

Part No.
N° de pièce

426-01-651-0100
10-80

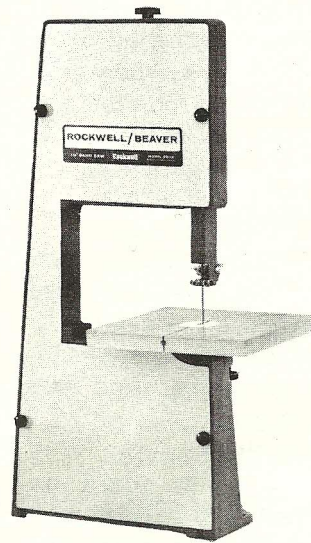
instruction manual

10" BAND SAW

notice d'utilisation

SCIE A RUBAN DE 10"

$71 \frac{3}{4} = \text{blade length}$



CAT. 28115



IMPORTANT

Your Rockwell/Beaver Band Saw is a quality-built machine, capable of dependable, precision performance throughout its lifetime. To take full advantage of these capabilities you should thoroughly understand the construction and assembly of the Band Saw and the proper techniques for operating it. Therefore we suggest you read this Manual carefully before assembling the saw and that you save it for future reference.

Your Band Saw will accurately perform all the usual woodworking bandsaw operations: straight cutting, curve cutting, etc., but it will also cut plastics and light aluminum. In addition, by using the Beaver No. 28810 sanding attachment in place of the blade, you can add that professional finished look to your work.

IMPORTANT

Blade Length 71 $\frac{3}{4}$

SELECTING THE MOTOR

We recommend a $\frac{1}{3}$ hp, or $\frac{1}{2}$ hp, AC, 115 volt, 60 hertz 1725 rpm motor.

Use a constant speed 1725 rpm motor. Do not exceed this speed, as higher rates will shorten the life of the bearings and blades.

Motor Pulley 2 $\frac{3}{4}$ O/D x $\frac{5}{8}$ bore.

SETTING UP THE MACHINE

1. Remove protective coating from machined surfaces using kerosene, etc. . . . CAUTION: Do not use lacquer thinner, acetone, or gasoline.
2. We suggest that Steel Stand No. 28114 be used. This stand is of the proper height and will readily fit the Band Saw and motor.
3. Assemble stand as per instructions.
4. Mount Bandsaw, motor and V-Belt guard on stand as per instructions included with stand.
5. To give you finger tip control of the motor use No. 52347 switch kit, it readily fits your Beaver Steel Stand.
6. The motor should rotate so that the blade will run downward through the table. If the motor rotates in the wrong direction, reverse according to the instructions on the motor nameplate.
7. We suggest a separate electrical circuit for your power tools. This circuit should contain not less than No. 12 wire and be protected with a 15 AMP time lag fuse or breakerswitch.

GÉNÉRALITÉS

Votre scie à ruban Rockwell/Beaver a été soigneusement construite à partir de matériaux de qualité, de sorte que vous êtes assurés d'un fonctionnement de précision et d'un rendement appréciable, pour longtemps.

Il vous sera plus facile de tirer plein profit des possibilités de cette machine-outil si vous connaissez à fond son fonctionnement, la façon dont elle a été conçue et fabriquée. Vous aurez également grand avantage à vous familiariser avec les techniques d'opération, propres à ce genre de machine-outil. Nous vous suggérons donc de lire attentivement les instructions qui suivent avant la mise en opération de votre scie à ruban. Il est sage de conserver ces informations pour consultations ultérieures.

Votre scie à ruban effectuera, avec précision, des traits droits ou courbes dans le bois, en plus de couper les plastics et métaux légers (aluminium, cuivre, etc.). Vous pouvez même remplacer la lame de scie par un ruban de papier à sabler. Pour se faire, il faut utiliser l'ensemble d'accessoires no 28810 renfermant les pièces requises pour transformer, en un clin d'oeil, votre scie en sableuse à ruban très pratique.

IMPORTANT

Longueur de la lame 71 po $\frac{3}{4}$

CHOIX DU MOTEUR

Un moteur de $\frac{1}{3}$ CV ou $\frac{1}{2}$ CV est recommandé. Il doit être du type CA, 115 volts, 60 hertz, et sa rotation de 1725 tours/minute, à vitesse constante. Si vous utilisez un moteur à rotation plus élevée, vous devrez modifier les dimensions des poulies afin de ne pas modifier la vitesse de rotation de votre machine-outil. Si cette dernière tourne trop vite, la durée des coussinets, tout comme celle des lames, sera grandement diminuée.

Poulie du moteur 2 po $\frac{3}{4}$ D.E. x $\frac{5}{8}$ po d'alésage.

INSTALLATION

1. Certaines pièces de votre scie à ruban sont recouvertes d'un enduit protecteur. Utilisez de la kérosène ou autre solvant du genre pour enlever cet enduit. ATTENTION: n'utilisez pas de gazoline, d'acétone et de diluant à vernis.
2. Pour installer votre scie à ruban, nous vous suggérons d'utiliser le banc en métal no 28114. Il est de hauteur appropriée et percé prêt à recevoir les boulons à fixer machine-outil et moteur.
3. Assemblez ce banc selon les instructions données sur la feuille livrée avec cette pièce d'équipement.
4. Fixez, au banc, la scie à ruban, le moteur et la cape de protection de la courroie, selon les informations données sur la feuille précitée.
5. L'interrupteur no 52347 peut être installé en un clin d'oeil dans l'ouverture "prêt à défoncer" pratiquée au haut du banc mentionné.

OPERATING ADJUSTMENTS

The Band Saw Blade must be under a certain amount of tension and should run on the center of the wheels. The blade must also be properly supported by the blade guides. Although your Band Saw is checked and adjusted at the factory it may have come out of adjustment during transit. To adjust your Band Saw, proceed as follows:

1. BLADE TRACKING

Remove the front guard and turn the band saw wheels by hand. Check to determine if the blade is riding in the center of the upper wheel. This is commonly referred to as "tracking."

If it is not tracking in the center of the wheel, loosen "Tracking Locknut" (18).

While turning Band Saw Wheels by hand, turn the tracking adjustment screw, (17) slightly to the right or to the left. You will notice that the blade will tend to also move to either side of the wheel. The upper assembly is on a hinge and by turning the tracking screw, you tilt the wheel causing one side to be higher than the other. The blade will naturally climb to the high side. When the blade is in the center of the upper wheel, tighten Tracking Locknut.

2. BLADE TENSION

The upper wheel assembly also moves up and down. By turning the tension adjusting screw (26) clockwise, the tension is increased. To obtain proper tension, move the blade guides up to the highest position. The exposed portion of the blade should have a flex of approximately $\frac{1}{4}$ " in a 6" span. If the Band Saw is not in use for long periods of time, the tension should be released to prolong the life of the blade.

6. La rotation du moteur doit être telle que la lame de scie descende dans l'insertion de la table. S'il vous faut changer cette rotation, suivez les instructions fournies par le fabricant du moteur.
7. Il est toujours préférable de raccorder une machine-outil directement au panneau d'entrée du pouvoir électrique. Du fil no 12, ou plus gros, doit être utilisé, le tout étant protégé par des fusibles ou disjoncteurs de 15 ampères.

MISE EN OPÉRATION

Même si tous les ajustements que requiert votre machine-outil ont été faits et vérifiés à la manufacture, il se peut que les secousses auxquelles elle a été soumise pendant le transport, aient modifié ces ajustements. Pour vérifier et/ou effectuer ces ajustements, procédez comme suit:

1. CHEMINEMENT DE LA LAME

Enlevez les carters (couvercles) avant, et faites manuellement tourner les volants. Vous serez alors à même de constater si la lame de scie repose et tourne au centre du volant supérieur. C'est ce qu'on appelle couramment le "cheminement".

Si ce cheminement ne se fait pas au centre, comme il se doit, desserrez l'écrou à oreille (18). Faites faire, manuellement, quelques tours au volant inférieur et, au besoin, tournez quelque peu la vis de pression, (17), vers la droite ou la gauche. Vous remarquerez que la lame de scie a alors tendance à se déplacer vers l'arrière ou l'avant du volant dépendant de la direction dans laquelle vous avez tourné la vis de pression. Ce déplacement du cheminement de la lame découle du fait qu'en modifiant l'inclinaison du volant, vous modifiez également la hauteur avant, du contour extérieur du volant par rapport au contour arrière. La lame de scie, tout naturellement, monte tourner sur la partie la plus élevée. Lorsque l'ajustement sera tel que la lame demeure au centre du volant, resserrez l'écrou à oreille.

2. TENSION DE LA LAME

L'assemblage du volant supérieur est également déplaçable en hauteur. Vous pouvez augmenter la tension de la lame de scie en tournant, dans le sens des aiguilles d'une horloge, la vis d'ajustement de tension (26). Vous pouvez vérifier cette tension en relevant le plus haut possible la tige-porteuse (45) des guide-lame. Une tension idéale est celle que donne à la lame une flexibilité d'environ $\frac{1}{4}$ " sur une étendue de 6". Vous prolongerez la durée de vos lames si vous diminuez la tension lorsque votre machine-outil n'est pas utilisée pendant une certaine période.

3. UPPER AND LOWER BLADE GUIDES, Fig. 3

Position of the blade guides and support bearing is important for accurate work and blade life. The bracket which holds the guides to the guide post is held by a cap screw. Loosen the screw and move guide bracket in or out until the front edges of the guides are just behind the "gullets" (bottom of saw teeth). Guides are held in guide bracket with set screws and can be moved in or out. Adjust guides as close as possible to the side of the blade being careful not to pinch blade. **CAUTION:** Set both guides simultaneously so as not to deflect blade.

4. SUPPORT BEARING, Fig. 3

The support bearings prevent the blade from being pushed too far to the back which could damage the set in the saw teeth. Therefore, the support bearings should be set about 1/64" behind the blade. As work is fed into the machine, the blade will move back and ride on the support bearings causing them to rotate. When the Band Saw is running idle, the blade will return to its original position and the support bearings will not rotate.

The blade guide assembly should be always set as close as possible to the top surface of the material being cut.

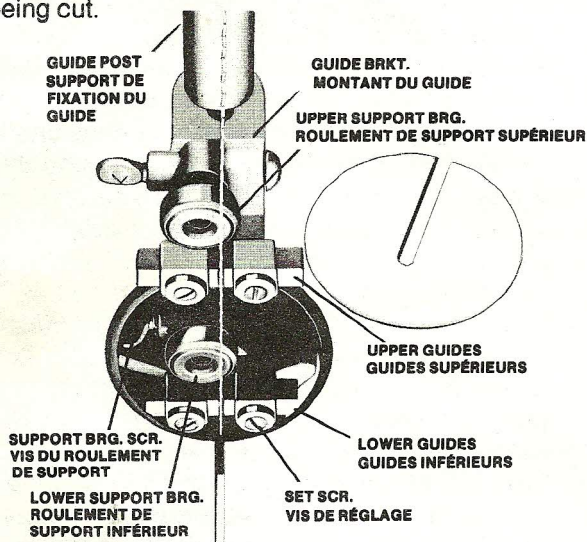


Fig. 3

5. TABLE

The table tilts 0° - 45° to the right and is held in place by a hand knob. With blade guides all the way up, check angle between table and blade with accurate square. If table is not 90° to the blade, loosen Stop Screw locknut (75) and turn stop screw (76) in or out. Position table 90° to the blade, with table locked in position, turn stop screw out until it touches the main frame of the band saw. Tighten Stop Screw Locknut and set pointer (85) at 0°.

When tilting the table in the future, it can be quickly returned to the square position and stopped by this screw.

If necessary to tilt the table a small amount to

3. GUIDE-LAME SUPÉRIEUR ET INFÉRIEUR, fig. 3

La position des guide-lame et du roulement à billes est importante pour faire un travail précis et pour la durée de la lame. Le support qui maintient les guide-lame au montant du guide est retenu par une vis à tête ronde. Desserrez la vis et déplacez le support du guide vers l'extérieur ou l'intérieur jusqu'à ce que les rebords avant des guide-lame se trouvent juste derrière les «rainures» (au bas des dents de la scie). Les guide-lame sont maintenus dans le support du guide avec des vis de réglage et peuvent être déplacés vers l'intérieur ou l'extérieur. Réglez les guide-lame aussi près que possible du côté de la lame en faisant attention de ne pas la coincer. **ATTENTION:** Réglez les deux guide-lame simultanément afin de ne pas faire dévier la lame.

4. ROULEMENT DE SUPPORT, figure 3

Les roulements de support empêchent la lame d'être poussée trop loin vers l'arrière, ce qui pourrait endommager la voie des dents de la scie. Donc, les roulements de support doivent être réglés à environ 1/64e de po derrière la lame. Lorsque le travail est alimenté dans la machine, la lame se déplace vers l'arrière et se pose sur les roulements de support les faisant ainsi tourner. Lorsque la scie à bande tourne à vide, la lame revient à sa position originale et les roulements de support ne tournent plus.

Le guide-lame doit être toujours réglé aussi près que possible de la partie supérieure du morceau à couper.

5. TABLE

La table peut être inclinée de 0 à 45° à droite. Un dispositif d'ajustement permet de replacer, en un clin d'oeil, la table à un angle de 90° avec la lame une fois qu'elle a été inclinée à droite. Il vous sera peut être nécessaire de corriger l'ajustement de ce dispositif. Pour se faire, relevez l'ensemble du palier porteur des guide-lame le plus haut possible, desserrez l'écrou (75), faites pénétrer le boulon d'arrêt (76) dans la table. Utilisez maintenant une équerre puis placez votre table à 90° exactement avec la lame. Il ne vous reste plus qu'à dévisser le boulon d'arrêt pour qu'il appuie sur le bâti de la machine-outil. L'écrou est par la

the left, remove the locknut and stop screw. Readjust as previously outlined.

LUBRICATION

The upper band saw wheel runs on bronze bearings. Lubricate occasionally through hole in Part No. (43) using light machine oil.

The drive shaft runs on bronze bearings. Lubricate occasionally through oil hole in Part No. (3), using light machine oil.

The blade support bearings are prelubricated and do not require further lubrication.

The sliding ways of the upper wheel assembly and the trunnions on the table should be oiled occasionally so that they operate freely.

BLADES

Always use a sharp blade. Keep it free of gum and pitch. Keep the rubber tires free of sawdust, gum and pitch accumulation. Clean frequently with a stiff fiber brush.

Narrow blades are used for cutting small circles or curves while the wider blades are best suited for straight cutting such as ripping.

Neither this band saw nor the blades are recommended for cutting iron or steel.

Due to the low cost of Rockwell blades it is advisable to purchase new blades rather than attempt to have them sharpened.

Make sure the blade guides are always adjusted properly as outlined previously.

Do not force or twist the blade around a curve or very short radius.

Feed the work uniformly allowing the blade to cut—do not feed too fast.

Do not apply excessive tension on blades. The tension is only necessary to drive the blade without slipping on the wheels. Narrow blades require more tension than wide blades.

TO INSTALL THE BLADE

1. Disconnect power cord plug from outlet and remove front cover of Band Saw.
2. Remove table insert (72) and table alignment screw (74).
3. Release blade tension if blade is to be removed.
4. Check new blade to make sure teeth are pointing downward on right hand side. If not, turn blade inside out.

suite resserré contre la table barrant ainsi le boulon d'arrêt en position désirée et placez l'aiguille (85) à 0°.

Vous devez, bien sûr, défaire cet ajustement, soit enlever écrou et boulon d'arrêt, si vous désirez incliner votre table du côté gauche.

LUBRIFICATION

Le volant supérieur tourne sur un coussinet (37) de bronze. Il faut le lubrifier occasionnellement avec de l'huile légère, par le trou pratiqué dans la pièce (43).

L'arbre de commande sur lequel est fixé le volant inférieur, tourne sur deux coussinets de bronze. Un trou pratiqué dans la pièce (3), sert à les lubrifier.

Les roulements à billes servant de butées de profondeur, ont été lubrifiés à l'usine et ne requièrent aucune autre lubrification.

Il est également bon de lubrifier, de temps à autre, les pièces mobiles du dispositif d'élévation du volant supérieur, et d'inclination de la table.

LAMES

Utilisez toujours des lames qui coupent bien et veillez à les entretenir en bon état, exemptes de gomme, etc. Gardez toujours les bandages des volants exempts de bran de scie et de gomme en les nettoyant fréquemment à l'aide d'une brosse à poils rigides (en fibre ou autre matériau, mais pas en acier).

Les lames étroites servent pour le découpage de petits cercles et de courbes assez prononcées. Pour la coupe en ligne droite et pour la refente on emploie les lames larges.

Cette scie à ruban et ses lames ne sont pas construites pour la coupe dans le fer et l'acier.

Les lames de scie à ruban Rockwell étant peu dispendieuses, il est sage d'en acheter des neuves plutôt que de faire limer les usagées. Assurez-vous que les guide-lame et les butées sont toujours bien ajustés selon les informations données précédemment.

Il ne faut jamais forcer, voire tordre, la lame pour tenter d'effectuer une courbe d'un rayon insuffisant.

Faites avancer votre pièce à découper selon une vitesse constante sans appliquer trop de pression.

Il faut faire attention pour ne pas donner trop de tension aux lames. La seule tension requise est en somme celle qui permet à la lame de suivre la rotation des volants, sans glisser. Les lames étroites demandent un peu plus de tension que les larges.

POSE DE LA LAME —

1. Assurez-vous que votre scie à ruban n'est pas raccordée au pouvoir électrique, puis enlevez les deux carters recouvrant les volants.
2. Enlevez l'insertion de table (72) et le boulon d'alignement (74).
3. Abaissez quelque peu le volant supérieur.
4. Placez la lame sur les deux volants, vous assurant que les dents de celle-ci pointent vers le

5. Place blade on wheels and adjust tracking, tension and guides as previously outlined.
6. Replace insert and table alignment screw.

SAFETY RULES FOR ALL TOOLS

As with all power tools there is a certain amount of hazard involved with the operator and his use of the tool. Using the tool with the respect and caution demanded as far as safety precautions are concerned will considerably lessen the possibility of personal injury. However, if normal safety precautions are overlooked or completely ignored, personal injury to the operator can develop.

1. **KNOW YOUR POWER TOOL.** Read the owner's manual carefully. Learn the tools applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to it.
2. **KEEP GUARDS IN PLACE** and in working order.
3. **GROUND ALL TOOLS.** If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. Never remove the third prong.
4. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES.** Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning it on.
5. **KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
6. **AVOID DANGEROUS ENVIRONMENT.** Don't use power tools in damp or wet locations. Keep your work area well illuminated.
7. **KEEP VISITORS AWAY.** All visitors should be kept a safe distance from work area.
8. **MAKE WORKSHOP KIDPROOF**—with padlocks, master switches, or by removing starter keys.
9. **DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed.
10. **USE RIGHT TOOL.** Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for.
11. **WEAR PROPER APPAREL.** No loose clothing or jewelry to get caught in moving parts. Rubber-soled footwear is recommended for best footing.
12. **USE SAFETY GLASSES.** Also use face or dust mask if cutting operation is dusty.

bas du côté droit. Dans le cas contraire, retournez la lame en faisant passer les faces extérieures, à l'intérieur.

5. Ajustez maintenant la tension, les guide-lame et les butées de profondeur comme précédemment décrit.
6. Remplacez le boulon d'alignement et l'insertion de la table.

RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR TOUS LES OUTILS

Comme pour tous les outils mécaniques, l'opérateur court un certain risque lorsqu'il utilise l'outil. Si l'on utilise l'outil en respectant soigneusement les précautions de sécurité, les risques de blessures seront considérablement réduits. Si, toutefois vous négligez ou ignorez les précautions de sécurité normales, les risques de blessures augmentent.

1. **BIEN CONNAÎTRE L'OUTIL MÉCANIQUE.** Lire attentivement le guide de l'utilisateur. Étudier ses possibilités et ses limites, ainsi que les risques potentiels qui lui sont spécifiques.
2. **LAISSER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS EN PLACE** et en bon état.
3. **METTRE TOUS LES OUTILS À LA MASSE.** Si l'outil est muni d'une fiche à 3 dents, il faut la brancher dans une prise à 3 trous. Ne jamais enlever la troisième dent.
4. **ÉLOIGNER LES CLÉS.** Prendre l'habitude de vérifier que les clés ont bien été enlevées de l'outil avant de le mettre en marche.
5. **GARDEZ L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Zones et établis encombrés favorisent les accidents.
6. **ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** Ne pas utiliser d'outils mécaniques dans les endroits humides ou mouillés. Bien éclairer l'aire de travail.
7. **TENIR LES VISITEURS À DISTANCE.** Tout visiteur doit se tenir à distance sûre de l'aire de travail.
8. **METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS** au moyen de cadenas, interrupteurs généraux ou en enlevant les clés des démarreurs.
9. **NE PAS FORCER L'OUTIL.** Il fera mieux son travail, et plus sûrement, au rythme pour lequel il a été conçu.
10. **UTILISER LE BON OUTIL.** Ne pas forcer l'outil ou une pièce pour lui faire effectuer un travail qui n'est pas le sien.
11. **PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de vêtements amples ou de bijoux qui peuvent être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures à semelle en caoutchouc sont particulièrement recommandées.
12. **METTRE DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Porter également un masque si le découpage soulève de la poussière.

13. **SECURE WORK.** Using clamps or a vise to hold work, when practical. It's safer than using your hand and frees both hands to operate tool.
14. **DON'T OVERREACH.** Keep your proper footing and balance at all times.
15. **MAINTAIN TOOLS IN TOP CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
16. **DISCONNECT TOOLS** before servicing and when changing accessories such as blades, bits, cutters.
17. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** Consult owner's manual. Use of improper accessories may be hazardous.
18. **AVOID ACCIDENTAL STARTING.** Make sure switch is in "OFF" position before plugging in cord.
19. **NEVER STAND ON TOOL.** Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.
20. **CHECK DAMAGED PARTS.** Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be checked to assure that it will operate properly and perform its intended function — check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.

ADDITIONAL SAFETY RULES FOR BAND SAWS

1. **ADJUST** the upper guide about $\frac{1}{8}$ " above the material being cut.
2. **MAKE SURE** that blade tension and blade tracking are properly adjusted.
3. **STOP** the machine before removing scrap pieces from the table.
4. **ALWAYS** keep hands and fingers away from blade.
5. **CHECK** for proper blade size and type.
6. **DO NOT** attempt to saw stock that does not have a flat surface, unless a suitable support is used.
7. **HOLD** material firmly and feed into blade at a moderate speed.
8. **TURN OFF** machine if the material is to be backed out of an uncompleted cut.
9. **MAKE** "release" cut before cutting long curves.

13. **FIXER LA PIÈCE.** Utiliser, si possible, des brides ou un étau pour tenir la pièce. C'est plus sûr que de se servir d'une main et cela laisse vos mains libres pour s'occuper de l'outil.
14. **NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS L'OUTIL.** Garder son équilibre en tout temps.
15. **GARDER LES OUTILS EN PARFAITE CONDITION.** Tenir les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires.
16. **DÉBRANCHER LES OUTILS** avant l'entretien et lors des changements d'accessoires, tels que lames, mèches, fraises.
17. **UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Consulter le guide de l'utilisateur. Il peut être dangereux d'utiliser des accessoires non appropriés.
18. **ÉVITER LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS.** S'assurer que l'interrupteur est sur "ARRET" avant de brancher la prise.
19. **NE JAMAIS MONTER SUR L'OUTIL.** On peut se blesser gravement si l'outil bascule ou si l'on touche accidentellement son tranchant.
20. **INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant de continuer à utiliser l'outil, inspecter le dispositif protecteur ou toute autre pièce endommagée afin de s'assurer qu'elle fonctionne comme il faut et effectuera le travail désiré — vérifier l'alignement et le serrage des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce endommagée doit être réparée ou remplacée.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LES SCIES A RUBAN

1. **RÉGLER** le guide supérieur à environ $\frac{1}{8}$ " au-dessus de la pièce à découper.
2. **S'ASSURER** que la lame est bien tendue et les glissières bien réglées.
3. **ARRÊTER** la machine avant d'enlever les déchets du plateau.
4. **GARDER** toujours mains et doigts à distance de la lame.
5. **VÉRIFIER** la dimension et le type appropriés de lame.
6. **NE PAS** essayer de scier une pièce dont la surface n'est pas plane, si l'on ne dispose pas d'un support approprié.
7. **TENIR** la pièce fermement et la présenter à la lame à une vitesse modérée.
8. **ARRÊTER** la machine si la pièce n'a pas été complètement découpée.
9. **EFFECTUER** des coupes en "débrayage" avant d'attaquer une longue courbe.

CONSULT YOUR ROCKWELL DEALER FOR PRICES OF REPLACEMENT PARTS, ACCESSORIES AND TOOLS — TO FACILITATE HANDLING WE SUGGEST ORDERING ALL PARTS THROUGH YOUR ROCKWELL DEALER
POUR TOUTES INFORMATIONS SUR LE PRIX DES PIÈCES DE RECHANGE, DES ACCESSOIRES ET OUTILS, CONSULTEZ VOTRE MARCHAND ROCKWELL/BEAVER. IL EST FORTEMENT RECOMMANDÉ, AFIN DE FACILITER LA LIVRAISON, DE COMMANDER À VOTRE MARCHAND.

ROCKWELL GUARANTEE

Rockwell agrees to repair or replace any part or parts of Rockwell Power Tools or Rockwell Power Tool Accessories which examination proves to be defective in workmanship or material within a period of one year. In order to take advantage of this guarantee, the complete accessory, or in the case of machinery, the part must be returned prepaid to the appropriate factory for examination.

This guarantee, of course, does not include repair or replacement required because of misuse, abuse, or normal wear and tear. Repairs made by other than our Factory or Service Centres, relieves ROCKWELL of further liability under this guarantee.

THIS GUARANTEE IS MADE EXPRESSLY IN PLACE OF ALL OTHER GUARANTEES OR WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, WITH RESPECT TO QUALITY, MERCHANTABILITY, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

The right is reserved to make changes in design or equipment at any time without incurring any obligation to install these on machines previously sold, and to discontinue models of machines or accessories at any time without notice.

Nous nous réservons le droit de changer la conception ou la réalisation de chaque article, sans être tenus de modifier en conséquence les machines antérieurement vendues; également, d'abandonner à toute époque et sans préavis la fabrication de tout modèle de machine, de moteur ou d'accessoire.

ROCKWELL FACTORY SERVICES CENTRE

QUEBEC

523 rue Deslauriers,
St. Laurent (Montreal), P.Q.
H4N 1W2
Phone: (514) 336-8772

Suite 202
2022 Rue Lavoisier
Ste Foy, Quebec, Quebec
G1N 4L5
Phone: (418) 681-7305

MANITOBA

1699 Dublin Avenue
Winnipeg, Manitoba
R3H 0H2
Phone: (204) 633-9259

ONTARIO

6463 Northam Drive,
Mississauga, Ontario
L4V 1J2
Phone: (416) 677-5330

313 Adelaide St. S.
London, Ontario
M5Z 3L3
Phone: (519) 681-0890

644 Imperial Road
Guelph, Ontario
N1H 6M7
Phone: (519) 836-4390
207 Gilmour Street,
Ottawa, Ontario
K2P 0N9
Phone: (613) 236-7459

GARANTIE ROCKWELL

Rockwell est fier de la qualité des outils électriques qu'il met sur le marché. Leurs composants sont contrôlés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit un dernier contrôle avant d'être placé dans son carton de transport spécialement étudié. Pour confirmer l'entière confiance de Rockwell dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer pendant une période d'un an tout élément ou accessoire d'un outil électrique Rockwell présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. Pour bénéficier de la garantie, le client devra renvoyer pour examen, franco de port, l'outil électrique ou l'accessoire complet (ou la pièce dans le cas de machinerie) à l'usine, à la succursale de service de l'usine ou au centre de service Rockwell le plus proche. La garantie ne s'applique évidemment pas aux cas de mauvais usage de dégradation et d'usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre usine, de nos succursales de service et de nos centres de service autorisés annule la garantie. IL EST EXPRESSEMENT PRÉCISÉ QUE NOUS NE SERONS ENGAGÉS PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITÉ INTRINSÈQUE, DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN EMPLOI PARTICULIER.

CENTRES D'ENTRETIEN ROCKWELL

ALBERTA

4411 Manitoba Road S.E.,
Calgary, Alberta
T2G 4B9
Phone: (403) 287-0462

10632 169th Street,
Edmonton, Alberta
T5P 3X6
Phone: (403) 489-5587

BRITISH COLUMBIA

45 West 7th Avenue
Vancouver, B.C.
V5Y 1L4
Phone: (604) 879-8622



Rockwell International
of Canada Ltd

Power Tool Division/Guelph, Ontario

Printed in Canada