signalétique du moteur.

## INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

**AVERTISSEMENT: CET OUTIL DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORSQU'IL EST UTILISÉ AFIN DE PROTÉGER L'UTILISATEUR DE TOUTE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE.**

Dans l'éventualité d'un mauvais fonctionnement ou d'un arrêt, la mise à la terre fournit un trajet de moindre résistance permettant au courant électrique de réduire le risque de décharge électrique. Cet outil est doté d'un cordon électrique possédant un conducteur de mise à la terre de l'équipement ainsi qu'une fiche mise à la terre. La fiche doit être branchée à une prise de courant correspondante, laquelle est installée de façon adéquate et mise à la terre conformément à tous les codes et éléments locaux.

Ne pas modifier la fiche fournie - si elle ne s'adapte pas à la prise de courant, il faut faire faire une prise de courant convenable par un électricien autorisé.

Un mauvais raccordement du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut produire un risque de décharge électrique. Le conducteur possédant un isolant avec surface extérieure de couleur verte, avec ou sans rayures jaunes, est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique s'avère nécessaire, ne pas brancher le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.

Consulter un électricien compétent ou le personnel de service après-vente si on ne comprend pas entièrement les instructions de mise à la terre, ou si l'on doute que l'outil soit correctement mis à la terre. Utiliser des cordons prolongateurs à trois fils dotés de fiches mises à la terre, à trois broches, et des prises à trois cavités convenant à la fiche de l'outil, comme l'illustre la figure 4.

Réparer ou remplacer sans délai tout cordon endommagé ou usé.

Cet outil est prévu pour être utilisé sur un circuit qui comporte une prise et une fiche semblables à celles illustrées à la fig. 4. Un adaptateur temporaire, ressemblant à celui illustré à la fig. 5, peut être utilisé pour raccorder cette fiche sur une prise à 2 cavités, comme l'illustre la fig. 5, s'il n'y a pas de prise à la terre. L'adaptateur temporaire ne doit être utilisé que jusqu'au moment où une prise mise à la terre puisse être installée par un électricien compétent. **CET ADAPTATEUR N'EST PAS PERMIS AU CANADA.** L'oreille rigide de couleur verte, sur le dessus de l'adaptateur, doit être connectée sur une mise à la terre permanente comme, par exemple une boîte à prises, comme l'illustre la figure 5.

**AVERTISSEMENT: DANS TOUS LES CAS, S'ASSURER QUE LA PRISE EN QUESTION EST BIEN MISE À LA TERRE. DANS LE DOUTE, DEMANDER À UN ÉLECTRICIEN COMPÉTENT DE VÉRIFIER LA PRISE.**

**AVERTISSEMENT: N'EXPOSEZ PAS L'OUTIL À LA PLUIE, ET NE L'UTILISEZ PAS DANS DES ENDROITS HUMIDES.**

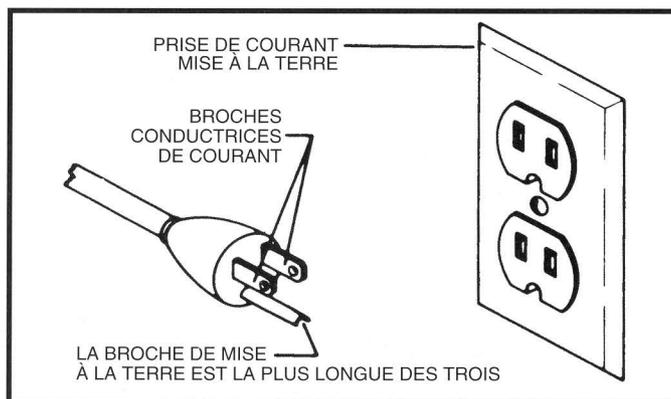


Fig. 4

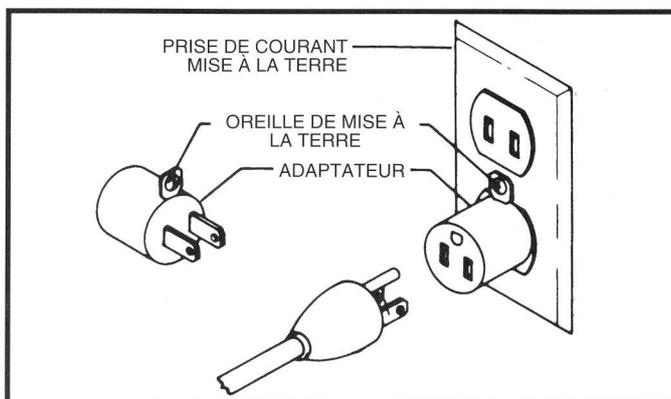


Fig. 5

# INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT

L'interrupteur marche/arrêt (A) fig. 6, est situé sur le moteur directement à droite de la table. Pour mettre la scie en marche, mettez le bouton de l'interrupteur (A) sur «ON» (MARCHE) et pour l'arrêter, abaissez ce bouton sur «OFF» (ARRÊT).

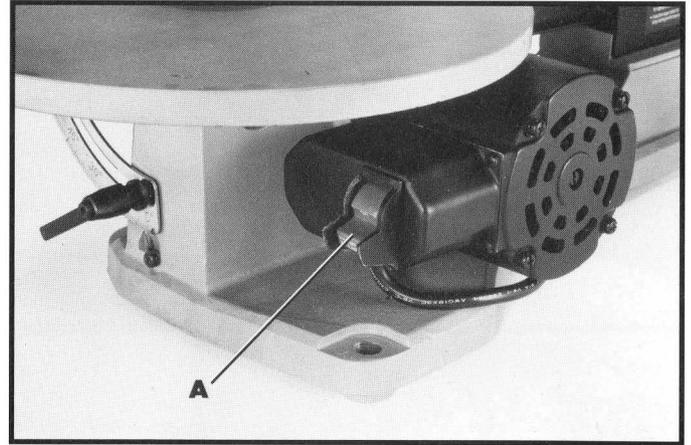


Fig. 6

## VERROUILLAGE DE L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT À LA POSITION «OFF» (ARRÊT)

Nous conseillons de verrouiller l'interrupteur marche/arrêt à la position «OFF» (ARRÊT), quand la scie n'est pas utilisée. Ceci se réalise en prenant le bouton de l'interrupteur (B) et en le retirant de l'interrupteur, comme l'illustre la fig. 7. Le bouton (B) étant enlevé, l'interrupteur ne fonctionne plus. Cependant, si le bouton est enlevé alors que la scie est en marche, l'interrupteur peut être mis à l'«ARRÊT», mais la remise en marche ne peut pas avoir lieu tant que le bouton (B) n'est pas inséré.

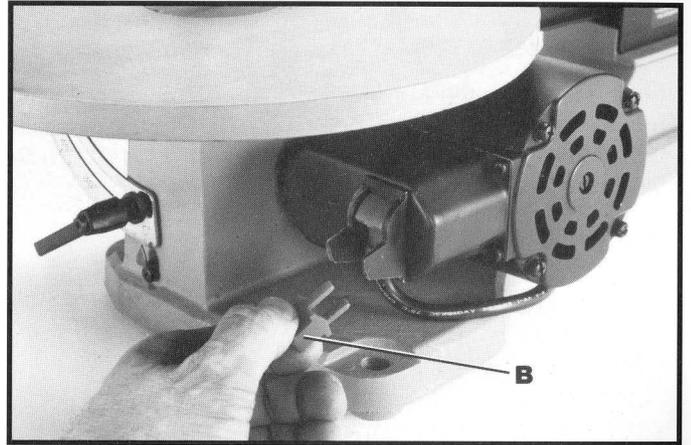


Fig. 7

## COMPARTIMENT POUR CLÉ ET LAMES

Un logement pour lames et clé (A) fig. 8, pratique est fourni sur le côté gauche à l'arrière de la scie. Il permet de ranger la clé de changement rapide de la lame (B) et de garder des lames supplémentaires (C), quand ces dernières ne sont pas utilisées.

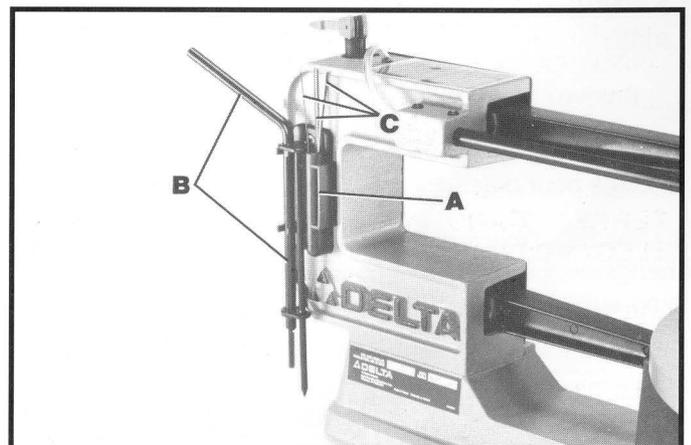


Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10

## RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME

Pour tendre la lame, le levier de tension (A) fig. 9, doit être réglé et doit se trouver en position horizontale, comme l'illustre la figure. Lorsque le levier (A) est mis à la position verticale, comme l'illustre la fig. 10, la lame se trouve détendue.

Pour régler la tension de la lame, mettez le levier à la position verticale, comme l'illustre la fig. 10. Pour augmenter la tension, tournez le levier (A) vers la droite, et pour diminuer la tension, tournez ce levier vers la gauche. Lors du réglage de la tension, tournez le levier d'un quart de tour à la fois. **REMARQUE:** Il est nécessaire de régler la tension de la lame seulement si la lame a été retirée des porte-lame inférieur et supérieur et si une lame nouvelle ou une lame de différent type est montée sur les porte-lame. Il n'est pas nécessaire de régler la tension de la lame lorsque la lame est retirée, puis remise dans le porte-lame supérieur lors de l'exécution d'une coupe intérieure. Une fois que la tension désirée est obtenue, placez le levier de tension (A) en position horizontale, comme l'illustre la fig. 9.

Le réglage de la lame à une tension convenable se fait par tâtonnement; cependant, il existe une bonne méthode qui permet de vérifier la tension, il suffit de pincer l'arrière de la lame comme pour une corde de guitare, une fois le levier de tension (A) fig. 29, repoussé vers l'arrière. La lame devrait faire un bruit aigu ce qui indique normalement une bonne tension. Les lames plus fines exigent une plus forte tension (un son plus aigu) alors que les lames plus épaisses en exigent moins.

## CHANGEMENT DES LAMES

**AVERTISSEMENT: L'EMPLOI D'ACCESSOIRE NON RECOMMANDÉ PAR DELTA PEUT ENTRAÎNER UN RISQUE DE BLESSURES.**

1. **AVERTISSEMENT: POUR ÉVITER DE SE BLESSER LORS D'UNE MISE EN MARCHÉ ACCIDENTELLE, METTEZ TOUJOURS L'INTERRUPTEUR À LA POSITION «OFF» (ARRÊT) ET DÉBRANCHEZ LA FICHE DE LA PRISE AVANT D'ENLEVER OU DE REMPLACER LA LAME.**

2. Enlevez le passe-lame.

3. Placez le levier de tension de la lame en position verticale pour détendre la lame.

4. Insérez l'extrémité longue (A) fig. 11, de la clé de changement rapide de la lame dans le trou (B) du porte-lame supérieur. Ceci aligne automatiquement la clé (C) avec la vis du porte-lame (D).

5. La fig. 12 illustre la clé de changement rapide de la lame (E) installée sur le porte-lame supérieur. Tournez la clé vers la gauche pour desserrer la vis (D) et enlevez la lame (F) du porte-lame supérieur, comme l'illustre la figure.

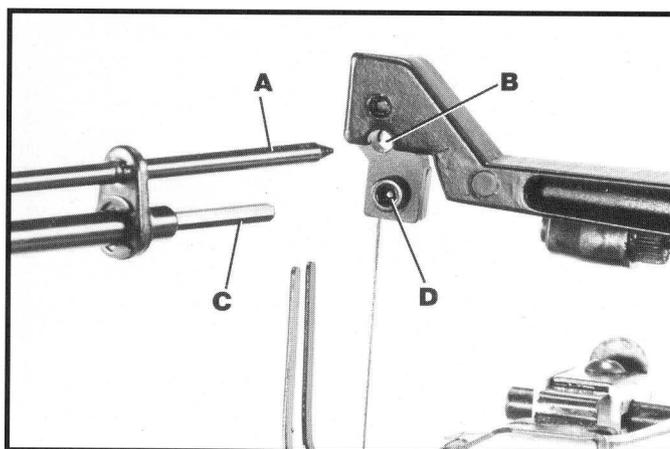


Fig. 11

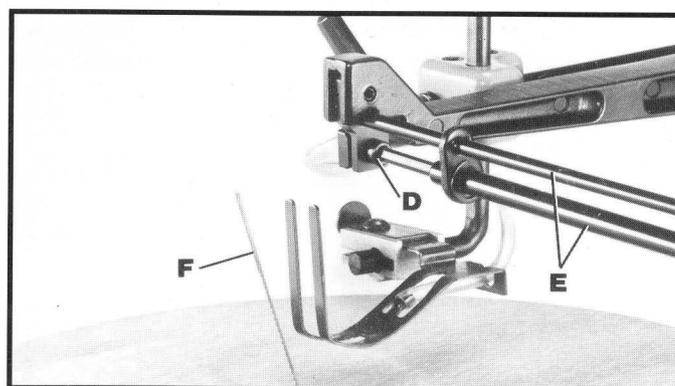


Fig. 12

6. Introduisez l'extrémité longûe de la clé de chargement rapide de la lame (A) fig. 13, dans le trou (G) du porte-lame inférieur. Ainsi la clé (C) s'aligne automatiquement avec la vis (H) du porte-lame.

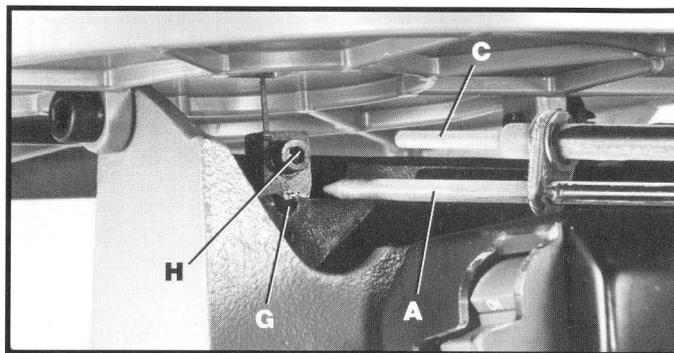


Fig. 13

7. Tournez la clé (E) fig. 14, vers la gauche pour desserrer la vis (H) et enlevez la lame (F) du porte-lame inférieur.

8. Insérez la nouvelle lame de la même manière dans les porte-lame inférieur et supérieur, en vous assurant que les dents de la lame se dirigent vers la table. Remettez le passe-lame.

9. Tendez la lame en vous reportant à la section suivante «RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME».

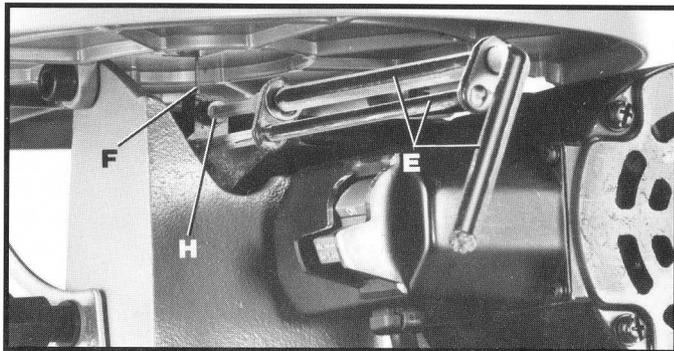


Fig. 14

## INCLINAISON DE LA TABLE

La table de la scie à chantourner (A) fig. 15, peut être inclinée de 45 degrés à gauche pour les coupes en biseau.

1. **PIVOTEZ LE PASSE-LAME POUR PERMETTRE L'INCLINAISON DE LA TABLE SANS TORDRE OU CASSER LA LAME.**

2. Desserrez le levier de verrouillage de la table (A) fig. 15. Inclinez la table (B) fig. 15, à l'angle voulu et serrez le levier de verrouillage (A). **REMARQUE:** Le levier de verrouillage de la table (A) fig. 15, est monté sur ressort et peut être resitué en tirant le levier (A) vers l'extérieur et en resituant le moyeu du levier sur l'écrou situé sous le moyeu.

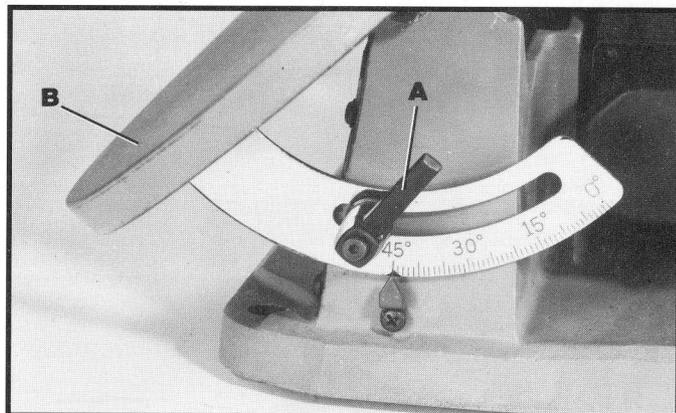


Fig. 15

3. Lors de la coupe en biseau, le dispositif de retenue (C) fig. 16, peut être réglé afin de reposer à plat sur la pièce à couper. Si la pièce à couper est trop épaisse, et entre en contact avec le bras du dispositif de retenue (D), l'ensemble du dispositif de retenue complet peut être enlevé, puisque les morceaux épais sont suffisamment lourds pour résister au soulèvement du morceau lors de la montée de la lame.

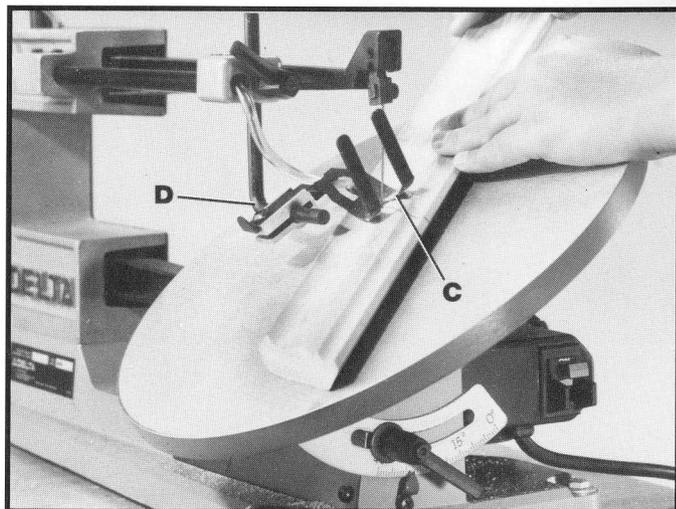


Fig. 16



Fig. 20

## COUPE INTÉRIEURE

Une coupe intérieure est une coupe pour laquelle la lame doit passer par un trou fait dans la pièce à couper. Avec votre scie à chantourner de 16 po de Delta, vous pouvez exécuter ce genre d'opération facilement et rapidement comme suit:

Supposons que vous exécutez diverses coupes intérieures dans une pièce semblable à celle illustrée à la fig. 20, et l'opérateur vient de terminer les coupes intérieures et doit passer au prochain trou.

Desserrez le levier de verrouillage (A) fig. 20, et relevez le dispositif de retenue (B). Détendez la lame en plaçant le levier de tension à la position verticale comme il a été expliqué antérieurement. À l'aide de la clé de changement de lame rapide, desserrez la vis du porte-lame supérieur (C) comme il est expliqué antérieurement. Ceci dégagera la lame et vous permettra de passer la lame dans le prochain trou du modèle. Remettez la lame sur le porte-lame supérieur et déplacez le levier de tension de la lame en position horizontale pour retendre la lame. Abaissez le dispositif de retenue faisant ressort et vous êtes maintenant prêt pour la prochaine coupe.

---

## BRIS DE LA LAME

Le bris de la lame est normalement causé par l'une ou plusieurs des raisons suivantes:

1. Torsion de la lame lors de la pose.
2. Lame mal tendue.
3. Mauvais choix de lame pour le travail à exécuter.
4. Alimentation trop rapide de la pièce à couper.
5. Coupe d'une courbe trop serrée pour la lame utilisée.

# LUBRIFICATION

(Pour maintenir la scie en état de fonctionnement optimal, nous recommandons la méthode d'entretien suivante, à suivre environ toutes les 20 heures d'utilisation. Procédez comme suit:

**1. ASSUREZ-VOUS QUE LA MACHINE EST DÉBRANCHÉE.**

2. Enlevez les quatre vis (A) fig. 21, et enlevez le panneau latéral (B).

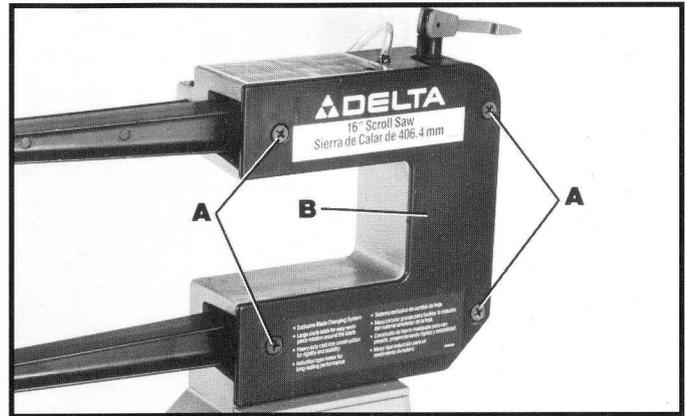


Fig. 21

3. Détendez la lame en mettant le levier de tension de la lame en position verticale.

4. Enlevez les deux boulons de pivotement et les rondelles ondulées (C) fig. 22.

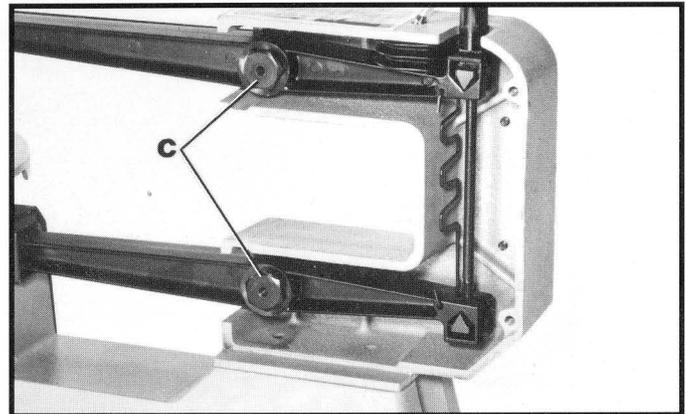


Fig. 22

5. La figure 23 illustre l'un des boulons de pivotement et les rondelles ondulées (C) enlevés. Nettoyez bien la graisse des arbres des deux boulons de pivotement et graissez les arbres avec quelques gouttes d'huile à machine légère.

6. Remontez les deux boulons de pivotement et remettez le panneau latéral. Retendez la lame.

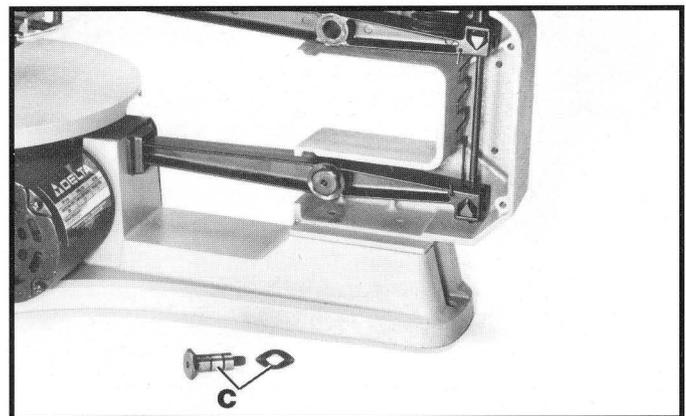


Fig. 23

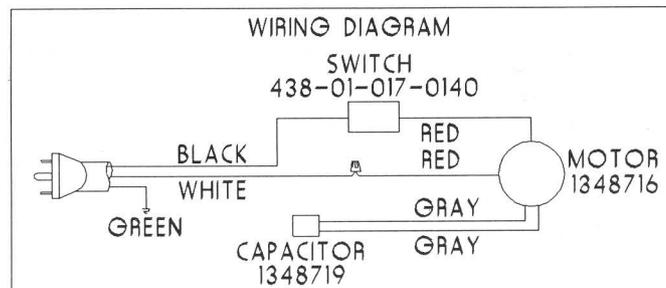
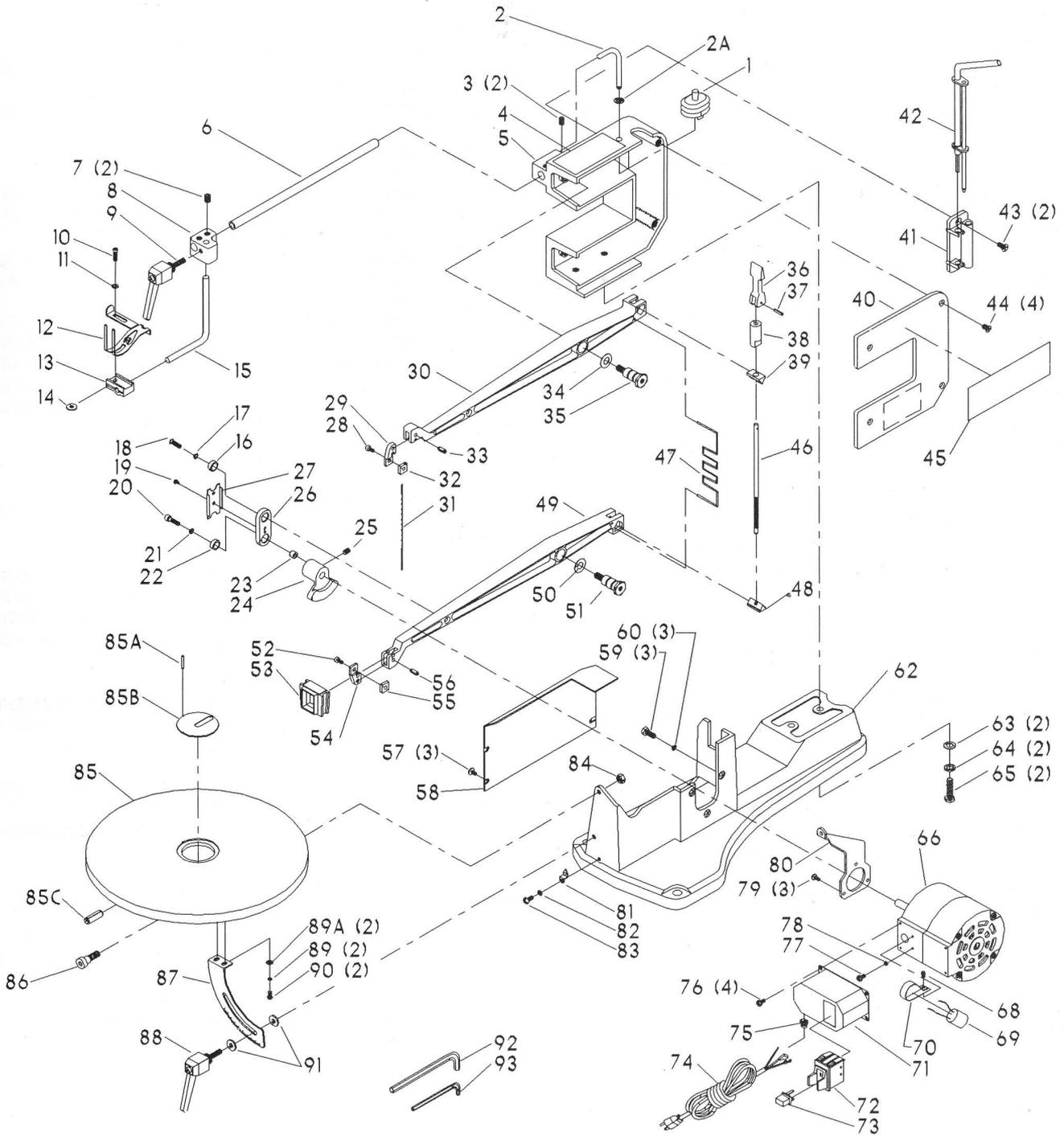


# LA SÉCURITÉ D'ABORD

**VEUILLEZ AFFICHER CES RÈGLES DE SÉCURITÉ PRÈS DE VOTRE MACHINE**

## SCIES À CHANTOURNER

1. LIRE ET COMPRENDRE LA NOTICE D'UTILISATION AVANT D'UTILISER LA SCIE À CHANTOURNER.
2. SI L'ON N'EST PAS tout à fait familier avec le fonctionnement des scies à chantourner, consulter le superviseur, l'instructeur ou toute autre personne compétente.
3. RESPECTER les codes de câblage et les recommandations sur le branchement, et s'assurer que la machine est bien mise à la terre.
4. NE PAS utiliser l'outil si l'on est sous l'influence de drogues, alcool ou de tout médicament.
5. TOUJOURS mettre des lunettes de sécurité ou un masque de sécurité.
6. NE PAS porter de cravate, bagues, montre ou autres bijoux et relever les manches.
7. DÉBRANCHER la machine de l'alimentation lors de tout réglage.
8. VÉRIFIER tous les réglages en tournant le bouton du moteur sur les modèles de 24 po avant de mettre la scie en marche, ou en la mettant en régime lent dans le cas des modèles de 18 po avant de passer à un régime plus élevé.
9. ABAISSER le dispositif de retenue afin qu'il appuie légèrement sur la pièce à couper.
10. TOUJOURS arrêter la scie avant d'enlever les morceaux de rebuts se trouvant sur la table.
11. TOUJOURS tenir les mains et doigts éloignés de la lame.
12. VÉRIFIER si la lame est de la dimension et du type convenable.
13. NE PAS tenter de couper une pièce qui n'a pas de surface plate, avant d'utiliser un support approprié.
14. TENIR la pièce fermement et l'avancer lentement vers la lame.
15. TOUJOURS arrêter la scie avant de reculer la pièce partiellement coupée.
16. FAIRE des coupes "de dégagement" avant de faire de longues courbes.
17. DÉBRANCHER la machine de l'alimentation avant de faire toute réparation.
18. DÉBRANCHER de l'alimentation et nettoyer la scie à chantourner et l'aire de travail avant de la quitter.



# REPLACEMENT PARTS

<u>REF. NO.</u>	<u>PART NUMBER</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>REF. NO.</u>	<u>PART NUMBER</u>	<u>DESCRIPTION</u>
1	1348683	AIR DIAPHRAGM	48	1348713	BOTTOM WEDGE
2	1348684	TUBING	49	1348694	LOWER ARM W/BUSHING
2A	1348721	PUSH NUT	50	1344954	(DIN 137A) M14.2 WAVE WASHER
3	1341011	(DIN 916) M8 X 10MM HEX SOC SET SCR	51	1343622	PIVOT BOLT
4	1348679	WARNING LABEL	52	1246051	(DIN 912) M5 X 12MM HEX SOC HD SCR
5	1348685	C-FRAME	53	1344931	BOOT
6	1348686	ROD	54	1343658	BLADE HOLDER
7	1341011	(DIN 916) M8 X 10MM HEX SOC SET SCR	55	1343634	M5 SQUARE NUT
8	1343601	BRACKET	56	1246109	(DIN 1481) M5 X 16MM SPRING PIN
9	1343602	CLAMP ASSY	57	1310143	(DIN 85) M5 X 8MM PAN HD SCR
10	1246098	(DIN 912) M5 X 16MM HEX SOC HD SCR	58	1348705	SIDE COVER
11	1348689	FLAT WASHER	59	1341863	(DIN 933) M5 X 15MM HEX HD SCR
12	1348690	HOLD DOWN FOOT	60	1343533	(DIN 7980) M5 LOCK WASHER
13	1348691	BLOCK	62	1348714	BASE
14	1246102	(DIN 125) M5.3 FLAT WASHER	63	1243526	(DIN 125) M8.4 FLAT WASHER
15	1348692	ROD	64	1246157	(DIN 7980) M8.1 LOCK WASHER
16	1341439	BALL BEARING	65	1246016	(DIN 933) M8 X 25MM HEX HD SCR
17	1343533	(DIN 7980) M5 LOCK WASHER	66	1348716	MOTOR ASSY 1 PHASE, INCL;
18	1344933	(DIN 912) M5 X 20MM HEX SOC HD SCR	68	1310159	(DIN 85) M4 X 6MM PAN HD SCR
19	1344955	(DIN 7981B) M3.9 X 8MM PAN HD SCR	69	1348719	CAPACITOR
20	1348696	SCR	70	1348720	STRAP
21	1343533	(DIN 7980) M5 LOCK WASHER	71	1348718	BOX
22	1341439	BALL BEARING	72	438-01-017-0140	SWITCH, INCL;
23	1348699	BUSHING	73	400-06-068-0002	SWITCH KEY
24	1348700	COUNTER WEIGHT	74	1348717	POWER CORD
25	1345016	(DIN 916) M6 X 8MM HEX SOC SET SCR	75	1320131	STRAIN RELIEF
26	1348698	CONNECTING ROD	76	1310159	(DIN 85) M4 X 6MM PAN HD SCR
27	1344956	RETAINER	77	1310159	(DIN 85) M4 X 6MM PAN HD SCR
28	1246051	(DIN 912) M5 X 12MM HEX SOC HD SCR	78	1310210	(DIN 6797A) M4.3 EXT TOOTH WASHER
29	1343633	TOP BLADE CLAMP	79	1310135	(DIN 963) M4 X 8MM FLAT HD SCR
30	1348693	UPPER ARM W/BUSHING	80	1348715	BRACKET
31	OPTIONAL	BLADE	81	1348706	POINTER
32	1343634	M5 SQUARE NUT	82	1243520	(DIN 7980) M6.1 LOCK WASHER
33	1246109	(DIN 1481) M5 X 16MM SPRING PIN	83	1341046	(DIN 84) M6 X 8MM CHEESE HD SCR
34	1344954	(DIN 137A) M14.2 WAVE WASHER	84	1243456	(DIN 934) M6 HEX NUT
35	1343622	PIVOT BOLT	85	1348702	TABLE
36	1348707	LEVER	85A	1246182	(DIN 1481) M3 X 8MM SPRING PIN
37	1344047	(DIN 1481) M2.5 X 20MM SPRING PIN	85B	1343640	TABLE INSERT
38	1348709	ADJ NUT	85C	1246101	(DIN 1481) M5 X 28MM SPRING PIN
39	1348710	WEDGE	86	1348703	PIVOT BOLT
40	1348708	COVER	87	1348704	TILT BRACKET
41	1343599	TOOL HOLDER	88	1343602	CLAMP ASSY
42	1343648	BLADE WRENCH	89	1343533	(DIN 7980) M5 LOCK WASHER
43	1246021	(DIN 963) M5 X 10MM FLAT HD SCR	89A	1246102	(DIN 125) M5.3 FLAT WASHER
44	1246135	(DIN 963) M6 X 16MM FLAT HD SCR	90	1342455	(DIN 85) M5 X 10MM PAN HD SCR
45	1348681	NAMEPLATE	91	1246140	(DIN 125) M6.4 FLAT WASHER
46	1348712	ROD	92	428-07-101-0002	6MM HEX WRENCH
47	1348711	SPRING	93	422-29-101-0002	4MM HEX WRENCH

### STANDARD SAFETY EQUIPMENT

In order to promote tool safety, Delta International Machinery Corp. strictly enforces the policy of repairing or replacing any damaged or missing standard safety equipment on machines presented to Delta Authorized Service Centers for service/repair. Any product which is presented to a Delta Authorized Service Center for repairs which contains missing or damaged standard safety equipment will have that equipment repaired or replaced and the customer will be charged for any such service/repairs. Customers can avoid such charges only if the missing safety component is supplied to the service center at the time of repair.

This parts list is provided to aid in obtaining service parts. Copies of the instruction and maintenance literature can be obtained through the Delta Technical Publications Department or through your local service outlet.

## ACCESSOIRES

### Lames de scie à chantourner

Il existe une lame qui convient à chaque travail. Ces lames sont toutes de 5 po de longueur avec dents espacées avec précision. Elles sont thermiquement traitées pour une très longue durée et comportent des bouts simples de 5/8 po. 1/2 douzaine par paquet.

N° Cat.	Matériau à couper	Larg. (po)	Épais. (po)	Dents par po
40-058	Acier - fer - plomb cuivre - aluminium	0,070	0,018	26
40-159	Étain - papier - amiante feutre	0,075	0,018	20
40-160	Acier - fer - plomb cuivre - laiton	0,078	0,022	15
40-161	Aluminium - étain amiante	0,085	0,022	15
40-164	Tôle d'acier - fer aluminium - cuivre laiton - étain - plomb étain - aluminium	0,110	0,018	20
40-165	Amiante - mica garniture de frein - acier - fer plomb - cuivre - laiton étain - aluminium	0,250	0,028	20
40-184	Placage de bois et plastique celluloïd - caoutchouc dur bakélite - ivoire - matériaux extrêmement minces	0,029	0,012	20
40-185	Plastique celluloïd	0,035	0,015	15
40-187	Bakélite	0,090	0,022	7
40-188	Ivoire bois	0,110	0,022	7
40-191	Panneau mural panneau d'aggloméré - bois plomb - os - feutre - papier cuivre - ivoire - aluminium	0,110	0,022	15
40-192	Bois dur et tendre	0,110	0,022	10
40-193	Bois dur et tendre	0,187	0,025	10
40-194	Bois dur et tendre	0,250	0,028	7
40-195	Nacre - étain mica	0,041	0,019	30
40-196	Panneau d'aggloméré coquillages	0,065	0,023	20
40-198	Cuir dur	0,085	0,022	12

Généralement, il faut toujours choisir les lames les moins larges recommandées pour les coupes compliquées avec courbes et les lames plus larges pour les grandes courbes et les coupes droites.

### Lames à dents doubles

Deux dents suivies par une surface plate pour l'enlèvement efficace des copeaux. Pour une coupe plus rapide; des rebords plus nets. Lames de 5 po de longueur; 12 par paquet.

N° Cat.	Matériau à couper	Larg. (po)	Épais. (po)	Dents par po
40-641	Pour le travail à rayons serrés dans matériaux de 1/16 po ou plus. Idéale pour bois dur et tendre, os, corne, plastiques, etc.	0,038	0,016	16
40-642	Très demandée pour coupe de bois dur et tendre de 3/16 à 2 po d'épais. Aussi plasti- ques, papier, feutre, os, etc.	0,044	0,018	13
40-643		0,053	0,018	11
40-645	Finition lisse sans éclat des deux côtés. Excellente pour les bois dur/tendre, contreplaqués, etc. de 1/4 po d'épais. ou plus.	0,061	0,022	10

### Lames à dents écartées

Toutes les lames ont des dents écartées, donc coupe rapide et meilleur dégagement des copeaux. Les lames sont de 5 po de longueur et livrées à raison de 12 par paquet, sauf pour le paquet d'assortiment.

N° Cat.	Matériau à couper	Larg. (po)	Épais. (po)	Dents par po
40-605	Pour coupes extrêmement délicates dans matériaux de 1/16 à 3/32 po. Excellente pour placage de bois, plastiques, caoutchouc dur, nacre, etc.	0,022	0,010	27
40-607	Pour le travail à rayons serrés dans matériaux de 1/8 po ou plus. Idéale pour bois dur et tendre, os, corne, plastiques, etc.	0,037	0,015	12,5
40-608	Très demandée pour coupe de bois dur et tendre de 3/16 à 2 po d'épais. Aussi plasti- ques, papier, feutre, os, etc.	0,043	0,016	11,5
40-609		0,053	0,018	12
40-610	Finition lisse sans éclat des deux côtés. Excellente pour les bois dur/tendre, contre- plaqués, etc. de 1/4 po d'épais. ou plus.	0,062	0,024	9,5 avec 6 dents inversées
40-611	Bois, plastique, coupes extrêmement minces dans matériaux de 3/32 à 1/2 po d'épaisseur.	0,070	0,010	18,5
40-616	Pour la coupe de bois dur et tendre de 3/16 à 2 po. Aussi, plastiques, papier, feutre, os, etc.	0,062	0,024	9,5
40-621	Finition lisse sans éclat des deux côtés. Excellente pour les bois dur/tendre, contre- plaqués, etc. de 1/4 po d'épais. ou plus.	0,038	0,016	12,5 avec 9 dents inversées
40-622	Finition lisse sans éclat des deux côtés. Excellente pour les bois dur/tendre, contre- plaqués, etc. de 1/4 po d'épais. ou plus.	0,047	0,017	11,5 avec 8 dents inversées

### Lames spiralées pour scie à chantourner

Coupent dans tous les sens sans avoir à tourner la pièce à découper. Pour la coupe de toutes sortes de matériaux: bois, plastiques, os, corne, métaux non-ferreux. Lames de 5 po de longueur; 12 par paquet.

N° de catalogue	Trait de scie (po)	Dents par pouce
40-625	0,047	36
40-626	0,042	41
40-627	0,035	46

### Lames à percer les métaux

Ces lames de qualité supérieure sont fabriquées en acier trempé et durci pour le sciage des métaux et autres matériaux trempés. Toutes les lames sont de 5 po de longueur, avec dents ordinaires. 6 lames par paquet.

No de catalogue	Largeur (po)	Épaisseur (po)	Dents par pouce
40-617	0,023	0,012	48
40-618	0,034	0,016	36
40-619	0,051	0,022	25



### Interrupteur au pied Lectric Air<sup>MC</sup>

Interrupteur au pied, pneumatique, avec commande marche/arrêt à double effet, prévu pour les scies à chantourner. Sûr, pratique, facile à installer et à utiliser!

### N° 40-050C Interrupteur au pied Lectric Air<sup>MC</sup>

Comprend contrôleur, tube à air de 10 pi, pédale, actuateur et blindage protecteur.

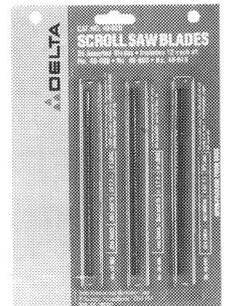
**N° 40-644 Support.** Transforme la scie d'établi en modèle de plancher.

**N° 50-275 Base mobile.** Apporte une mobilité commode à l'outil monté sur support 40-644.

**N° 31-055 Arbre flexible.** Avec mandrin sans clé de

### No 40-620 Paquet de 36 lames à chantourner assorties.

Comprend 12 de  
chaque type;  
nos 40-605, 40-608  
et 40-616.



**EC DECLARATION OF CONFORMITY**

We hereby declare that the  
Single Speed Scroll Saw Type 40-530

manufactured by

Delta International Machinery Corporation

complies with

Council Directive: 89/392/EEC last amended by 93/68/EEC  
Standards: EN 292-1, EN 292-2, EN60204, pr EN 691

**ATTESTATION DE CONFORMITE AUX  
NORMES EUROPEENNES**

Nous soussigne declarons que la  
Scie à chantourner à une vitesse Type 40-530

Fabrique par

Delta International Machinery Corporation.

Est conforme

Aux Directives Europeennes: 89/392/EEC et Annexes 93/68/EEC  
Standards: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204, pr EN 691

**EY: N YHDENMUKAISUUSJULISTUS**

Täten julistamme, että

Delta International Machinery Corporation

Valmistama

400mm Yksinopeuksinen pistosaha malli 40-530

on

Neuvoston ohjeen 89/393/EEC (viimeksi muutettu ohjeella  
93/68EEC) mukainen  
Standardit: EN 292, 1, EN 292-2, EN 60204, pr EN 691

**EC KONFORMITEITSVERKLARING**

Hierbij verklaren wij dat de

400mm Ornamentzaag met èen snelheid Type 40-530

vervaardigd door

Delta International Machinery Corporation

Voldoet aan Raadsrichtlijn 89/392/EG, laatste wijziging  
93/68EG  
Normen: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204, pr EN 691

**EF KONFORMITETSDEKLARASJON**

Vi bekrefter hermed at

400mm Enhastighetsløvsag type 40-530

som tilvirkes av

Delta International Machinery Corporation

etterkommer

Rådsdirektivet: 89/392/EØF, sist endret av 93/68/EØF  
Normerne: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204, pr EN 691

**EF KONFORMITETSDEKLARATION**

Vi bekræfter hermed at

400mm kontursav med enkel hastighed type 40-530

der er fremstillet af

Delta International Machinery Corporation

opfylder

Rådsdirektivet: 89/392/EØF, sidst ændret av 93/68/EØF  
Normerne: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204, pr EN 691

Pittsburgh, April 4, 1996  
For Delta Int'l Machinery Corp.

  
JOHN P. JODKIN