



Model TSA-FOT-I

FOLDING OUTFEED TABLE MANUAL D'UTILISATION



85-008295-00
Rev A - 05192025

TABLE DES MATIÈRES

SPÉCIFICATIONS ET OPTIONS DE CONFIGURATION	3
DÉBALLAGE	4
INSTRUCTIONS DE MONTAGE	6
INSTALLATION AVEC RALLONGE	17
INSTALLATION SANS RALLONGE	26
PLIER LA TABLE DE SORTIE	33
INSTALLER L'ASPIRATEUR DE POUSSIÈRE INTÉGRÉ	34

Copyright SawStop, LLC
Tous droits réservés

Traduction des instructions d'origine - Table de sortie pliante

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.eu ou SawStop.uk



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.

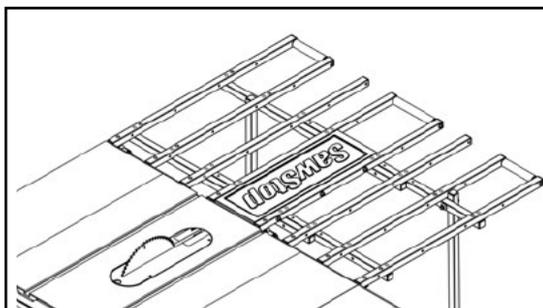
CS - Další překlady tohoto návodu jsou k dispozici na výše uvedené adrese URL.

PL - Dodatkowe tłumaczenia tej instrukcji dostępne są pod powyższym adresem WWW.

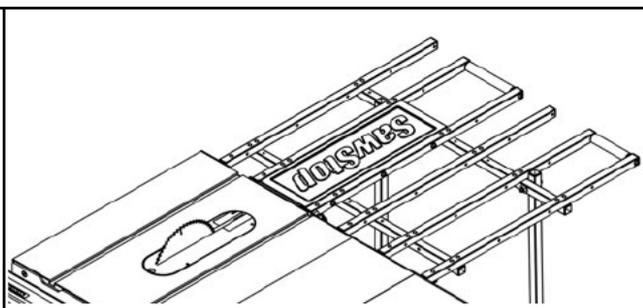
SPÉCIFICATIONS ET OPTIONS DE CONFIGURATION

! IMPORTANT:

Si vous avez acheté la **Table de sortie pliante SawStop** et une **Table de coupe transversale coulissante SawStop** (TSA-SA48 ou TSA-SA70), installez d'abord la Table de coupe transversale coulissante. Enlever la rallonge gauche de votre scie fait partie des options de configuration quand vous installez une Table de coupe transversale coulissante SawStop. Votre décision concernant la configuration souhaitée pour la Table de coupe transversale coulissante déterminera si vous devez suivre les instructions d'assemblage **AVEC RALLONGE** ou **SANS RALLONGE** du présent manuel.



Avec rallonge



Sans rallonge

i NOTE:

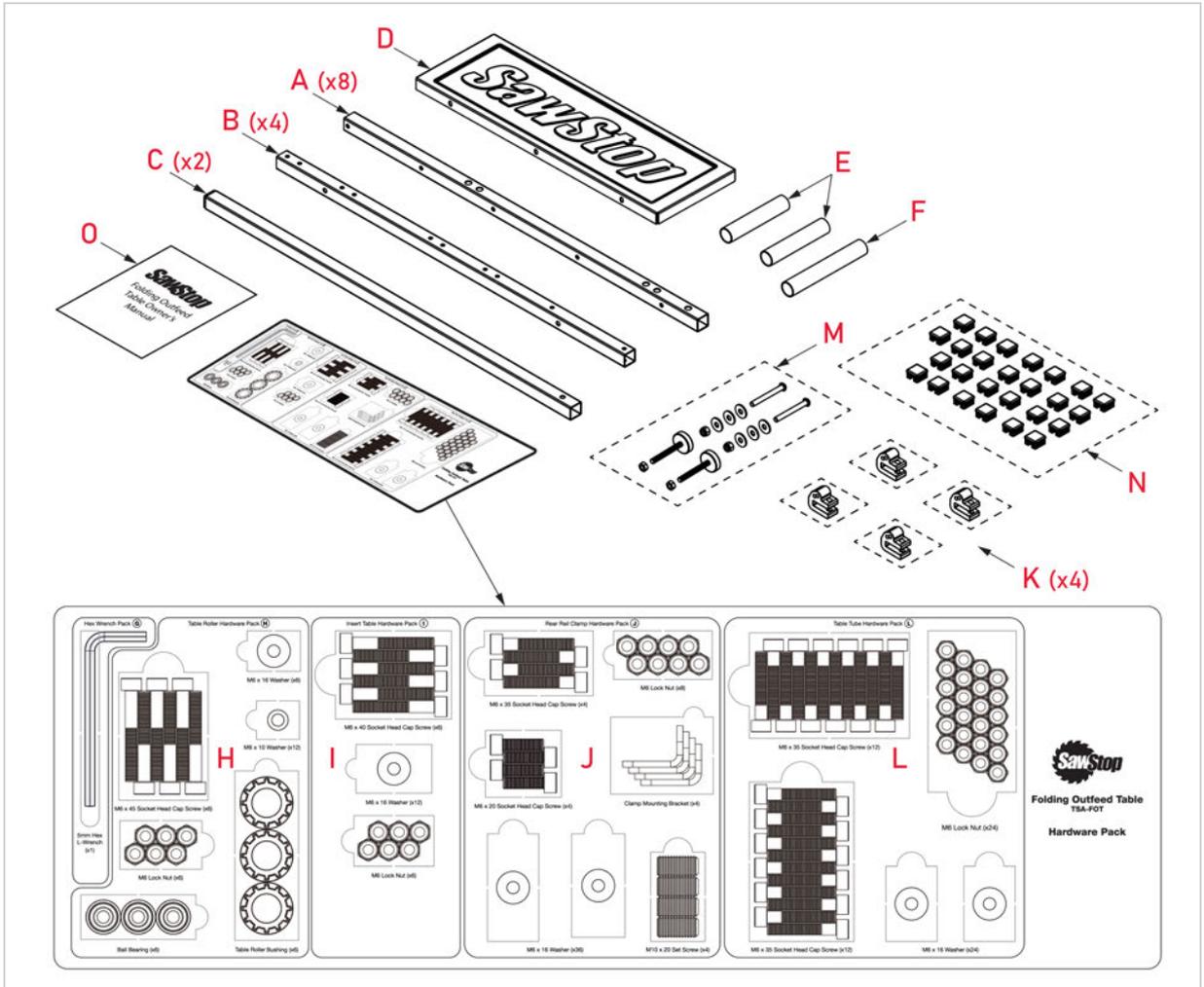
Si vous installez **Table de sortie pliante SawStop** et l'**Aspirateur de poussière intégré SawStop**, terminez d'abord l'installation de la Table de sortie pliante. Consultez également les instructions pertinentes de sur la page 34 du présent manuel.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Dimensions de la table de sortie	1124 mm x 816 mm avec rallonge gauche INSTALLÉE 806,5 mm x 816 mm avec rallonge gauche RETIRÉE
Compatibilité du système de guides et de la scie	<ul style="list-style-type: none">Scie d'ébéniste professionnelle avec Guide T-Glide Advance
Poids net	16,8 kg
Capacité de poids	113 kg

DÉBALLAGE

Avant de commencer l'installation de la Table de sortie pliante, repérez ses kits de visserie, ainsi que le rail arrière et les fentes d'onglet de votre scie sur table. Toute la visserie nécessaire à l'installation de la table de sortie pliante est fournie dans les kits de visserie et est expédiée avec le carton d'emballage de la Table de sortie pliante. Déballez soigneusement les pièces et vérifiez que vous avez bien reçu tous les éléments indiqués ci-dessous.



i NOTE:

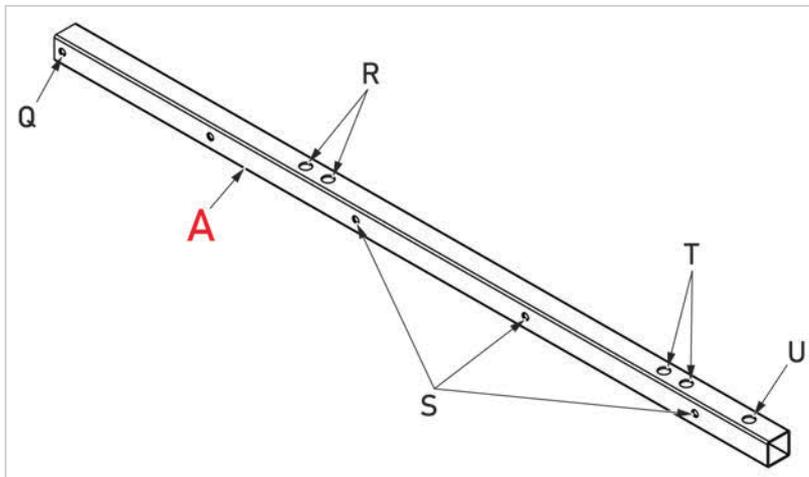
Les lettres et les numéros des principaux composants et de la visserie ci-dessous sont également mentionnés sur le kit de visserie et dans les instructions d'assemblage qui commencent à la page suivante. Pendant l'assemblage, cette page peut vous être utile.

- A. Tube de table (8)
- B. Tube de support de table (4)
- C. Pied de support (2)
- D. Insert de table (1)
- E. Petit rouleau de table (2)
- F. Grand rouleau de table (1)
- G. Clé Allen de 5 mm
- H. Kit de visserie pour rouleau de table :
 - 1. Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 45 (6)
 - 2. Rondelle M6 x 10 (12)
 - 3. Roulement à billes (6)
 - 4. Douille de rouleau de table (6)
 - 5. Rondelle M6 x 16 (6)
 - 6. Contre-écrou M6 (6)
- I. Kit de visserie pour insert de table :
 - 1. Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 40 (6)
 - 2. Rondelle M6 x 16 (12)
 - 3. Contre-écrou M6 (6)
- J. Kit de visserie pour bride de rail arrière :
 - 1. Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 20 (4)
 - 2. Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (4)
 - 3. Vis de réglage M10 x 20 (4)
 - 4. Rondelle M6 x 16 (36)
 - 5. Contre-écrou M6 (8)
 - 6. Support de montage de bride (4)
- K. Kit de bride de rail arrière (4) :
 - 1. Bride de rail arrière (1)
- L. Kit de visserie pour tube de table :
 - 1. Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (24)
 - 2. Rondelle M6 x 16 (24)
 - 3. Contre-écrou M6 (24)
- M. Kit de visserie pour pied de support (1) :
 - 1. Vis à tête ronde M8 x 70 (2)
 - 2. Rondelle M8 x 20 (6)
 - 3. Contre-écrou M8 x 9 (2)
 - 4. Écrou hexagonal M8 (2)
 - 5. Pied de nivellement (2)
- N. Kit d'embout de tube (1) :
 - 1. Embout de tube (26)
- O. Manuel

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

NÉCESSITE : Kit de visserie pour rouleau de table (H) Clé Allen de 5 mm
Kit de visserie pour insert de table (I) Clé de 10 mm

La première étape du montage de la Table de sortie pliante consiste à installer les trois rouleaux de table (E et F) (voir l'inventaire sur la page 4) et à monter deux tubes de table (A) sur chaque rouleau de table. Dans le schéma ci-dessous représentant l'un des tubes de table (A), vous remarquerez le trou isolé (U) à l'extrémité gauche. Ce trou isolé doit être placé le plus près de la scie sur table. Les paires de trous sont utilisées pour monter les tubes de table (A) sur les tubes de support de table (B), et les trous isolés servent à installer les brides de rail arrière (K). Au fur et à mesure que vous progressez dans les étapes du montage, revenir à ce schéma pourra être utile.



- Q. Trou de fixation de rouleau de table
- R. Trous de fixation de tube de support de table
- S. Trous de fixation d'insert de table
- T. Trous de fixation de tube de support de table
- U. Trou de fixation de bride de rail arrière

Les trous de fixation du tube de support de table et ceux de la bride sur la surface supérieure de chaque tube de table sont plus grands que ceux de la surface inférieure des tubes de table. Cela permet d'insérer des vis à tête cylindrique à six pans creux pour fixer les tubes de table aux tubes de support de table. Toutes les paires de trous ne servent pas à fixer les tubes de table aux tubes de support de table. Des trous différents sont utilisés selon les configurations.

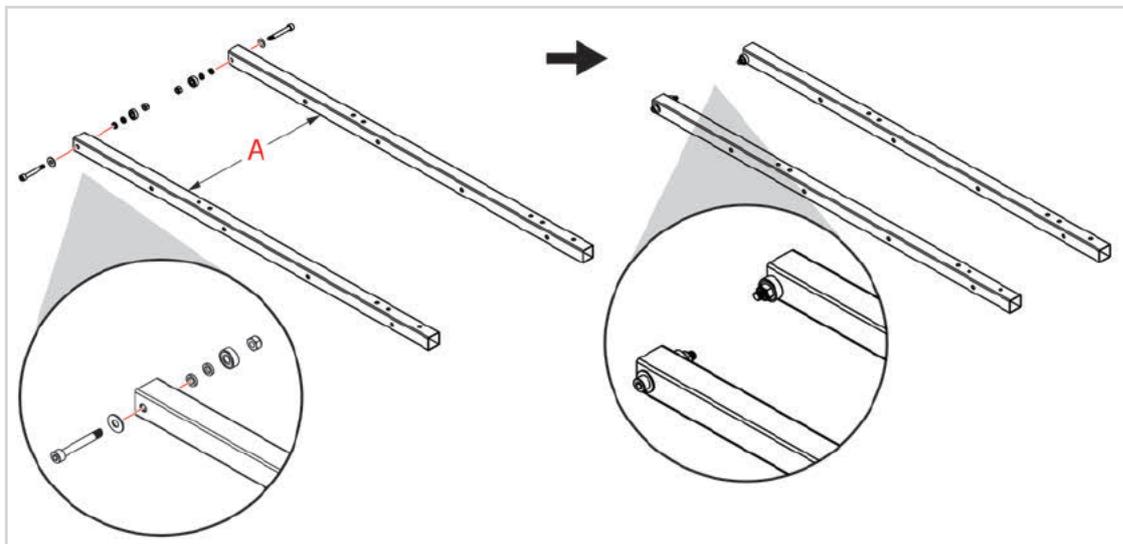
Il y a cinq trous isolés des deux côtés de chaque tube de table : ceux qui sont les plus éloignés des trous de fixation des brides servent à installer un rouleau de table sur le tube de table, et ne sont pas utilisés dans tous les tubes de table.

Les trois trous à l'arrière, de chaque côté des tubes de table, servent au montage de l'insert de table.

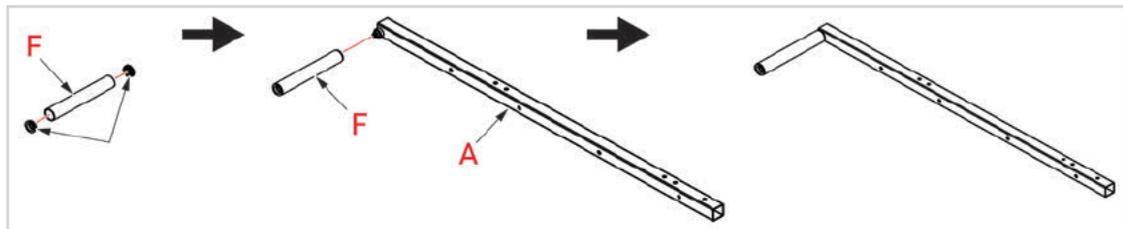
1. Placez les deux tubes de table (A) sur une surface plane, comme une table, en plaçant les cinq trous de fixation des tubes de support de table les plus grands en dessous, et les trous de fixation des rouleaux sur les côtés.

Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 45 (H1) dans une rondelle M6 x 16 (I2), puis dans les trous de fixation du rouleau dans l'un des tubes de table (A) (avec la tête de la vis à tête cylindrique à six pans creux du côté opposé à l'autre tube de table). Ajoutez ensuite deux rondelles M6 x 10 (H2), un roulement à billes (H3) et un contre-écrou M6 (H6) sur les vis à tête cylindrique. Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou.

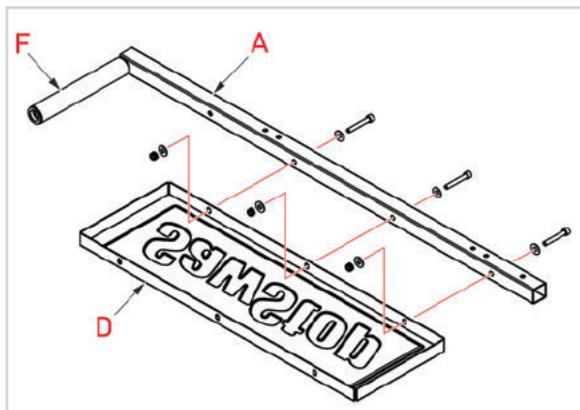
Répétez cette opération pour l'autre tube de table (A). Vous devriez maintenant avoir deux tubes de table (A) avec les plus grands trous de fixation du tube de support de table en dessous, les têtes des vis (H1) opposées l'une à l'autre, et les roulements à billes (H3) entre les tubes de table.



2. Enfoncez une douille de rouleau de table (H4) dans chaque extrémité du grand rouleau de table (F), puis enfoncez l'autre côté de l'une des douilles de rouleau de table (H4) sur l'un des roulements à billes (H3) installés précédemment sur un tube de table (A). N'installez pas encore le grand rouleau de table sur l'autre roulement à billes.



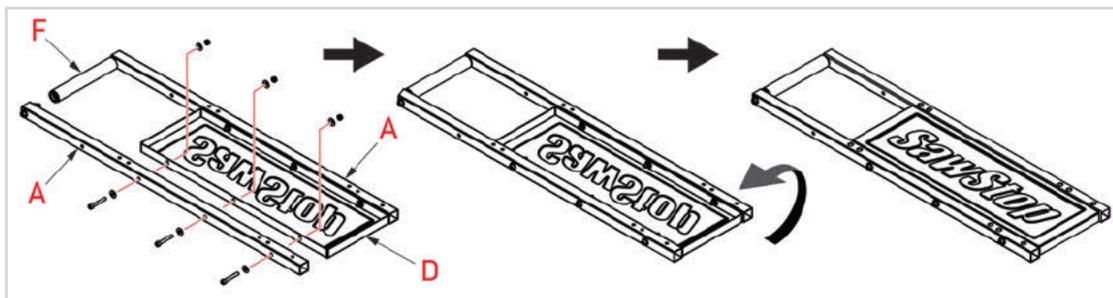
3. Placez l'insert de table (D) entre les tubes de table (A), avec le texte « SawStop » en dessous. Les trois trous de fixation sur le côté de l'insert de table seront alignés avec les trois trous de fixation de l'insert de table dans le tube de table installé sur le grand rouleau de table (F).



Soyez prudent lorsque vous positionnez l'insert de table (D) car il n'est pas encore bien fixé aux tubes et pourrait tomber ou rayer les tubes de table. Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 40 (I1) dans une rondelle M6 x 16 (I2), puis à travers l'un des trous de fixation exposés dans le tube de table et l'insert de table. Serrez-la avec une deuxième rondelle M6 x 16 (I2) et un contre-écrou M6 à l'extrémité de la vis à tête cylindrique. Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou (I3).

Répétez cette opération pour les deux autres trous de fixation dans le tube de table installé sur le grand rouleau de table et à l'insert de table.

4. Faites coulisser le deuxième tube de table (A) avec l'autre roulement à billes (H3) vers l'insert de table (D) et le grand rouleau de table (F), et enfoncez le roulement à billes dans l'extrémité ouverte de la douille du grand rouleau de table.



Alignez les trois trous de fixation de l'insert de table dans le tube de table (A) avec les trois trous de fixation restants dans l'insert de table (D). Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 40 (I1) dans une rondelle M6 x 16 (I2), puis à travers l'un des trous de fixation exposés dans le tube de table (A) et l'insert de table (D). Serrez-la avec une deuxième rondelle M6 x 16 (I2) et un contre-écrou M6 (I3) à l'extrémité de la vis à tête cylindrique. Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou.

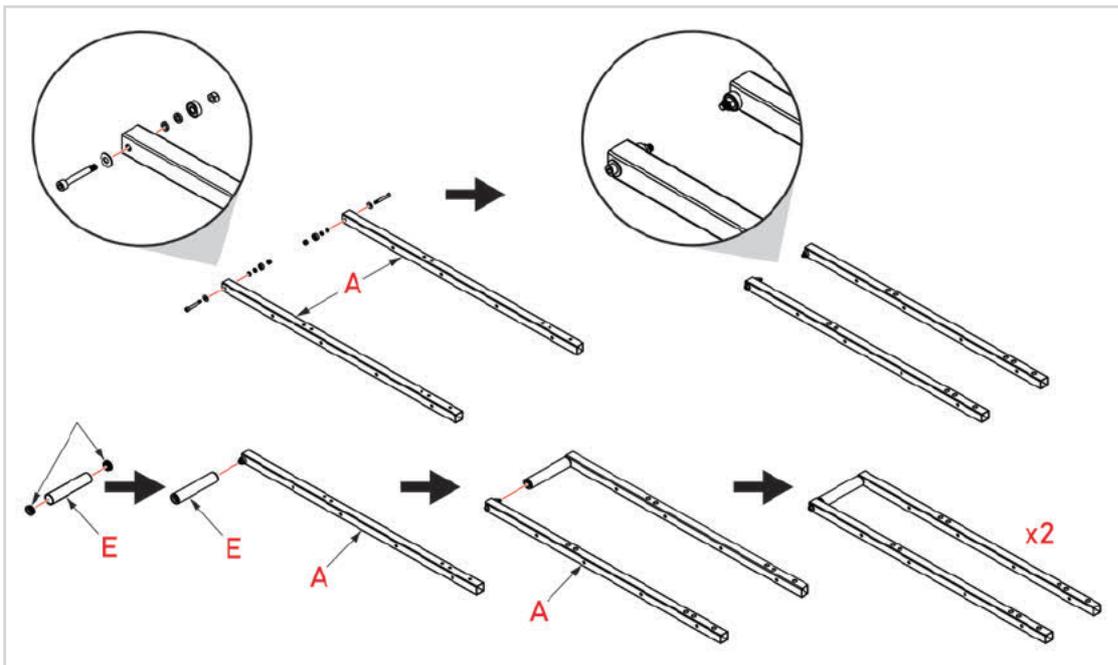
Répétez cette opération pour les deux autres trous de fixation exposés.

Retournez l'ensemble, de sorte que les trous de fixation du grand tube de support de table et le texte « SawStop » soient orientés vers le haut. Utilisez une règle pour vérifier que la surface supérieure de l'insert de table (D) ne dépasse pas les surfaces supérieures des tubes de table (A). Au besoin, dévissez les six contre-écrous M6 (I3) et réglez la hauteur de l'insert de table par rapport aux tubes de table, ensuite resserrez les contre-écrous. Mettez de côté les tubes de table avec l'insert de table et le grand rouleau de table.

- Placez les deux tubes de table (A) supplémentaires sur une surface plane, en plaçant les cinq trous de fixation des tubes de support de table les plus grands sur le dessus, et les trous de fixation de rouleau de table sur les côtés. Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 45 (H1) dans une rondelle M6 x 16 (H5), puis dans les trous de fixation du rouleau dans l'un des tubes de table (avec la tête de la vis à tête cylindrique à six pans creux du côté opposé à l'autre tube de table). Ajoutez ensuite deux rondelles M6 x 10 (H2), un roulement à billes (H3) et un contre-écrou M6 (H6). Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou.

Répétez cette opération pour l'autre tube de table (A).

Vous devriez maintenant avoir deux tubes de table avec les cinq grands trous de fixation du tube de support de table sur le dessus, les têtes des vis opposées l'une à l'autre, et les roulements à billes entre les tubes de table.



Enfoncez une douille de rouleau de table dans chaque extrémité d'un petit rouleau de table (E), puis positionnez-le entre les deux roulements à billes installés sur les deux tubes de table. Enfoncez les roulements à billes dans les douilles des rouleaux de table.



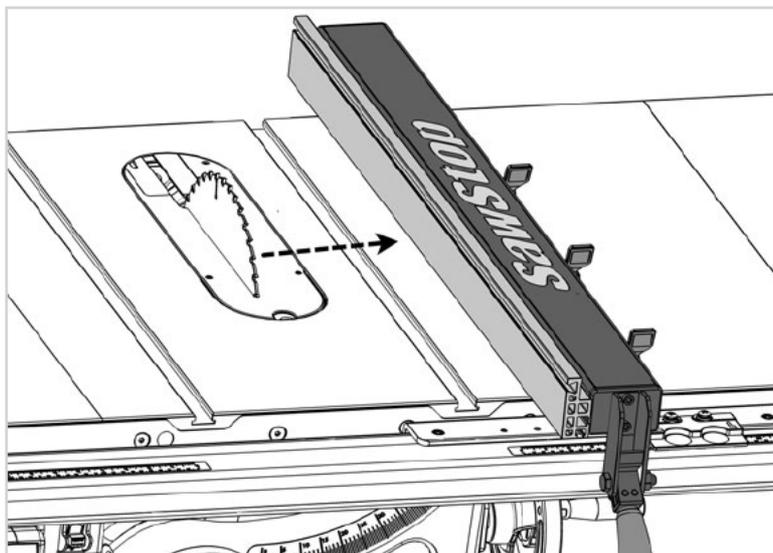
CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT :

Répétez cette opération avec deux autres tubes de table (A) et le petit rouleau de table (E) qui reste. Mettez de côté les tubes de table et les petits rouleaux de table.



IMPORTANT:

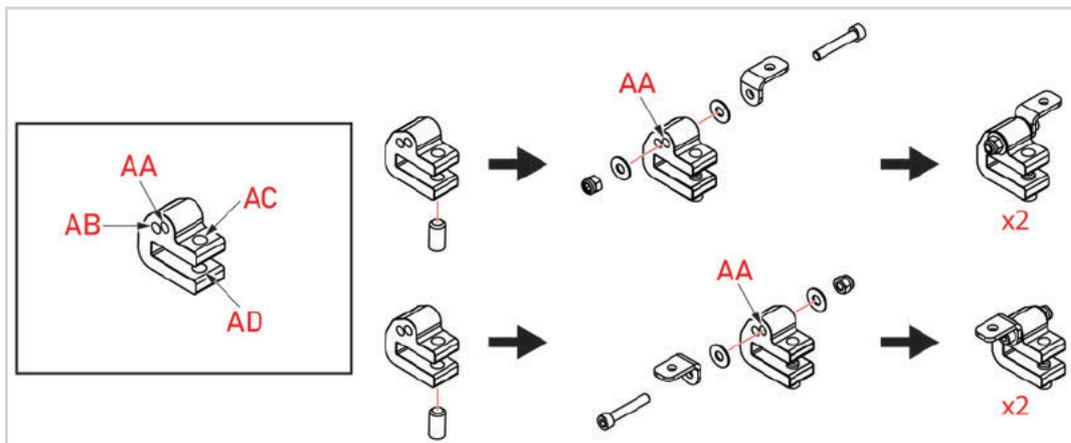
Avant de continuer, vérifiez que le guide parallèle est complètement déplacé sur le côté ou retiré temporairement pour ne pas gêner l'installation de la Table de sortie pliante.



NÉCESSITE : Kit de visserie pour bride de rail arrière (J)	Clé Allen de 5 mm
Kit de bride de rail arrière (K)	Clé de 10 mm

6. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour visser une vis de réglage M10 x 20 (J3) environ à moitié dans le trou fileté en bas de la bride de rail arrière. L'extrémité non hexagonale de la vis de réglage doit ressortir vers le haut de la bride, car elle sera en contact avec le rail arrière de la scie sur table.

Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (J2) dans le trou du petit côté d'un support de montage de bride (J6), puis dans une rondelle M6 x 16 (J4) et dans le trou du haut de la bride de rail arrière. Pour finir, ajoutez une deuxième rondelle M6 x 16 (J4) et un contre-écrou M6 (J5) à l'extrémité de la vis à tête cylindrique.



AA. Trou supérieur

AB. Trou inférieur

AC. Trou du haut de la bride

AD. Trou du bas de la bride



CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT :

Assembler une autre bride de rail arrière exactement comme décrit ci-dessus.

Assemblez deux autres brides de rail arrière, mais avec la vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 1,0 x 35 (J2) orientée dans la direction opposée, pour que le support de montage de bride (J6) soit de l'autre côté de la bride de rail arrière (K1). Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer les contre-écrous.



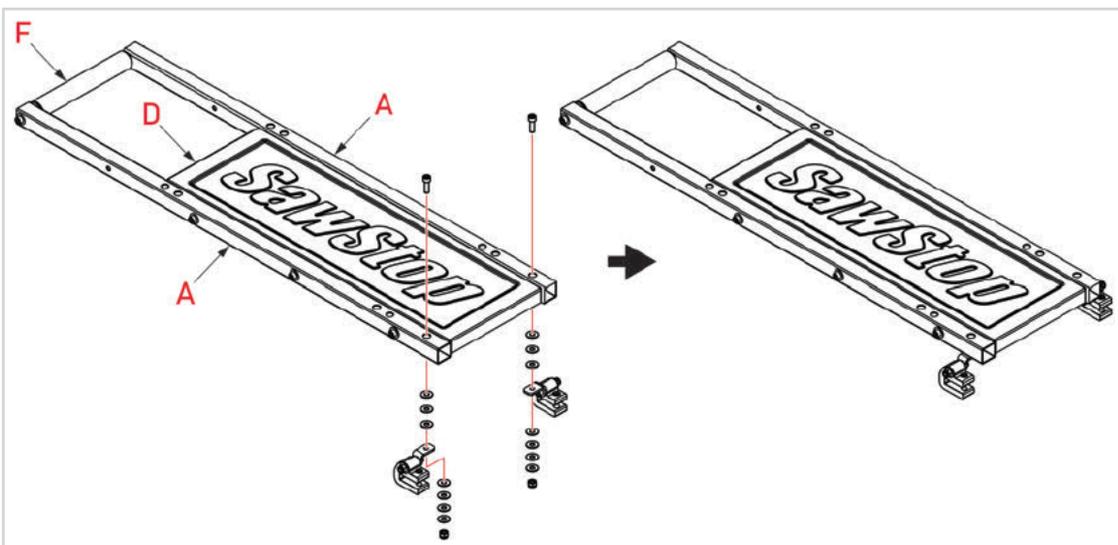
IMPORTANT:

Ne serrez pas trop les contre-écrous. Les supports de montage des brides doivent pouvoir pivoter par rapport aux brides de rail arrière.

7. Positionnez l'une des brides de rail arrière (K1) à côté de l'un des tubes de table (A) installés sur l'insert de table (D), pour que l'ouverture de la bride de rail arrière (le côté avec la vis de réglage) dépasse le grand rouleau de table (F), et que le support de montage de bride (J6) se prolonge sous le tube de table. Alignez le trou en haut du support de montage de bride avec ceux du tube de table, pour que le support de montage de bride dépasse sous le tube de table, mais pas la bride de rail arrière.

Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 20 (J1) dans les grands et petits trous de fixation de bride dans le tube de table, puis dans trois rondelles M6 x 16 (J4) et dans le trou en haut du support de montage de bride (J6). Enfin, ajoutez deux rondelles M6 x 16 (J4) et un contre-écrou M6 (J5). Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou.

Répétez cette opération pour le tube de table installé dans l'autre extrémité de l'insert de table. Les brides de rail arrière devraient s'écarter l'une de l'autre.



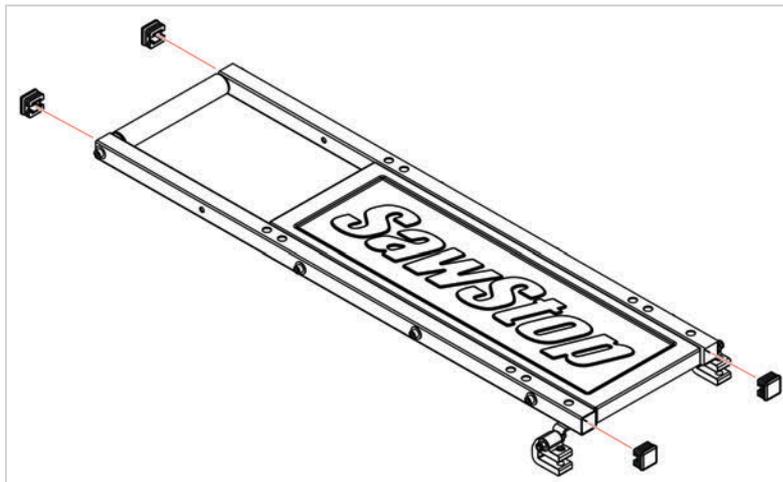
NOTE:

Aucune opération n'est nécessaire pour les deux autres brides de rail arrière* à ce stade, car vous devrez vérifier (et éventuellement ajuster) la hauteur des tubes de table par rapport à la scie sur table.

* La configuration AVEC RALLONGE a deux brides de rail arrière, mais la configuration SANS RALLONGE n'en a qu'une seule.

NÉCESSITE : Kit d'embout de tube (N) Clé de 10 mm
Clé Allen de 5 mm

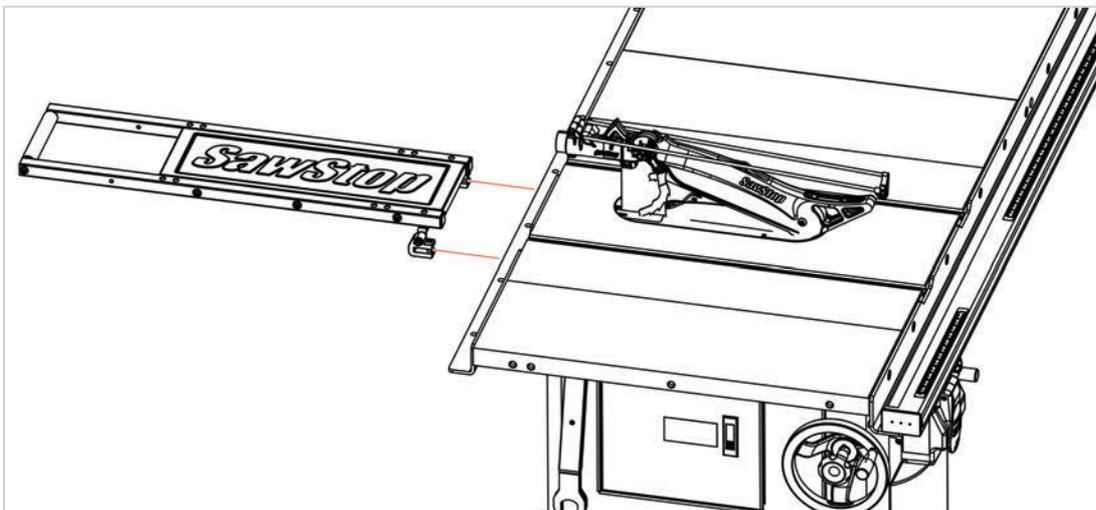
8. Installez un embout de tube dans les extrémités ouvertes des deux tubes de table installés sur l'insert de table.



9. Faites glisser les deux brides de rail arrière (K1) sur le rail arrière de la scie sur table, et utilisez une clé Allen de 5 mm pour serrer les vis de réglage M10 x 20 (J3) contre le rail arrière.

Faites pivoter vers le haut l'insert de table et les tubes de table installés jusqu'à ce que leurs surfaces supérieures soient parallèles au haut de la table de la scie.

Placez une règle sur l'un des tubes de table pour qu'elle dépasse aussi le haut de la table de la scie. La surface supérieure du tube de table doit être au même niveau ou juste en dessous du dessus de la table de la scie. Il est possible de régler la hauteur des tubes de table par rapport à la table de la scie en modifiant le nombre de rondelles M6 (J4) au-dessus et au-dessous des supports de montage des brides.



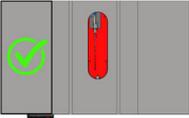
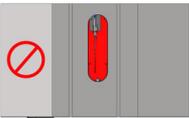
Si un tube de table dépasse la table de la scie, utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour retirer le contre-écrou M6 (J5) qui retient le support de montage de bride (J6) au tube de table (A). Faites passer l'une des rondelles du dessus du support de montage de bride en dessous de celui-ci, puis remplacez les quatre rondelles d'origine sous le support de montage de bride avec le contre-écrou M6, et serrez le contre-écrou. En revanche, si un tube de table est trop bas par rapport à la table de la scie, déplacez l'une des rondelles du dessous de la bride au-dessus de la bride.

Revérifiez l'alignement et déplacez d'autres rondelles au besoin. Répétez ensuite ce réglage pour la bride de l'autre côté de l'insert de table. Revérifiez les deux tubes de table pour être sûr qu'ils sont toujours bons.

Utilisez une clé Allen de 5 mm pour desserrer les vis de réglage et retirer les brides de rail arrière.

Mettez de côté l'assemblage.

10. Positionnez l'une des deux brides de rail arrière restantes (K1) entre l'un des ensembles de tubes de table (A) installés sur un petit rouleau de table (E).

	CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT : Positionnez l'une des deux brides de rail arrière restantes (K1) entre l'un des ensembles de tubes de table (A) installés sur un petit rouleau de table (E).
	CONFIGURATION SANS RALLONGE UNIQUEMENT : Positionnez les brides de rail arrière restantes (K1) entre l'un des ensembles de tubes de table (A) installés sur un petit rouleau de table (E).

Orientez la bride pour qu'elle soit entre les tubes de table, que le support de montage de bride (J6) passe sous l'un des tubes de table (A) et que l'extrémité ouverte de la bride dépasse le petit rouleau de table.

Alignez le trou en haut du support de montage de bride (J6) avec ceux à l'extrémité du tube de table. Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 20 (J1) dans les trous de fixation de bride du tube de table, puis dans le même nombre de rondelles M6 x 16 (J4) que vous avez utilisées entre le support de montage de bride et le tube de table avec l'insert de table à l'étape précédente, puis dans le trou du support de montage de bride (J6) et dans le même nombre de rondelles M6 (J4) que vous avez utilisées entre le support de montage de bride et le contre-écrou de l'étape précédente. Enfin, bloquez les rondelles avec un contre-écrou M6 (J5). Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour serrer le contre-écrou.



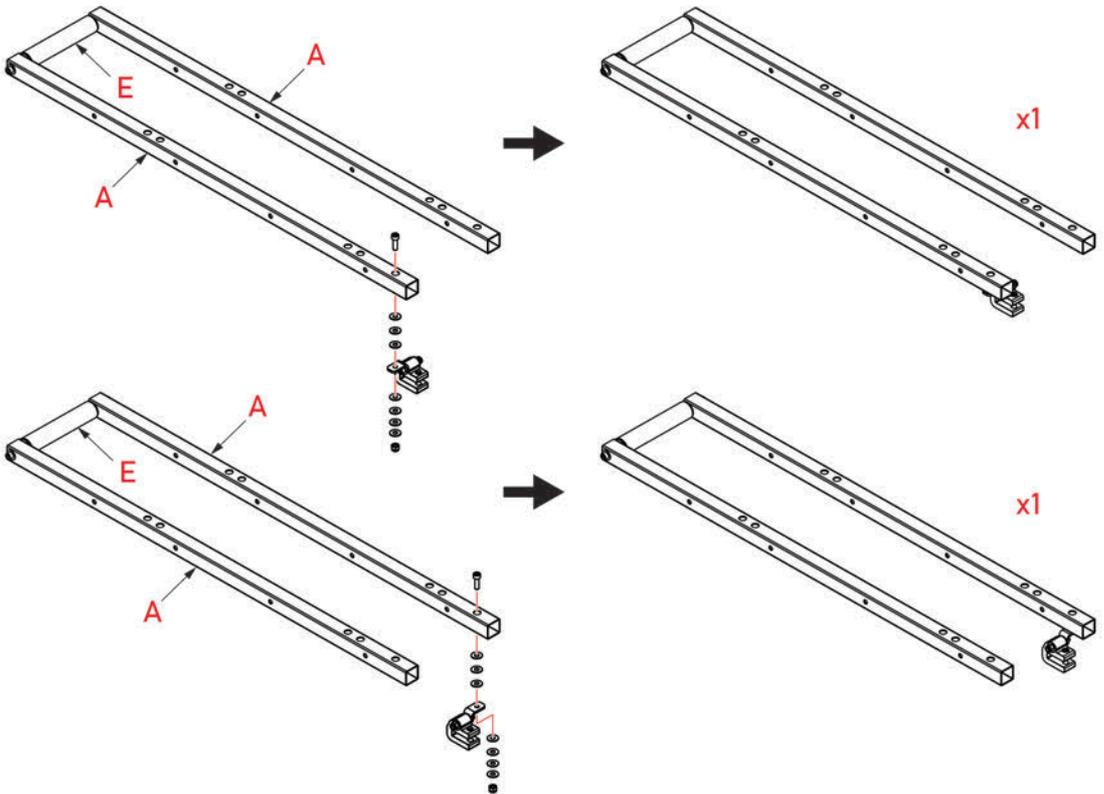
CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT :

Répétez cette opération avec la dernière bride de rail arrière et le dernier ensemble de tubes de table installés sur le petit rouleau de table restant. Les deux assemblages avec les petits rouleaux de table doivent être en miroir l'un par rapport à l'autre. L'un devrait avoir la bride de rail arrière sur le tube de table gauche (du point de vue de l'utilisateur), et l'autre devrait avoir la bride de rail arrière sur le tube de table de droite (voir l'illustration ci-dessus).

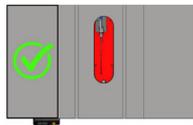


CONFIGURATION SANS RALLONGE UNIQUEMENT :

Ne tenez pas compte du fait que ce sous-ensemble est en double dans l'illustration ci-dessous. Un seul de ces assemblages est nécessaire pour la configuration sans rallonge.



11.



CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT :

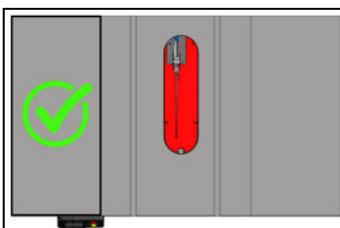
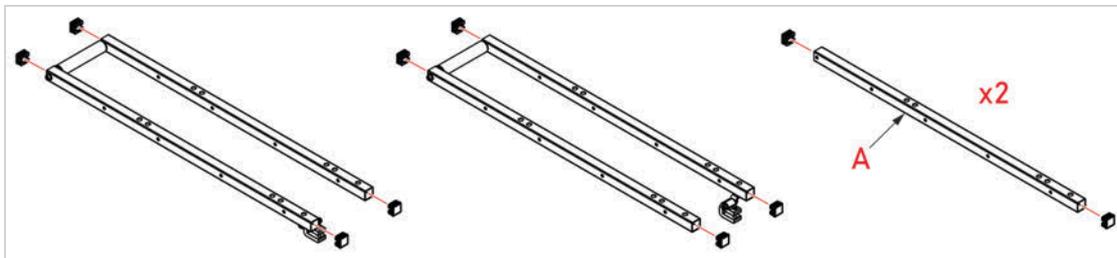
Installer un embout de tube (N1) dans les extrémités ouvertes des quatre tubes de table (A) installés sur les deux petits rouleaux de table (E) et dans les extrémités ouvertes des deux tubes de table isolés restants (qui ne sont pas installés sur les rouleaux de table).



CONFIGURATION SANS RALLONGE UNIQUEMENT :

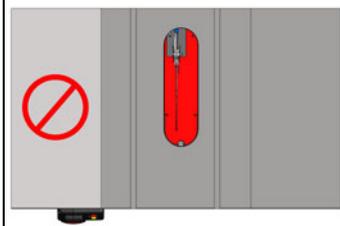
Installer un embout de tube dans les extrémités ouvertes des deux tubes de table (A) installés sur le petit rouleau de table (E) et dans les extrémités ouvertes des deux tubes de table isolés (qui ne sont pas installés sur les rouleaux de table).

Des embouts supplémentaires seront installés ultérieurement.



CONFIGURATION AVEC RALLONGE UNIQUEMENT :

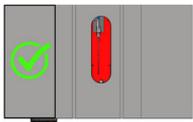
Passez à l'étape 12 sur la page de garde.



CONFIGURATION SANS RALLONGE UNIQUEMENT :

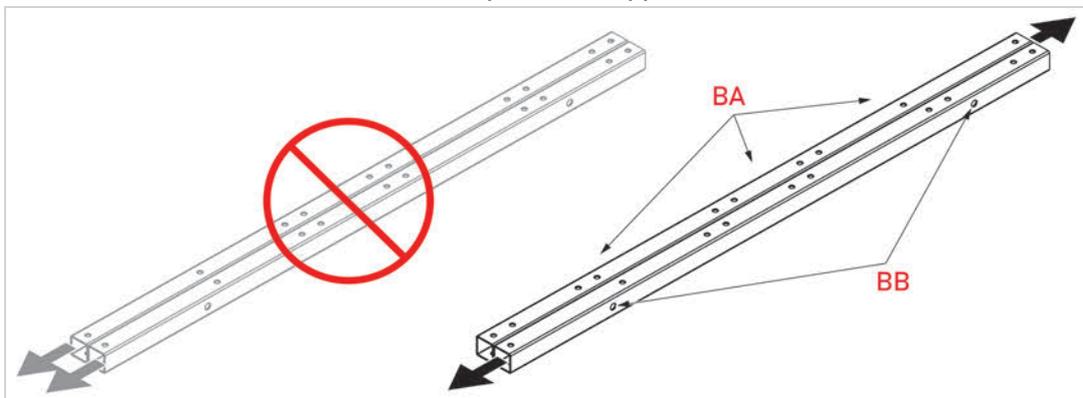
Passez à l'étape 12 sur la page 26.

INSTALLATION AVEC RALLONGE



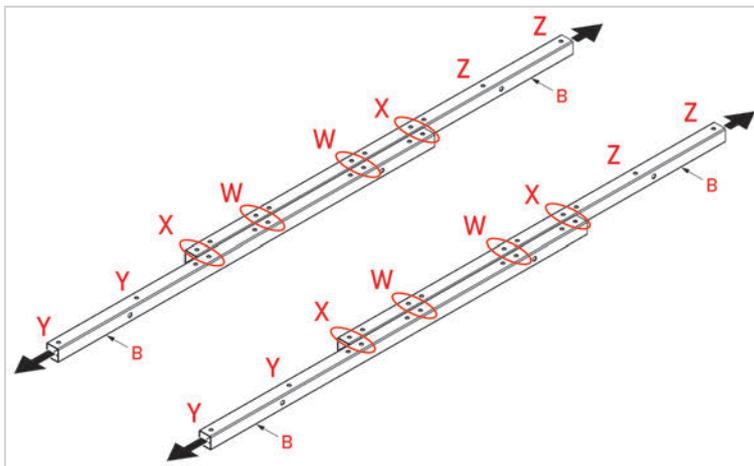
Une fois les étapes communes (1 à 11) achevées, passez aux instructions suivantes pour finaliser l'installation de votre table de sortie pliante si la configuration sélectionnée garde la rallonge gauche en place sur votre scie. Vous trouverez plus d'informations à ce sujet dans on page 1.

- Placez les quatre tubes de support de table (B) sur le sol derrière votre scie sur table et alignez-les comme dans l'illustration. Pour aligner les tubes de support de table, positionnez deux tubes côte à côte, les dix trous de fixation des tubes de table en haut et en bas, et les deux trous de fixation des pieds de support sur les côtés.



BA. Trous de fixation de tube de table BB. Trous de fixation de pieds de support

Si tous les trous de fixation sont alignés, faites pivoter l'un des tubes de 180 degrés, pour que seuls les trous de fixation aux extrémités correspondent. Faites ensuite coulisser les tubes de support de table l'un par rapport à l'autre jusqu'à ce que chaque tube ait trois trous de fixation sur sa partie non superposée et quatre trous de fixation superposés avec l'autre tube, comme indiqué par les cercles rouges ci-dessous.



Lorsque les trous de fixation sont alignés, positionnez les deux tubes de support de table de manière à ce que celui qui s'étend vers la droite de la scie sur table (du point de vue de l'utilisateur) soit plus loin de la scie sur table que le tube de support de table s'étendant vers la gauche.

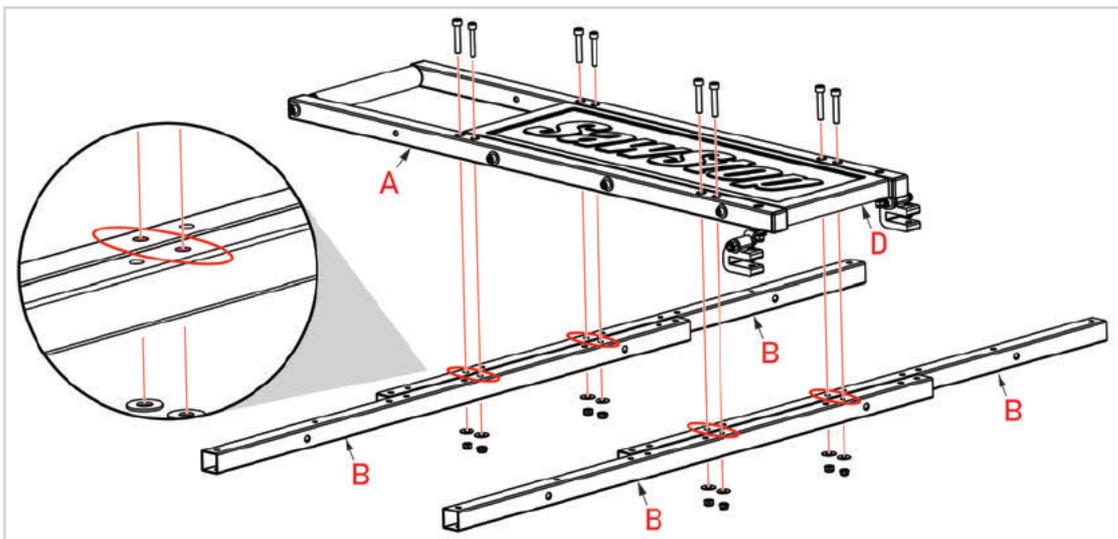
Répétez cette opération pour les deux autres tubes de support de table.

NÉCESSITE : Kit de visserie pour tube de table (L) Clé de 10 mm
Clé Allen de 5 mm

13. Positionnez les deux tubes de table (A) installés sur l'insert de table (D) au-dessus des quatre tubes de support de table (B), au milieu des sections superposées des tubes de support de table, avec l'insert de table et les brides de rail arrière à l'extrémité la plus proche de la scie sur table.

Positionnez les trous de fixation des tubes de table de manière à ce qu'ils coïncident avec les deux groupes de trous alignés situés au centre des parties superposées des tubes de support de table (indiqués avec un « W » dans l'illustration de la page précédente). Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés dans l'un des tubes de table (A) et l'un des tubes de support de table (B). Serrez la vis à tête cylindrique à six pans creux avec une rondelle M6 x 16 (L2) et d'un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

Répétez cette opération pour les sept autres trous de fixation des tubes de support de table dans les tubes de table installés sur l'insert de table.

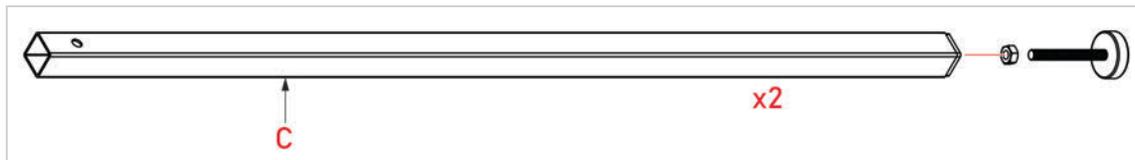


! IMPORTANT:

Utilisez les bons trous de fixation dans les tubes de support de table. Vérifiez bien que l'insert de table et les tubes de table installés sont correctement alignés. Il devrait y avoir un ensemble de trous alignés et cinq trous non alignés à gauche des tubes de table, deux trous non alignés entre les tubes de table, et un ensemble de trous alignés et cinq trous non alignés à droite des tubes de table.

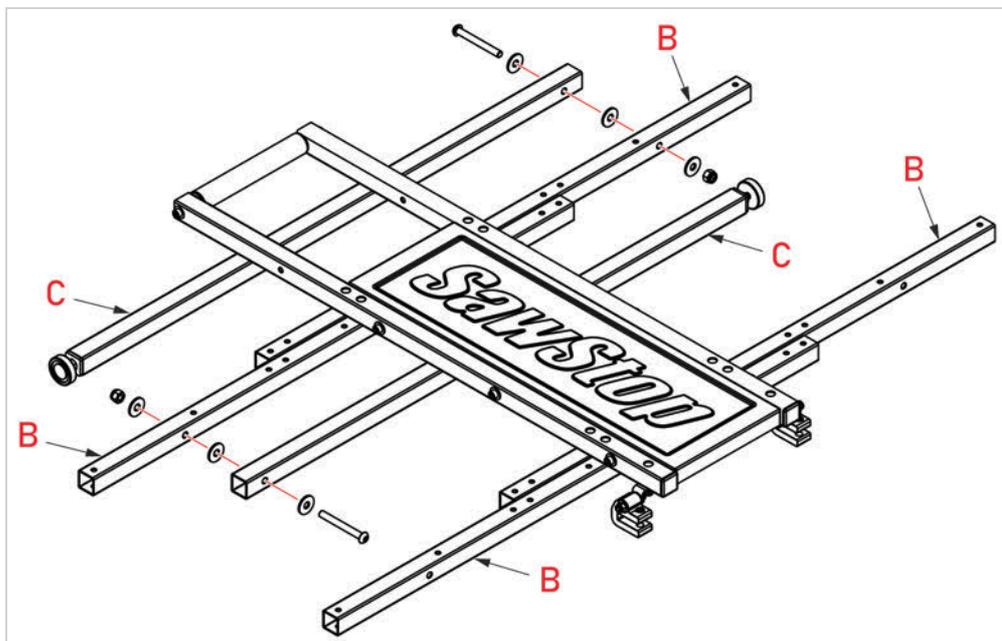
NÉCESSITE : Kit de visserie pour pied de support (M) Clé de 13 mm
Clé Allen de 5 mm

14. Localisez les deux pieds de support (C) et sortez les deux pieds de nivellement (M5) du kit de visserie des pieds de support, ainsi que les deux écrous hexagonaux M8 (M4). Vissez un écrou hexagonal M8 sur l'arbre fileté de chaque patin pour que l'écrou soit proche de la base en caoutchouc, puis vissez-le dans le bas d'un pied de support.



15. Positionnez un pied de support (C) entre les deux ensembles de tubes de support de table (B), avec l'extrémité ouverte du pied de support à gauche et le pied de nivellement (M5) orienté vers la droite (du point de vue de l'utilisateur).

Alignez le trou de fixation en haut du pied de support (C) avec le trou de fixation du pied de support dans le tube de support de table (B). Insérez une vis à tête ronde M8 x 70 (M1) à travers une rondelle M8 x 20 (M2), puis à travers les trous de fixation exposés du pied de support, une autre rondelle M8 x 20 (M2), les trous de fixation exposés du tube de support de table, une autre rondelle M8 x 20 (M2), et un contre-écrou M8 (M3).

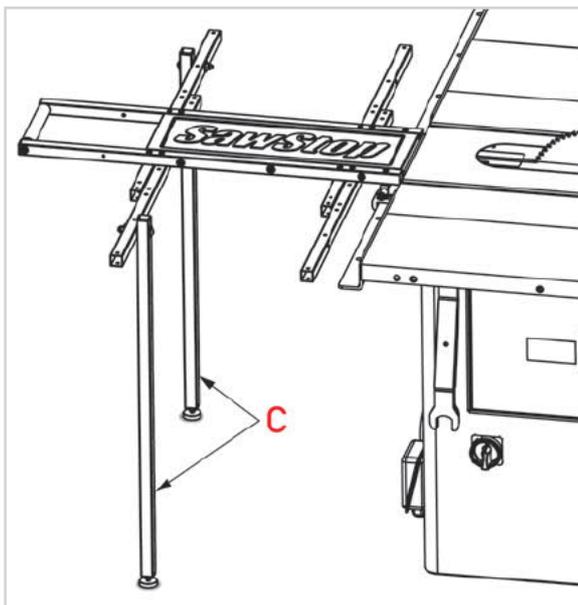


Utilisez une clé Allen de 5 mm sur la vis à tête creuse et une clé de 13 mm sur le contre-écrou pour serrer l'ensemble jusqu'à ce que le pied de support (C) puisse pivoter, tout en gardant une certaine résistance.

Répétez l'opération avec l'autre pied de support, mais placez le pied de support restant de l'autre côté des tubes de support de table (plus loin de la scie sur table), avec l'extrémité ouverte du pied de support à droite et le pied de nivellement orienté vers la gauche.

16. Faites glisser les brides de rail arrière (K1) installées sur les tubes de table (A) avec l'insert de table sur le rail arrière de votre scie sur table, en gardant l'insert de table entre les fentes de la jauge à onglets de la table de votre scie. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour visser les vis de réglage dans les brides suffisamment pour qu'elles s'engagent dans le rail arrière, mais sans les serrer. Elles doivent rester libres pour pouvoir aligner la table de sortie avec la scie sur table.

Faites pivoter les pieds de support vers le bas pour que les pieds de nivellement touchent le sol.

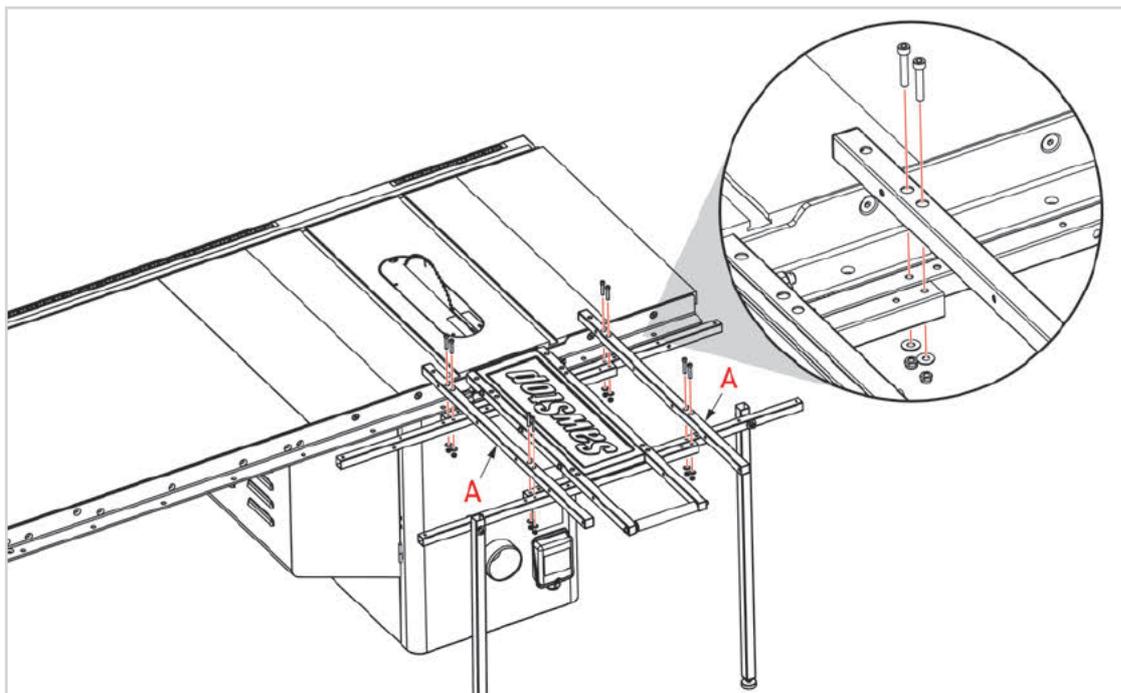


17. Positionnez un tube de table isolé (A) (non installé sur un rouleau de table) en travers des quatre tubes de support de table (B), avec les trous de fixation de la bride sur l'extrémité la plus proche de la scie sur table. Alignez les trous de fixation du tube de table avec l'ensemble des trous de fixation alignés dans les tubes de support de table de l'autre côté des tubes de table installés sur l'insert de table (D) (indiqués avec un « X » sur la deuxième illustration de l'étape 12).

Positionnez l'autre tube de table isolé (A) de l'autre côté de l'insert, et alignez les trous de fixation du tube de table avec l'ensemble des trous de fixation alignés dans les tubes de support de table (B) de l'autre côté des tubes de table installés sur l'insert de table (D) (indiqués avec un « X » sur la deuxième illustration de l'étape 12).

Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés d'un tube de table (A) et d'un tube de support de table (B), puis à travers une rondelle M6 x 16 (L2) et un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

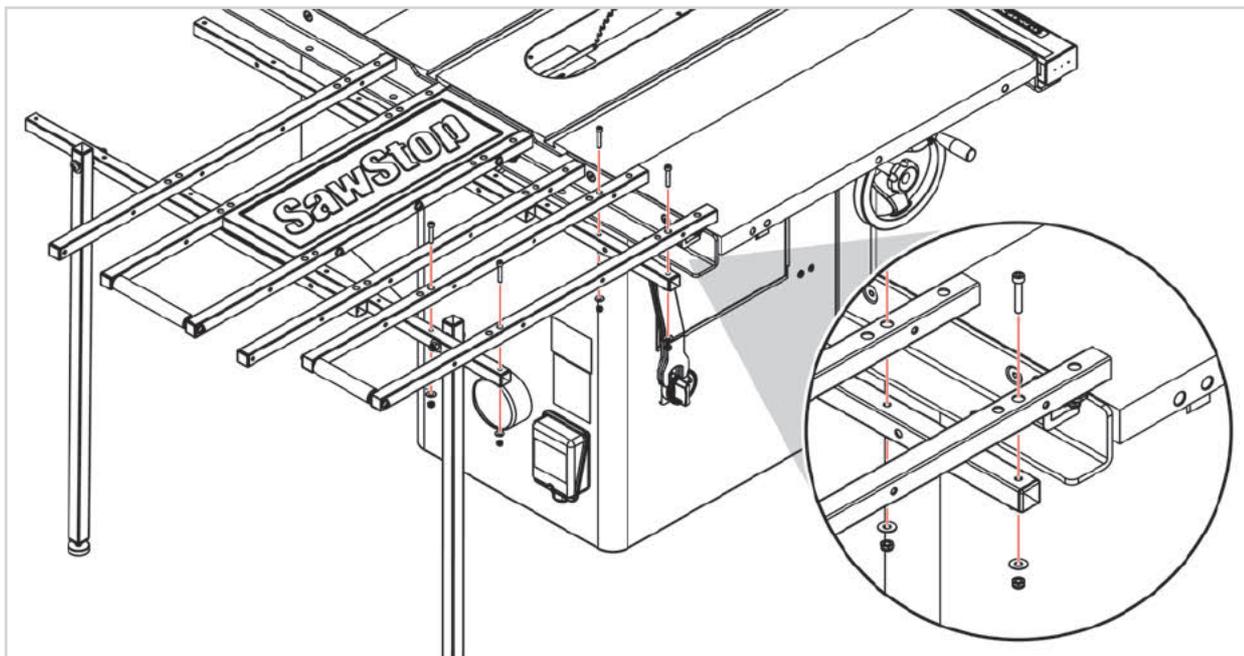
Répétez cette opération pour les sept autres ensembles de trous de fixation des deux tubes de table isolés et des tubes de support de table.



18. Positionnez l'ensemble de tubes de table avec le petit rouleau de table (E) et la bride de rail arrière sur le tube de table gauche à l'extrémité gauche des tubes de support de table. La bride de rail arrière devrait être sur le tube de table le plus éloigné de l'insert de table. Si ce n'est pas le cas, mettez de côté les tubes de table avec le petit rouleau de table et remplacez-les par l'autre ensemble de tubes de table avec l'autre petit rouleau de table.

Faites glisser la bride de rail arrière sur le rail arrière de votre scie sur table, mais sans serrer la vis de réglage. Positionnez les trous de fixation des tubes de table de manière à ce qu'ils soient alignés avec les trous de fixation à l'extrémité gauche des tubes de support de table (indiqués avec un « Y » sur la deuxième illustration de l'étape 12), en vérifiant que les embouts des tubes sont presque de niveau avec le rail arrière.

Il y a deux paires de trous en haut et deux paires de trous en bas de chaque tube de table ; utilisez le trou de chaque paire qui est le plus proche de la scie sur table.



Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés d'un tube de table (A) et d'un tube de support de table (B), puis à travers une rondelle M6 x 16 (L2) et un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

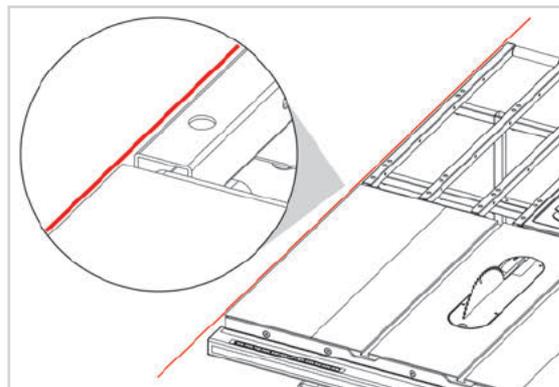
Répétez cette opération pour les trois autres ensembles de trous de fixation des deux tubes de table et des tubes de support de table.

19. Glissez la Table de sortie pliante vers l'extrémité gauche du rail arrière de la scie sur table (du point de vue de l'utilisateur), jusqu'à ce que le bord d'un tube de support de table soit au même niveau que l'extrémité du rail arrière. Au besoin, utilisez une clé Allen de 5 mm pour desserrer les vis de réglage M10 x 20 (J3) sur les brides de rail arrière près de l'insert de table.

Vérifiez que les vis de réglage M10 x 20 (J3) des brides de rail arrière ne gênent pas les trous du rail arrière. Si une vis de réglage gêne un trou, vous pouvez déplacer la bride de rail arrière sur un autre tube de table. En outre, vous pouvez démonter la bride et la remonter avec le support de montage de bride de l'autre côté, ce qui vous permettra de changer le côté de la bride sur le tube de table.

i NOTE:

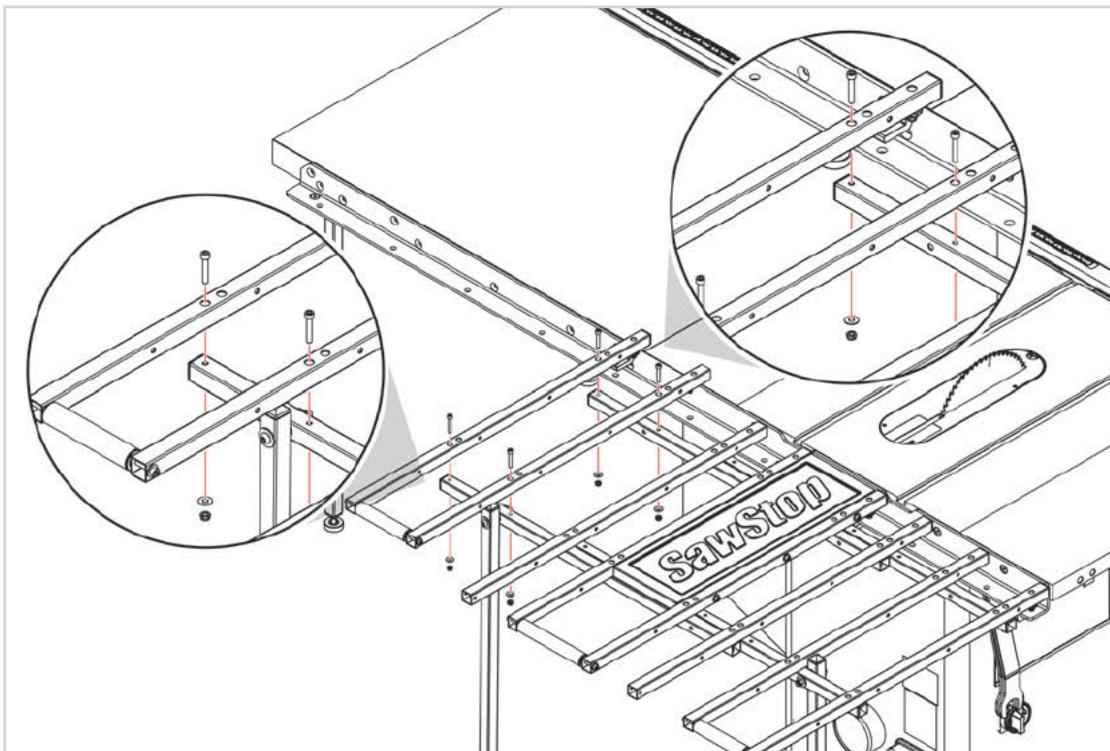
Selon le modèle de votre scie, le côté gauche de la table de sortie pourrait ne pas être de niveau avec le côté gauche de la rallonge.



20. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour serrer les trois vis de réglage M10 x 20 (J3) pour fixer la Table de sortie pliante au rail arrière. Servez-vous d'une règle pour vérifier que le haut des tubes de table est de niveau ou juste sous le dessus de la table de la scie et ajustez cela selon les besoins.

21. Positionnez l'ensemble de tubes de table (A) restant sur l'extrémité droite des tubes de support de table (B), et faites glisser la bride de rail arrière (K1) sur le rail arrière de la scie sur table. Positionnez les trous de fixation des tubes de table de manière à ce qu'ils soient alignés avec les trous de fixation à l'extrémité droite des tubes de support de table (indiqués avec un « Z » sur la deuxième illustration de l'étape 12), en vérifiant que les extrémités des tubes de table sont presque de niveau avec le rail arrière de la scie sur table.

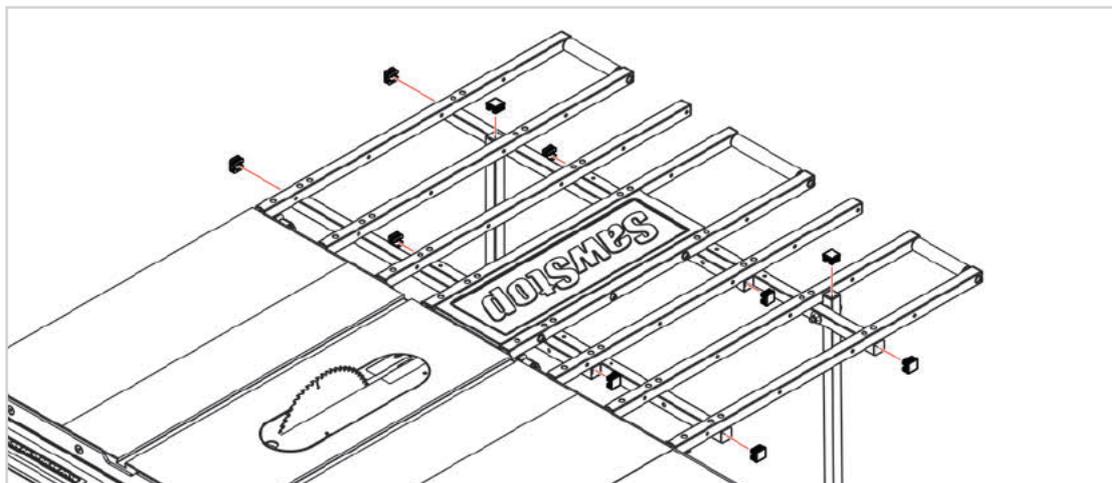
Il y a deux paires de trous en haut et deux paires de trous en bas de chaque tube de table ; utilisez le trou de chaque paire qui est le plus loin de la scie sur table.



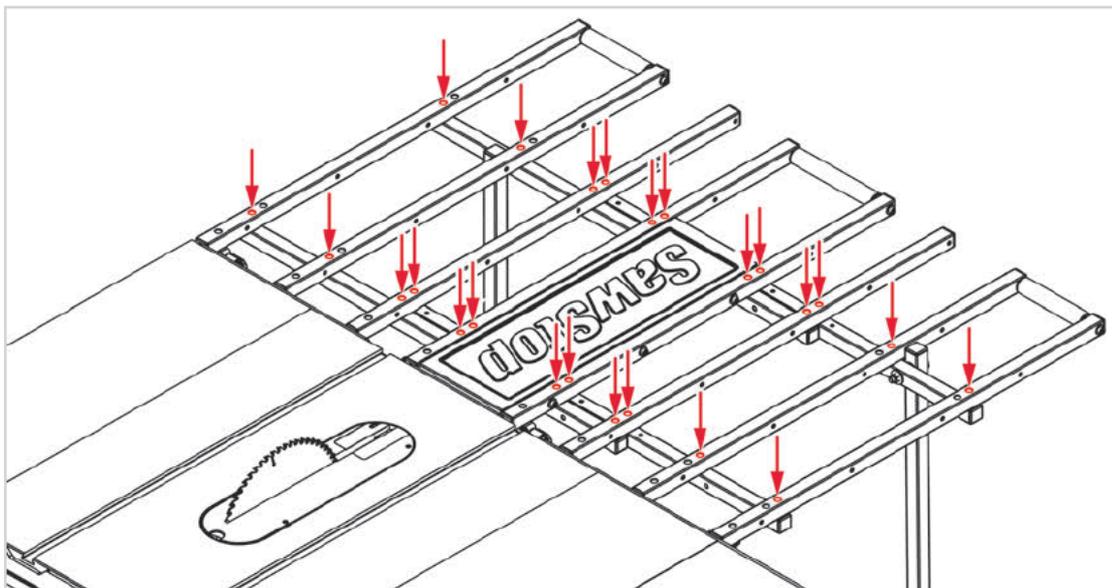
Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés d'un tube de table (A) et d'un tube de support de table (B), puis à travers une rondelle M6 x 16 (L2) et un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

Répétez cette opération pour les trois autres ensembles de trous de fixation des deux tubes de table et des tubes de support de table. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour serrer les vis de réglage M10 x 20 (J3) pour fixer la bride de rail arrière.

22. Enfoncez un embout de tube (N1) dans le haut des deux pieds de support (C) et dans les extrémités des quatre tubes de support de table (B).



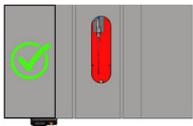
23. Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 13 mm pour serrer les 24 vis à tête cylindrique à six pans creux et contre-écrous qui fixent les tubes de table aux tubes de support de table.



Félicitations ! L'assemblage de votre Table de sortie pliante est terminé.

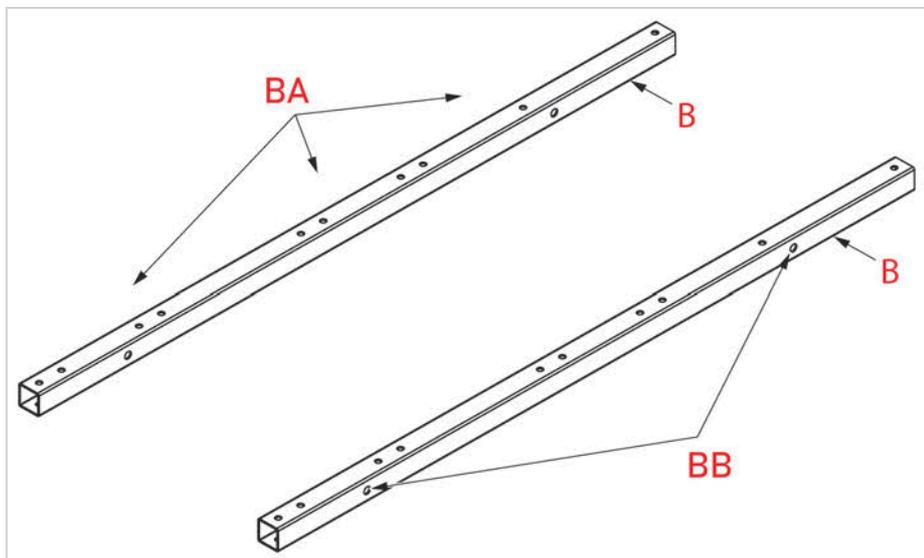
Passez directement à la page 33 pour la suite des instructions.

INSTALLATION SANS RALLONGE



Une fois les étapes communes (1 à 11) achevées, passez aux instructions suivantes pour finaliser l'installation de votre table de sortie pliante si la configuration sélectionnée enlève la rallonge gauche de votre scie. Vous trouverez plus d'informations à ce sujet dans on page 1.

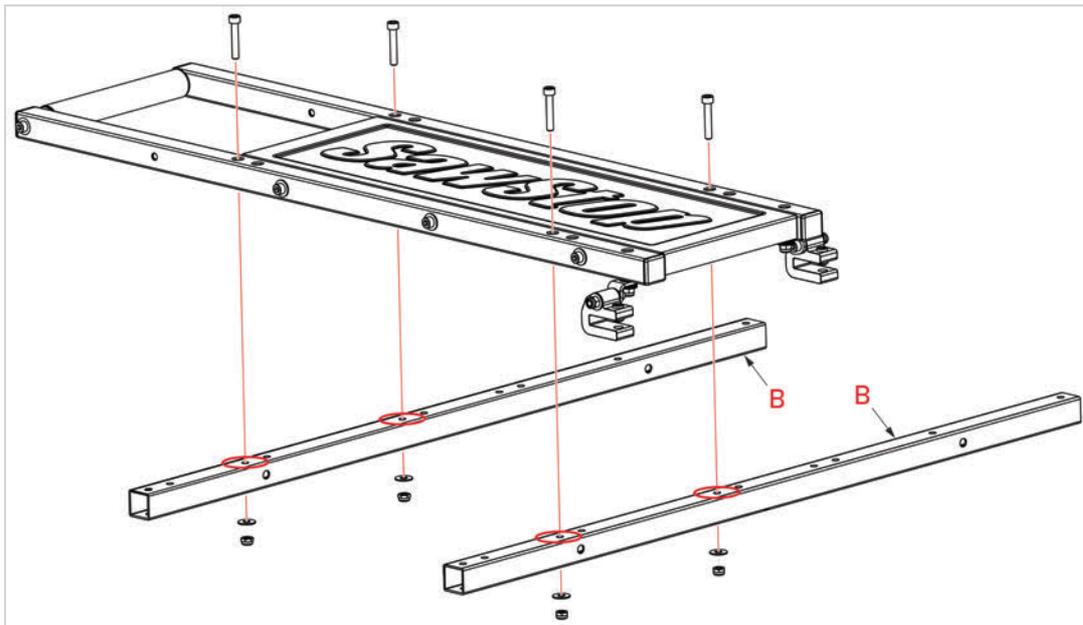
12. Placez les deux tubes de support de table (B) sur le sol derrière votre scie sur table et alignez-les comme dans l'illustration ci-dessous. Les quatre paires de trous devraient se trouver à gauche (du point de vue de l'utilisateur), et les deux trous isolés devraient être à droite.



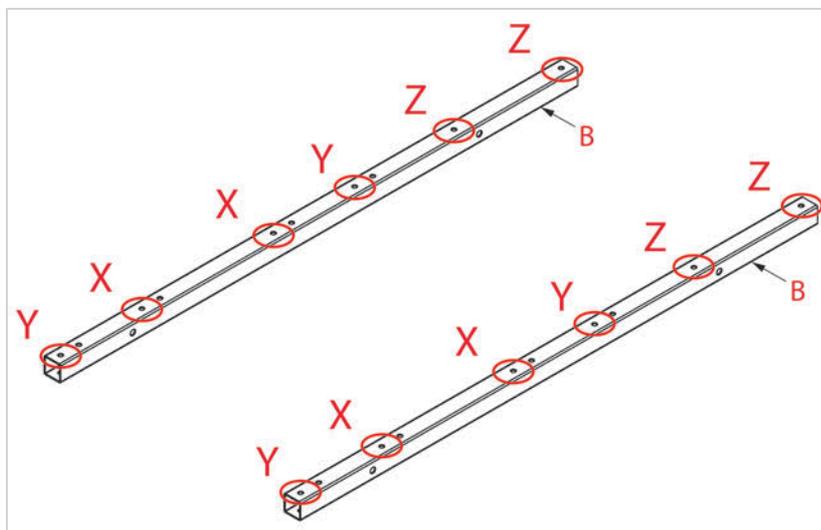
BA. Trous de fixation de tube de table BB. Trous de fixation de pieds de support

NÉCESSITE : Kit de visserie pour tube de table (L)

13. Positionnez les deux tubes de table (A) installés sur l'insert de table (D) au-dessus des deux tubes de support de table (B), avec l'insert de table et les brides de rail arrière à l'extrémité la plus proche de la scie sur table.



Positionnez les trous de fixation des tubes de table de manière à ce qu'ils soient alignés avec les trous indiqués par un « X » dans l'illustration ci-dessous.



Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés dans l'un des tubes de table (B) et l'un des tubes de support de table (A). Serrez la vis à tête cylindrique à six pans creux avec une rondelle M6 x 16 (L2) et d'un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

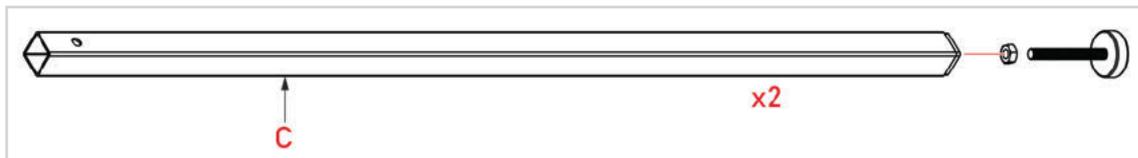
Répétez cette opération pour les trois autres trous de fixation des tubes de support de table dans les tubes de table installés sur l'insert de table.

! **IMPORTANT:**

Il est capital d'utiliser les bons trous de fixation dans les tubes de support de table. Vérifiez bien que l'insert de table et les tubes de table installés sont correctement alignés. Il devrait y avoir deux trous à gauche de l'insert de table, un trou entre les tubes de table, et cinq trous à droite de l'insert de table.

NÉCESSITE : Kit de visserie pour pied de support (M) Clé de 13 mm
Clé Allen de 5 mm

14. Localisez les deux pieds de support (C) et sortez les deux pieds de nivellement (M5) du kit de visserie des pieds de support (M), ainsi que les deux écrous hexagonaux M8 (M4). Vissez un écrou hexagonal M8 sur l'arbre fileté de chaque patin pour que l'écrou soit proche de la base en caoutchouc, puis vissez-le dans le patin (M5) d'un pied de support (C).

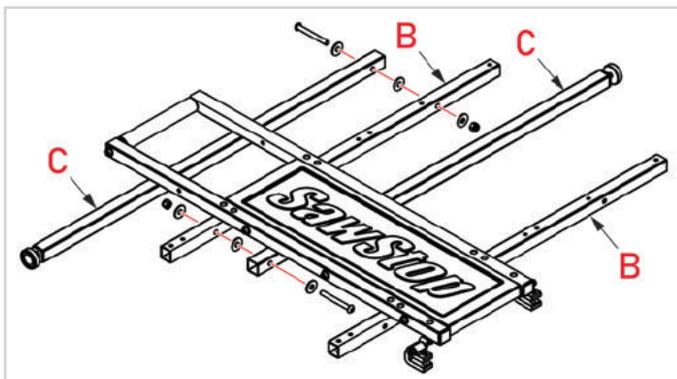


15. Positionnez un pied de support (C) entre les deux ensembles de tubes de support de table (B), avec l'extrémité ouverte du pied de support à gauche et le pied de nivellement (M5) orienté vers la droite (du point de vue de l'utilisateur).

Alignez le trou de fixation en haut du pied de support (C) avec le trou de fixation du pied de support dans le tube de support de table (B). Insérez une vis à tête ronde M8 x 70 (M1) à travers une rondelle M8 x 20 (M2), puis à travers les trous de fixation exposés du pied de support, une autre rondelle M8 x 20 (M2), les trous de fixation exposés du tube de support de table, une autre rondelle M8 x 20 (M2), et un contre-écrou M8 (M3).

NOTE:

Vous pourriez devoir faire pivoter partiellement le premier pied de support pour pouvoir installer la rondelle et le contre-écrou pour le deuxième pied de support.

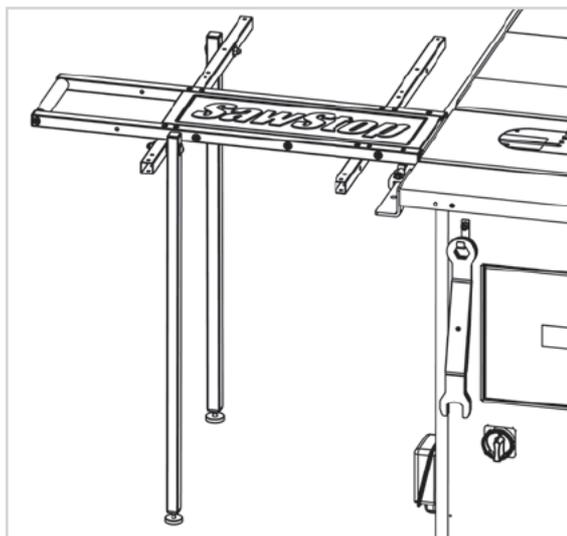


Utilisez une clé Allen de 5 mm sur la vis à tête creuse et une clé de 13 mm sur le contre-écrou pour serrer l'ensemble jusqu'à ce que le pied de support (C) puisse pivoter, tout en gardant une certaine résistance.

Répétez l'opération avec l'autre pied de support, mais placez le pied de support restant de l'autre côté des tubes de support de table (plus loin de la scie sur table), avec l'extrémité ouverte du pied de support à droite et le pied de nivellement orienté vers la gauche.

16. Faites glisser les brides de rail arrière (K1) installées sur les tubes de table (A) avec l'insert de table sur le rail arrière de votre scie sur table, en gardant l'insert de table entre les fentes de la jauge à onglets de la table de votre scie. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour visser les vis de réglage dans les brides suffisamment pour qu'elles s'engagent dans le rail arrière, mais sans les serrer. Elles doivent rester libres pour pouvoir aligner la table de sortie avec la scie sur table.

Faites pivoter les pieds de support vers le bas pour que les pieds de nivellement touchent le sol.

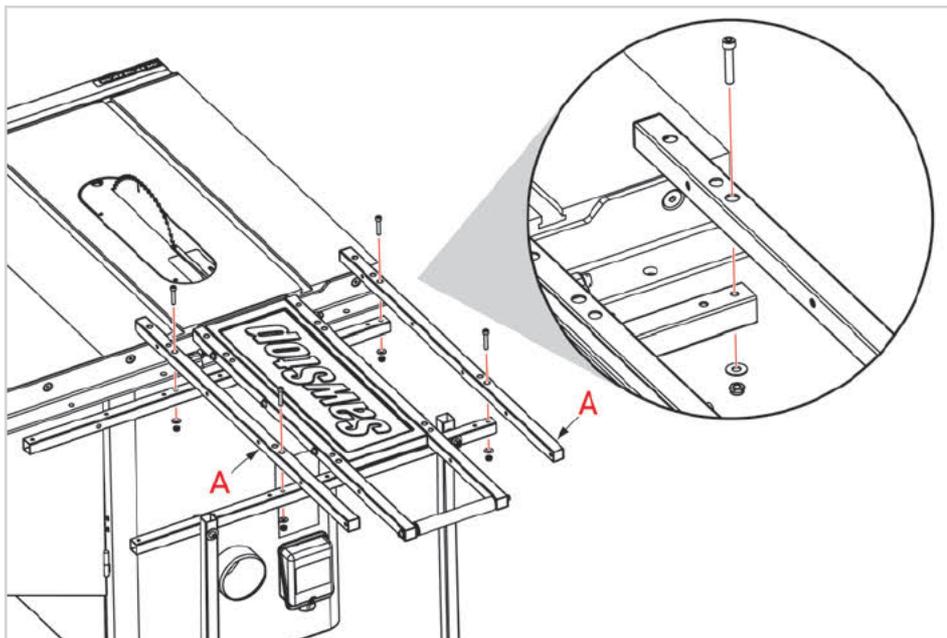


17. Positionnez un tube de table isolé (A) (non installé sur un rouleau de table) en travers des deux tubes de support de table (B), avec les trous de fixation de la bride sur l'extrémité la plus proche de la scie sur table. Positionnez les trous de fixation du tube de table de manière à ce qu'ils soient alignés avec les trous indiqués par un « Y » sur l'illustration ci-dessus à l'étape 13.

Positionnez l'autre tube de table isolé (A) de l'autre côté de l'insert de table (D), et alignez les trous de fixation du tube de table avec les trous indiqués par un « Y » sur la deuxième illustration de l'étape 13.

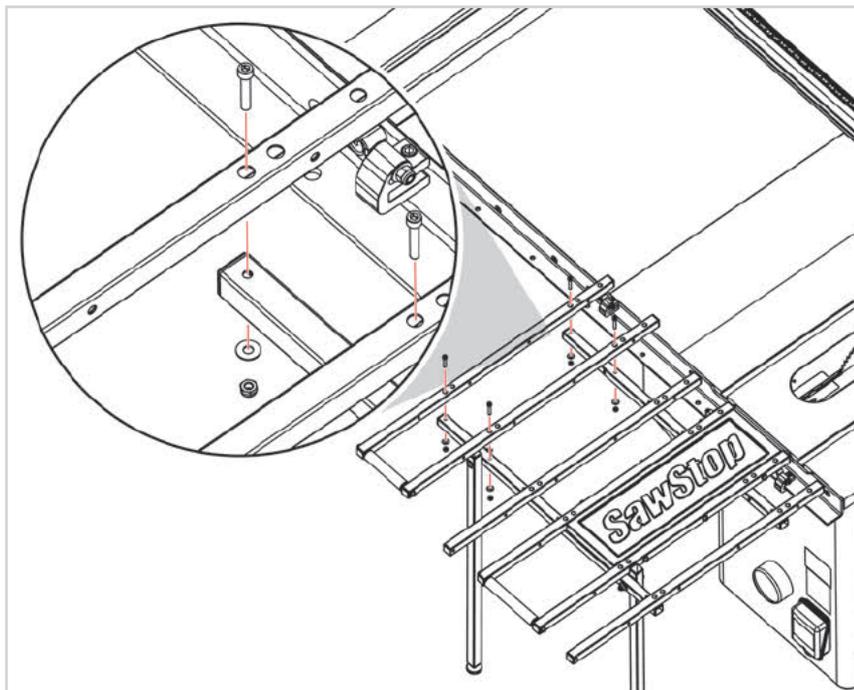
Insérez une vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 35 (L1) à travers l'un des trous de fixation exposés d'un tube de table (A) et d'un tube de support de table (B), puis à travers une rondelle M6 x 16 (L2) et un contre-écrou M6 (L3). Ne serrez pas le contre-écrou pour l'instant.

Répétez cette opération pour les trois autres ensembles de trous de fixation des deux tubes de table isolés et des tubes de support de table.



18. Positionnez l'ensemble de tubes de table avec le petit rouleau de table (E) à l'extrémité droite des tubes de support de table. La bride de rail arrière devrait être sur le tube de table le plus éloigné de l'insert de table. Si ce n'est pas le cas, retirez-la et échangez-la avec celle du tube de table le plus éloigné de l'insert de table.

Faites glisser la bride de rail arrière (K1) sur le rail arrière de votre scie sur table, mais sans serrer la vis de réglage. Positionnez les trous de fixation des tubes de table (A) de manière à ce qu'ils soient alignés avec les trous de fixation à l'extrémité gauche des tubes de support de table indiqués avec un « Z » sur l'illustration au-dessus dans l'étape 13. Vérifiez que les embouts des tubes sont presque de niveau avec le rail arrière. Il y a deux paires de trous en haut et deux paires de trous en bas de chaque tube de table ; utilisez le trou de chaque paire qui est le plus loin de la scie sur table.

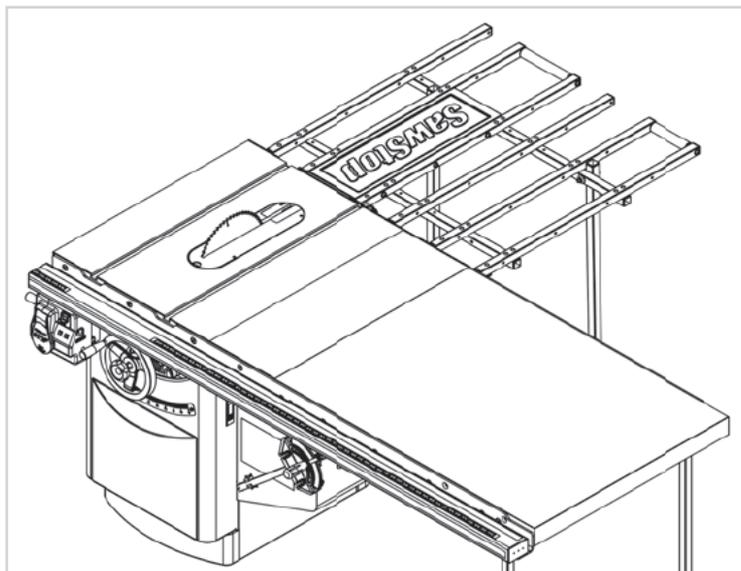


Répétez cette opération pour les trois autres ensembles de trous de fixation des deux tubes de table et des tubes de support de table.

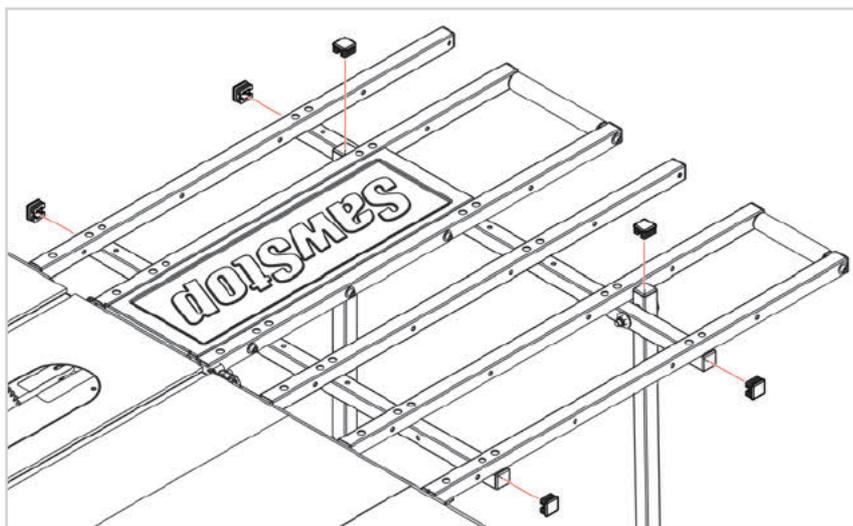
19. Glissez la Table de sortie pliante vers l'extrémité gauche du rail arrière de la scie sur table (du point de vue de l'utilisateur), jusqu'à ce que les tubes de table installés à l'insert de table libèrent les fentes d'onglet.

Au besoin, utilisez une clé Allen de 5 mm pour desserrer les vis de réglage M10 x 20 (J3) sur les brides de rail arrière (K1) près de l'insert de table. Vérifiez que les vis de réglage M10 des brides de rail arrière ne gênent pas les trous du rail arrière.

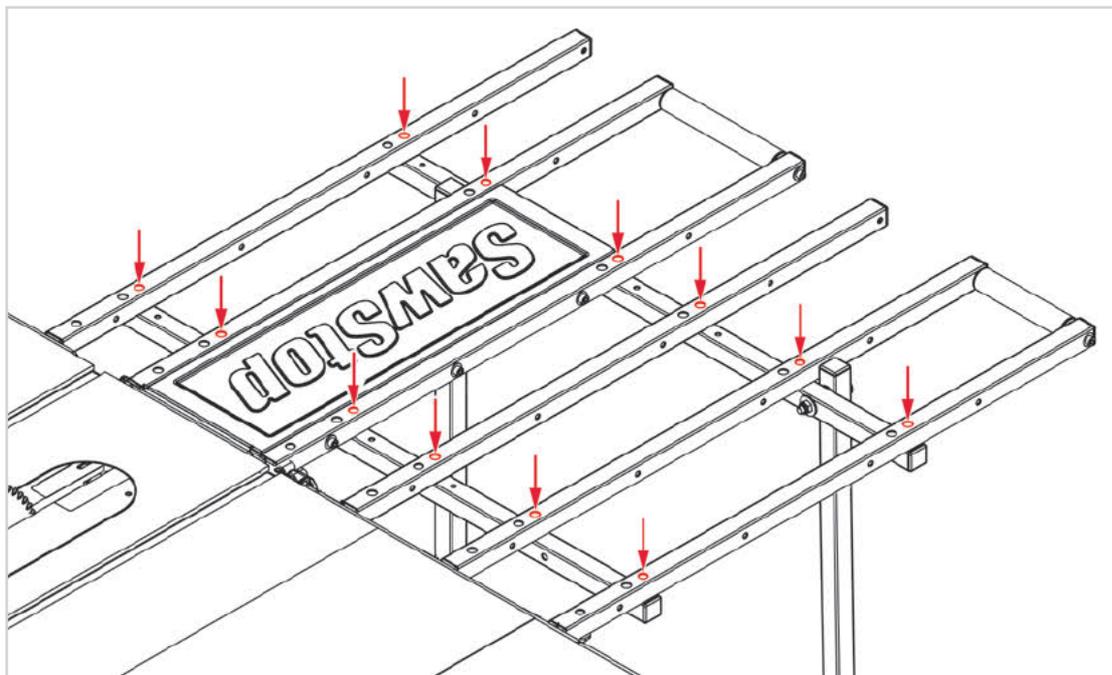
Si une vis de réglage gêne un trou, vous pouvez déplacer la bride de rail arrière sur un autre tube de table. En outre, vous pouvez démonter la bride et la remonter avec le support de montage de bride de l'autre côté, ce qui vous permettra de changer le côté de la bride sur le tube de table.



20. Utilisez une clé Allen de 5 mm pour serrer les trois vis de réglage M10 x 20 (J3) pour fixer la Table de sortie pliante au rail arrière. Servez-vous d'une règle pour vérifier que le haut des tubes de table est de niveau ou juste sous le dessus de la table de la scie et ajustez cela selon les besoins.
21. Enfoncez un embout de tube dans le haut des deux pieds de support et dans les extrémités extérieures des quatre tubes de support de table.



22. Utilisez une clé Allen de 5 mm et une clé de 13 mm pour serrer les 12 vis à tête cylindrique à six pans creux et contre-écrous qui fixent les tubes de table aux tubes de support de table.



Félicitations ! L'assemblage de votre Table de sortie pliante est terminé.

PLIER LA TABLE DE SORTIE

Pour ranger votre scie dans un espace réduit, repliez la table de sortie. Pour ce faire, faites pivoter les pieds de support vers l'intérieur sous la table et rabattez la table dans sa position repliée.

Pour ramener votre table de sortie pliante en position fonctionnelle, déplacez et stabilisez d'abord votre scie à l'emplacement souhaité, relevez la Table de sortie pliante à la hauteur de la table de la scie, puis faites pivoter les deux pieds de support vers le bas pour qu'ils soient à plat sur le sol.

Pour régler la hauteur de la Table de sortie rabattable, vissez ou dévissez les pieds de nivellement des pieds de support selon les besoins et fixez-les en position en vissant l'écrou hexagonal contre le bas du pied de support.



NOTE:

La table ne se replie pas complètement contre le bâti de la scie si la base mobile industrielle SawStop est installée. Faites attention à ce risque de chute près de la scie.

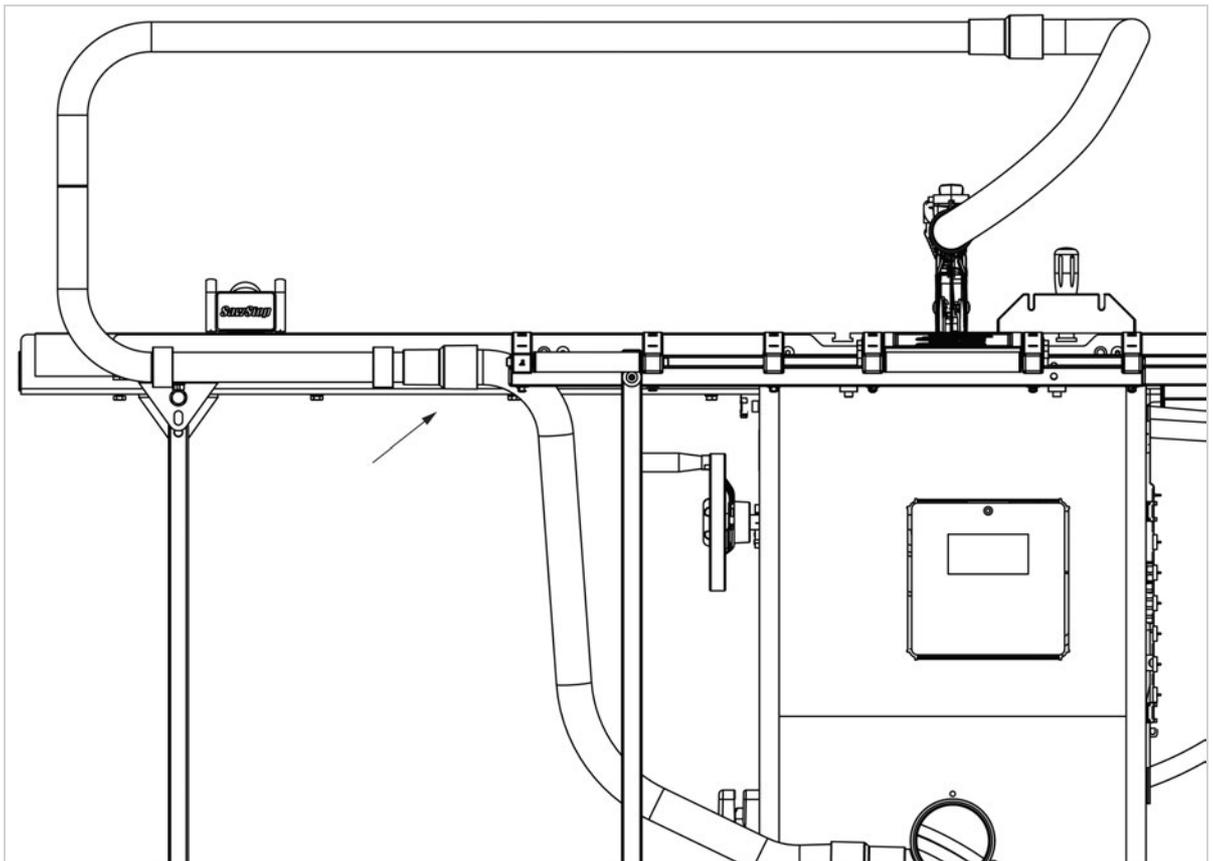
INSTALLER L'ASPIRATEUR DE POUSSIÈRE INTÉGRÉ

Sur toute scie d'ébénisterie professionnelle qui utilise un système de rail de guide de 36 pouces (910 mm), la Table de sortie pliante et l'Aspirateur de poussière intégré TSA-ODC sont tous les deux montés sur le rail arrière. Pour que les deux puissent être montés sur le rail selon les besoins, tout en permettant le pliage de la TSA-FOT, vous devez soit :

1. Coupez le tube inférieur de l'Aspirateur de poussière intégré (procédure décrite ci-dessous) - ou -
2. Décalez l'Aspirateur de poussière intégré vers la droite, en l'étendant de 12 pouces (305 mm) au-delà de l'extrémité de votre table d'extension (Procédure indiquée sur la page suivante).

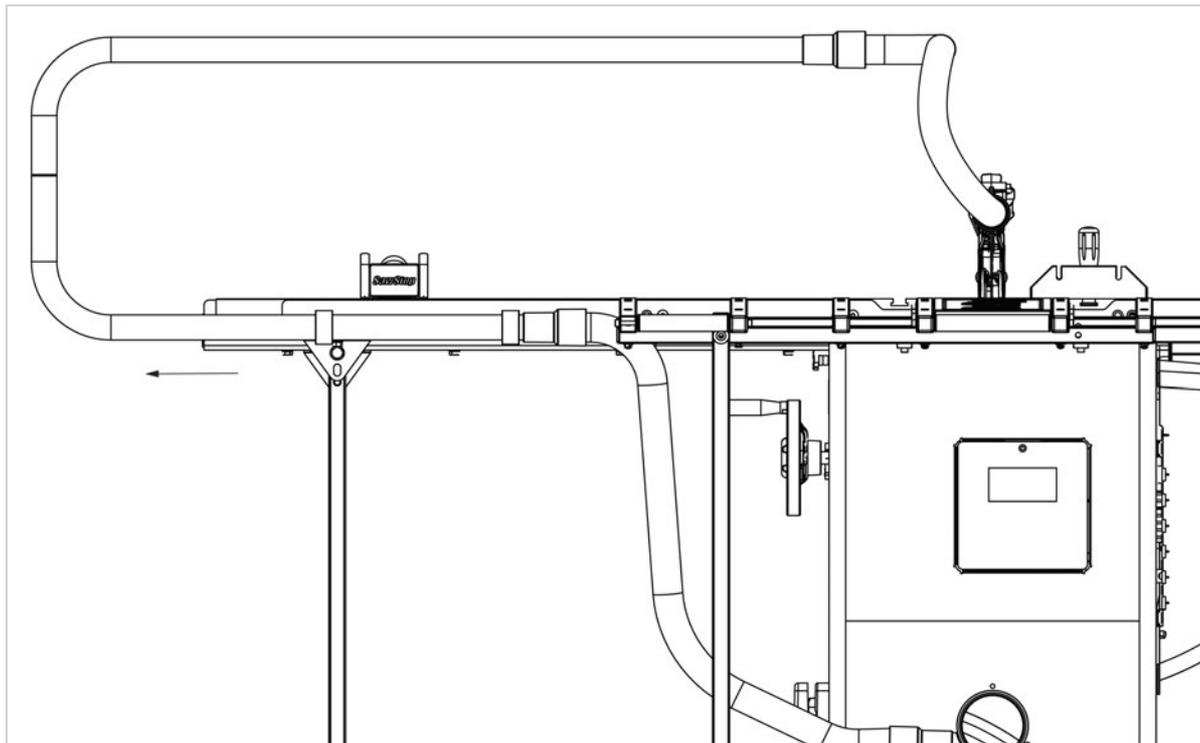
Pour couper le tube inférieur du TSA-ODC :

Prenez une mesure à 12 pouces (305 mm) depuis l'extrémité du tube inférieur (regardez la flèche dans l'illustration ci-dessous), faites un repère à cette mesure. Coupez le tube au niveau du repère de 12 pouces (305 mm). Installez le TSA-ODC en suivant les instructions fournies.



Pour déplacer le TSA-ODC vers la droite :

Installez le TSA-ODC en suivant les instructions fournies, à une exception près : placez les brides près de l'extrémité du rail arrière, en laissant le tube rigide inférieur dépasser de 12 pouces (30 cm) du bord de votre table d'extension.





USA/CANADA

SawStop, LLC

11555 SW Myslony St,
Tualatin, OR 97062 USA

SawStop.com/support

Service@SawStop.com
(503) 582-9934

Parts available for purchase at SawStop.com

EUROPE/UK

TTS Europe SE

Wertstrasse 20
73240 Wendlingen a.N., DE

UK Rep

Authorised Rep Compliance Ltd., ARC House,
Thurnham, Lancaster, LA2 0DT, UK.

SawStop.eu/support

SupportEurope@SawStop.com

AUSTRALIA

Carbatec.com.au/contact

customercare@carbatec.com.au