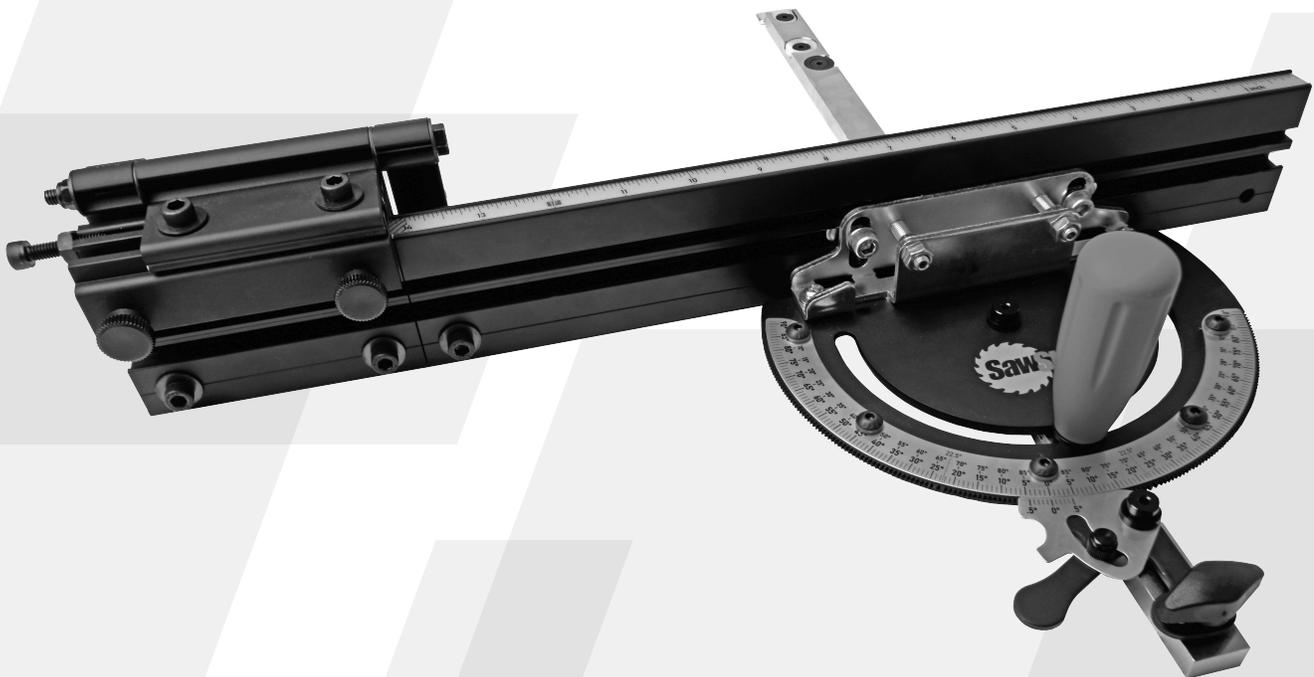




Modèle TSA-SMG-I

JAUGE À ONGLETS À ÉCHELLE MANUEL D'UTILISATION



85-007804-00
Rev A - 08142024



www.SawStop.eu/support

- EN Additional translations of this manual are available from the above URL.
- IT Ulteriori traduzioni di questo manuale sono disponibili all'URL sopra indicato.
- NL Bijkomende vertalingen van deze handleiding zijn beschikbaar via de bovenstaande URL.
- SV Ytterligare översättningar av denna bruksanvisning är tillgängliga via ovanstående URL.
- FI Oppaan muita käännöksiä on saatavilla yllä olevasta URL-osoitteesta.
- DA Der kan findes yderligere oversættelser af denne vejledning på ovennævnte webadresse.
- NB Ytterligere oversettelser av denne håndboken er tilgjengelige på ovenstående internettadresse.
- PT Traduções adicionais deste manual estão disponíveis no URL acima.
- CS Další překlady tohoto návodu jsou k dispozici na výše uvedené adrese URL.
- PL Dodatkowe tłumaczenia tej instrukcji dostępne są pod powyższym adresem WWW.

Copyright SawStop, LLC
Tous droits réservés

Traduction des instructions d'origine - Jauge à onglets à échelle

Les mises à jour du présent manuel et de la documentation connexe, notamment les vues éclatées et les listes de pièces sont disponibles sur SawStop.com SawStop.eu ou SawStop.uk

SawStop et le logo en forme de lame de SawStop sont des marques de commerce de SawStop, LLC.

TABLE DES MATIÈRES

MERCI	4
SÉCURITÉ	4
MONTAGE ET INSTALLATION	4
OUTILS REQUIS (inclus)	4
DÉBALLAGE - CONTENU DE LA BOÎTE	5
COMPATIBILITÉ ET DIMENSIONS DE LA RAINURE EN T	5
AJUSTEMENT DE LA BARRE D'ONGLET	5
INSTALLER LA POIGNÉE ET LE GUIDE EN T	7
UTILISATION DE BASE	7
RÉGLER L'ANGLE DE LA JAUGE	8
UTILISATION DU SYSTÈME DE CLÔTURE	12
UTILISATION DU SYSTÈME DE DOUBLE BUTÉE	14
ÉTALONNAGE	18
METTRE À L'ÉQUERRE L'ANGLE DE LA JAUGE	18
METTRE À L'ÉQUERRE LA JAUGE À ONGLETS À ÉCHELLE ET LA SCIE	19
METTEZ À ZÉRO LA RÈGLE DE LA CLÔTURE	20
DÉPANNAGE	24

MERCI

Merci d'avoir acheté la Jauge à onglets à échelle de SawStop. Nous voulons vous aider à tirer le meilleur parti de ce produit. Pour une expérience optimale, veuillez lire intégralement ces instructions avant toute utilisation. Dans le présent manuel, vous trouverez des instructions détaillées pour utiliser votre jauge à onglets de façon correcte, précise et en toute sécurité.

SÉCURITÉ

- Assurez-vous de porter des protections auditives et oculaires, et de respecter en permanence les règles de sécurité habituelles de l'atelier.
- Avant de commencer toute opération de coupe/fraisage avec votre Jauge à onglets à échelle, commencez toujours par bien serrer la grande poignée verticale.
- Verrouillez toutes les interfaces des pièces réglables et mobiles de votre jauge à onglets pendant leur utilisation ou leur transport vers ou depuis la scie.
- Faites attention à ne pas faire tomber la jauge à onglets.
- Ne laissez jamais la fraise ou la lame de scie de votre machine entrer en contact avec un élément de votre Jauge à onglets à échelle. Avant de mettre l'outil en marche, vérifiez que rien ne se trouve dans la trajectoire de la lame, à l'exception du matériau que vous souhaitez couper ou fraiser.
- Empêchez la pièce à usiner de bouger pendant la coupe. Maintenez toujours fermement la pièce à usiner contre la clôture. C'est particulièrement important lors de la coupe d'onglets à plus de 90°.
- Veillez toujours à ce que les pièces à usiner soient correctement maintenues.
- N'utilisez jamais la jauge à onglets en même temps qu'un guide parallèle pendant la coupe.
- Faites toujours attention à ne pas approcher vos mains de la fraise ou de la lame de l'outil avec lequel vous avez choisi d'utiliser votre jauge à onglets.

- Quand vous utilisez la butée pour positionner une pièce à usiner ou à fraiser, maintenez toujours la planche contre la clôture de la jauge à onglets pendant que vous guidez la pièce à usiner ou à fraiser devant la lame ou la fraise.
- Après avoir repositionné la clôture, assurez-vous que les deux vis à tête hexagonale qui verrouillent la clôture sur le corps de la jauge à onglets sont suffisamment serrées.
- Si une clôture sacrificielle est ajoutée à la jauge à onglets, veillez à la fixer fermement à la clôture d'usine. Le non-respect de cette consigne peut provoquer un contrecoup et des blessures graves.
- Faites attention au risque de pincement en étendant ou en rétractant l'extension de la clôture.

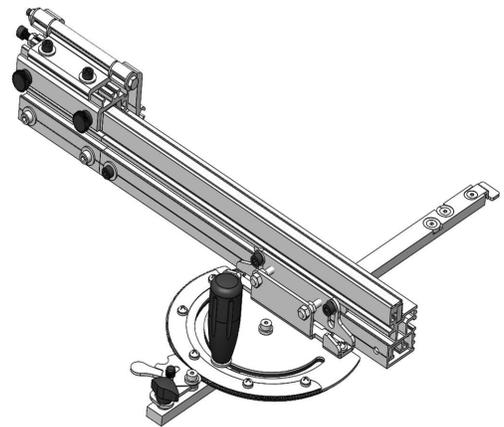


IMPORTANT:

Le présent manuel ne fournit pas d'instructions concernant la machine avec laquelle vous utilisez la Jauge à onglets à échelle. Ces instructions partent du principe que vous êtes compétent et qualifié pour utiliser de manière sûre et correcte la machine que vous avez choisie de compléter avec cette jauge à onglets.

MONTAGE ET INSTALLATION

Dans le présent chapitre, la procédure à suivre pour débaler et préparer votre Jauge à onglets à échelle est décrite.



OUTILS REQUIS (inclus)

- Clé hexagonale de 3 mm (incluse)
- Clé hexagonale de 5 mm (incluse)

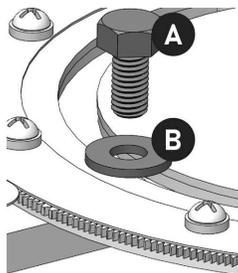
DÉBALLAGE - CONTENU DE LA BOÎTE

Les éléments suivants sont fournis avec votre Jauge à onglets à échelle. Déballez votre jauge à onglets et vérifiez que tout est là.

- Jauge à onglets avec clôture extensible (préassemblée)
- Double butée
- Règle inversée pour la clôture principale
- Règle inversée pour l'extension de la clôture
- Contenu du sac de pièces :
 - Poignée
 - Clip en T avec vis (à utiliser avec la fente de la jauge à onglets à profil en T)
 - Clé hexagonale de 3 mm
 - Clé hexagonale de 5 mm
 - (2) tiges en acier de 38 mm
- Contenu du sac de pièces de rechange :
 - (2) vis à tête hexagonale de 12 mm avec (2) rondelles et (2) écrous rectangulaires
 - (3) disques d'extension pour la barre d'onglet
 - (3) disques fixes pour la barre d'onglet
 - (3) vis à tête hexagonale pour les disques d'extension ou fixes

! IMPORTANT:

L'assemblage principal de votre jauge à onglets est sécurisé contre les mouvements pendant l'expédition grâce à un boulon à tête hexagonale (A). Ce boulon peut être retiré et jeté, mais **NE JETEZ PAS LA RONDELLE !** (B) Mettez-la de côté pour l'assemblage (décrit plus loin dans le présent manuel).



La *barre d'onglet*, le *corps* et la *clôture* sont livrés préassemblés. Les pages qui suivent présentent la

séquence des étapes à suivre pour l'installation et la configuration des pièces restantes.

COMPATIBILITÉ ET DIMENSIONS DE LA RAINURE EN T

Ce produit est avant tout conçu pour être utilisé avec une scie sur table pour des opérations comme les coupes transversales et les coupes à onglet. Il peut aussi être utilisé avec d'autres machines équipées d'une rainure en T compatible, comme une table à toupie, une scie à ruban, une toupie, ou une ponceuse statique.

Votre Jauge à onglets à échelle fonctionnera dans la plupart des fentes d'onglet standard. Le guide en T optionnel (inclus) peut être installé à l'extrémité de la barre d'onglet pour exploiter au maximum les machines équipées de fentes de jauge à onglets à profil en T.

i NOTE:

Même si ce produit offre la polyvalence décrite ci-dessus, le présent manuel part du principe que la scie sur table est utilisée avec des fentes de jauge à onglets gauche et droite placées sur les côtés opposés de la lame. Si vous avez une application différente, certaines des instructions fournies dans le présent document peuvent ne pas s'appliquer et/ou il peut être nécessaire de prendre des mesures de sécurité supplémentaires pour votre cas.

AJUSTEMENT DE LA BARRE D'ONGLET

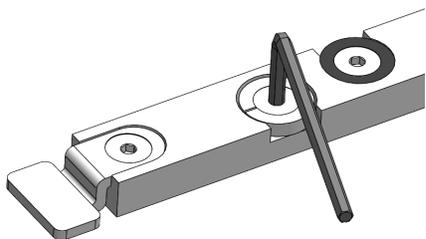
Suivez les instructions ci-dessous pour vous assurer que la barre d'onglet de votre Jauge à onglets à échelle est parfaitement adaptée à la fente d'onglet de votre machine. Effectuez cette procédure avant de modifier les autres points d'étalonnage précis abordés plus loin dans le présent manuel.

! IMPORTANT:

Si la Jauge à onglets à échelle est déplacée entre plusieurs outils de votre atelier (par exemple, une scie sur table et une scie à ruban), n'oubliez pas que les dimensions des fentes de la jauge à onglets peuvent être légèrement différentes d'un outil à l'autre. Si le réglage de la barre d'onglet est optimisé pour une machine, il peut ne pas être optimal avec un autre outil. Pour obtenir les meilleurs résultats, les étapes décrites ci-dessous devront être répétées avant d'utiliser cette jauge à onglets dans une machine différente de celle pour laquelle la barre à onglets a été installée précédemment.

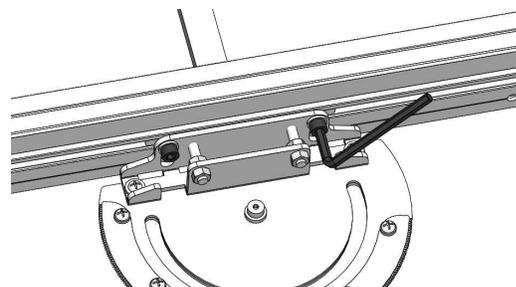
Étapes de réglage

1. Placez la barre d'onglet dans la fente de la machine sur laquelle vous comptez utiliser la Jauge à onglets à échelle.
2. Avec la clé hexagonale de 2,5 mm fournie, desserrez puis serrez chacun des trois disques le long de la barre, en vous assurant que la fente du disque est éloignée de l'ouverture de la barre.
 - Commencez par le disque central d'ajustement, puis ajustez le disque avant. Réglez le disque à l'arrière de la barre d'onglet en dernier.
 - Régler la vis de réglage dans le sens horaire augmente la largeur de la barre d'onglet.
 - Régler la vis de réglage dans le sens antihoraire diminue la largeur de la barre d'onglet.

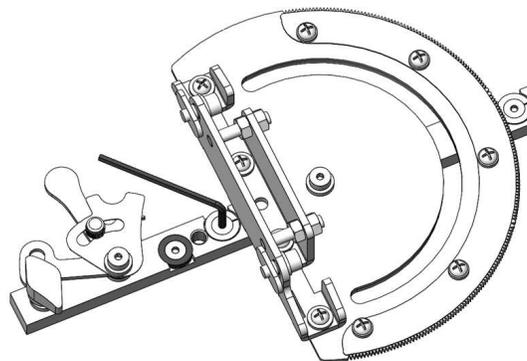


Pour accéder au disque de réglage arrière, procédez comme suit.

1. Retirez la clôture du corps de la jauge à onglets.
 - a. En utilisant la clé hexagonale de 5 mm fournie, desserrez les boulons qui assemblent le corps de la jauge à onglets avec la clôture.



- b. Faites glisser la clôture hors des guides et mettez-la de côté.
2. Faites pivoter le rapporteur de 180° comme illustré ci-dessous.
 - a. Si la *poignée* a déjà été installée, il faut la retirer pour effectuer ce réglage.
 3. Le troisième disque d'extension est maintenant exposé.
 4. Réglez le disque d'extension selon les besoins, remettez le rapporteur dans son orientation normale et remettez la clôture en place.



! IMPORTANT:

Le réglage optimal assure l'équilibre entre un jeu latéral minimal de la barre d'onglet et un déplacement sans problème de la jauge à onglets sur toute la longueur de la fente d'onglet. Si la jauge à onglets exerce trop de friction lors du passage du matériau sur la table de votre machine, desserrez le réglage décrit ci-dessus pour réduire cette friction excessive.

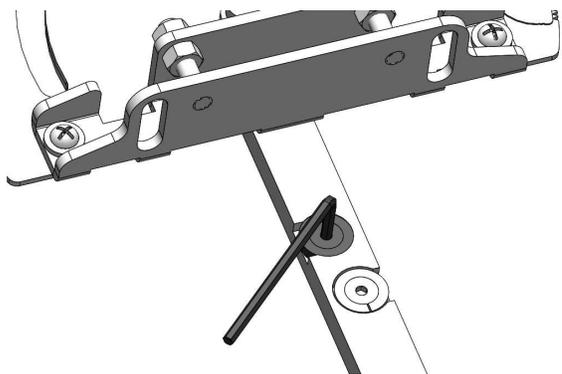
Si le réglage n'est pas parfait, essayez d'utiliser un morceau de papier à intercaler entre chaque disque de réglage et le côté de la fente d'onglet pendant cette procédure.

La barre d'onglet n'est toujours pas réglée ?

Dans la plupart des cas, il suffit de suivre les étapes ci-dessus pour que la jauge à onglets SawStop soit bien adaptée à votre machine. Cependant, si vous trouvez que le réglage n'est toujours pas satisfaisant, vous pouvez vous aider des instructions ci-dessous.

En sortie d'emballage, votre Jauge à onglets à échelle a de trois disques de guidage fixes, noirs, installés sur un bord de la barre d'onglet, et trois disques de guidage extensibles, blancs, sur l'autre bord. Cette configuration est adaptée à la plupart des machines munies d'une fente d'onglet standard.

Utilisez les variantes suivantes si le réglage ne répond pas à vos attentes :



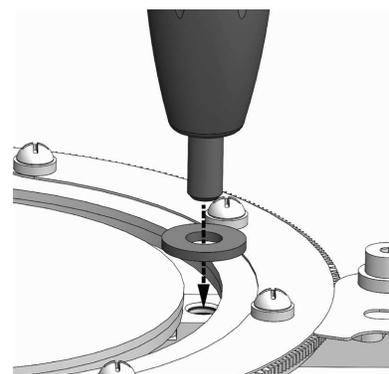
Si le réglage de la barre d'onglet est trop serré, vous pouvez retirer les disques de guidage fixes noirs de la barre d'onglet.

Si le réglage de la barre d'onglet est trop desserré, vous pouvez remplacer les disques de guidage fixes noirs par des disques d'extension blancs. (Trois disques d'extension de rechange sont fournis avec votre jauge à onglets dans le sac de pièces.)

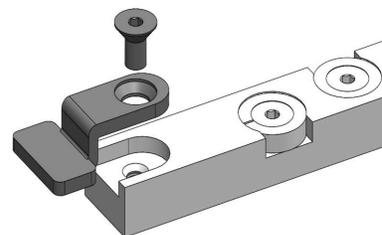
Quel que soit le scénario, il faudra probablement ajuster les disques d'extension. Voir les instructions données précédemment dans ce chapitre. Quelle que soit la combinaison de disques de guidage que vous choisirez d'installer, conservez les disques de rechange dans un endroit sûr au cas où ceux installés deviendraient usés et devraient être remplacés plus tard.

INSTALLER LA POIGNÉE ET LE GUIDE EN T

1. Placez la rondelle plate que vous avez retirée pendant le déballage (décrit ci-dessus) sur les filets indiqués dans l'image ci-dessous.
2. Installez la poignée sur les filets comme indiqué.

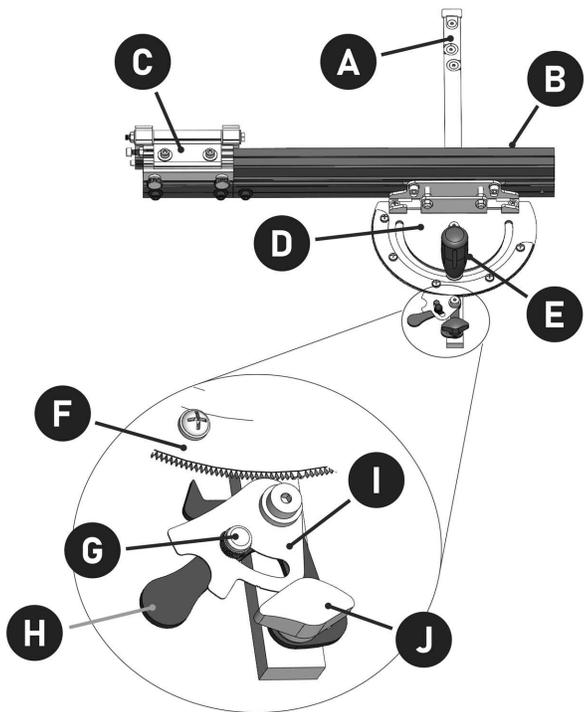


3. Si votre machine a une fente d'onglet en T, installez le guide en T à l'extrémité de la barre d'onglet en vous servant d'une clé hexagonale de 5 mm.



UTILISATION DE BASE

Cette partie du présent manuel explique le fonctionnement de base de la Jauge à onglets à échelle, notamment le réglage de l'angle de la jauge, l'utilisation du système de clôture et celle du système de butée réglable. Les principales commandes de votre Jauge à onglets à échelle sont présentées dans l'illustration suivante. Ces commandes sont référencées par leur nom dans les instructions ci-après.

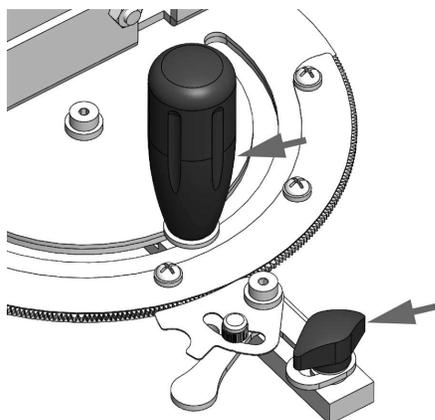


- | | |
|-------------------|---|
| A. Barre d'onglet | G. Bouton de verrouillage du curseur pivotant |
| B. Clôture | H. Positionneur pivotant |
| C. Butée réglable | H. Curseur pivotant |
| D. Corps | J. Bouton de verrouillage du positionneur |
| E. Poignée | |
| F. Rapporteur | |

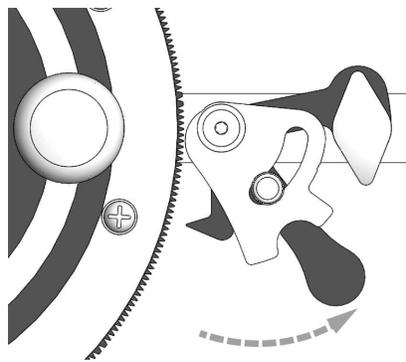
RÉGLER L'ANGLE DE LA JAUGE

Suivez les étapes ci-dessous pour modifier l'angle de votre Jauge à onglets à échelle par incréments d'un degré.

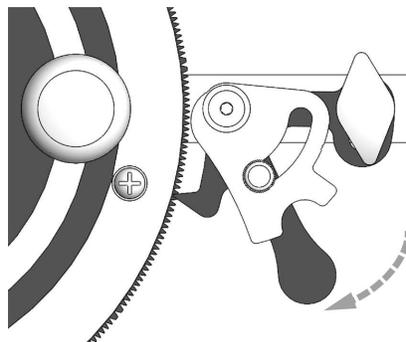
1. Desserrez la *Poignée* et le *Bouton de verrouillage du positionneur* en les tournant dans le sens antihoraire.



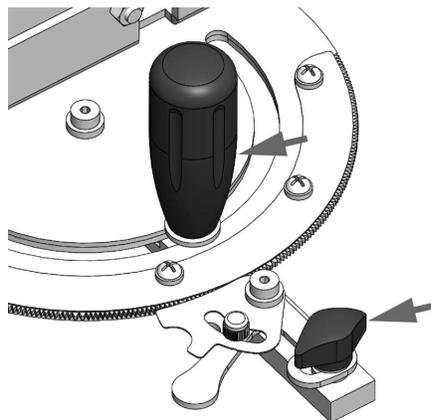
2. Tirez le *Positionneur pivotant* vers vous pour libérer sa dent du cran du *Rapporteur*.



3. Faites pivoter le corps du rapporteur et la clôture jusqu'à obtenir l'angle voulu, en alignant les repères du rapporteur sur le repère 0° du *Curseur pivotant*.
4. Poussez le *Positionneur pivotant* vers l'avant pour engager solidement sa dent dans le cran du *Rapporteur*.



5. Resserrez la *Poignée* et le *Bouton de verrouillage du positionneur* en les tournant dans le sens horaire pour fixer l'angle de la jauge sélectionnée.



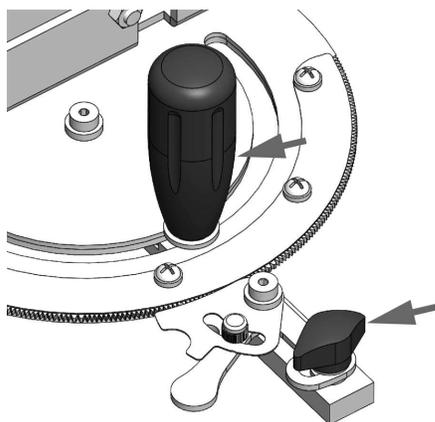
i NOTE:

Le rapporteur de cette jauge à onglets a un cran supplémentaire à 22,5°, ce qui permet d'appliquer la méthode ci-dessus quand cet angle de jauge est nécessaire. Pour tous les autres réglages d'angles de degrés fractionnaires, reportez-vous à la méthode des degrés fractionnaires ci-dessous.

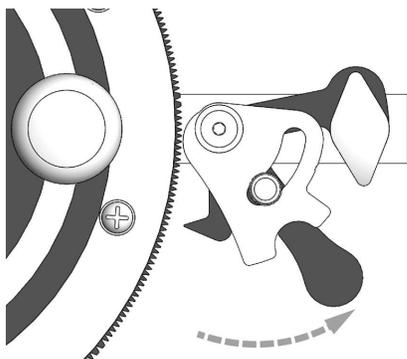
Régler l'angle de la jauge en degrés fractionnaires

Si vous avez besoin d'un angle de jauge plus précis que les degrés entiers (comme décrit ci-dessus), procédez comme suit.

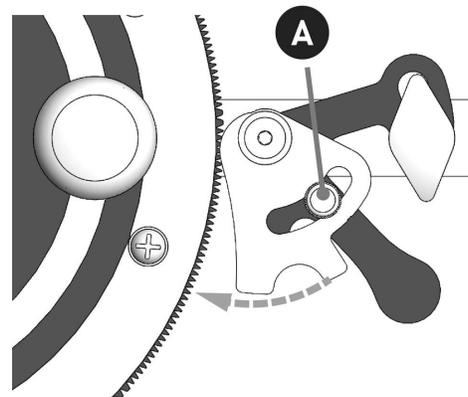
1. Desserrez la *Poignée* et le *Bouton de verrouillage du positionneur* en les tournant dans le sens antihoraire.



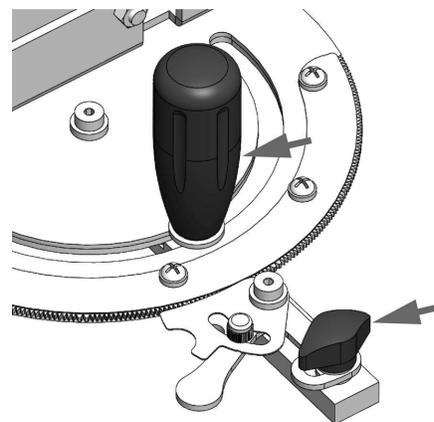
2. Tirez le *Positionneur pivotant* vers vous pour libérer sa dent du cran du *Rapporteur*.



3. Desserrez le *Bouton de verrouillage du curseur pivotant* (A) en le tournant dans le sens antihoraire. Le vernier sur lequel l'angle de la jauge est lu (*Curseur pivotant*) peut à nouveau être déplacé en pivotant vers l'avant pour être appuyé contre le rapporteur.

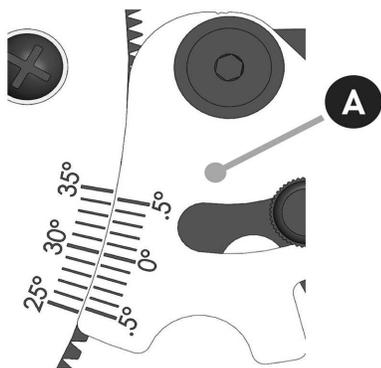


4. Verrouillez le *Bouton de verrouillage du curseur pivotant* à nouveau en le tournant dans le sens horaire.
5. Faites pivoter le corps du rapporteur et la clôture jusqu'à obtenir l'angle voulu. Reportez-vous à la section ci-après pour plus de détails sur la Lecture du vernier pour obtenir un degré de précision au 1/10° près.
6. **NE PUSSEZ PAS** à nouveau le *Positionneur pivotant* vers l'avant. En faisant entrer sa dent dans les crans correspondants du rapporteur, le réglage de l'onglet s'effectuera au degré entier le plus proche.
7. Resserrez la *Poignée* et le *Bouton de verrouillage du positionneur* en les tournant dans le sens horaire pour fixer l'angle de la jauge sélectionnée.



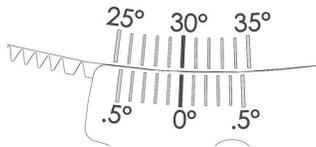
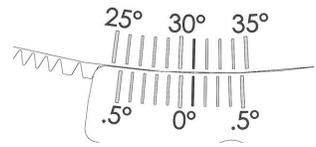
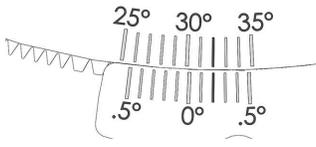
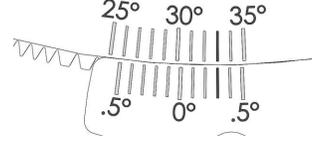
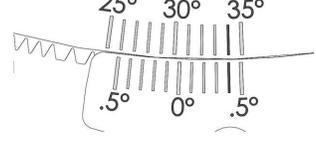
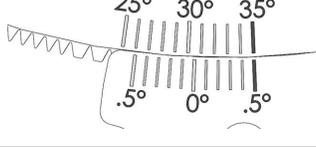
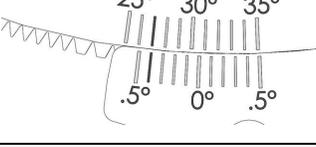
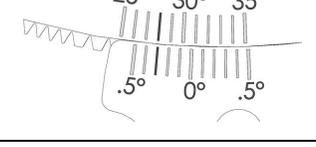
Lecture du vernier

Le *Curseur pivotant* (B) de votre jauge à onglets comporte un vernier avec 5 repères supplémentaires à gauche et à droite du repère 0°. Reportez-vous à ces repères supplémentaires comme suit pour atteindre une précision à la fraction de degré près lors du réglage des angles de jauge.



Exemples de vernier

Les exemples ci-dessous supposent que vous devez couper un onglet de $30, n^\circ$ vers la gauche, où n = la fraction de $1/10^\circ$, $2/10^\circ$, $3/10^\circ$ et ainsi de suite.

Pour obtenir cet angle	Alignez ce repère sur le rapporteur...	...avec cette marque sur le vernier.	Voici le résultat
30°	30	0°	
$30 \frac{1}{10}^\circ$	31	La première marque à DROITE de 0	
$30 \frac{2}{10}^\circ$	32	La seconde marque à DROITE de 0	
$30 \frac{3}{10}^\circ$	33	La troisième marque à DROITE de 0	
$30 \frac{4}{10}^\circ$	34	La quatrième marque à DROITE de 0	
$30 \frac{5}{10}^\circ$	35	La marque « $0,5^\circ$ » à DROITE de 0	
$30 \frac{6}{10}^\circ$	27	La quatrième marque à GAUCHE de 0	
$30 \frac{7}{10}^\circ$	28	La troisième marque à GAUCHE de 0	

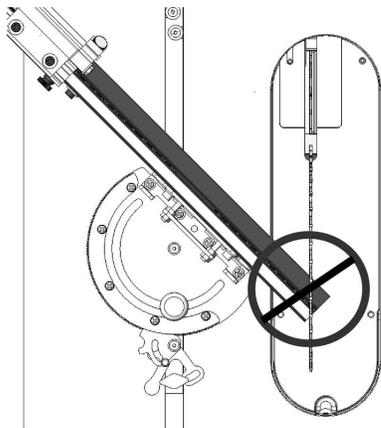
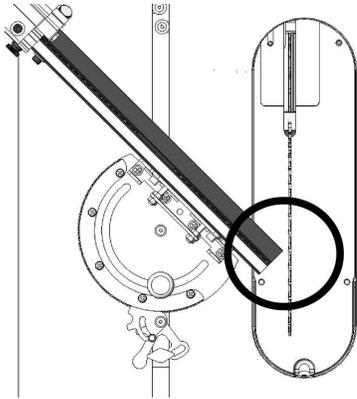
UTILISATION DU SYSTÈME DE CLÔTURE

La clôture de 18 pouces (457 mm) de votre Jauge à onglets à échelle permet de maintenir des matériaux plus volumineux, mais elle a aussi d'autres avantages. Ces fonctionnalités supplémentaires et la manière de les utiliser sont présentées ci-dessous.

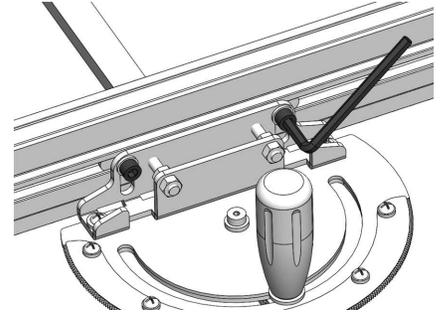
Réglage de la distance de sécurité de la clôture à la lame

Pour garantir un maintien optimal de la pièce à usiner, positionnez la clôture à proximité de la lame, là où le frottement sur la pièce à usiner est le plus important pendant la coupe. Assurez-vous que la distance de sécurité est suffisante.

1. Une fois la machine hors tension, placez la jauge à onglets dans la fente d'onglet de votre machine. Après avoir réglé l'angle de la jauge voulu, déplacez la jauge à onglets le long de la fente d'onglet et vérifiez qu'aucune partie de la clôture n'est sur la trajectoire de la lame.



2. Réglez la clôture vers la gauche ou la droite selon vos besoins pour obtenir une distance de sécurité suffisante entre la clôture et la lame.
 - a. En utilisant la clé hexagonale de 5 mm fournie, desserrez les vis d'assemblage sur le côté arrière du corps de la jauge à onglets illustré ci-dessous.



- b. La clôture peut maintenant bouger librement. Repositionnez la clôture au besoin pour garantir votre sécurité.
- c. Serrez les vis d'assemblage qui ont été desserrées à l'étape a.



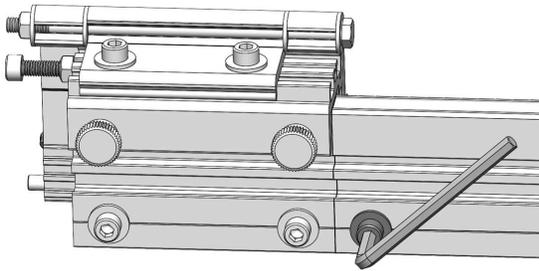
AVERTISSEMENT:

Si vous modifiez l'angle de la jauge, l'espace entre la clôture et la lame peut également être modifié. Pour réduire les risques de blessures et de dommages à votre jauge à onglets, confirmez une nouvelle fois que la distance de sécurité est suffisante (décrite ci-dessus) après toute modification de l'angle de la jauge.

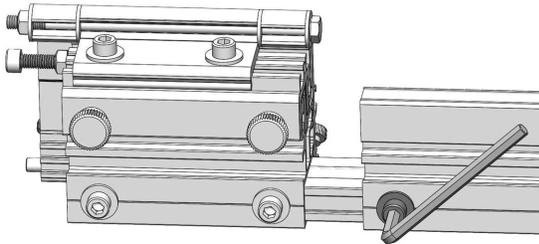
Utilisation de l'extension de clôture

Pour un meilleur maintien de la pièce à usiner, votre Jauge à onglets à échelle a une fonction télescopique qui peut rallonger la clôture de 13 pouces (330 mm) supplémentaires. Suivez les étapes suivantes pour rallonger la clôture.

1. Desserrez le boulon à tête creuse illustré avec une clé hexagonale de 5 mm.



2. L'extension télescopique de la clôture glisse maintenant librement. Tirez l'extension de clôture jusqu'à la longueur souhaitée.

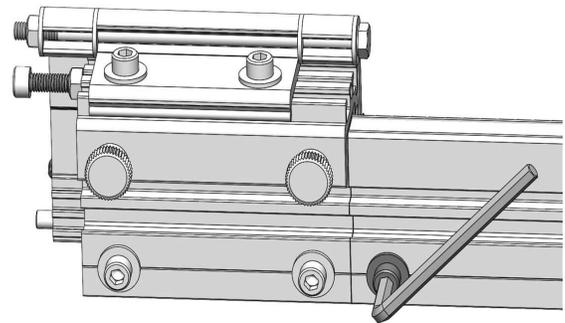


3. Resserrez le boulon de retenue de l'extension de clôture avec la clé hexagonale de 5 mm fournie pour bloquer l'extension sur la position choisie.

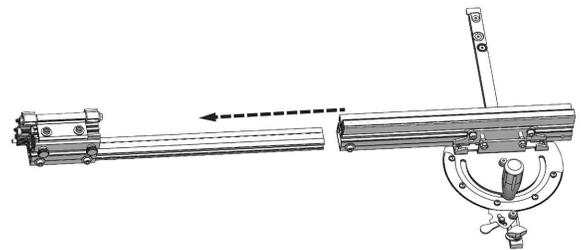
Inverser l'extension de la clôture

L'extension de la clôture peut être réglée pour utiliser la Jauge à onglets à échelle dans les fentes d'onglet gauche ou droite de votre scie sur table. L'extension devrait être positionnée dans la partie de l'extrusion de la clôture principale qui est la plus éloignée de la lame. Suivez les étapes ci-dessous pour reconfigurer l'extension de la clôture. Ces instructions supposent que l'extension de clôture est actuellement installée pour être utilisée dans la fente gauche, mais que l'on souhaite maintenant la régler pour l'utiliser dans la droite.

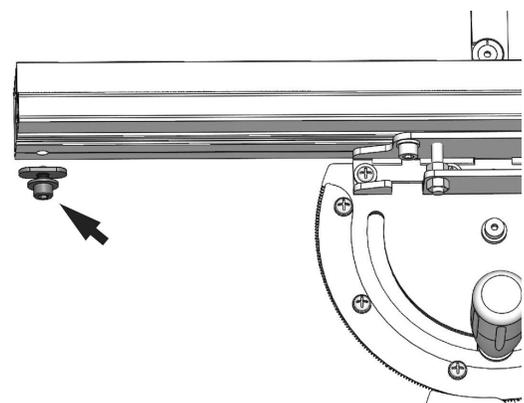
1. Desserrez le boulon à tête creuse illustré avec la clé hexagonale de 5 mm fournie.



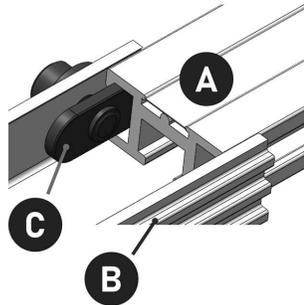
2. Tirez l'extension de clôture pour la sortir complètement de l'extrusion principale de la clôture.



3. Retirez le boulon à tête creuse, la rondelle et l'écrou rectangulaire qui sont logés dans le rail en T de l'extension télescopique. Ensuite, déplacez ces éléments dans le trou correspondant à l'extrémité opposée de l'extrusion de la clôture principale.



4. Insérez l'extension (A) dans l'extrémité opposée de l'extrusion de la clôture principale (B). Veillez à bien aligner l'écrou rectangulaire (C) que vous avez déplacé à l'étape précédente avec le rail en T de l'extension au fur et à mesure qu'elle est insérée.



(Clôture illustrée ci-dessus par une vue en coupe.)

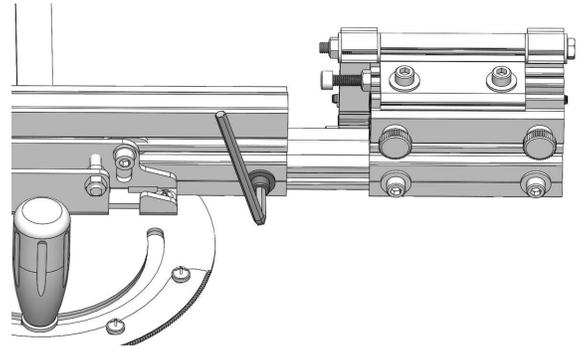
5. Si nécessaire, remplacez la règle dans l'extrusion de la clôture principale par la règle inversée fournie. Pour enlever la règle actuelle, faites-la glisser le long de la fente où elle est montée et installez l'autre règle à sa place en la faisant passer dans l'extrémité de la fente extrudée.

Si nécessaire, remplacez la règle inférieure de l'extension par la règle inversée fournie. Les chiffres les plus bas de cette règle devraient être les plus éloignés de la lame. Pour enlever la règle actuelle, faites-la glisser le long de la fente où elle est montée et installez l'autre règle à sa place en la faisant passer dans l'extrémité de la fente extrudée.

! IMPORTANT:

Si vous avez suivi les instructions de **METTEZ À ZÉRO LA RÈGLE DE LA CLÔTURE** sur la page 20 du chapitre **ÉTALONNAGE**, le fait d'inverser l'extension et/ou de remplacer les règles comme indiqué ci-dessus vous obligera à répéter cette procédure d'étalonnage.

6. Réglez l'extension à la longueur souhaitée et bloquez la position choisie en serrant le boulon à tête creuse avec la clé hexagonale de 5 mm fournie.



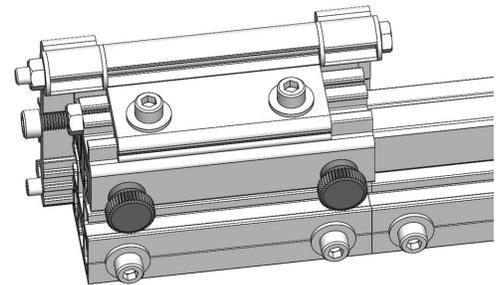
UTILISATION DU SYSTÈME DE DOUBLE BUTÉE

La butée réglable incluse avec votre Jauge à onglets à échelle est pratique et précise pour faire des coupes répétées de la même longueur. Suivez les instructions suivantes pour exploiter au mieux le système de butée.

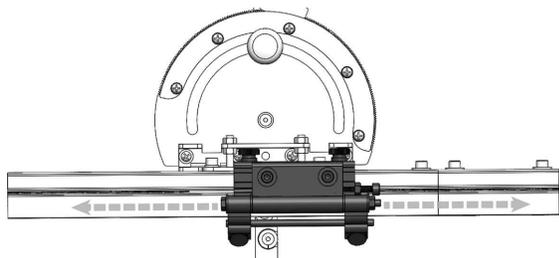
Positionner la double butée - Réglages sommaires

Le chariot sur lequel est montée la double butée peut être repositionné le long de la rainure en T située en haut de la clôture en procédant comme suit.

1. Desserrez les deux vis à oreilles en nylon à l'arrière de l'assemblage de la double butée au moins d'un tour complet. Poussez légèrement le chariot de la butée vers l'avant avant de le déplacer de son emplacement actuel le long du haut de la clôture.

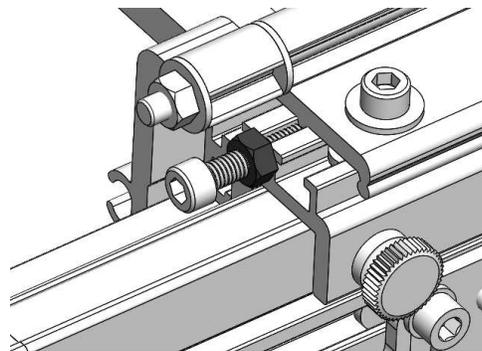


2. Positionnez la double butée à la distance de la lame ou de la fraise de votre machine qui correspond à la longueur de coupe souhaitée.

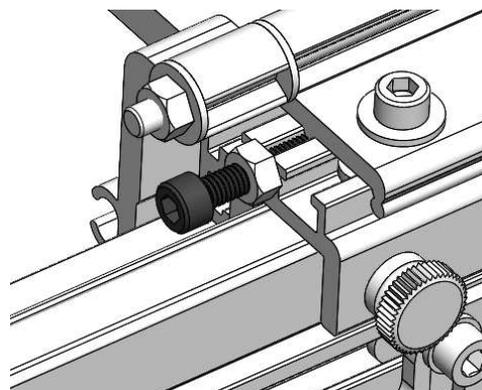


3. Verrouillez la position sélectionnée de la double butée en resserrant les vis à oreilles en nylon à l'arrière de la double butée. NE serrez PAS trop.

3. Desserrez l'écrou en nylon du boulon de réglage précis illustré. (Aucun outil requis.)



4. En tournant le boulon de réglage précis (mis en évidence dans la figure ci-dessous), vous pouvez déplacer la position de la double butée vers la gauche (dans le sens antihoraire) ou vers la droite (dans le sens horaire).



5. Une fois la position de la butée définie, resserrer l'écrou en nylon du boulon de réglage précis (illustré à l'étape 3). Pas besoin d'outils ici. Il suffit de le serrer à la main.
6. Resserrez les boulons à tête creuse qui ont été desserrés à l'étape 2.

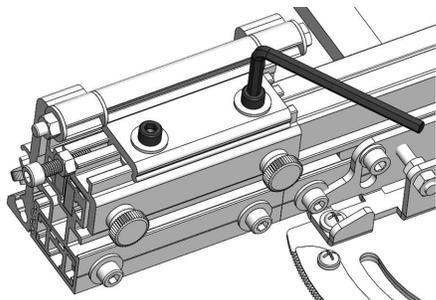
! IMPORTANT:

Pour assurer une lecture précise de la règle montée sur la clôture de votre Jauge à onglets à échelle, consultez le chapitre **ÉTALONNAGE** de ce manuel et lisez **METTES À ZÉRO LA RÈGLE DE LA CLÔTURE** sur la page 20 pour obtenir des instructions.

Positionner la double butée - Réglages précis

La fonction de réglage précis de la butée de votre Jauge à onglets à échelle permet un ajustement plus délicat qui n'est parfois pas possible avec la méthode de positionnement de la butée décrite ci-dessus. Utilisez les étapes suivantes pour tirer le meilleur parti de cette fonction de précision.

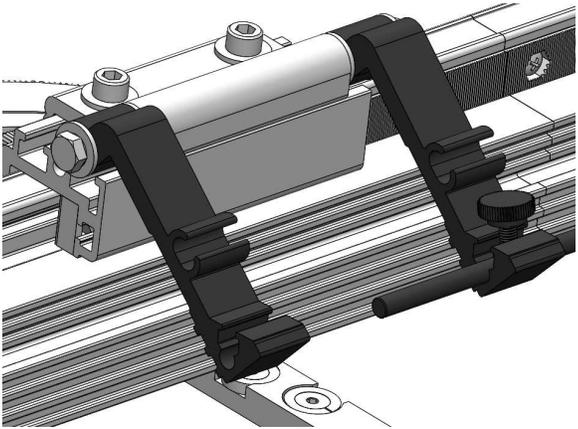
1. Réglez une position sommaire de la butée en suivant les instructions de **Positionner la double butée - Réglages sommaires** ci-dessus.
2. Desserrez les boulons à tête creuse indiqués dans la figure ci-dessous.



Utilisation des deux butées de manière indépendante

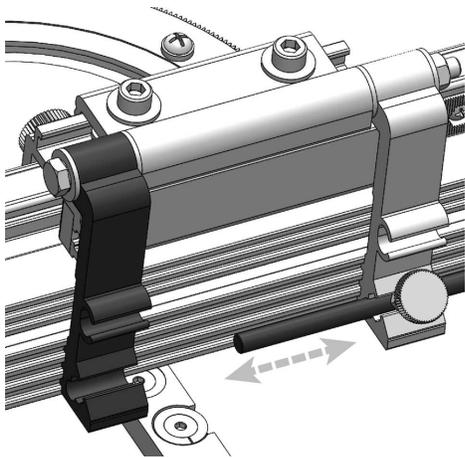
La double butée de votre Jauge à onglets à échelle comprend en fait deux butées en une.

Vous pouvez découpler les deux butées en déplaçant ou en tirant la tige d'acier en bas de la butée, de sorte qu'elles puissent être utilisées ou rétractées indépendamment l'une de l'autre.



Cette caractéristique permet de déterminer des butées pour plusieurs longueurs de coupe en réglant une seule fois la position du chariot de butée. Suivez les étapes ci-dessous pour régler les positions de longueur de coupe pour chaque butée.

Selon les coupes à effectuer, vous pouvez maintenant retirer complètement la tige d'acier et la mettre de côté.

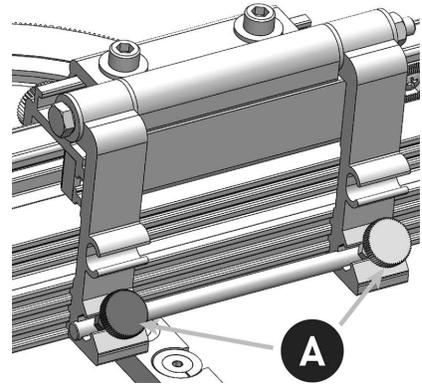


Sinon, vous pouvez repositionner la longue tige d'acier dans l'un ou l'autre des butées (faites-la glisser vers la gauche ou vers la droite) et la verrouiller en place avec une seule des vis à oreilles (comme illustré ci-dessus). La pointe de la tige devient ainsi la butée de votre pièce à usiner.

Pour plus de flexibilité, deux tiges plus courtes (38 mm) sont fournies avec votre Jauge à onglets à échelle et peuvent être positionnées et verrouillées avec les vis à

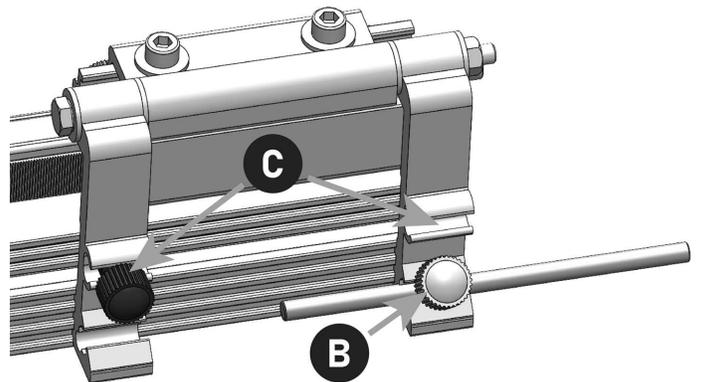
oreilles selon les besoins, en utilisant les mêmes méthodes que celles décrites ci-dessus.

1. Desserrez les deux vis à oreilles (A) près de l'extrémité des butées.



AVERTISSEMENT:

Si la configuration choisie fait qu'une ou deux vis à oreilles ne sont pas engagées dans la tige de butée réglable, veillez à ce qu'elles ne se désengagent pas pendant les opérations de coupe. Vous pouvez (B) bloquer la vis à oreilles dans son emplacement normal (même en l'absence de la tige), retirer complètement la vis à oreilles et la mettre de côté, ou (C) la verrouiller dans son emplacement de rangement, comme illustré ci-dessous.



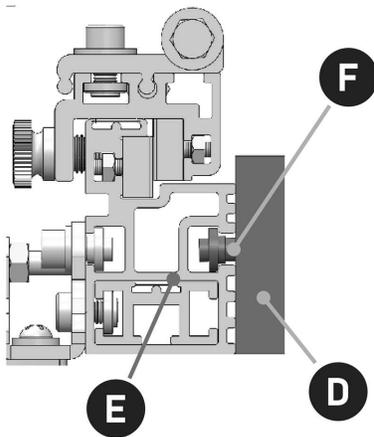
Les bras de la double butée sont articulés indépendamment, ce qui permet de les abaisser ou de les rétracter selon les besoins pour obtenir une des deux longueurs de butée que vous venez de régler. Il est également possible de rétracter les deux butées pour recevoir une pièce à usiner qui requiert le maintien de toute la longueur de la clôture et au-delà.

Utilisation de la double butée avec une clôture sacrificielle

AVERTISSEMENT:

Si une clôture sacrificielle est ajoutée à la jauge à onglets, veillez à la fixer fermement à la clôture d'usine. Le non-respect de cette consigne peut provoquer un contrecoup et des blessures graves.

Vous pouvez ajouter un matériau approprié (D) (non fourni) sécurisé à l'avant de la clôture en aluminium (E) de votre Jauge à onglets à échelle en exploitant la rainure en T qui s'étend sur toute la longueur de la face de la clôture. Il faut également une paire de boulons M6x19mm avec des écrous rectangulaires M6 (F) (non fournis).

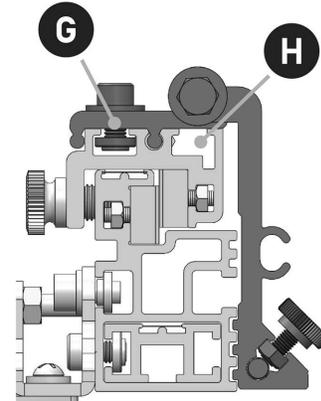


Cette modification optionnelle ajoute notamment de la polyvalence à votre système de clôture :

- Elle rallonge votre clôture pour offrir un maintien supplémentaire aux pièces de plus grande taille.
- Après avoir sécurisé la pièce sacrifiée et effectué une première coupe, celle-ci sert maintenant de référence visuelle à l'endroit où la lame passe. Cette fonction est utile pour aligner une pièce à usiner pour la coupe suivante.
- Lors des coupes, les déchets à droite de la lame sont maintenus et déplacés en toute sécurité derrière la lame. C'est le cas quand la profondeur de coupe est inférieure à la hauteur de la clôture sacrificielle. (Si la hauteur de la lame était réglée trop haut, le matériau de la clôture sacrificielle passant derrière la lame serait complètement coupé).

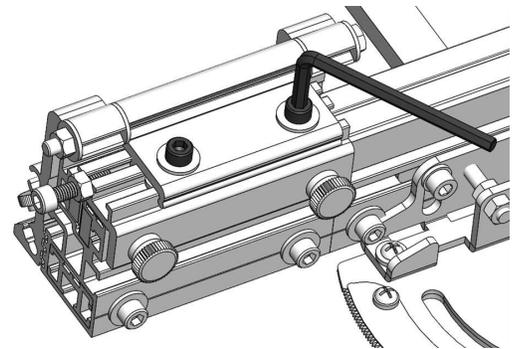
La double butée peut être utilisée avec cette modification si le matériau ajouté ne dépasse pas la hauteur de la clôture en aluminium et 3/4 pouces (19 mm) d'épaisseur.

Lorsque vous utilisez une clôture sacrificielle avec votre Jauge à onglets à échelle, la double butée peut toujours être utilisée, mais elle doit d'abord être repositionnée de la fente arrière (G) de l'extrusion du chariot de la double butée vers la fente avant (H).

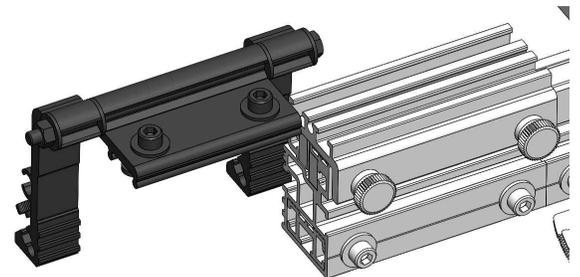


Effectuez les étapes suivantes pour déplacer la butée pour l'utiliser avec une clôture sacrificielle (D).

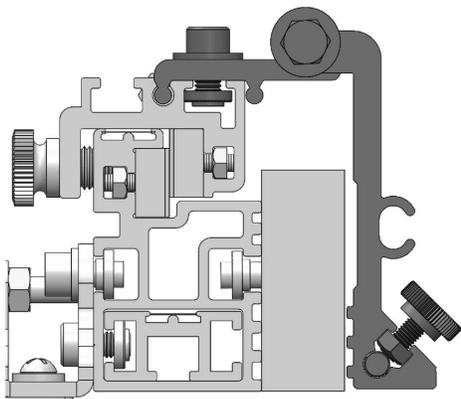
1. Desserrez les boulons à tête creuse indiqués dans l'image ci-dessous.



2. Faites glisser la butée hors de la rainure en T arrière du chariot et déplacez-la vers la fente avant.



3. Serrez les boulons à tête creuse que vous avez desserrés à l'étape 1.



Le remontage est ainsi terminé. L'image ci-dessus montre la butée dans la fente avant du chariot pour assurer le dégagement nécessaire à la clôture sacrificielle (également illustrée).

! **IMPORTANT:**

Si vous avez suivi la procédure décrite dans **METTEZ À ZÉRO LA RÈGLE DE LA CLÔTURE** sur la page 20 de ce manuel d'utilisation, le déplacement de la double butée comme décrit ci-dessus nécessitera de répéter cette procédure d'étalonnage.

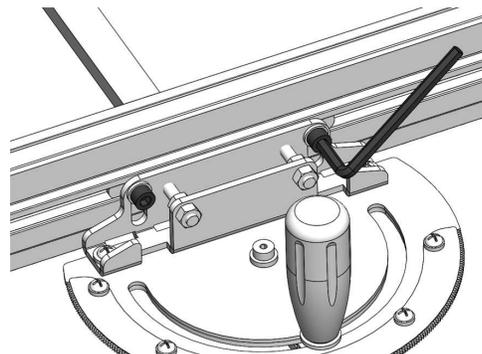
ÉTALONNAGE

Votre Jauge à onglets à échelle est fabriquée avec précision par SawStop et est parfaitement fonctionnelle dès sa sortie de l'emballage. Comme l'utilisateur final a besoin d'effectuer des réglages minutieux, votre jauge à onglets a été conçue pour être étalonnée de différentes façons. Les instructions concernant ces ajustements sont présentées ci-dessous.

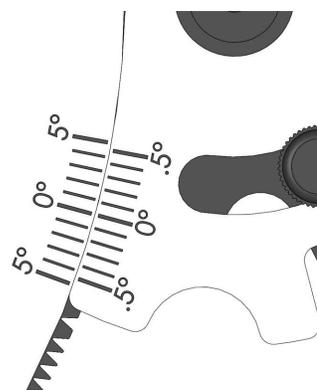
METTRE À L'ÉQUERRE L'ANGLE DE LA JAUGE

Votre Jauge à onglets à échelle SawStop devrait arriver déjà étalonnée et à l'équerre en sortant de son emballage. Suivez les étapes ci-dessous si vous constatez qu'un ajustement est nécessaire.

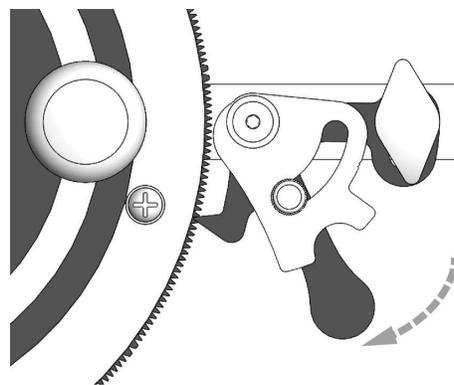
1. En utilisant la clé hexagonale de 5 mm fournie, desserrez les boulons à tête hexagonale indiqués dans l'image ci-dessous et retirez l'extrusion de la clôture du corps de la jauge à onglets.



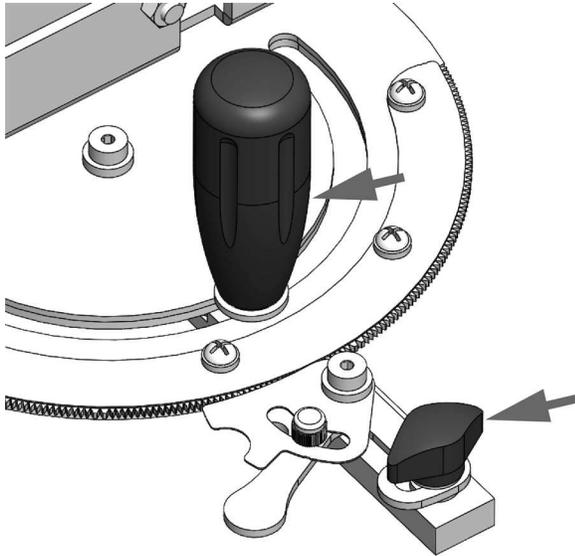
2. Réglez l'angle de la jauge sur 0°.



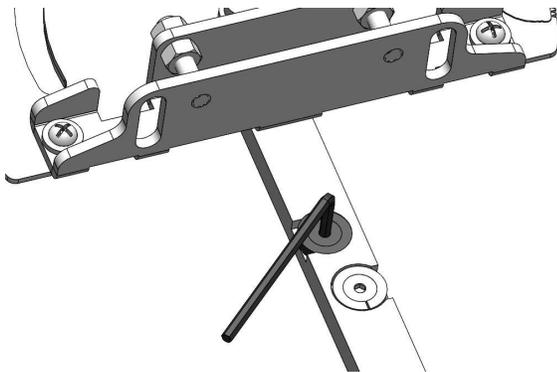
3. Engagez le *Positionneur pivotant* avec le rapporteur.



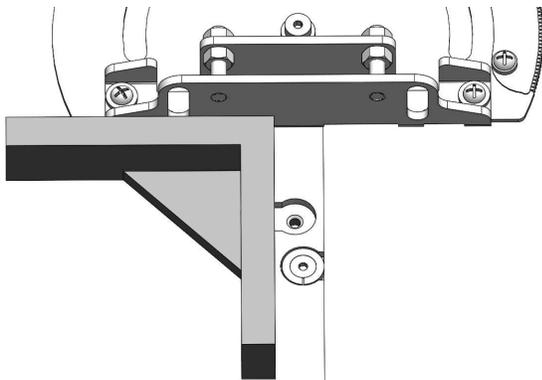
4. Serrez la *Poignée* et le *Bouton de verrouillage du positionneur*.



5. Retirez votre Jauge à onglets à échelle de la fente d'onglet de votre scie et retirez le disque de guidage de la barre d'onglet, comme indiqué.

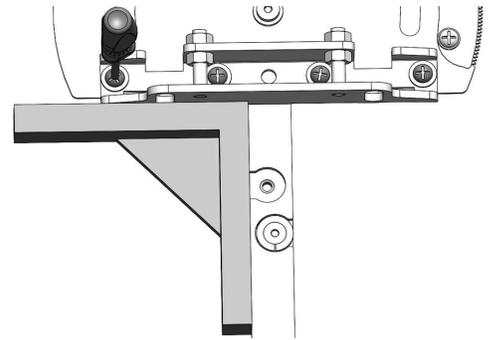


6. En utilisant une équerre de référence, alignez la clôture contre la *barre d'onglet* et la tête de la clôture.



7. En utilisant l'équerre positionnée à gauche et à droite de la *barre d'onglet*, déterminez si la jauge à onglets n'est pas d'équerre. S'il y a un écart ou un jour entre la lame de l'équerre et la tête de la clôture ou la *barre d'onglet*, effectuez les étapes suivantes pour corriger cela :

- a. Desserrez les quatre vis cruciformes qui maintiennent la tête de la jauge à onglets à la base. Cela crée un léger jeu entre ces deux composants de la jauge à onglets.



- b. Alignez la tête de la clôture sur la *barre d'onglet* en utilisant une équerre de référence comme indiqué ci-dessus, puis resserrez les quatre vis cruciformes que vous avez desserrées à l'étape a.
- c. Vérifiez à nouveau que votre Jauge à onglets à échelle est bien d'équerre après avoir resserré les vis. Desserrez les vis et procédez aux ajustements nécessaires jusqu'à obtenir une précision satisfaisante.
- d. Quand vous avez terminé, remplacez l'extrusion de la clôture sur le corps de la Jauge à onglets à échelle et remettez en place le disque de guidage que vous avez retiré à l'étape 5.
- e. Vérifiez que toutes les fixations réglées pendant cette opération sont bien serrées.

METTRE À L'ÉQUERRE LA JAUGE À ONGLETS À ÉCHELLE ET LA SCIE

1. Vérifiez que la lame de votre scie est parallèle à la fente de la jauge à onglets de votre scie. Réglez le tourillon ou la table de la scie conformément aux instructions fournies par son fabricant.
2. Si nécessaire, effectuez les étapes de la section précédente, **Mettre à l'équerre l'angle de la jauge** pour vous assurer que la clôture de la Jauge à

onglets à échelle est perpendiculaire à la barre d'onglet.

3. Une fois la scie éteinte et débranchée, relevez complètement la lame.
4. Utilisez une équerre de référence contre le plat de la lame et votre Jauge à onglets à échelle pour vérifier la perpendicularité.



IMPORTANT:

Assurez-vous que le contact entre l'équerre de référence et la lame est limité au plat de la lame. Évitez de placer l'équerre contre les dents de la lame de scie, car cela fausserait la lecture.

5. S'il y a un écart ou un jour entre la lame de l'équerre et la lame de scie ou la clôture de la Jauge à onglets à échelle, cela peut être dû à l'une des causes suivantes ou à une combinaison de celles-ci :
 - a. La lame de scie n'est pas parallèle à la fente d'onglet de la scie. Pour résoudre ce problème, réglez le tourillon ou la table de la scie conformément aux instructions fournies par son fabricant pour mettre la lame en parallèle avec la fente de la jauge à onglets.
 - b. La tête de la Jauge à onglets à échelle n'est pas perpendiculaire à sa barre d'onglet. Pour résoudre ce problème, voir voir page 18

METTEZ À ZÉRO LA RÈGLE DE LA CLÔTURE

Les règles montées sur la clôture peuvent être utilisées en conjonction avec la double butée réglable pour réaliser des coupes faciles à reproduire. Les étapes de l'étalonnage sont différentes pour la règle sur l'extrusion principale de la clôture par rapport à la règle inférieure de l'extension de clôture. Pour une utilisation optimale de votre Jauge à onglets à échelle, procédez à l'étalonnage des deux règles.

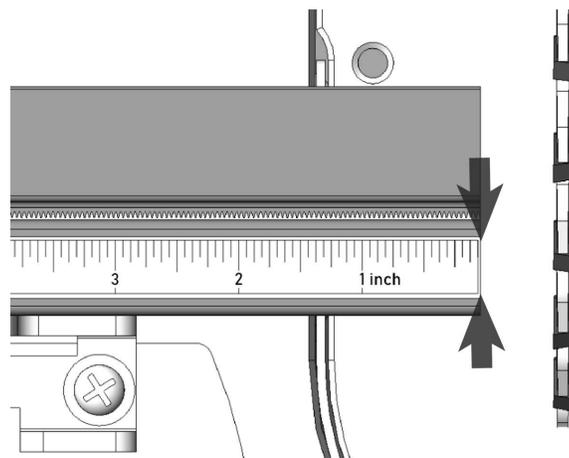
Les illustrations ci-dessous partent du principe que la Jauge à onglets à échelle est actuellement configurée pour être utilisée dans la fente d'onglet de la scie sur table, à gauche de la lame, et que les règles préinstallées sur votre Jauge à onglets à échelle sont montées. Si vous suivez ces étapes d'étalonnage et que vous décidez ensuite d'inverser

la configuration de votre Jauge à onglets à échelle pour l'utiliser dans la fente d'onglet de droite (voir **Inverser l'extension de la clôture** sur la page 13), il faudra alors répéter ces procédures d'étalonnage.

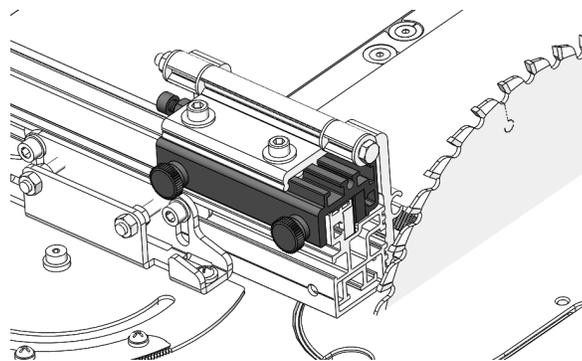
Étalonnage de la règle principale de clôture

Suivez ces étapes pour ajuster la position des butées sur le chariot et garantir la précision de la règle sur l'extrusion principale de la clôture.

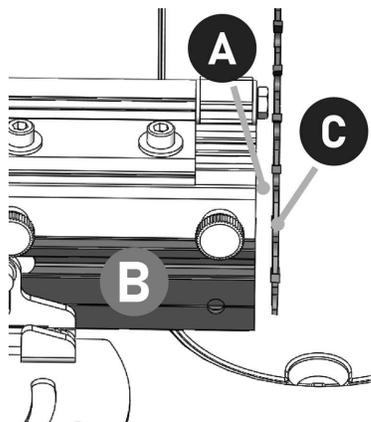
1. Confirmez que la règle installée sur la clôture a le zéro réglé sur le bord de l'extrusion de la clôture la plus proche de la lame. Corrigez la position de la règle si nécessaire.



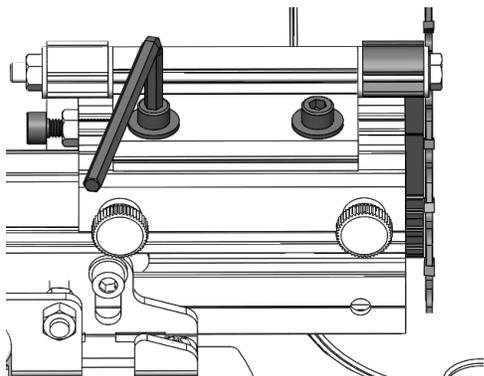
2. Desserrez les vis à oreilles en nylon à l'arrière du chariot de la butée et positionnez le bord du chariot de manière à ce qu'il soit aussi au niveau du zéro de la règle de la clôture.



3. Réglez l'espace (A) entre le bord de la clôture (B) et la lame de scie (C) à environ 3/8 pouces (9,5 mm) de la lame. (Voir **Réglage de la distance de sécurité de la clôture à la lame** sur la page 12 pour obtenir des instructions.)



4. Desserrez les boulons à tête creuse indiqués dans la figure ci-dessous de manière à ce que l'ensemble du bras puisse se déplacer librement. Faites glisser le bras de manière à ce que le bord de la butée soit à peine en contact avec les côtés des dents de la lame de scie. Veillez à ne pas faire dévier la lame.



! IMPORTANT:

Il est essentiel pour ce processus d'étalonnage que la butée fasse contact avec le bord des dents de la lame (comme décrit à l'étape 4) et non avec le plat de la surface en acier de la lame. Les dents sont généralement plus larges que l'acier de la lame, et ce détail est important pour la précision.

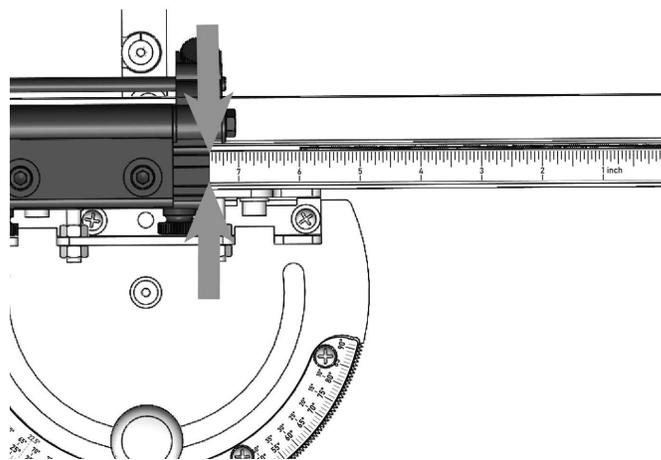
5. La fonction de réglage précis de la butée est utile pour la positionner. (Voir **Positionner la double butée - Réglages précis** sur la page 15 pour obtenir

des instructions.) Le but est encore une fois que le bord d'attaque du bras fasse à peine contact avec les dents de la lame.

Une fois la scie éteinte et débranchée, faites tourner manuellement la lame plusieurs fois pour vérifier que les dents n'accrochent pas le bord de la butée. L'acier de la lame peut néanmoins « sonner » légèrement quand les dents passent devant la butée.

6. Resserrez les boulons à tête hexagonale desserrés à l'étape 4.

Cette étape d'étalonnage est maintenant terminée et la règle intégrée peut être utilisée pour obtenir des longueurs de coupe précises. Vous pouvez lire la règle sur le bord du chariot mobile de la butée. Serrez les vis à oreilles en nylon après avoir positionné le chariot de la butée. Ne serrez pas trop.

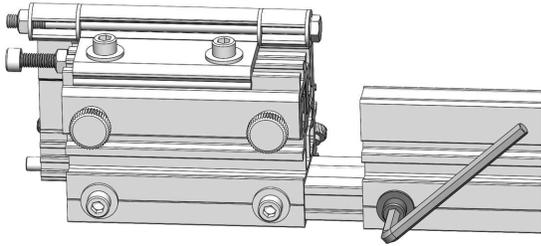


Voir le chapitre **UTILISATION DU SYSTÈME DE DOUBLE BUTÉE** sur la page 14 pour plus d'instructions.

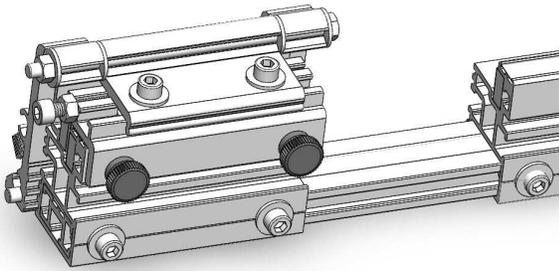
Étalonnage de la règle de l'extension de clôture

Suivez ces étapes pour étalonner la règle inférieure qui est exposée quand l'extension de clôture est utilisée. Un mètre ruban précis sera nécessaire pour effectuer cet étalonnage.

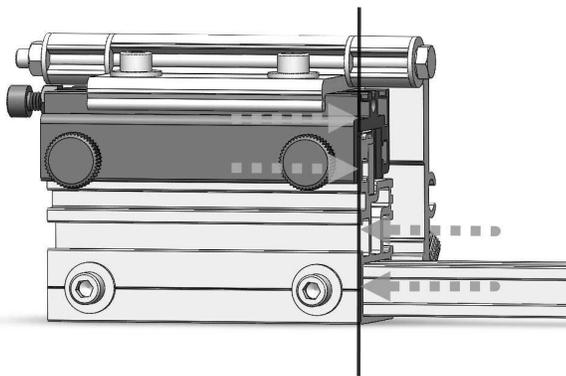
1. En utilisant une clé hexagonale de 5 mm, desserrez le boulon à tête creuse de l'extension de clôture illustrée, et rallongez la clôture de quelques centimètres comme indiqué.



2. Desserrez les deux vis à oreilles en nylon à l'arrière de l'assemblage de la double butée au moins d'un tour complet. Poussez légèrement le chariot de la butée vers l'avant avant de le déplacer de son emplacement actuel le long du haut de la clôture.

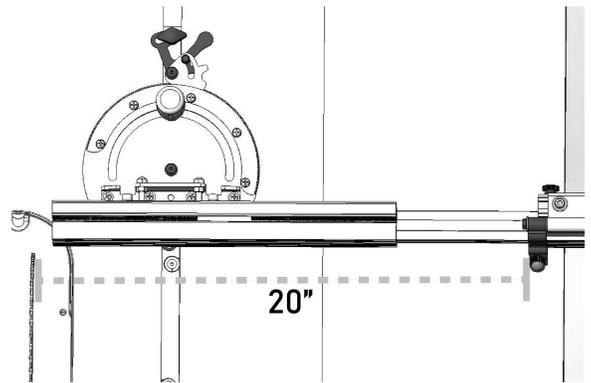


3. Positionnez le bord du chariot de butée le plus proche de la lame de manière à ce qu'il soit parfaitement aligné avec le bord de la grande extrusion à l'extrémité de l'extension, comme illustré.



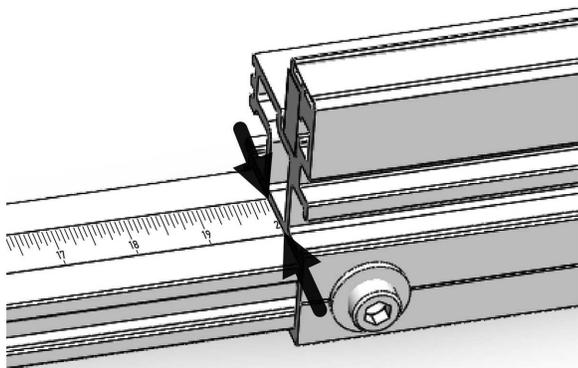
Ensuite, fixez le chariot de la butée avec les vis à oreilles que vous avez desserrées à l'étape précédente. Ne serrez pas trop.

4. Tirez davantage sur l'extension télescopique et vérifiez que la bonne règle est installée dans l'extension. Les chiffres les plus bas de cette règle devraient être les plus éloignés de la lame. Si ce n'est pas le cas, une règle inversée a été fournie avec votre Jauge à onglets à échelle et doit alors être installée. Pour enlever la règle actuelle, faites-la glisser le long de la fente où elle est montée et installez l'autre règle à sa place en faisant passer dans l'extrémité de la fente extrudée.
5. Allongez l'extension télescopique jusqu'à ce que la butée la plus proche de la lame soit positionnée à une distance connue de la lame. Dans l'exemple présent, nous mesurons 20 pouces en utilisant un ruban à mesurer placé devant la jauge à onglets. Pour plus de précision, mesurez à partir du côté des dents de la lame plutôt qu'à partir du plat de la lame.



6. Resserrez le boulon de retenue de l'extension de clôture desserré à l'étape 1 pour verrouiller l'extension à cette position de 20 pouces. Confirmez la mesure avec votre ruban à mesurer après avoir serré le boulon et effectuez des ajustements le cas échéant.

7. Regardez la règle de clôture inférieure à l'endroit où la barre d'extension rencontre l'extrusion de la clôture principale. Si elle n'indique pas précisément 20 pouces, ajustez la position du ruban de mesure dans la barre d'extension jusqu'à obtenir une lecture précise de 20 pouces.



Le ruban de mesure est maintenu dans l'extrusion d'extension par un effet de frottement et n'est pas collé. De par sa conception, elle ne peut pas bouger librement, mais avec un peu d'effort, elle peut être ajustée comme indiqué.

La règle de l'extension de la clôture est maintenant étalonnée.

Lorsque vous utilisez la butée en conjonction avec l'extension de clôture (mesures supérieures à 362 mm (14 1/4")), vous devez lire la mesure à partir de la règle inférieure à l'endroit où la barre d'extension rencontre l'extrusion de la clôture principale, comme indiqué à l'étape 7.



IMPORTANT:

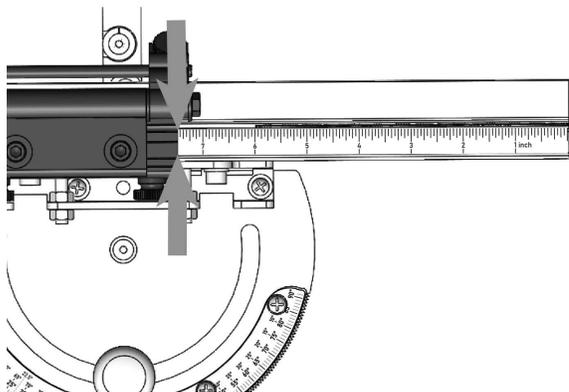
Pour obtenir des mesures précises lors de l'utilisation de la butée en conjonction avec l'extension télescopique de la clôture, commencez toujours par positionner le chariot de la butée comme décrit ci-dessus à l'étape 3.

NOTE:

Si vous devez refaire l'étalonnage de la règle de la clôture principale ou modifier le réglage de la précision de la butée, vous devrez recommencer les étapes d'étalonnage de la règle de l'extension.

Comment interpréter les règles

Lorsque vous réglez la butée pour des mesures allant jusqu'à 14 1/4 pouces (362 mm), vous devez lire la règle supérieure sur l'extrusion de la clôture principale au niveau du bord du chariot de la butée le plus proche de la lame.



DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	SOLUTION
Coupes en angle imprécises.	Les coupes en angle peuvent ne pas être précises à cause d'un mauvais alignement de la jauge à onglets avec la lame de la scie.	Reportez-vous au chapitre ÉTALONNAGE sur la page 18 du présent manuel pour connaître les procédures détaillées à suivre pour assurer l'alignement correct de la lame sur la jauge à onglets et la fente d'onglet.
Barre d'onglet mal ajustée dans la fente de la table.	La jauge à onglets peut être desserrée et être déplacée pendant l'utilisation, ce qui provoque des coupes imprécises.	Consultez le chapitre AJUSTEMENT DE LA BARRE D'ONGLET sur la page 5 du présent manuel pour connaître les procédures détaillées permettant de corriger ce problème.
La pièce à usiner glisse.	La pièce à usiner peut glisser pendant la coupe, ce qui rend la coupe imprécise.	Vérifiez la <i>Poignée</i> de la jauge à onglets et confirmez que son serrage est suffisant avant de commencer les opérations de coupe. Assurez-vous aussi de maintenir fermement votre pièce à usiner contre la clôture de la jauge à onglets pendant les opérations de coupe.
La jauge à onglets se bloque en déplaçant le matériau sur la table.	La jauge à onglets peut se bloquer ou se coincer pendant l'utilisation, ce qui empêche de réaliser des coupes précises.	Vérifiez qu'il n'y a pas de débris ou de sciure de bois qui pourraient gêner les mouvements de la jauge à onglets. Avant toute utilisation, nettoyez soigneusement la jauge à onglets, la surface de la table de la scie et les fentes d'onglet. Dans de rares cas, il peut y avoir de légères imperfections dans le fraisage de la fente d'onglet de votre instrument. Il peut être nécessaire d'utiliser avec précaution et à bon escient une fine lime métallique pour réduire les aspérités sur la paroi latérale de la fente d'onglet pour corriger ce problème.
La clôture n'est pas perpendiculaire à la table de la scie.	Le support sur lequel la clôture est installée doit être légèrement ajusté.	La clôture de la Jauge à onglets à échelle est réglée en usine pour être d'équerre par rapport à la table de la scie, ce qui réduit le besoin de procéder à des réglages supplémentaires. Si vous voulez effectuer des modifications, un bulletin de service détaillé peut être téléchargé sur SawStop.eu/support ou SawStop.uk/support .

REMARQUES



REMARQUES



REMARQUES





SawStop.eu

SawStop.uk

SalesEurope@SawStop.com

SupportEurope@SawStop.com

SawStop 11555 SW Myslony St, Tualatin, OR 97062 USA
TTS Europe SE 73240 Wendlingen a.N., DE
UK Rep Authorised Rep Compliance Ltd., ARC House,
Thurnham, Lancaster, LA2 0DT, UK.

85-007804-00
Rev A - 08142024