



Rockwell International  
of Canada Ltd

Power Tool Division/Guelph, Ontario

417-97-651-0004

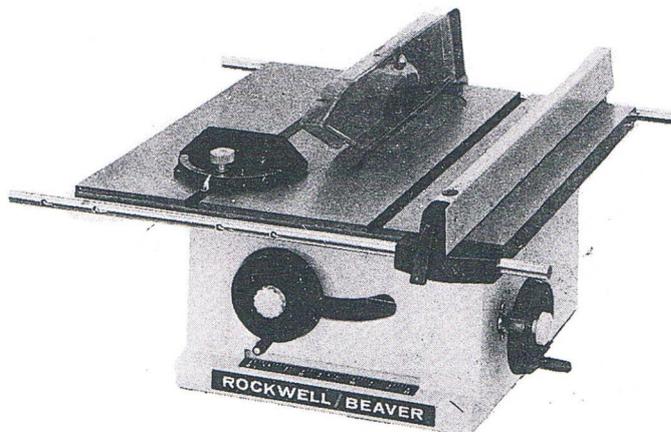
Dated 3 - 77

## ROCKWELL/BEAVER

CAT. 6201

9" TILTING ARBOR SAW

SCIE DE 9" À ARBRE  
INCLINABLE



The 9" Bench Model tilting Arbor Saw can perform all operations commonly done on larger and more expensive machines of its type. Cross cutting, ripping, mitering and bevelling operations can be easily accomplished.

The standard parts furnished with the basic machine are as follows: 9 inch combination saw blade, 2¼ inch arbor pulley, rip fence and short guide rails, "Auto-Set" miter gage — 34026, and 34-661 table insert for saw blade. The table extension may be used on either side of the table by repositioning the short bars. If two extensions are used the long bars, 3238 are required. See list of available accessories under "Replacement Parts".

Maximum depth of cut is 2¾ inches, at 90 degrees. When the saw blade is tilted 45 degrees to the right, 1⅞ inches depth of cut can be obtained. The "Auto-Set" miter gage is adjustable for cuts at any angle up to 60 degrees right or left. The rip fence can be clamped at any point along the entire width of the table including the side extensions when mounted.

### CONSTRUCTION FEATURES

A welded steel cabinet, ruggedly constructed as a frame for mounting the table and carrying the working parts, provides maximum safety for the operator.

Cette scie circulaire de 9", modèle d'établi, permet d'effectuer tous genres d'opérations; même celles généralement pratiquées sur des bancs de scie du même type, mais plus gros et plus coûteux. Elle permet d'accomplir les opérations de débitage (coupe en travers) et de refente (coupe en longueur) en toute facilité. Les coupes en biseau et d'onglet sont également pratiquées en toute simplicité.

Les pièces suivantes font partie de l'équipement standard et sont livrées avec la machine: lame combinée de 9", poulie de 2¼" (pour l'arbre de la scie), guide à refendre avec lisses (2) de parcours de longueur régulière, guide d'équerre "Auto-Set" no 34026, passe-lame avec vis d'ajustement no 34-661, pour recevoir une lame de scie.

La rallonge latérale se pose d'un côté ou l'autre de la table. Il suffit de renverser la position des deux lisses de parcours. Si deux rallonges latérales sont ajoutées à la table, il faut utiliser les lisses de parcours (plus longues) no 3238.

A titre d'équipement complémentaire, veuillez référer à la liste "Pièces de Rechange."

A 90°, la profondeur maximale de coupe est de 2¾". Elle est de 1⅞" lorsque la lame est inclinée à 45°. Le guide de débitage, ou d'équerre, "Auto-Set" est ajustable jusqu'à 60°, du côté gauche comme du droit. Le guide à refendre, ou parallèle, peut être instantanément fixé n'importe où, sur toute la largeur de la table; incluant les rallonges.

### DÉTAILS DE FABRICATION

L'utilisation d'un bâti en acier assemblé par soudure pour supporter la table et recevoir les pièces constitutives, procure une sécurité maximale à l'opérateur.

Slip the motor pulley on the motor shaft with its hub extending away from the motor and tighten it in place. To prevent excess wear and loss of power, the V-belt must run true. Place a straight edge across the faces of the pulleys-working through the opening in the rear of the cabinet-and shift the motor pulley on its shaft until it is in line and tighten its set screw.

All adjustments for pulley line-up must be made on the motor pulley. Do not move the arbor pulley, as it also acts as a bearing retainer.

Place the V-belt over the arbor pulley, then lift the motor plate slightly to stretch the V-belt over the motor pulley. The weight of the motor will give the V-belt the correct tension.

### **RAISING MECHANISM**

The saw blade is raised by turning the handwheel to the right and lowered by turning it in the opposite direction.

The hand knob, 38, which extends from the centre of the handwheel assembly, screws onto the steel shaft, 25, and locks the saw blade at the desired height by tightening it moderately. Any additional force places unnecessary strain upon the raising mechanism. When making an adjustment for depth of cut always raise the saw blade to the proper height, then lock it in position.

Undue looseness between worm, 24, and sector, 20, in arbor bracket may cause vibration. Sleeve, 31, is eccentric and by loosening set screw in trunnion the sleeve may be rotated until a good mesh is obtained. Then lock set screw to sleeve.

### **TILTING MECHANISM**

The saw blade is tilted by turning the handwheel on the right side of the cabinet.

The hand knob, 38, which extends from the center of the handwheel assembly, screws onto the steel shaft, 46, and locks the saw blade at the desired angular position by tightening it moderately. Any additional force places unnecessary strain upon the tilting mechanism.

Place the saw blade at right angles to the table and check its squareness by using a combination square, set the pointer, 50, to the zero point.

A position stop is provided on the end of tilt shaft, to stop the blade at the 0° position. Loosen lock

à machine appropriés. Avant de le fixer définitivement, vous devez vous assurer que la poulie motrice est parfaitement alignée avec celle de votre scie; c'est très important!

Glissez la poulie motrice sur l'arbre du moteur; son moyeu vers l'extérieur. Utilisez une règle bien droite ou la lame d'une grande équerre que vous placez contre le côté extérieur des poulies, pour vous assurer d'un alignement parfait. Au besoin, déplacez légèrement le moteur sur la platine. Resserrez ensuite la vis de pression de la poulie motrice. Si vous ne prenez pas cette précaution, vous aurez une perte de pouvoir et votre courroie s'usera très rapidement.

Ne déplacez cependant pas la poulie de la machine; elle sert également à retenir en position, le roulement à billes de l'arbre de la scie. La poulie motrice seulement doit être latéralement déplacée pour l'alignement de la courroie.

Placez la courroie sur la poulie de la machine, relevez le palier et le moteur puis placez la courroie sur la poulie motrice. La pesanteur du moteur donnera juste la tension voulue.

### **MÉCANISME D'AJUSTEMENT DE LA PROFONDEUR DE COUPE**

La hauteur de la lame de scie, soit la profondeur de coupe, est réglée à l'aide du volant qui l'abaisse (en tournant à gauche) et l'élève (en tournant à droite).

Le bouton, 38, en saillie sur le volant, visse sur la vis de réglage, 25, il sert à retenir la lame de scie en position désirée. Il n'est pas nécessaire de le serrer fortement. Une simple pression suffit et élimine toute pression inutile sur le mécanisme tout entier. Il faut toujours, quand on fait un réglage, monter la lame de scie à la hauteur désirée puis serrer le bouton.

Un jeu trop grand entre la vis sans fin, 24, et le secteur denté, 20, peut entraîner une vibration. La douille excentrique, 31, sert à corriger cet inconvénient. Il suffit de desserrer la vis de pression dans le secteur puis de tourner la douille jusqu'à ce qu'un bon engrenage soit obtenu. On resserre ensuite la vis de pression.

### **MÉCANISME D'INCLINAISON DE LA LAME**

L'inclinaison de la lame de scie est réglée à l'aide du volant placé du côté droit du bâti.

Le bouton, 38, en saillie sur le volant, visse sur la vis de réglage, 46. Il sert à retenir la scie en position désirée. Il n'est pas nécessaire de le serrer fortement, une simple pression suffit et élimine toute pression inutile sur le mécanisme tout entier.

Utilisez une équerre pour ajuster la lame de scie à angle droit avec la table. Attention pour bien appuyer l'équerre contre la lame toute entière et non sur la pointe d'une dent. Quand elle sera bien perpendiculaire, ajustez, s'il le faut, l'aiguille, 50, en la plaçant au point "zéro".

nut on shaft, and move adjusting nut till it contacts tilt shaft nut, 48. Then tighten lock nut.

### THE RIP FENCE

The rip fence is clamped in position by means of a lever arm on one end which actuates a link-clamping bar, thereby locking both ends simultaneously. The fence is used for cutting lumber lengthwise with the grain. The operation is known as ripping or rip sawing.

The fence must be parallel to the miter gage slot. Adjustment may be carried out by raising the clamp handle, 95, and loosening bolt, 98. Then by holding the guide at the front end against the rails, line it up by tapping the back portion parallel with the table slot, finally retightening the bolt, 98, securely.

### MITER GAGE

The 34026 Miter Gage is accurately constructed and equipped with index stops at 90 degrees and 45 degrees right and left. To operate the miter gage, simply loosen the lock knob (Item 70), pull out plunger, 76, rotate the gage, 79, to the desired angle and tighten lock knob. When using the miter gage at 90 degrees and 45 degrees right or left, push in on the plunger so it engages the slots in the miter gage body.

To adjust the miter gage, set it at 90 degrees. Make a cut on a scrap piece of wood. Then with a square, check to see if the piece of wood was cut at 90 degrees. If an adjustment is necessary, loosen two screws, 72 & 74, and with the plunger pushed in, move the miter gage body. Tighten the two screws and make another cut. Continue this adjustment until you are certain you have a 90 degree cut and set the pointer, 73, to 90 degree mark on the scale.

### 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.

La vis de réglage est munie d'un arrêt ajustable (2 écrous) pour arrêter le mécanisme à zéro degré exactement. Pour faire l'ajustement de cet arrêt, vous n'avez qu'à visser le premier écrou pour qu'il donne contre la pièce, 48, puis visser le 2<sup>ème</sup> écrou qui sert de barrure. Entendu, cette opération doit se faire alors que la lame de scie est bien à angle droit avec la table.

### GUIDE À REFENDRE

Il sert à refendre, soit à faire des coupes dans le sens des fibres du bois. Il est instantanément fixé en position désirée à l'aide d'un levier placé à l'avant. En plus de fixer l'avant du guide, ce levier actionne une bielle qui à son tour actionne un levier-ancreur qui fixe simultanément le guide à l'autre extrémité.

Il doit être parallèle avec les rainures pratiquées dans la table. Si un ajustement est requis, il peut être fait de la façon suivante: relevez le levier, 95, et desserrez le boulon, 98. Vous retenez alors l'avant du guide exactement contre le côté de la rainure et vous tapez légèrement à l'autre bout pour placer ce dernier bien contre le côté de la rainure. Vous resserrez ensuite le boulon, 98, très solidement.

### GUIDE D'ÉQUERRE (ou d'angle)

Le guide d'équerre no 34026 est de construction précise et muni d'arrêts permettant de fixer l'angle instantanément à 90° et à 45°, côté gauche et côté droit. Il est facile d'opération, il suffit de desserrer le bouton-verrou, 70, tirer le bouton-plongeur, 76, tourner la tête du guide, 79, à l'angle désiré et resserrer le bouton-verrou. A 90° et 45° côté gauche ou côté droit, presser le bouton-plongeur dans l'encoche de la tête du guide.

Pour ajuster le guide, faites un trait d'essai dans une planche après avoir fixé la tête à 90°. Vérifiez l'équerrage de la coupe obtenue. S'il y a lieu de faire une correction, desserrez les vis, 72 et 74, poussez le bouton-plongeur dans l'encoche, modifiez la position de la tête selon la correction à faire, resserrez le deux vis. Faites un autre trait d'essai et continuez la modification jusqu'à correction parfaite, alors placez l'aiguille, 73, à 90°.

### 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. **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.
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.
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. **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 DE 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.

12. **PROVIDE** adequate support to the rear and sides of the saw table for wide or long workpieces.

13. **AVOID KICKBACKS** (work thrown back toward you) by keeping blade sharp, keeping rip fence parallel to the saw blade, keeping splitter and anti-kickback fingers and guard in place and operating, by not releasing work before it is pushed all the way past the saw blade, and by not ripping work that is twisted or warped or does not have a straight edge to guide along the fence.

14. **AVOID** awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your hand to move into the cutting tool.

12. **APPUYEZ** sur des valets les extrémités des grandes pièces qui débordent derrière ou sur les côtés de la scie.

13. **ÉVITEZ LES RETOURS VIOLENTS:** en travaillant avec une lame toujours bien aiguisée; en veillant au parallélisme entre le guide et la lame; en utilisant toujours le diviseur, le dispositif anti-recul et le protège-lame; en ne relâchant pas le bois tant qu'il n'est pas complètement scié; en laissant de côté les morceaux de bois tordus ou gondolés qui n'ont pas d'arête rectiligne permettant de les guider.

14. **ÉVITEZ** les opérations compliquées et les positions inconfortables où vos mains risquent de glisser et de venir sur l'outil tranchant.

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.

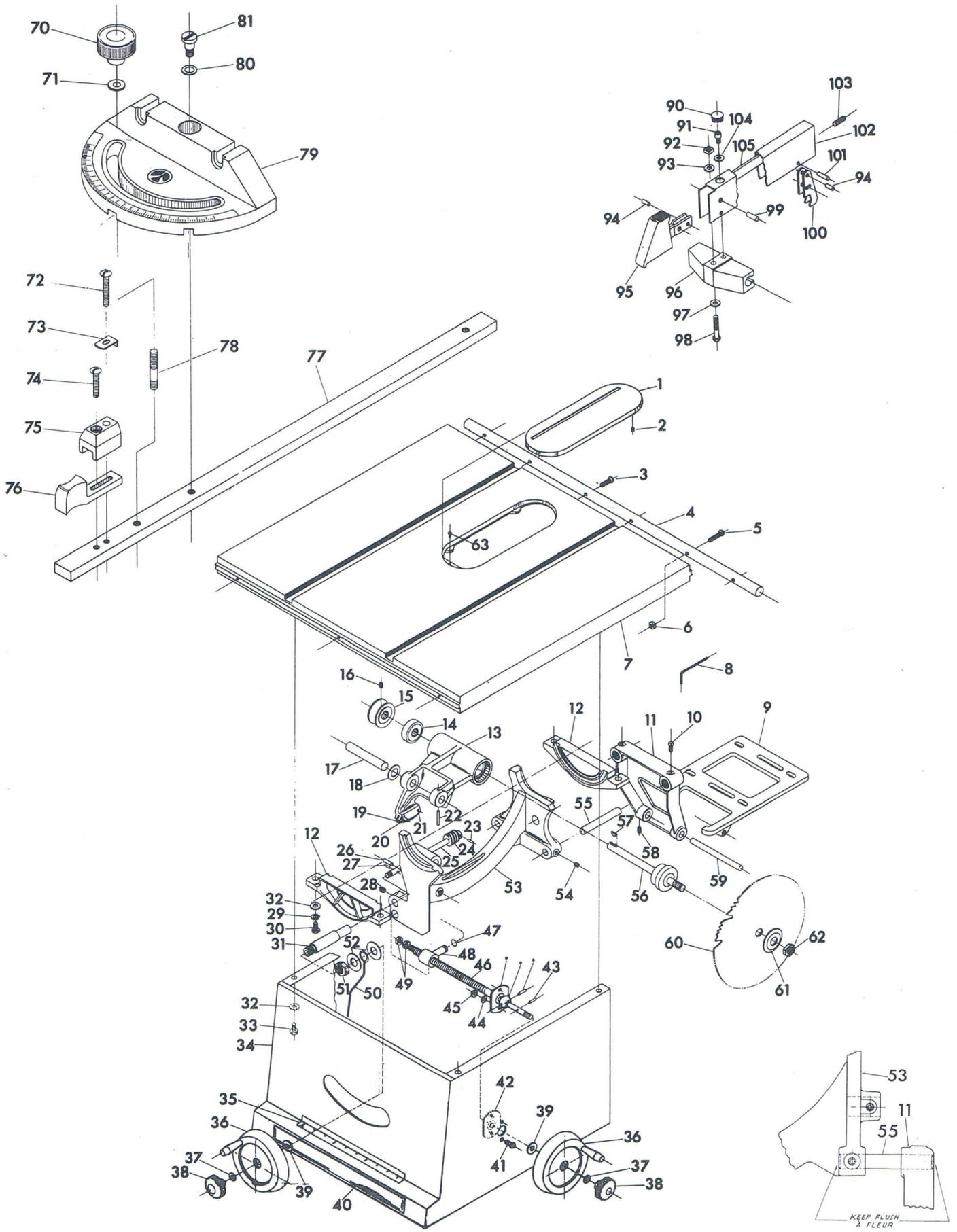
#### ADDITIONAL SAFETY RULES FOR CIRCULAR SAWS

1. **ALWAYS** use guard, splitter and anti-kickback fingers when ripping or cross-cutting.
2. **ALWAYS** hold the work firmly against the miter gage or fence.
3. **ALWAYS** use a push stick for ripping narrow stock.
4. **NEVER** perform any operation "free-hand" — always use either the fence or the miter gage to position and guide the work.
5. **NEVER** stand or have any part of your body in line with the path of the saw blade.
6. **NEVER** reach behind or over the cutting tool with either hand for any reason.
7. **MOVE** the rip fence out of the way when cross-cutting.
8. **WHEN** cutting mouldings, NEVER run the stock between the fence and the moulding cutter-head.
9. **DIRECTION OF FEED.** Feed work into a blade or cutter against the direction of rotation of the blade or cutter only.
10. **NEVER** use the fence as a cut-off gage when crosscutting.
11. **NEVER** attempt to free a stalled saw blade without first turning the saw OFF.

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 À OBSERVER DANS L'EMPLOI DES SCIES CIRCULAIRES

1. Servez-vous **TOUJOURS** du protège-lame, du diviseur et dispositif anti-recul quand vous refendez ou quand vous sciez en travers.
2. Maintenez **TOUJOURS** le bois bien appliqué contre le guide d'équerre ou le guide de refente.
3. Servez-vous **TOUJOURS** d'un morceau de bois pour pousser les pièces étroites que vous refendez.
4. Ne travaillez **JAMAIS** sans guidage: servez-vous toujours du guide de refente ou du guide d'équerre.
5. Ne vous placez **JAMAIS** dans l'axe de la lame.
6. Ne passez **JAMAIS** la main derrière ou par dessus la lame.
7. Veillez à ne pas être gênés par le guide **QUAND** vous sciez en travers.
8. **QUAND** vous faites des moulures, ne passez jamais le bois entre le guide et la tête de coupe.
9. **SENS DE PRÉSENTATION DU BOIS:** le bois à scier ou moulurer doit toujours être présenté dans le sens inverse de celui dans lequel tourne la lame ou les couteaux.
10. Quand vous sciez en travers, ne vous servez **JAMAIS** du guide pour mesurer la longueur sciée.
11. Quand la scie cale, **COUPEZ** le courant avant de dégager la lame de la pièce de bois.



## REPLACEMENT PARTS FOR MODEL 6201

**IMPORTANT:** When ordering replacement parts give part number and description of each item required; also give model number of machine on which the parts are to be used.

## PIÈCES DE RECHANGE

**IMPORTANT:** Lorsque vous commandez une, ou des pièces, donnez toujours le numéro de catalogue et la description de chaque article. Mentionnez également le numéro de série de la machine-outil concernée.

Key No.	Part No.	Description	Numéro de code	Numéro de pièce	Description
1	Cat No. 34-661	Insert with scr.s.	1	Cat. No. 34-661	Passe-lame avec vis d'ajustement
2	SP 1186	#10-32 x 1/4 Set scr. (4)	2	SP1186	vis d'ajustement à bout conique, #10-32 x 1/4" (4)
3	901-02-011-8980	#10-24 x 1 Rd. Hd. Mach. Scr.	3	901-02-011-8980	boulon à machine #10-24 x 1"
4	417-97-004-0001	Short Guide Bar	4	417-97-004-0001	lisse de parcours (courte) (2)
5	901-02-010-7794	#10-24 x 1 1/4 Rd. Hd. Mach. Scr. (5)	5	901-02-010-7794	boulon à machine #10-24 x 1 1/4" (5)
6	SP 1216	#10-24 Hex Nut (5)	6	SP1216	écrou hexagone #10-24 (5)
7	417-97-091-0003	Table	7	417-97-091-0003	table
8	SP 2	Wrench Allen 5/32	8	SP2	clef, "Allen" 5/32"
9	422-09-089-0002	Motor Plate	9	422-09-089-0002	palier pour le moteur
10	SP 301	Sq. Hd. Set Scr. 1/4-20 x 1/2 (2)	10	SP301	boulon à tête carrée 1/4-20 x 1/2" (2)
11	422-08-014-0001	Motor Bracket	11	422-08-014-0001	support du palier
12	422-08-014-0004	Trunnion Brkt. (2)	12	422-08-014-0004	support du secteur (2)
13	417-97-014-0001	Arbor Brkt.	13	417-97-014-0001	support du mandrin
14	370-23-R-4	Ball Bearing (2)	14	370-23-R-4	roulement à billes
15	926-01-041-9353	Pulley	15	926-01-041-9353	poulie
16	SP 1185	1/4-20 x 5/8 Soc. Set Scr.	16	SP1185	boulon alvéolé sans tête 1/4-20 x 5/8"
17	417-97-106-0001	Shaft	17	417-97-106-0001	pivot du palier
18	FJ 315	Loading Washer	18	FJ315	rondelle anti-secousse
19	422-08-051-0001	Gear Sector	19	422-08-051-0001	secteur denté
20	SP 2706	5/16 x 1 Roll Pin	20	SP2706	cheville 5/16" x 1"
21	SP 2718	5/16 x 3/4 Roll Pin	21	SP2718	cheville 5/16" x 3/4"
22	SP 2715	5/16 x 1 1/8 Roll Pin	22	SP2715	cheville 5/16" x 1 1/8"
23	905-02-081-8114	1/8 x 5/16 Groove Pin	23	905-02-081-8114	cheville 1/8" x 5/16"
24	422-02-051-0001	Worm	24	422-02-051-0001	vis sans fin
25	417-97-106-0002	Elevation Shaft	25	417-97-106-0002	vis de réglage
26	SP 5075	1/4 x 3/4 Roll Pin	26	SP5075	cheville 1/4" x 3/4"
27	905-02-051-1695	1/8 x 5/8 Groove Pin	27	905-02-051-1695	cheville 1/8" x 5/8"
28	SP 206	5/16-18 x 5/16 Soc. Set Scr.	28	SP206	boulon alvéolé sans tête 5/16-18 x 5/16"
29	SP 1703	Lock Washer 5/16 I.D. (4)	29	SP1703	rondelle de serrage 5/16" D.I. (4)
30	901-01-060-3176	5/16-18 x 3/4 Hex. Hd. Cap Scr. (4)	30	901-01-060-3176	boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 3/4"
31	417-97-105-0001	Elev. Shaft Sleeve	31	417-97-105-0001	douille de la vis de réglage
32	SP 1620	Washer 1 1/2 I.D. (8)	32	SP1620	rondelle 1 1/2" D.I. (8)
33	901-01-060-9502	5/16-18 x 1/2 Hex. Hd. Cap Scr. (4)	33	901-01-060-9502	boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1/2"
34	417-97-318-0005	Cabinet Assy	34	417-97-318-0005	bâti
35	417-97-754-0002	Scale	35	417-97-754-0002	Echelle graduée
36	931-02-992-0499	Handwheel Assy (2)	36	931-02-992-0499	volant (2)
37	SP 1615	Washer, 1 3/32 I.D. (2)	37	SP1615	rondelle 1 3/32" D.I. (2)
38	931-01-012-0500	Knob (2)	38	931-01-012-0500	bouton de blocage
39	HSS 535	Fibre Washer (2)	39	HSS535	rondelle de fibre (2)
40	1230700	Name Plate	40	1230700	Plaque signalétique
41	SP 509	1/4-20 x 1/2 Rd. Hd. Mach. Scr. (2)	41	SP509	boulon à machine 1/4-20 x 1/2" (2)
42	417-97-089-0005	Support	42	417-97-089-0005	support de la vis de réglage
43	905-02-051-1695	1/8 x 5/8 Groove Pin	43	905-02-051-1695	cheville 1/8" x 5/8"
44	SP 1702	Lock Washer 1/4 I.D. (2)	44	SP1702	rondelle de serrage 1/4" D.I. (2)
45	SP 9152	1/4-20 Hex Nut (2)	45	SP9152	écrou hexagone 1/4-20 (2)
46	417-97-406-0005	Tilt Shaft Assy (Incl. shaft, hub, support and pin)	46	417-97-406-0005	assemblage de la vis de réglage (incluant tige filetée, moyeu, support et cheville.)
47	904-18-042-1594	Retaining Ring	47	904-18-042-1594	anneau
48	902-06-011-8569	Nut	48	902-06-011-8569	écrou de la vis de réglage
49	SP 1002	Hex Jam Nut 5/16-14 (2)	49	SP1002	écrou hexagone, 5/16-14 (2)
50	1230703	Pointer	50	1230703	aiguille
51	SP 1226	Hex Jam Nut 5/8-18	51	SP1226	écrou hexagone de blocage 5/8-18
52	SP 1622	Washer 2 1/2 I.D. (2)	52	SP1622	rondelle 2 1/2" D.I. (2)
53	417-97-095-0001	Trunnion	53	417-97-095-0001	secteur
54	SP 206	5/16-18 x 5/16 Soc. Set Scr. (2)	54	SP206	boulon alvéolé sans tête, 5/16-18 x 5/16" (2)
55	417-97-108-0001	Rod	55	417-97-108-0001	tige du support de moteur
56	417-97-303-0001	Arbor Assy			
57	301-5	#5 Woodruff Key			

Key No.	Part No.	Description	Numéro de code	Numero de pièce	Description
58	SP 208	1/4-20 x 1/4 Soc. Set Scr.	56	417-97-303-0001	sous-assemblage du mandrin
59	422-08-108-0001	Motor Plate Rod	57	301-5	clavette "Woodruff", #5
60	Cat. No. 36-014	3" Comb. Blade 5/8" Hole	58	SP208	boulon alvéolé sans tête, 1/4-20 x 1/4"
61	422-04-103-5009	Arbor Washer	59	422-08-108-0001	tige du palier
62	SP 1226	Hex Jam Nut 5/8-18	60	Cat. No. 36-014	lame combinée de 9", pour arbre de 5/8"
63	SP 2254	#8 x 3/8 Rd. Hd. Drive Scr.	61	422-04-103-5009	bride amovible
			62	SP1226	écrou hexagone de blocage 5/8-18
			63	SP2254	vis hélicoïdale #8 x 3/8"
		<b>MITER GAGE</b>			<b>GUIDE D'ÉQUERRE</b>
70	931-02-010-1085	Knob	70	931-02-010-1085	bouton-verrou
71	904-07-010-5555	Washer Fibre 1/4 I.D.	71	904-07-010-5555	rondelle de fibre, 1/4" D.I.
72	901-02-010-7794	#10-24 x 1 1/4 Rd. Hd. M/C Scr.	72	901-02-010-7794	boulon à machine, #10-24 x 1 1/4"
73	LTA-855	Pointer	73	LTA855	aiguille
74	901-02-011-8980	#10-24 x 1 Rd. Hd. M/C Scr.	74	901-02-011-8980	boulon à machine, #10-24 x 1"
75	1086393	Guide Block	75	1086393	guide du bouton-plongeur
76	1086392	Plunger	76	1086392	bouton-plongeur
77	1230651	Bar	77	1230651	barre-coulisseau
78	901-07-261-3237	Stud	78	901-07-261-3237	tourillon
79	1086399	Miter Gage Body	79	1086399	tête du guide
80	1230654	Washer Spring	80	1230654	rondelle à ressort
81	1086924	Pivot Screw	81	1086924	vis-pivot
		<b>RIP FENCE</b>			<b>GUIDE À REFENDRE</b>
90	905957	Hole Plug	90	905957	couvercle
91	SP 3350	Soc. Hd. Cap Scr. 5/16-18 x 1/2	91	SP3350	boulon alvéolé, 5/16-18 x 1/2"
92	SP 1329	Sq. Nut, 5/16-18	92	SP1329	écrou carré, 5/16-18
93	SP 1656	Lockwasher, Ext. 5/16 I.D.	93	SP1656	rondelle de serrage, 5/16" D.I.
94	SP 2702	1/4 x 5/8 Roll Pin (2)	94	SP2702	cheville 1/4" x 5/8" (2)
95	1230054	Handle Assy	95	1230054	assemblage de la poignée
96	417-97-055-0010	Slide	96	417-97-055-0010	tête du guide
97	SP 1620	Washer, 1 1/2 I.D.	97	SP1620	rondelle, 1 1/2 D.I.
98	SP 613	Hex. Hd. Cap Scr. 5/16-18 x 1 3/4	98	SP613	boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 3/4"
99	905-01-012-0325	5/16 x 1 5/16 Roll Pin	99	905-01-012-0325	cheville 5/16" x 1 5/16"
100	417-97-027-0001	Clamp	100	417-97-027-0001	levier-ancreur
101	905-01-012-0313	1/4 x 1 5/16 Roll Pin	101	905-01-012-0313	cheville 1/4" x 1 5/16"
102	417-97-312-0005	Body Assy	102	417-97-312-0005	assemblage du barre-guide
103	901-04-121-3642	Pivot Screw	103	901-04-121-3642	vis-pivot
104	SP 1750	Lock Washer, Int. 5/16 I.D.	104	SP1750	rondelle de serrage 5/16" D.I.
105	417-97-004-0008	Bar	105	417-97-004-0008	bielle

### ACCESSORIES

### ACCESSOIRES

Number	Description	Numéro	Description
34-562	3-Knife Moulding Cutter Head, 4" diam. 5/8" bore	34-562	Tête à moulurer pour 3 couteaux, diamètre: 4", pour arbre de 5/8"
36-014	9" Combination Blade, 5/8" Hole	36-014	Lame combinée de 9", pour arbre de 5/8"
41-033	2 3/4" Motor Pulley, with set screw (Specify 1/2, 5/8 or 3/4" Bore) for 60 Cycle, 3450 rpm Motor	41-033	Poulie motrice de 2 3/4" de diamètre pour moteur de 3450 tr/mn. (Il faut spécifier si pour arbre de 1/2", 5/8" ou 3/4")
41-073	4 1/2" Motor Pulley, with Set Screw (Specify 1/2, 5/8 or 3/4" Bore) for 60 Cycle, 1725 rpm Motor	41-073	Poulie motrice de 4 1/2" de diamètre pour moteur de 1725 tr/mn. (Il faut spécifier si pour arbre de 1/2", 5/8" ou 3/4")
34-661	Standard Table Insert	34-661	Passe-lame standard
34-662	Table Insert for Moulding Cutter	34-662	Passe-lame pour moulurage
34-663	Table Insert for Dade Head	34-663	Passe-lame pour rainurage
34-038	Side Table Extension	34-038	Rallonge latérale
34-037	Blade Guard and Splitter	34-037	Cape de protection et couteau diviseur
3238	Long Guide Bars	3238	Lisses de parcours (longues)
34049	Steel Stand	34049	Banc en métal
34026	Miter Gage	34026	Guide d'équerre
34-569	Clamp Attachment for Miter Gage	34-569	Dispositif de serrage pour guide d'équerre
51-335	Retractable Caster Set	51-335	Jeu de 4 roulettes escamotables
1230005	Rip Fence	1230005	Guide à refendre
49-152	Vee Belt	49-152	Courroie en "V"
34-334	Dado Cutter Set	34-334	Tête à rainer

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.

### 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 A UN EMPLOI PARTICULIER.

### ROCKWELL FACTORY SERVICES CENTRES

#### QUEBEC

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

793 3<sup>e</sup> Avenue,  
 Québec, P.Q.  
 G1L 2W7  
 Phone: (418) 529-0236

#### MANITOBA

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

#### ONTARIO

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

1025 Hargrieve Road,  
 London, Ontario  
 N6E 1P7  
 Phone: (519) 681-0890

40 Wellington Street,  
 Guelph, Ontario  
 N1H 6M7  
 Phone: (519) 836-2840

207 Gilmour Street,  
 Ottawa, Ontario  
 K2P 0N9  
 Phone: (613) 236-7459

### 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

The use of a heavily ribbed table, arbor bracket, and trunnion made of sturdy grey iron castings produces maximum rigidity between the working parts of the machine.

The arbor is ground to a close tolerance and its flange is finish faced accurately after it is assembled. The saw arbor runs in pre-lubricated sealed ball bearings, thus eliminating lubrication for the life of the bearings. These manufacturing refinements assure a true running arbor on which the blade is mounted and held square with the axis of rotation.

### INSTALLATION

Four holes are provided in the base of the circular saw for bolting it to the table, work bench or machine stand. The table height should be approximately 34½ inches above the floor when mounted.

When the saw has been bolted down it is advisable to check for saw and fence alignment to ensure accurate work. The most important adjustments concern the parallelism of the saw blades, ripping fence and miter gage slots. The saw blade must be parallel to the miter gage slots. This adjustment is taken care of before the saw leaves the factory. If, however, after the saw has been in operation for a while, a re-alignment is necessary, it may be accomplished by a slight movement of the trunnion brackets where they fasten to the underside of the table.

### POWER REQUIREMENTS

For average conditions, a ¾ hp 3450 rpm motor will furnish ample power for this machine. However, a 4½ inch motor pulley is available for use with a 1725 rpm motor to obtain a mandrel speed of 3450 rpm. A 2¾ inch motor pulley should be used with a 3450 rpm motor.

Before installing the motor make sure it rotates in the right direction. To run the blade forward through the table, the correct rotation of the motor is clockwise when viewed from the shaft end. If the motor runs the wrong way, reverse it according to the manufacturer's directions.

Before connecting the motor, be sure the power source is of the same characteristics as stamped on the motor name plate.

Do not connect the motor to a circuit which will be overloaded. If an extension cord is used, it must have adequate capacity. All line connections should make good contact. Running on low voltage may damage the motor.

Fasten the motor to the motor plate, with suitable carriage bolts, fastening them loosely so the motor can be shifted to line up the motor pulley with the arbor pulley. It is important that the motor shaft and the arbor shaft be parallel.

La table grandement renforcée, le support flottant du mandrin, le secteur et ses supports, sont faits de fonte massive pour une solidité et une rigidité accrues de toutes les pièces mobiles.

Une fois usiné, l'arbre est assemblé dans son mandrin puis, est machiné avec précision. Cet arbre tourne sur des roulements à billes pré-lubrifiés et scellés; éliminant tout besoin ultérieur de lubrification pour la vie des roulements. Cette minutie de fabrication assure l'obtention d'un arbre tournant librement, avec précision, sur lequel une lame de scie ou un porte-outils tourne en parfait équilibre, à angle droit précis, avec l'axe de rotation.

### MISE EN OPÉRATION

Utilisez les quatre trous pratiqués dans le bâti pour fixer votre scie circulaire sur une table, un établi ou banc métallique pour machinerie. Pour un maximum d'aisance d'opération, on doit installer cette scie circulaire de sorte que la table de travail soit à environ 34½" du plancher.

Une fois votre scie boulonnée à sa base, il est recommandé de vérifier le parallélisme des rainures pratiquées dans la table, de la lame de scie et du guide à refendre. Il est absolument nécessaire que la lame soit bien parallèle avec les rainures; c'est un ajustement qui est fait à la manufacture, mais il peut arriver qu'après utilisation, un certain réajustement soit nécessaire. Il est facilement fait: un léger déplacement ou mouvement des supports de secteur à l'endroit même où ils sont fixés sous la table, suffit.

### POUVOIR REQUIS

Un moteur de ¾ h.p. de 3450 tours/minute suffit généralement à actionner cette scie circulaire. Une poulie motrice de 4½" de diamètre est disponible si votre moteur tourne à 1725 tr/mn; vous obtenez alors une vitesse de rotation de l'arbre de la scie de 3450 tr/mn. Une poulie de 2¾" est nécessaire si votre moteur a une vitesse de rotation de 3450 tr/mn.

Assurez-vous que votre moteur tourne dans la bonne direction avant de le fixer à la machine. Il faut, lorsque vous regardez votre moteur du côté du mandrin, que la rotation soit dans le sens des aiguilles d'une horloge. S'il vous faut changer cette rotation, suivez les instructions fournies par le fabricant du moteur.

Avant de raccorder votre moteur, assurez-vous que le courant disponible a les mêmes caractéristiques que celles données sur votre moteur.

Ne raccordez pas votre moteur à un circuit qui est ou sera surchargé, et, si vous devez utiliser une rallonge, assurez-vous qu'elle est suffisamment puissante. Toutes les connections doivent donner un bon contact et les raccordements bien faits. Votre moteur pourrait s'endommager s'il doit travailler à bas voltage.

Posez votre moteur au palier, utilisant des boulons