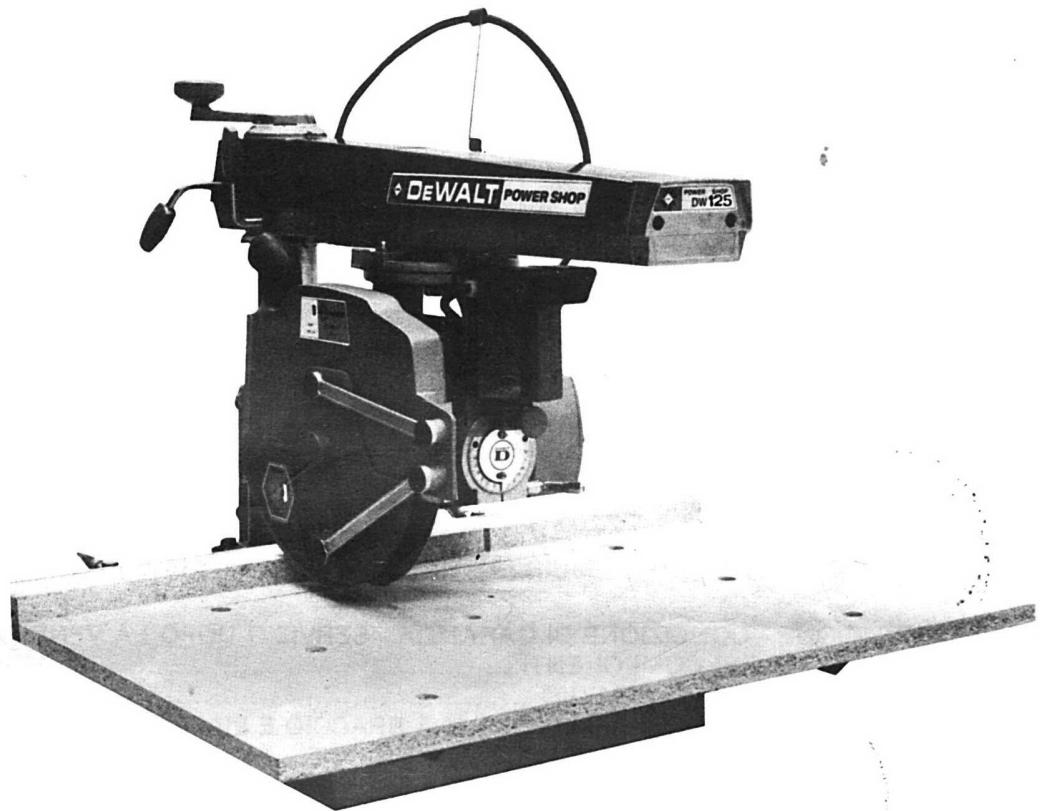


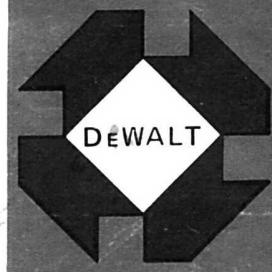
RADIAL ARM SAW  
SQUADRATRICE RADIALE

**POWER SHOP  
DW 125**



operation, adjustments,  
maintenance, spare parts

manuale di istruzione,  
manutenzione e parti di ricambio



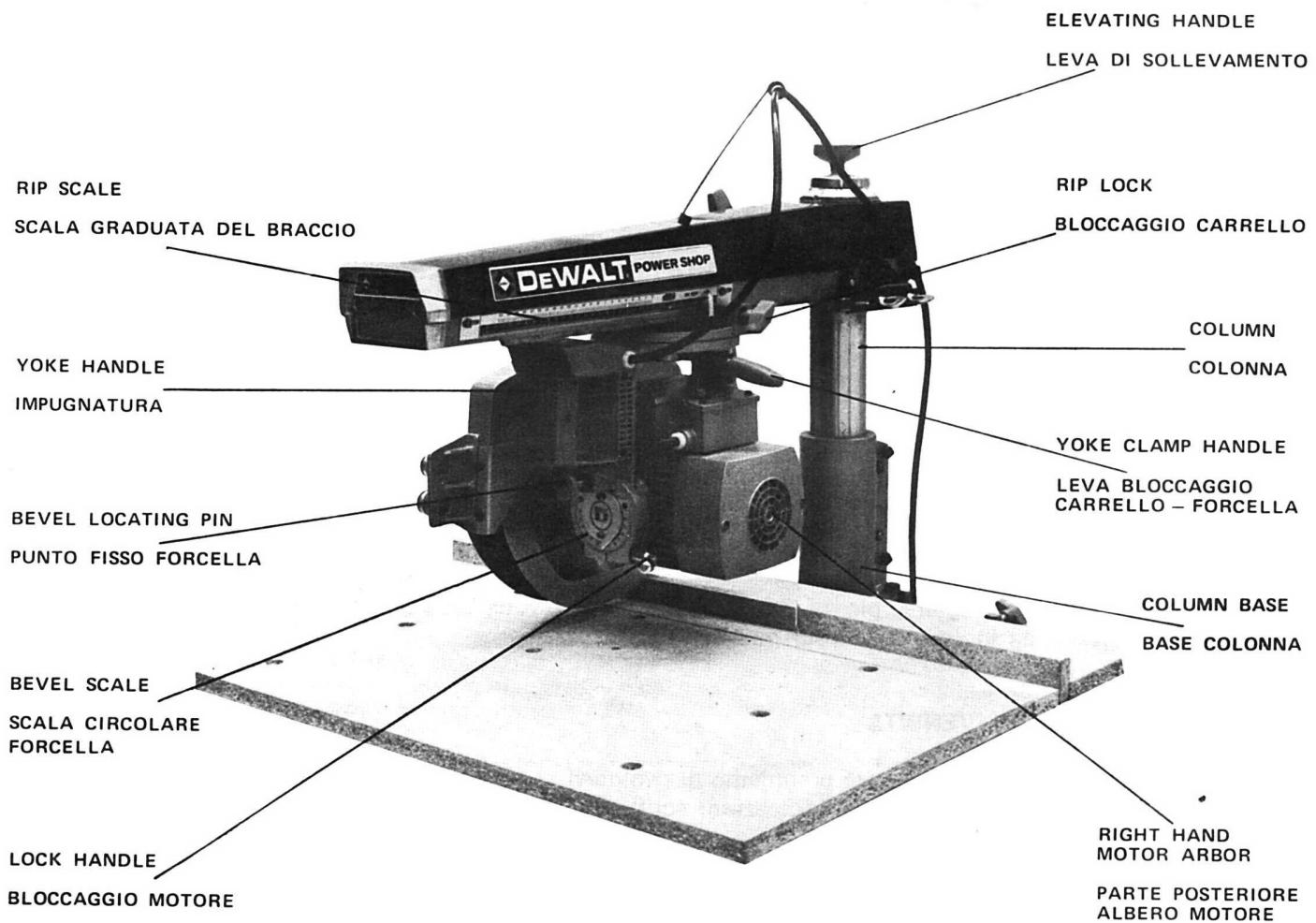
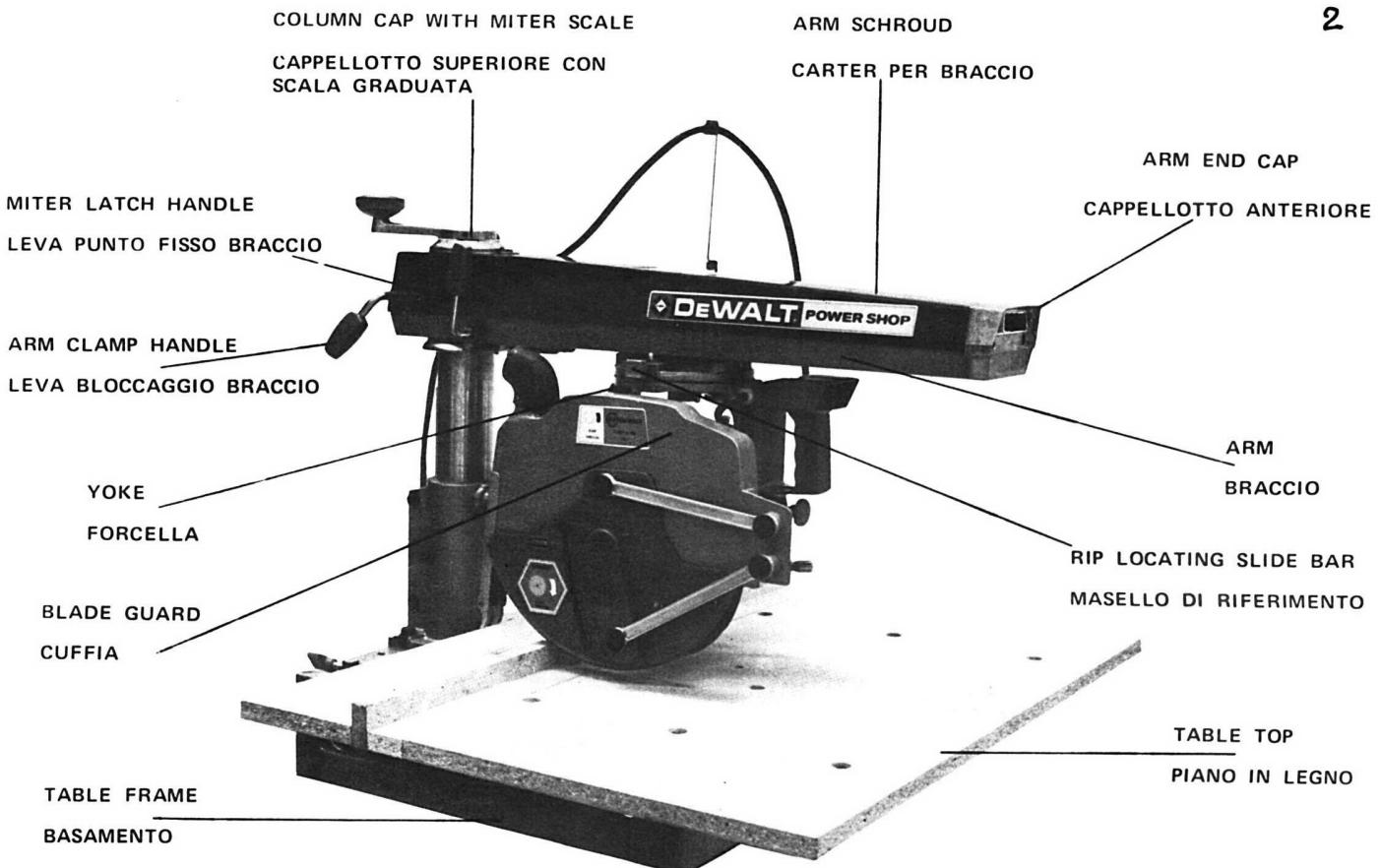
**DEWALT®**

## CONTENTS

PREFACE - GUARANTEE CONDITIONS - AFTER SALES SERVICE .....	Pag.	1
DESCRIPTION OF COMPONENTS .....	"	2
UNPACKING AND MOUNTING .....	"	3
ADJUSTING TABLE TOP PARALLEL TO ARM TRACKS .....	"	4
ADJUSTING CROSS CUT TRAVEL 90° TO GUIDE FENCE - ADJUSTING SAW BLADE PARALLEL TO ARM TRACKS .....	"	6
ADJUSTING SAW BLADE PERPENDICULAR TO WORK-TABLE. YOKE CLAMP HANDLE ADJUSTMENT .....	"	7
ADJUSTING ROLLERHEAD BEARINGS TO ARM TRACKS .....	"	8
ADJUSTING RIP SCALE .....	"	9
ADJUSTING COLUMN BASE TO COLUMN .....	"	10
MOUNTING AND ADJUSTING BLADE GUARD .....	"	11
ASSEMBLY AND ADJUSTMENT OF THE AUTOMATIC RETURN DEVICE - MOUNTING AND ADJUSTING THE TRAVERSE CONTROL .....	"	12
OPERATION AND MAINTENANCE - OPERATING INSTRUCTIONS .....	"	14
ACCESSORIES .....	"	18
SPARE PARTS LIST - EXPLODED VIEW .....	"	19
WIRING DIAGRAMS .....	"	24

## INDICE

PREFAZIONE - CONDIZIONE DI GARANZIA - SERVIZIO DOPO LA VENDITA .....	Pag.	1
DESCRIZIONE DEI COMPONENTI .....	"	2
SBALLAGGIO E RIMONTAGGIO .....	"	3
REGOLAZIONE DEL PARALLELISMO TRA BRACCIO E PIANO .....	"	4
REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DEL TAGLIO TRASV. CON LA BATTUTA - REGOLAZIONE PARALL. TRA LAMA E PISTA DI SCORR. BRACCIO ..	"	6
REGOLAZIONE PERPENDICOLARITÀ TRA LAMA E PIANO-REGOLAZIONE LEVA BLOCCAGGIO CARRELLO .....	"	7
REGOLAZIONE CUSCINETTI CARRELLO E GUIDE BRACCIO .....	"	8
REGOLAZIONE SCALE GRADUATE .....	"	9
REGOLAZIONE BASE COLONNA, COLONNA .....	"	10
CUFFIA DI PROTEZIONE .....	"	11
MONTAGGIO RITORNO AUTOMATICO - CONTROLLO AVANZAMENTO .....	"	12
MANUTENZIONE E FUNZIONAMENTO - USO DELLA MACCHINA .....	"	14
ACCESSORI .....	"	18
PARTICOLARI DI RICAMBI .....	"	19
SCHEMI ELETTRICI .....	"	24



## UNPACKING AND MOUNTING

You can easily and safely set up your DEWALT Radial Arm Saw. Handling is minimized because every machine is assembled and job-tested at the factory, then partly disassembled for shipment to you. The only tools required are the wrenches furnished with the machines.

## SBALLAGGIO ED ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

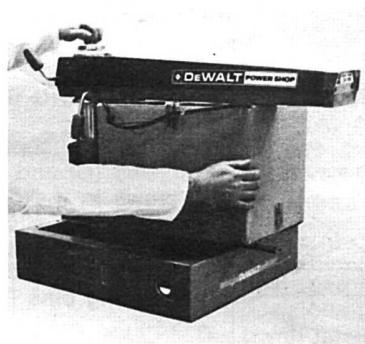
Il montaggio della Vostra DEWALT vi sarà molto facile in quanto essa è già stata assiemata e collaudata in officina prima di essere parzialmente smontata ed imballata per la spedizione. La serie delle chiavi di corredo è sufficiente a tutte le operazioni di montaggio.



1. Remove guard box and all loose packing, tip carton on end and remove machine.

\* \* \*

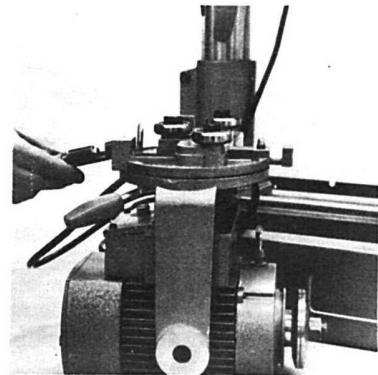
1. Togliere la scatola con la cuffia insieme agli altri pezzi smontati, mettere la scatola come in figura ed estrarre la macchina.



2. Raise arm assembly to free carton containing motor by turning elevating handle. Remove motor from box.

\* \* \*

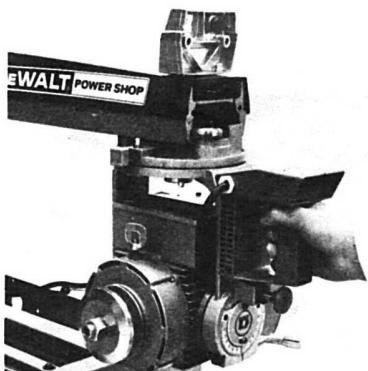
2. Liberare il cartone contenente il motore agendo sulla manovella di sollevamento. Estrarre il motore dal cartone.



3. Remove rip-lock from accessories box and insert it into rollerhead.

\* \* \*

3. Estrarre il bloccaggio carello ed inserirlo nella apposita sede ricavata sul carrello.



4. Remove two screws from arm end cap, insert motor assembly in arm. Be careful not to damage pointer on right side of yoke assembly.

\* \* \*

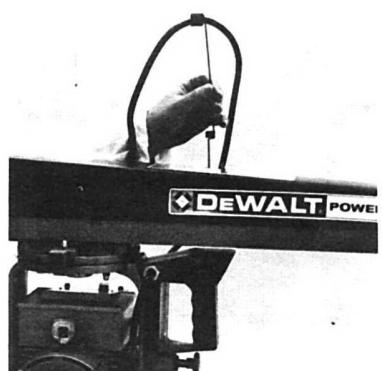
4. Rimuovere il cappellotto anteriore del braccio. Introdurre il gruppo motore nel braccio curando l'inserimento del bloccaggio carrello, evitare il danneggiamento dell'indice.



5. Replace the arm end cap.

\* \* \*

5. Rimettere a posto il cappellotto del braccio.



6. Fix cable support spring on arm.

\* \* \*

6. Fissare la molla reggicavo sul braccio.

## ADJUSTING TABLE TOP PARALLEL WITH ARM REGOLAZIONE DEL PARALLELISMO TRA IL BRACCIO E IL PIANO

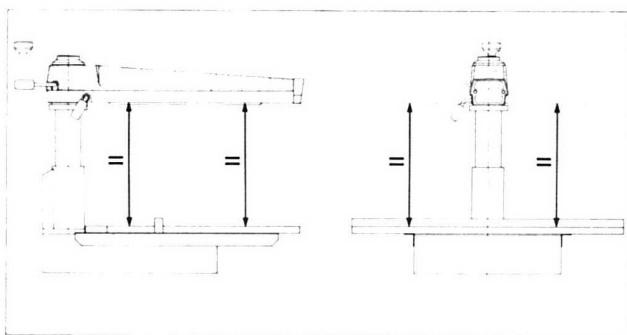


Fig. 1

To obtain good results of work, it is essential that the table is completely parallel with the arm. Instructions for carrying out the above adjustment, together with the assembly procedure, are illustrated below.

Per ottenere buoni risultati nella lavorazione, è indispensabile un buon parallelismo tra il piano e il braccio. Qui di seguito illustriamo il procedimento del montaggio e della regolazione del parallelismo.

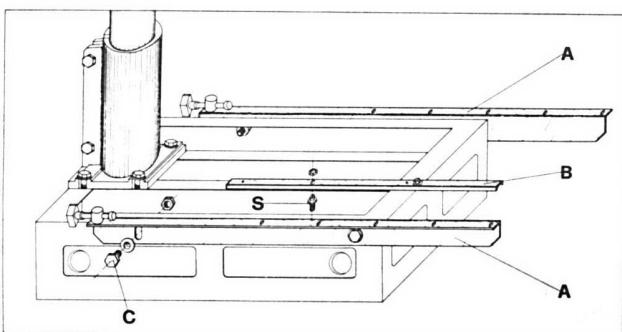


Fig. 2

### ASSEMBLING SUPPORT BRACKETS TO BASE

1. Fix the support brackets (A) on to the base with screws (C) and relative washers with nuts. Position the screws in the centre of the slots and tighten them just enough to allow the supports to move during the adjusting operation.
2. Mount the central support bracket (B) with relative adjusting pins (S) (Fig. 2).

### MONTAGGIO DEI SUPPORTI SUL BASAMENTO

1. Fissare i supporti (A) sul basamento con le viti (C) e le rispettive rosette con dadi. Posizionare le viti nel centro delle asole, stringere leggermente senza serrare affinché i supporti si possano muovere durante la regolazione.
2. Montare il supporto centrale (B) con i relativi colonnini di regolazione (S) (Fig. 2).

### ADJUSTMENT

1. Place the motor in the vertical position as in illustration. 2. Release the arm clamp lever and the carriage locking lever, rotate the arm through 50° approx bringing the motor head to a position directly over the left support bracket (Fig. 3). 3. Carefully lower the motor with the elevating handle until the motor arbor just touches the support bracket as in the illustration. 4. Tighten the screw (D) move the motor to the proximity of screw (E), adjust and tighten all screws (Fig. 4). 5. Move the arm to the right of the machine and repeat the operation for the right support bracket. 6. Position the central support bracket by means of the adjusting pins, using a screw driver. 7. Carry out a final check of all three support brackets, making sure that all screws are tightened completely.
- N.B. It is important not to vary the height of the arm during the adjustment procedure.

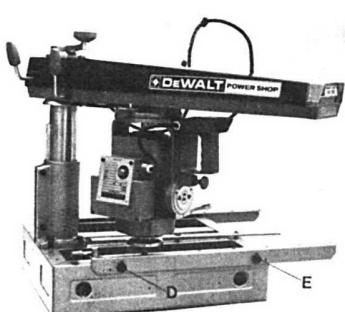
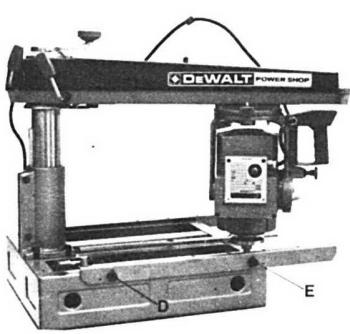


Fig. 3

### REGOLAZIONE

1. Posizionare verticalmente il motore come in figura. 2. Sbloccare la leva bloccaggio braccio e la leva bloccaggio carrello, ruotare il braccio di circa 50° portando la testa motore sopra il supporto sinistro (Fig. 3). 3. Abbassare con cura il motore con la manovella di sollevamento affinché l'albero del motore stesso sfiori il supporto come in figura. 4. Serrare la vite (D), spostare il motore in prossimità della vite (E), regolare e serrare bloccando il tutto (Fig. 4). 5. Spostare il braccio a destra ripetendo l'operazione per il supporto destro. 6. Posizionare il supporto centrale agendo con cacciavite sui colonna di regolazione. 7. Eseguire un controllo finale di tutti e tre gli appoggi assicurandosi che tutte le viti siano ben serrate. N.B. È importante non variare l'altezza del braccio durante la regolazione.



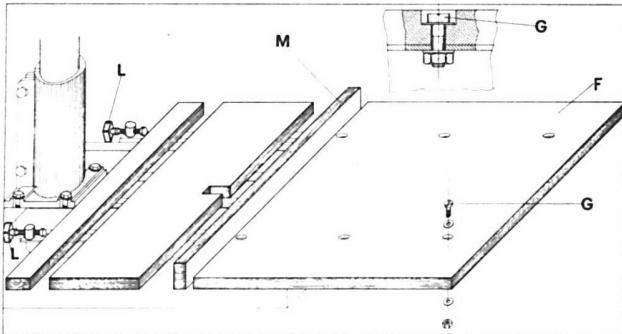


Fig. 5

**ASSEMBLY OF TABLE ONTO SUPPORT BRACKETS.**

1. After carrying out the adjustment, return the motor to the horizontal position.
2. Assemble the front board (F) fixing it with the screws (G) and relative washers with nuts (Fig. 5).
3. Assemble the fence (M) and the remaining rear boards, tightening the whole by means of the rear knobs (L).

**MONTAGGIO DEL PIANO SUI SUPPORTI**

1. Eseguita la regolazione, riportare il motore in posizione orizzontale.
2. Montare l'elemento anteriore (F) fissando con le viti (G) e le rispettive rosette con dadi (Fig. 5).
3. Montare la battuta (M) ed i restanti elementi posteriori, bloccando il tutto mediante i pomi posteriori (L).

**Important!** Before using machine place guide fence in position (A) for normal operations. For ripping wide panels use guide fence position (B). To locate guide fence where needed, simply loosen thumb screws at rear (D).

**Importante:**

- A - posizione normale della battuta;  
B - posizione per refendere larghezze elevate;  
D - pomo posteriore di fissaggio.

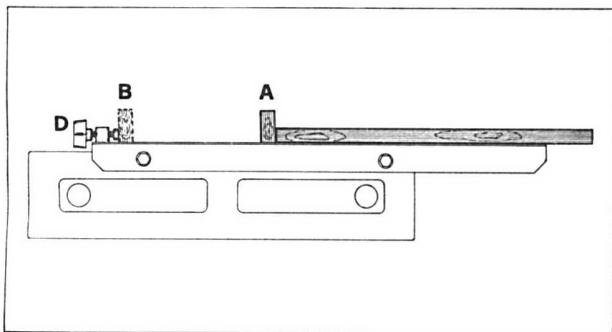


Fig. 6

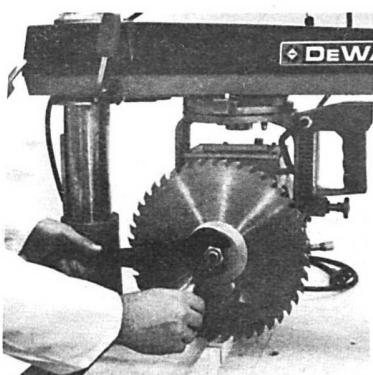


Fig. 7

Place saw blade between collars (recessed sides against blade). Tighten arbor nut using both wrenches.  
Ensure that the blade teeth point in the right direction of rotation.

Montare sull'albero motore la lama fra le due flangie. Serrare per mezzo del dado servendosi delle chiavi di corredo.  
Fare attenzione che la lama venga montata nel giusto verso.

## 6 ADJUSTING CROSS CUT TRAVEL 90° TO GUIDE FENCE REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DEL TAGLIO TRASV. CON LA BATTUTA

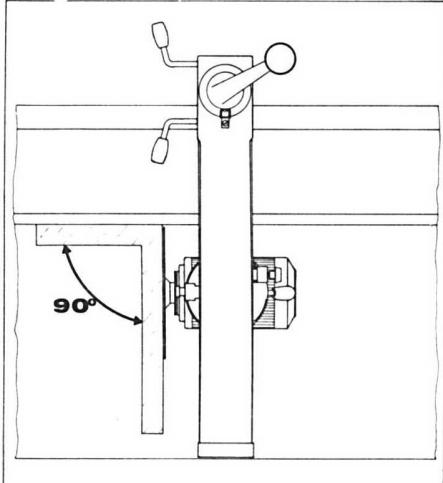


Fig. 8

With the miter engaged and arm clamp handle locked, place a wide board (25x300mm approx. if available) against the guide strip. Cross cut this board. Check cut with a steel square. If cut is not square, the arm is out of alignment with the guide fence. (Fig. 8).

\* \* \*

Accertarsi che il nasello del punto fisso del braccio sia bene inserito nella cava a "0°" del collare colonna e che la leva di bloccaggio del braccio sia ben stretta; mettere una tavola abbastanza larga contro la battuta e troncarla. Controllare il taglio con una squadra di acciaio, se questa non è perpendicolare al lato posto contro la battuta significa che il braccio non è perpendicolare alla battuta stessa e quindi necessita una regolazione. (Fig. 8).

### TO READJUST:

1. Loosen arm clamp handle (A). (Fig. 9).
2. Loosen the 2 nuts (B).
3. Place steel square on table top with one angle against guide fence and the other at angle of 0° cross-cut. (Fig. 8).
4. Move saw carriage and blade forward along steel square to determine which way arm must be adjusted.
5. If saw blade move toward square as it comes forward, disengage mitre latch (C), with handle (D), loosen mitre adjusting screw (E1) and tighten miter adjusting screw (E2), re-engage mitre latch. Check and repeat if necessary.
6. If saw blade moves away from square as it comes forward, disengage mitre latch (C) with handle (D). Loosen mitre adjusting screw (E2) and tighten mitre adjusting screw (E1), re-engage mitre latch. Check and repeat if necessary.
7. When saw travel is parallel to square for entire length, lock adjusting screws in place by tightening nuts (B). Ensure that adjusting screws (E1 and E2) are held in position, when tightening nuts (B). Observation: Do not tighten adjusting screws (E1 and E2) to such an extent that mitre latch cannot move freely.

### REGOLAZIONE

1. Sboccare la leva bloccaggio braccio (A) (Fig. 9).
  2. Allentare i due dadi (B).
  3. Mettere la quadra di acciaio sul tavolo con un lato contro la battuta (Fig. 8).
  4. Fare avanzare la lama lungo l'altro lato della quadra in modo da determinare la correzione da dare al braccio.
  5. Se la lama, avanzando, si sposta a sinistra, sbloccare il nasello del punto fisso (C) agendo sulla leva (D), allentare più o meno il grano sinistro (E<sup>1</sup>) secondo l'entità da dare alla correzione e stringere il grano destro (E<sup>2</sup>). Rimettere a posto il nasello del punto fisso (C) agendo sempre sulla leva (D) ed eseguire un altro controllo della perpendicolarità. Se la regolazione data non fosse sufficiente regolare di nuovo.
  6. Al contrario, se avanzando, la lama si sposta a destra, procedere in senso inverso, sbloccare sempre il nasello (C) allentare il grano destro (E<sup>2</sup>), serrare quello sinistro (E<sup>1</sup>) e procedere ad un nuovo controllo, eventualmente regolare di nuovo.
  7. Quando la lama è parallela alla quadra su tutta la lunghezza bloccare definitivamente i due grani (E<sup>1</sup>) (E<sup>2</sup>) mediante i dadi (B).
- Attenzione!! Non stringere troppo le viti (E<sup>1</sup> - E<sup>2</sup>) in modo da non impedire il movimento della leva punto fisso.

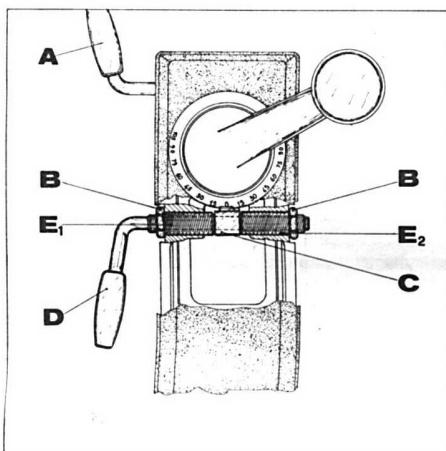
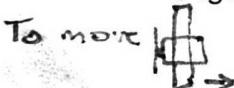


Fig. 9



To move  
Loosen left, tighten right

## ADJUSTING SAW BLADE PARALLEL TO ARM TRACKS ■ REGOLAZIONE DEL PARALLELISMO TRA LA LAMA E LA PISTA DI SCORRIMENTO DEL BRACCIO

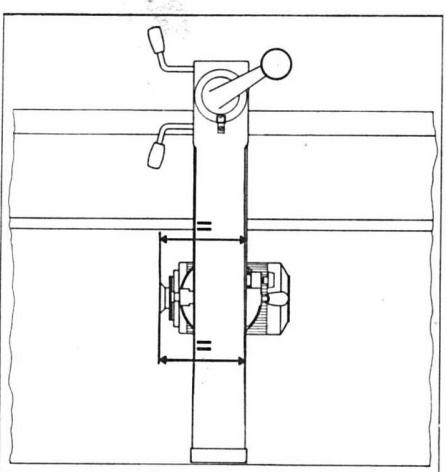


Fig. 10

Both the leading and the trailing teeth of the saw blade should travel in the same plane parallel to the arm tracks. To check this alignment place a board on the table against the guide fence, cut across the material, but do not cut all the way through, so that if the back teeth are heeling they will then mark on either side of the cut. If there is a distinct mark left by the rear teeth, adjustment is necessary. (Fig. 10).

\* \* \*

Sia i denti posteriori che i denti anteriori della lama devono correre parallelamente ai binari guida. Per controllare il giusto funzionamento mettere una tavola contro la battuta, troncarla, non su tutta la lunghezza, se i denti posteriori dovessero sbandare marcheranno i due lati del taglio. Se ci fosse una traccia dei denti posteriori è necessaria una messa punto. (Fig. 10).

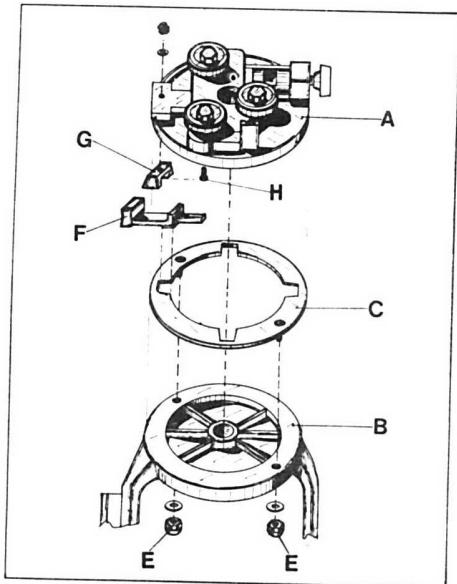


Fig. 11

The exact adjustment between the rollerhead (A) and yoke (B) is made possible by means of collar (C), fixed to yoke (B) with nut (E). Four slots in collar (C) serve to locate the rip locating slide bar (F), which is part of the motor. To eliminate possible side-movement of the rip locating slide bar (F) in rollerhead (A) it is only necessary to tighten screw (H), and through this to provide more friction of nylon block (G) onto slide bar (F).

TO ADJUST SAWBLADE PARALLEL TO ARM TRACKS, LOOSEN NUTS (E) AND TURN YOKE (B) SLIGHTLY TO LEFT OR RIGHT UNDER COLLAR (C), UNTIL BLADE POSITION PARALLEL TO ARM TRACKS IS FOUND. TIGHTEN NUTS (E). (Fig. 11).

\* \* \*

Il posizionamento esatto tra il carrello di scorrimento (A) e la forcella portamotore (B) è dato da una ralla (C) fissa alla forcella portamotore (B) mediante dado (E). Quattro tacche di riferimento ricavato sulla ralla (C) provvedono ad alloggiare il nasello (F) che ha la sua sede sul carrello (A), determinando i quattro punti fissi a 90° del gruppo motore. La ripresa del gioco esistente tra il nasello (F) ed il carrello (A) viene effettuato agendo sulla vite (H) che provvede a serrare più o meno un blocchetto in nylon (G) che frizione sul nasello stesso.

PER LA REGOLAZIONE DEL PARALLELISMO TRA LA LAMA E LA PISTA DI SCORRIMENTO, BISOGNA ALLENTARE I DADI (E) ED AGIRE SULLA FORCELLA PORTAMOTORE (B) CAMBIANDOGLI POSIZIONE RISPETTO ALLA RALLA (C). (Fig. 11).

## ADJUSTING BLADE PERPENDICULAR TO WORK TABLE REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DELLA LAMA RISPETTO AL PIANO DI LAVORO

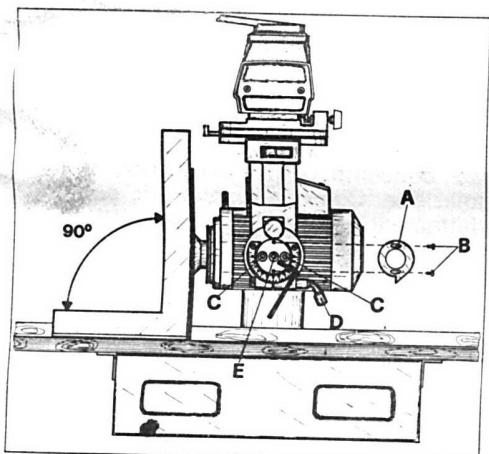


Fig. 12

With the arm in cross cut position, all latches engaged and all clamp handles locked, place a steel square with one angle on the work-table parallel to guide strip and the other angle against the flat of the saw blade (place in saw blade gullets and not against teeth because of tooth set). If blade is not flat against square, adjust, as follows: 1. Remove bevel pointer (A) by removing two screws (B). 2. Loosen two outside socket head screws (C). 3. Loosen bevel clamp handle (D). 4. Tilt motor until blade is flat against the square and again lock (very firmly) socket head screws (C). Replace bevel pointer (A).

NOTE: In some cases it will be found necessary to also loosen center socket head screw (E) in order to adjust motor.

\* \* \*

Con il braccio in posizione di taglio, tutte le viti strette e le leve serrate, mettere una squadra di acciaio sul piano con un lato contro la battuta, l'altro lato contro la parte piatta della lama (come in figura 12) evitando di metterla in contatto con i denti. (Se il piano della lama non è parallelo con la squadra, regolare come segue: 1. Togliere l'indice circolare (A) svitando le due viti (B). 2. Allentare le due viti (C) a testa cava. 3. Allentare la leva bloccaggio motore (D). 4. Fare oscillare il motore fino a che la lama sia parallela alla squadra e bloccare solidamente le viti (C). A regolazione avvenuta rimettere a posto l'indice circolare (A). In alcuni casi, è possibile che, per fare oscillare il motore, sia necessario allentare la vite centrale (E).

## YOKE CLAMP HANDLE ADJUSTMENT REGOLAZIONE DELLA LEVA BLOCCAGGIO CARRELLO

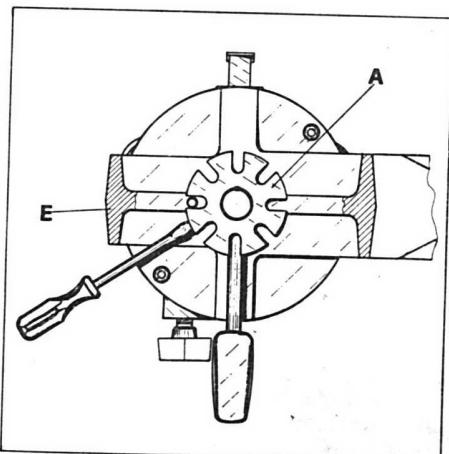


Fig. 13

The purpose of this handle is to provide a friction lock between the upper face of the yoke and the bottom face of the roller head. It should also eliminate any play between these two parts. In operating position the yoke clamp handle is pushed back from the hand grip of the yoke. If at any time it is possible to move this handle so that it strikes the rear leg of the yoke, it is not in proper adjustment. Its proper position for machine operation is approximately 90° or less to the hand grip of the yoke (E).

\* \* \*

Lo scopo di questa leva è quello di bloccare per frizione la faccia superiore della forcella con quella inferiore del carrello. Essa serve anche per eliminare gli eventuali giochi fra queste due parti. In posizione di bloccaggio la leva è posta come in figura 13, se per il bloccaggio fosse necessario spostarla ancora, è necessaria una regolazione. La corretta posizione della leva è di circa 90° rispetto al montante della forcella (E).

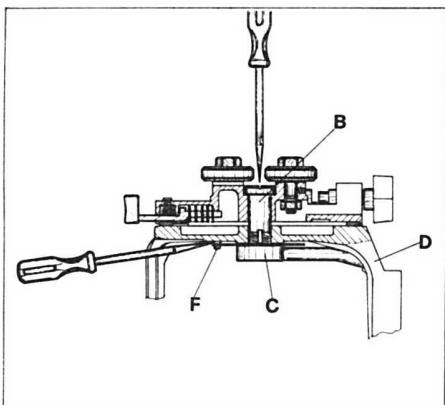
**ADJUSTMENT:**

Fig. 14

1. Remove the arm and cap.
2. Remove the complete motor, yoke and roller head assembly from the arm.
3. Use a screw driver to turn the central pin (B) in a clockwise direction, keeping the lever (C) close to the front upright of the yoke (D), at the same time from the inner part of the yoke lift up the teeth of the serrated plate (A) (Fig. 13), enabling them in this way to pass over the fixed point (F) and thus moving the position by one tooth.
4. Check the adjustment after changing position of each tooth.
5. Insert once again the motor assembly on to the arm and replace the arm end cap.

**REGOLAZIONE:**

1. Togliere il cappellotto anteriore (Fig. 14).
2. Estrarre dal braccio l'assiemato completo motore, forcella, carrello.
3. Ruotare in senso orario il perno centrale (B) (Fig. 14), mediante un cacciavite, tenendo la leva (C) accostata al montante anteriore della forcella (D), contemporaneamente, dalla parte interna della forcella, fare leva sotto i denti del piastrino dentato (A) (Fig. 13) facendo loro scavalcare il punto fisso (F) spostando così di un dente la regolazione.
4. Fare una prova di regolazione dopo lo spostamento di ogni dente.
5. Introdurre di nuovo il gruppo motore nel braccio e rimettere il cappellotto anteriore.

## **ADJUSTING ROLLERHEAD BEARINGS TO ARM TRACKS**

### **REGOLAZIONE DEI CUSCINETTI DEL CARRELLO NELLE GUIDE DEL BRACCIO**

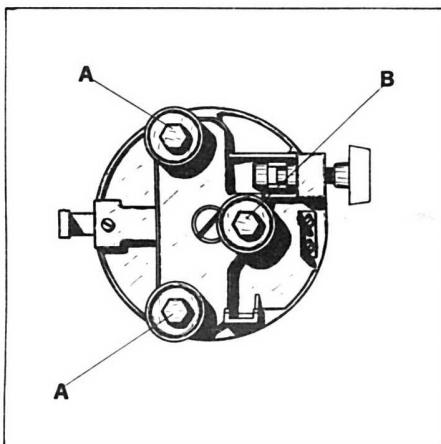


Fig. 15

The rollerhead is suspended by three special tolerance, grease-packed, double shielded ball bearings. These bearings are mounted on two straight bearing shafts (A) and one eccentric bearing shaft (B). In proper adjustment the top and bottom radii of all three bearings should be in contact with the arm tracks over their entire length and head should move freely. (Fig. 15).

\* \* \*

Il carrello è sostenuto da tre cuscinetti a sfere a doppio schermo. Due cuscinetti sono montati con perno concentrico (A), uno con perno eccentrico (B) per permettere la regolazione. Con una regolazione perfetta i cuscinetti debbono aderire perfettamente nella guida per tutta la lunghezza del braccio. (Fig. 15).

**TO ADJUST:**

1. Loosen the screw holding the pointer and tilt it till you have access to the set screw (C) (Fig. 16) on the right side of the rollerhead.
2. Loosen the set screw (C) as it locks the eccentric bearing shaft (B) in place.
3. Loosen hex jam nut (D).
4. Insert socket wrench (E) in recess at bottom of shaft and turn until the ball bearing touches the arm track on both top and bottom radii.

**CAUTION:** Do not tighten too much. Bearings should only sufficiently touch, so that they roll and do not slide. Be sure tracks are clean. 5. While holding the eccentric shaft (B) in adjusted position, with the socket wrench, tighten jam nut (D) and relock set screw (C). All three bearings should now ride smoothly the entire length of the arm tracks as these are milled perfectly parallel.

**REGOLAZIONE:**

1. Allentare le viti che bloccano l'indice del carrello ed inclinare lo stesso per avere libero accesso al grano (C) (Fig. 16) che blocca il perno eccentrico del cuscinetto.
2. Allentare il grano (C) che mantiene fissa la posizione del perno eccentrico (B), per mezzo della chiave a barra.
3. Allentare il dado del perno eccentrico (D).
4. Introdurre la chiave esagonale (E) nell'estremità inferiore del perno eccentrico del cuscinetto e ruotare in modo che la ralla esterna del cuscinetto tocchi correttamente sulla guida.

Attenzione: non serrare troppo. I cuscinetti devono essere serrati quanto basta perché ruotino agevolmente e senza slittare. Assicurarsi che le guide dei cuscinetti siano pulite.

5. Mantenendo il perno eccentrico (B) in posizione regolata per mezzo della chiave esagonale, stringere di nuovo il dado e bloccare il perno eccentrico con il grano; a questo punto i cuscinetti devono ruotare con precisione su tutta la lunghezza delle guide in quanto queste sono state fresate con il massimo parallelismo.

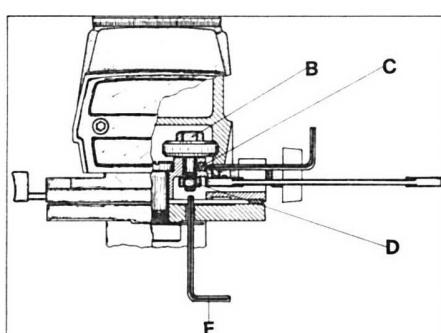


Fig. 16

## ADJUSTMENTS & ALIGNMENTS REGOLAZIONE DELLE SCALE GRADUATE

### RIP SCALE

The rip scale is located on the right side of the radial arm. When the motor is positioned with motor arbor toward the column it is called "in rip" position, and material should be fed from right to left. When the motor arbor is positioned toward the operator it is called "out rip" and material is fed from left to right. "In ripping" width dimensions are located on the top of the scale and "out ripping" on the bottom of the scale by use of the reference pointers. The pointers are adjustable and must be readjusted only when guage (thickness) of blade is changed.

### SCALA GRADUATA PER REFILARE

La scala graduata per refilare è fissata sulla parte destra del braccio. La posizione del motore con l'albero rivolto verso la colonna si chiama "in rip" cioè refilatura interna ed il materiale da tagliare deve essere mandato da destra a sinistra. La posizione del motore con l'albero rivolto verso l'operatore si chiama "out rip" cioè refilatura esterna ed il materiale da tagliare deve essere mandato da sinistra a destra. Per la refilatura interna (in-rip) il riferimento va fatto sulla scala superiore mentre per quella esterna (out-rip) il riferimento va fatto sulla scala inferiore. La posizione di tale scale graduate è regolabile e non deve essere spostata se non quando viene sostituita la lama con un'altra di stradatura diversa.

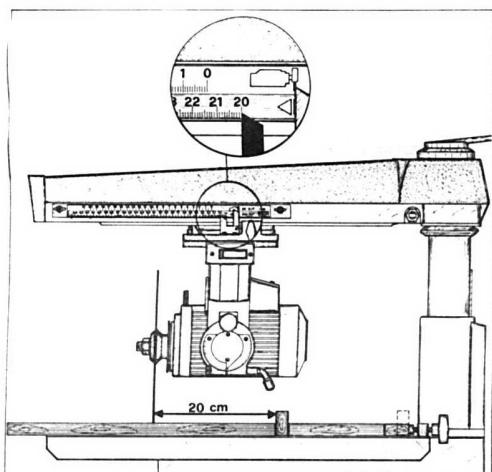


Fig. 17

6

#### TO ADJUST:

##### "Out rip" (Fig. 17)

1. Place a board of known width against the guide strip, position motor in "out rip" position and move the motor until the blade just touches the material.
2. Loosen two screws on pointer assembly and move pointer until edge of "out rip" pointer aligns with known width dimension of board on bottom scale. Tighten two screws.

##### "in rip" (fig. 18)

1. Place the motor in "in rip" and move the motor on the arm until the saw blade just touches the guide fence.
2. Adjust "in rip" pointer to align with O on top of scale.

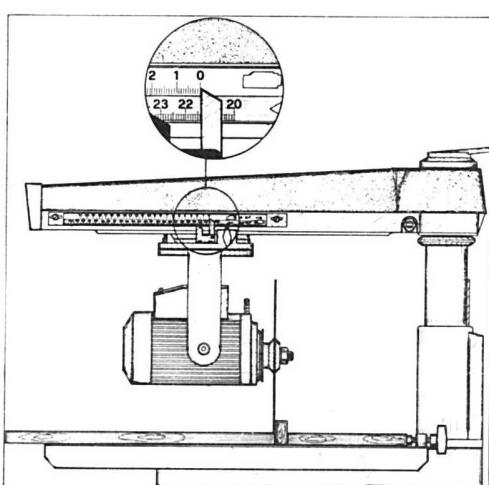


Fig. 18

#### REGOLAZIONE:

##### REFILATURA ESTERNA (OUT-RIP) (Fig. 17)

1. Inserire contro la battuta una tavola larga 20 cm, mettere il motore in posizione di "OUT-RIP" e spostarlo fino a che la lama tocchi il bordo della tavola.
2. Portare l'indice fisso nella posizione "20" della scala inferiore

##### REFILATURA INTERNA (IN RIP) (Fig. 18).

1. Portare il motore in posizione "in rip" e spostarlo verso la colonna fino a che la lama tocchi la battuta.

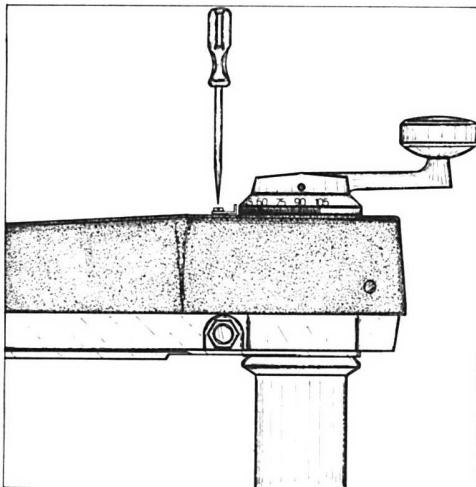


Fig. 19

#### MITER SCALE ADJUSTMENT

The miter scale is located at the top of the arm. When the arm is positioned for straight cross cut the pointer should be at O on the scale. To adjust, loosen the screw holding the pointer, adjust and tighten. (Fig. 19).

#### INDICE SUPERIORE BRACCIO

L'indice superiore è posto in alto sulla parte posteriore del braccio. Quando il braccio è in posizione trasversale diritta, l'indice deve segnare «O» sulla scala graduata ricavata nel cappellotto superiore, se ciò non fosse basta allentare la vite dell'indice, regolare e quindi stringere di nuovo (Fig. 19).

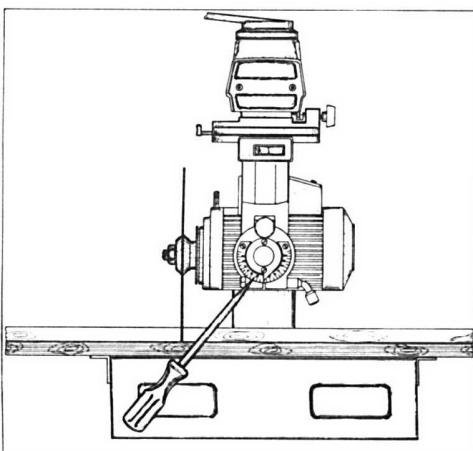


Fig. 20

#### BEVEL SCALE ADJUSTMENT

The bevel scale is located at the front of the motor. When the motor is positioned for vertical cutting, the pointer should be at O on the scale. To adjust loosen the screws, move the pointer to O and tighten. (Fig. 20).

#### SCALA PER IL TAGLIO OBLIQUO

Tale scala è posta sul mozzo anteriore della forcella. Quando il motore è in posizione normale per il taglio verticale, l'angolo dell'indice circolare deve corrispondere allo «O» della scala; se ciò non fosse basta allentare le due viti dell'indice, regolare e stringere di nuovo. (Fig. 20).

### ADJUSTING BASE TO COLUMN REGOLAZIONE BASE COLONNA-COLONNA

If after the arm clamp handle is tightened, you have side motion at the end of the arm and this is caused by the column rotating in the base, it indicates adjustment of the base is necessary.

\* \* \*

Se dopo avere stretto la leva di bloccaggio del braccio si ha ancora del gioco in senso laterale nella estremità del braccio stesso, ciò è causato da un movimento di rotazione della colonna nella sua base e quindi è necessaria una regolazione.

To adjust: (Face rear of machine) (Fig. 21)

1. Loosen nuts (E) and set screws (B) 2. Elevate and depress column (D). If base (F) is too slack around column, adjust by unscrewing nuts (A) and tightening nuts (H) till correct fit has been achieved. 3. If base is too tight around column, adjust by unscrewing nuts (H) and tightening nuts (A) for correct fit. Avoid binding of column and base. 4. Tighten set screws (B) against column key and fix with nuts (E) to avoid column to rotate inside base.

NOTE: Ensure that bolts (C) and corresponding fixing nuts are always tight, before adjusting base (F).

#### REGOLAZIONE - (Vedi parte posteriore della macchina) (Fig. 21)

1. Allentare i dadi (E) ed i relativi grani (B). 2. Alzare ed abbassare la colonna (D) - Se la base (F) è troppo lenta intorno alla colonna, aggiustare allentando i dadi (A) e stringere i dadi (H), finché la colonna scorre precisa sulla base. Evitare il grippaggio tra colonna e base. 3. Se la base è troppo stretta intorno alla colonna, aggiustare allentando i dadi (H) e stringendo i dadi (A), finché la colonna scorre precisa sulla base. 4. Stringere i grani (B) contro la linguetta della colonna e serrare con i dadi (E) per evitare movimento laterale della colonna sulla base.

NOTE: Assicurarsi che le viti (C) ed i dadi relativi di fissaggio siano sempre bloccati, prima di aggiustare la base colonna (F).

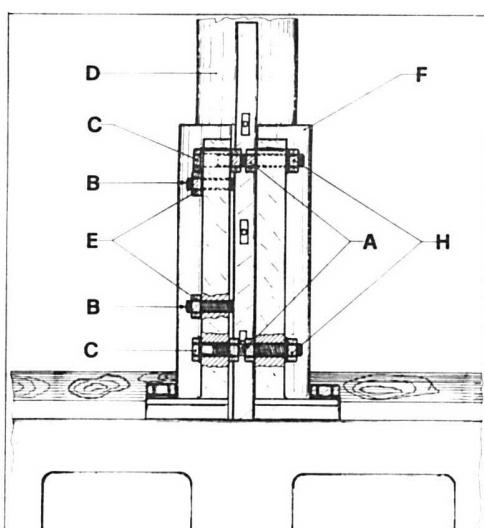


Fig. 21

## EUROPEAN GUARD (Fig. 22-23-24)

## CUFFIA EUROPEA (Fig. 22-23-24)

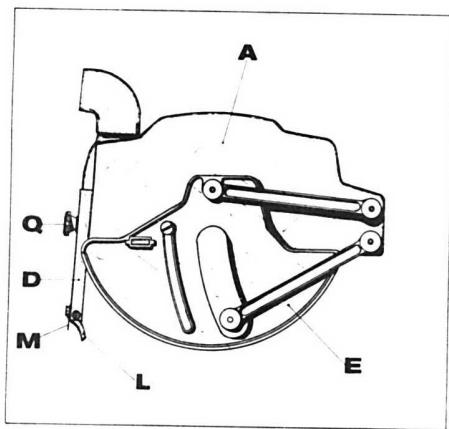


Fig. 22

The main parts of which the guard is comprised are: (A) Guard. (B) knife holder, adjustable by means of knobs (H) and (I). (C<sub>1</sub> and C<sub>2</sub>) riving knives fixed on knife holder (B) by means of screws (G). (D) support for anti-kickback fingers (L), (necessary to avoid the wood jumping back towards the operator) and pointer (M). (E) Outer protection. (F) internal protection. (N) Guide square for internal protection with relative knob (P).

Le principali parti che compongono la cuffia sono: (A) Cuffia base. (B) portacoltelli, regolabile per mezzo dei pomelli (H) ed (I). (C<sub>1</sub>) e (C<sub>2</sub>) Coltelli divisori fissati sul portacoltelli (B) per mezzo delle viti (G). (D) Supporto per elementi di sicurezza (L), (necessari per evitare il ritorno del legno verso l'operatore) e l'indice (M). (E) Protezione esterna. (F) Protezione interna. (N) Squadretta guida protezione interna con relativo pomello (P).

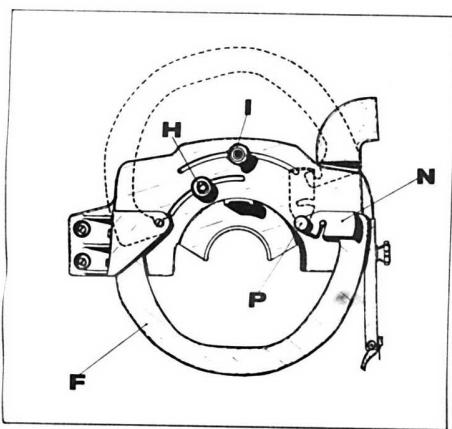


Fig. 23

### ASSEMBLY

1. Turn the guide square (N) until the internal protection (F) is completely free.
2. Turn the internal protection until it is in the position indicated in Fig.23 shown with dotted lines.
3. Assemble the guard on to the motor and tighten by means of wing nut.
4. Replace the internal protection (F) in position and re-position the guide square (N) by means of knob (P).

### MONTAGGIO

1. Ruotare la squadretta (N) fino a liberare completamente la protezione interna (F).
2. Ruotare la protezione interna fino alla posizione indicata in fig.23 tratteggiata.
3. Montare la cuffia sul motore e serrare per mezzo del galletto.
4. Rimettere in posizione la protezione interna (F) e riposizionare la squadretta (N) agendo sul pomello (P)

### ADJUSTMENT

#### For ripping work

1. Loosen the 2 knobs (H) and (I), turn the knifeholder until the tip of the knife (C<sub>2</sub>) is approx. 10mm from the surface of the worktable of the machine. The distance of the knife from the blade must be between 1 - 3 mm, if this is not so, adjust by means of screws (G).
2. Loosen the knob (Q) and lower the whole support (D) until the anti-kickback fingers (L) touch the wood to be cut. They work as indicated in Fig. 24

#### For cross-cutting

Follow the same procedure carried out for ripping work bearing in mind that the knife concerned is the one indicated with (C<sub>1</sub>).

### REGOLAZIONE

#### Per lavoro a rifilare

1. Allentare i due pomelli (H) ed (I) ruotare il portacoltelli fino a quando la punta del coltello (C<sub>2</sub>) si trova a circa 10mm dalla superficie del piano del lavoro della macchina. La distanza del coltello dalla lama deve essere compresa tra 1 - 3 mm, se ciò non fosse regolare agendo sulle viti (G).
2. Allentare il pomello (Q) e abbassare tutto il supporto (D) fino a quando gli elementi di sicurezza (L) tocchino il legno da tagliare. Lavorino come è indicato in figura 24.

#### Per lavoro a troncare

Bisogna eseguire lo stesso procedimento eseguito per lavoro a rifilare tenendo presente che il coltello interessato è quello indicato con (C<sub>1</sub>).

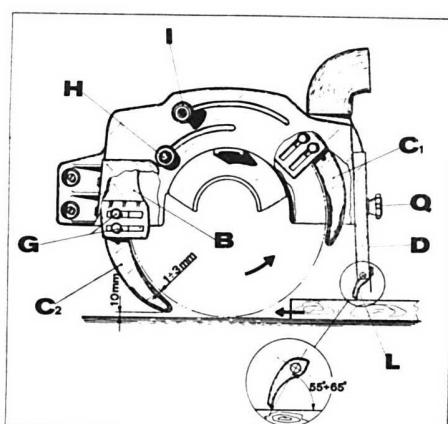


Fig. 24

## INSTRUCTION FOR THE ASSEMBLY AND ADJUSTMENT OF THE AUTOMATIC RETURN DEVICE ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO DEL RITORNO AUTOMATICO

The automatic return device ensures the return of the motor to its "start-position". The device is mounted on the arm with the same screws, as used for the return adjusting bar while the head catch device is mounted on the rollerhead, to which the steel wire rope is attached.

\* \* \*

Il ritorno automatico è un dispositivo che prevede a riportare tutto il gruppo motore in "inizio corsa". Il corpo ritorno automatico va fissato con le viti stesse che fissano la battuta fine-corsa mentre la corda e l'aggancio va fissato al carrello come mostra la figura a fianco.

### ADJUSTMENT:

Please note that the signs - or + indicate heavier or lighter spring tension of the automatic return device. For the adjustment proceed as follows: Unscrew the 2 screws (H) pressing carefully with one hand the cover against the return device and then rotate the cover in the wanted direction to the right if you want to increase the tension and to the left if you want to decrease it. (Fig. 25)

### REGOLAZIONE

Notare sulla targhetta della scatola il segno + e — che indicano il senso di rotazione per ottenere una maggiore o minore potenza di ritorno della testa, la regolazione di detta potenza avviene come segue: Togliere le viti (H) facendo attenzione a mantenere con una mano il coperchio della scatola contro la scatola stessa e ruotare con cautela a destra o sinistra a seconda che si voglia una maggiore o minore potenza di ritorno, riavvitare quindi le viti (H). (Fig. 25)

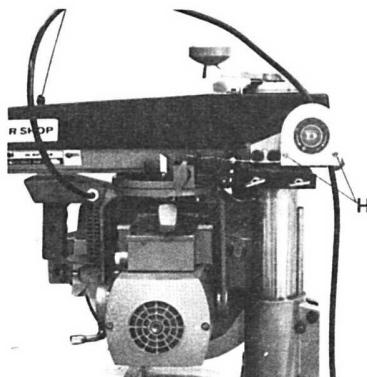


Fig. 25

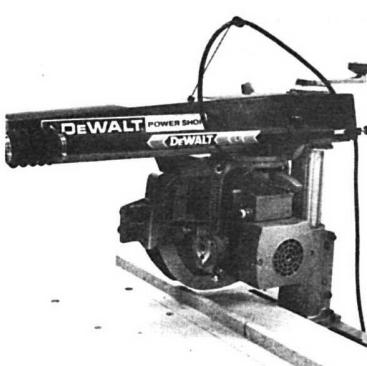


Fig. 26

### TRAVERSE CONTROL (ACCESSORY)

The traverse control, available as an accessory, can be easily mounted on the DW 125. It ensures blade stability and therefore cuts of high quality finish. The unit contains hydraulic oil CHEVRON 210 NRL 25. This, or a similar oil should be used for replacement. If it should become necessary to refill the oil cylinder, it should be avoided, that air remains in the cylinder. To remove the air, apply the following purging instructions:

### CONTROLLO DI AVANZAMENTO (ACCESSORIO)

Il traverse control, fornibile come accessorio, può essere montato facilmente sulla nostra DW 125. La sua funzione è quella di controllare la regolarità della corsa della testa durante il taglio rendendo uniforme la velocità di avanzamento. Ne deriva una migliore finitura del taglio e uno sfruttamento più regolare della lama. L'olio contenuto sul serbatoio del Traverse Control è del tipo "CHEVRON 210 NRL 25" o corrispondente. Qualora si rendesse necessario aggiungere olio è molto importante che non entri aria sul corpo del T.C. stesso. Se ciò si verificasse, bisogna eseguire lo spurgo dell'aria stessa.

**PURGNG** If the piston can be moved with the valve closed or the rate of traverse is not uniform at any setting, it may be caused by air in the cylinder and purging may be necessary. Remove the unit from the machine, and with the piston rod fully extended, clamp the unit in a vise with the cylinder in the vertical position with the rubber bellows up. Firmly hold the clamp and plug at the rear end of the rubber bellows while loosening the filler plug. Before removing the plug be certain to hold the bellows so that its spring loading does not collapse it and spill the reserve oil. While holding the bellows up remove the filler plug and screw the plastic funnel provided into the filler hole. Release the bellows. If oil does not come up into the funnel, add oil. Proper level is to be depth of 13 mm in the funnel. Now move the piston rod repeatedly through short strokes to purge the air from the system. Continue until no air bubbles rise through the oil. If an appreciable amount of air has been removed check for leaking packing at the piston rod or leaking clamps at the bellows. Stop with the piston rod fully extended. When the bellows is extended 10 to 13 mm oil should still be remaining in the funnel. Hold the bellows at this position while removing the funnel and replacing the filler plug. When the filler plug is one-half inserted release the bellows and continue to insert the plug. Only a snug seating is required. Do not crush the seal ring.

**SPURGO** Quando lo stelo del pistone si muove anche con valvola chiusa o se la velocità dello stesso non è uniforme, significa che c'è aria nel cilindro e che bisogna spurgare. Togliere l'unità dalla macchina e con lo stelo completamente fuori dal cilindro fissare l'unità in una morsa in posizione verticale con il serbatoio in alto. Tenere saldamente la fascetta e il tappo sulla parte posteriore del serbatoio mentre si allenta il tappo di riempimento. Prima di togliere il tappo assicuratevi di mantenere in posizione la gomma elastica del serbatoio stesso per evitare la fuoriuscita dell'olio. Mentre si tiene in alto il serbatoio togliere il tappo di riempimento e avvitare al suo posto l'imbuto di plastica previsto. Rilasciare il serbatoio. Se l'olio non fuoriesce nell'imbuto, aggiungere dell'altro olio. Il livello giusto è di una profondità di 13 mm. nell'imbuto. Ora muovere diverse volte con dei piccoli colpi lo stelo per spurgare l'aria dall'interno. Continuare fino a che non si vedono bolle di aria sorgere attraverso l'olio. Se è fuoriuscita parecchia aria controllare se ci sono perdite alla guarnizione dello stelo o alla fascetta del serbatoio. Fermarsi con lo stelo del pistone completamente fuori dal cilindro. Quando lo stelo è fuori dal cilindro dovrebbero ancora rimanere nell'imbuto da 10 a 13 mm di olio. Tenere il serbatoio in questa posizione mentre si toglie l'imbuto e si rimette il tappo di riempimento. Quando il tappo di riempimento è inserito per metà rilasciare il serbatoio e continuare ad inserire il tappo. Eseguire tale operazione senza forzare. Non comprimere eccessivamente la guarnizione ad anello.

#### DIRECTION FOR REMOVING ARBOR NUT

1. Fit allen wrench into front end of motor shaft. (This is a holding wrench only).
2. Fit large wrench on arbor nut as nearly parallel to first wrench as possible.
3. While holding first wrench stationary with left hand, use downward pressure of right hand on second wrench and nut will loosen.

In cases of extreme tightness use the following method:

1. Lock rollerhead to arm with rip lock assembly.
2. Fit wrench to arbor nut only.
3. Place striking block of wood as shown in figure below.
4. While holding wrench on arbor nut strike end of wrench on wood block in counterclockwise direction as shown in figure at left. (Caution - Never wedge anything against fan.). (Fig. 27).

#### ISTRUZIONI PER TOGLIERE IL DADO STRINGILAMA DALL'ALBERO MOTORE

1. Introdurre una chiave a barra nella cava esagonale sulla parte anteriore dell'albero motore.
2. Piazzare la chiave aperta di corredo sull'esagono del dado stringilama.
3. Forzare con le due chiavi in modo da svitare il dado (per essere svitato il dado deve girare in senso orario tenendo fermo l'albero).

In caso di bloccaggio eccessivo procedere come segue:

1. Bloccare il carrello sul braccio mediante il bloccaggio carrello.
2. Utilizzare soltanto la chiave aperta del dado stringilama.
3. Mettere sul piano una tavola come indicato in figura.
4. Tenere la chiave sul dado stringilama e battere la sua estremità sulla tavola in senso antiorario come da figura.

Attenzione - Non mettere mai qualcosa contro la ventola motore. (Fig. 27).

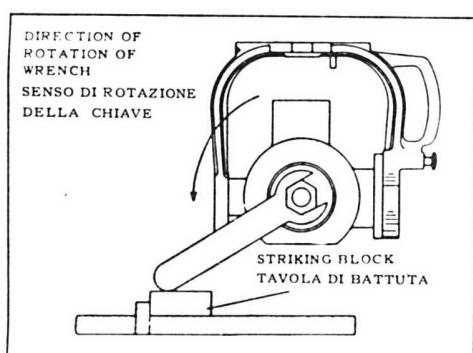


Fig. 27

## OPERATION AND MAINTENANCE

- 1) Do connect the power supply with not less than  $0 \div 2$  mm core-size cable.
- 2) Do-protect line with 15 amperes time delay fuse.
- 3) Do-be sure blade rotates clockwise when facing arbor.
- 4) Do-be sure all clamp handles are tightened before starting any operation.
- 5) Do-be sure blade and arbor collars are clean and recessed side of collars are against blade. Tighten arbor nut securely, using both wrenches provided.
- 6) Do-keep saw blade sharp and properly set.
- 7) Do-use anti-kickback attachment on guard.
- 8) Do-keep arm tracks and bearing surface clean and dry. Periodic cleaning is recommended.
- 9) Do-periodically recheck alignment.
- 1) Do not-attempt to operate on other than designated voltage.
- 2) Do not-operate unless all clamp handles are tightened.
- 3) Do not-use blades of larger diameter than recommended.
- 4) Do not-remove anti-kickback from guard.
- 5) Do not-rip from wrong direction - observe caution tag on guard.
- 6) Do not-oil or grease arm tracks or motor.
- 7) Do not-wedge anything against fan to hold motor shaft.
- 8) Do not-subject table top to variable humidity conditions (keep away from damp place).
- 9) Do not-force cutting action. Stalling or partial stalling of motor can cause major damage to motor winding.

## MANUTENZIONE E FUNZIONAMENTO

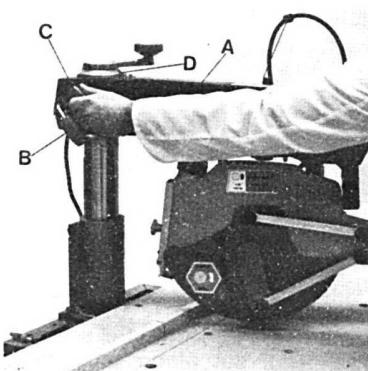
Controlli da fare:

1) Verificare se la tensione della rete corrisponde al voltaggio del motore. Il cavo che viene dalla rete deve avere come minimo una sezione di 1,5 - 2 mm. 2) Proteggere l'impianto elettrico con dei fusibili calibrati per la intensità del motore (15 amp). 3) Assicurarsi che la lama giri in senso orario quando la si guarda da davanti. 4) Assicurarsi che tutte le leve di bloccaggio siano strette prima di cominciare il lavoro. 5) Assicurarsi che le flange e la lama siano pulite e che la parte cava delle flange sia contro la lama. Bloccare bene il dado stringilama utilizzando le chiavi di corredo. 6) Mantenere la lama bene affilata e i denti bene allineati. 7) Servirsi del supporto elementi di sicurezza per evitare il ritorno violento del legno (rinculo). 8) Fare attenzione che i cuscinetti e le loro guide siano sempre ben puliti e secchi. Si raccomanda una pulizia periodica di essi. 9) Verificare periodicamente le regolazioni della macchina.

Ciò che non bisogna fare:

1) Servirsi della macchina con una tensione diversa da quella indicata. 2) Impiegare la macchina prima che le leve siano tutte bloccate. 3) Utilizzare lame di Ø superiore a quello raccomandato. 4) Togliere il supporto elementi di sicurezza. 5) Rifilare facendo avanzare il legno nello stesso senso di rotazione della lama. 6) Oliare o ingrassare i cuscinetti, le loro guide o il motore. 7) Tenere la macchina all'umidità. 8) Mettere qualcosa contro la ventola motore. 9) Forzare durante il lavoro di taglio. Il bloccaggio completo o parziale del motore può causare gravi danni all'avvolgimento dello statore.

## OPERATING INSTRUCTIONS ISTRUZIONI PER L'USO DELLA MACCHINA

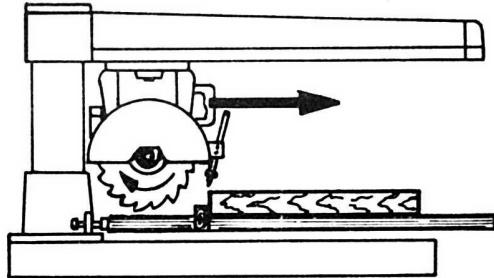


ARM ROTATES 360° RIGHT OR LEFT FOR MITER CUTS Release miter clamp handle (B) and turn miter latch handle (C). Then swing the arm (A) right or left to the desired angle. With the handle (B) released the miter latch will automatically locate at 0° and 45 angles. After positioning arm in the desired angle, lock arm clamp handle. The calibrated miter scale (D) is at eye level and shows the precise angle you want.

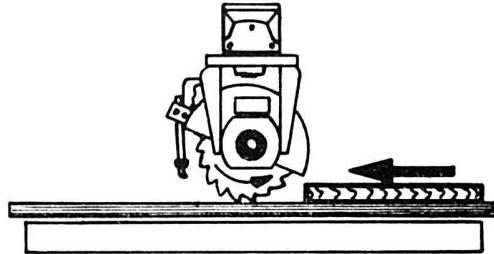
IL BRACCIO PUO' GIRARE SUI 360° A DESTRA O SINISTRA PER TAGLI INCLINATI. Allentare la leva di bloccaggio braccio (B) - sollevare la leva punto fisso (C) - far girare il braccio (A) a destra o sinistra secondo l'angolo voluto. La scala del cappelotto (D) indica l'angolo preciso che si vuole ottenere. Inserendo la leva del punto fisso nelle due cave laterali si ottengono i 45° a destra o sinistra. Nei tagli inclinati il materiale non deve essere mai spostato. Dopo avere trovato l'angolo desiderato. bloccare il braccio (A) con la leva bloccaggio braccio (B).

# ATTENTION !!!

- ACHTUNG!!!
- ATTENTION!!!
- ATTENZIONE!!!
- THE MACHINE MUST WORK AS FOLLOWS:
- DIE MASCHINE MUSS FOLGENDERMASSEN ARBEITEN:
- LA MACHINE DOIT TRAVAILLER COMME SUIT:
- LA MACCHINA DEVE LAVORARE NEL SEGUENTE MODO:
- FOR CROSS CUT WORK
- ARBEITSRICHTUNG BEI QUERSCHNITT
- MOUVEMENT DU MOTEUR POUR TRONCONNER
- PER LAVORO A TRONCARE



- FOR RIPPING WORK
- HOLZBEWEGUNG BEIM LÄNGSSCHNITT
- DIRECTION DU BOIS POUR REFENDRE
- PER LAVORO A REFILARE



---

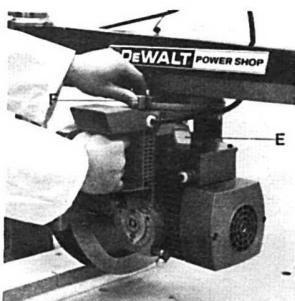


#### ELEVATION

Each full turn on the elevating handle (G) lifts or lowers the arm exactly 3 mm.

#### LA DE WALT MISURA PER VOI:

Ogni giro completo della leva di sollevamento (G) alza o abbassa il braccio esattamente di 3 mm.



#### SAW SWIVELS 360° FOR RIP CUTS

Release yoke clamp (E) and press rip locating slide bar (F). Then swing yoke right or left. The yoke automatically locks at four 90° positions. Changes from cross cut to rip in less than five seconds.

#### LA LAMA GIRA SUI 360° PER RIFILARE:

Allentare la leva bloccaggio carrello forcetta (E) - Spingere il nasello del punto fisso (F) e far girare la forcetta a destra o sinistra. La forcetta ha 4 punti fissi a 90°.



#### SAW TILTS FOR BEVEL CUTS

Elevate the arm about 20 turns. Release clamp (K) and pull locating pin (I). Tilt motor for angle desired on bevel scale. Relock (K). With the clamp (K) released, the bevel locating pin (I) automatically locates popular 0°, 45° and 90° bevel positions.

#### LA LAMA SI INCLINA PER TAGLI OBLIQUI

Sollevare il braccio di 60 mm (20 giri di manovella) sbloccare la leva (K), tirare il perno del punto fisso ed inclinare secondo l'angolo desiderato. Il perno punto fisso può dare tre posizioni: 0° - 45° - 90° di taglio obliqui. Dopo aver trovato l'angolo desiderato, bloccare con la leva di bloccaggio (K).



#### CROSS CUT

Set arm at right angle to the guide fence, at 0° on the miter scale. With the miter latch in column slot at 0° position, securely lock arm with arm clamp handle. Place material on work table, against guide fence, draw saw blade across for the cut. After completing cut, return saw blade behind guide fence.

#### TRONCATURA (TAGLIO TRASVERSALE).

Mettere il braccio a 0° sulla scala del cappellotto superiore, fissare a 0° mediante la leva punto fisso braccio e bloccare con la leva bloccaggio braccio. Mettere il materiale da tagliare contro la battuta ed avanzare la lama per il taglio. Terminato il taglio riportare la lama dietro la battuta.



#### MITER

Release arm clamp handle, turn miter latch handle. Swing arm to desired angle shown on miter scale. For 45° miter cuts, right or left, locate the miter latch in the proper 45° column slot: Securely lock arm with clamp handle. Intermediate angles: lock arm in position with arm clamp handle only. Cutting action same as cross cut.

#### TAGLIO INCLINATO

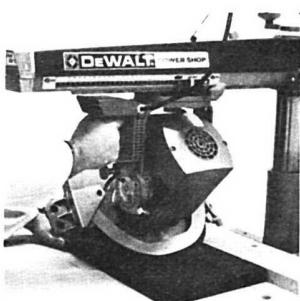
Sbloccare la leva bloccaggio braccio e la leva punto fisso braccio, ruotare il braccio nella posizione voluta e procedere come per la troncatura. Tenere presente che la leva punto fisso braccio può dare la posizione precisa a 45°.

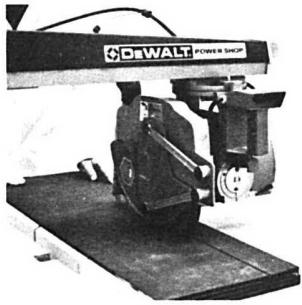
#### BEVEL CUT-OFF

Start in cross cut position. Elevate the saw by rotating crank on top of column. Release bevel clamp handle and pull out locating pin. Tilt motor in yoke to angle desired on bevel scale. Locating pin quickly locates 0°, 45° or 90° positions. If any other angle is desired, bevel clamp will hold motor rigidly in position.

#### TAGLIO OBLIQUO (O SMUSSO)

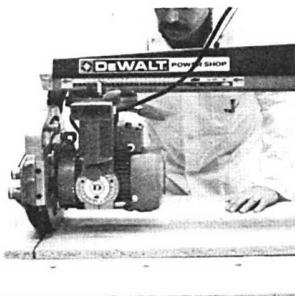
Mettere il braccio in posizione di taglio trasversale, sollevare la lama per mezzo della manovella di sollevamento. Allentare la leva di bloccaggio del motore ed inclinare la lama dell'angolo desiderato leggendo l'inclinazione sulla scala circolare della forcetta. Il punto fisso blocca la lama in posizione di 0° - 45° - 90°. Se si desidera eseguire un'altra angolazione, la leva di bloccaggio del motore assicura il bloccaggio in posizione (tale leva deve essere tenuta sempre stretta).





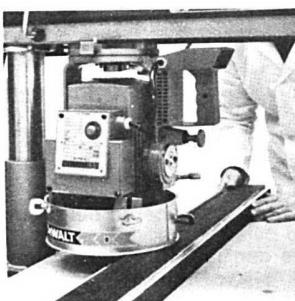
#### IN RIP OUT-RIP

Start with arm locked in cross cut position. Pull out motor to end of arm. Release yoke clamp handle and press rip locating slide bar. Revolve motor 90° right or left, for out-rip or in-rip position. Re-engage rip locating slide bar in proper yoke slot and lock yoke clamp handle. Locate saw for desired width of rip, using rip scale, and lock saw carriage by tightening rip lock against side of arm. With material against guide strip feed evenly into saw blade; give it a chance to cut.



#### RIFILATURA (INTERNA O ESTERNA)

Il braccio deve stare in posizione di taglio trasversale, tirare il motore anteriore e ruotare a 90° la lama per ottenere la posizione interna o esterna di rifilatura, bloccare forcella e carrello con l'apposita leva. Posizionare la lama secondo la larghezza di taglio desiderata usando la scala apposita e fissare la testa con il bloccaggio carrello. Con il materiale contro la battuta tagliare avanzando regolarmente contro il senso di rotazione della lama.



#### RABBET

First elevate arm until motor locates in 90° vertical position. Place shaper guard over dado head. Swivel motor into rip position so that guard sets above material. Use column crank also rip lock to set dado for cut desired. Feed material evenly, firmly against guide. Tilt motor for bevel rabbet cuts.

#### SCANALATURA - SMUSSO LARGO LONGITUDINALE (CON MOTORE VERTICALE)

Montare la fresa sul motore e proteggerla con la cuffia regolabile. Sollevare il braccio per poter inclinare il motore di 90° in modo da mettere la lama orizzontalmente dietro la battuta facendone sporgere in avanti quanto basta per eseguire il lavoro; posizionarla in altezza mediante la manovella di sollevamento. La cuffia va regolata in modo che lascia appena passare la tavola in lavorazione. Fare avanzare regolarmente il materiale tenendolo solidamente contro la battuta, per le scanalature o smussi larghi basta inclinare il motore.

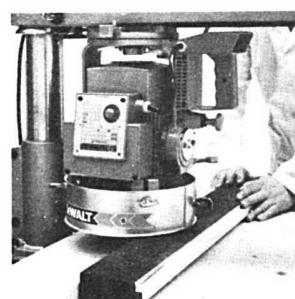


#### COMPOUND MITER

Start in bevel cut-off position. Release arm clamp handle a turn mitér latch handle. Swing the arm into desired miter position, usually 45° or in between angles, then relock arm clamp handle. Pull saw across for miter cuts. The compound miter cut is simply a combination bevel and miter cut.

#### TAGLIO INCLINATO - OBLIQUO

Mettere il motore in posizione di taglio obliquo. Mettere il braccio in posizione di taglio inclinato. Fare attenzione a bloccare tutte le leve. Questo tipo di taglio non è altro che una combinazione fra il taglio inclinato e quello obliquo.

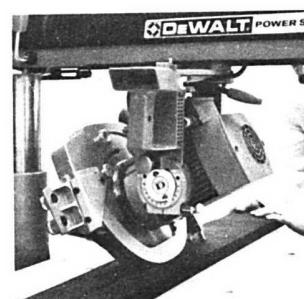


#### SHAPING

Place shaper cutter on motor arbor, cover with shaper guard. Now set up the machine in the same position as RABBET. Set shaper cutter for the profile desired. Lock saw carriage securely, adjust shaper guard so that it just clears the material. Feed the material firmly and evenly into the shaper cutters. Maintain positive pressure.

#### TAGLIO A PROFILO

Montare la testina portacoltelli sul motore e proteggerla con la cuffia regolabile. Mettere ora la macchina nella stessa posizione della scanalatura-smusso largo longitudinale cioè con motore verticale. Regolare il coltello secondo il profilo desiderato e bloccare il carrello nella posizione più adatta. Regolare la cuffia in modo che lasci appena passare il materiale. Tenere solidamente il materiale e farlo avanzare regolarmente mantenendo su questo una pressione costante.

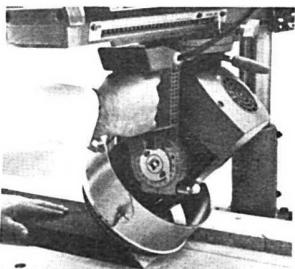


#### BEVEL RIP

Start in bevel cross-cut position as described above. Now place the saw into rip position and (using rip lock) lock securely against arm at desired point.

#### TAGLIO OBLIQUO A RIFILARE

Mettere il motore in posizione di taglio obliquo posizionando la lama per il taglio a rifilare (per i valori di inclinazione e larghezza usare le apposite scale). Per non andare con le mani troppo vicino alla lama quando il taglio sta per essere ultimato, è consigliabile usare una tavoletta per spingere il materiale in lavorazione.

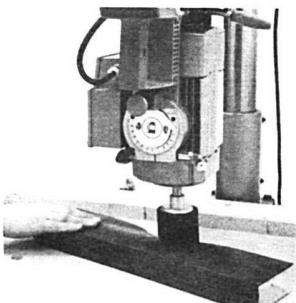


#### **DISC SANDER**

Place disc sander directly on motor spindle. Locate disc sander wherever desired on machine. For bevel and surface sanding only, place shaper guard over the disc sander. For finishing work on angles, use work support fixture.

#### **CARTEGGIATURA CON DISCO ABRASIVO**

Fissare il disco abrasivo direttamente sull'albero motore. Posizionare il disco nella miglior maniera possibile. Per la carteggiatura inclinata ed in superficie e solamente in questi casi montare la cuffia regolabile per la protezione del disco. Per la carteggiatura in superficie mettere il disco in posizione verticale e far avanzare il materiale regolarmente in modo da ottenere dei migliori risultati. Usare carta abrasiva più o meno fina a seconda dei risultati che si vogliono ottenere.

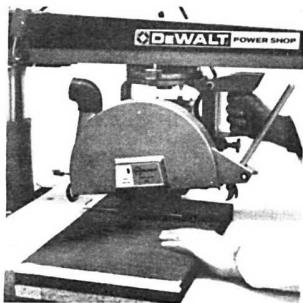


#### **DRUM SANDER**

Screw drum sander directly on motor arbor. Remove guide fence and rear spacer board from table to allow clearance for drum sander to be placed, in vertical position. Lock motor in position by tightening rip lock. Drum sander can be raised or lowered by turning arm elevating handle.

#### **CARTEGGIATURA CON RULLO ABRASIVO**

Fissare il rullo abrasivo direttamente sull'albero motore. Togliere la battuta e le parti mobili del piano per permettere il piazzamento verticale del rullo. Bloccare il carrello nella posizione migliore mediante il bloccaggio carrello. La regolazione in altezza viene eseguita mediante la manovella di sollevamento.



#### **DADO**

Replace saw blade with dado head. Use for across or angle dado cuts same as saw blade. When determining depth of cut, simply lower dado until it just touches top of material. Then lower dado head as desired. Each full turn equals 3 mm, one half turn 1,5 mm etc... Wide dado cuts can be made by making successive passes across the material, cutting in either direction.

#### **SCANALATURA TRASVERSALE**

Sostituire la lama con una fresa - Per scanalare, per tagli inclinati od obliqui, procedere nella stessa maniera che per troncare con lama normale. La profondità delle cave si regola alzando o abbassando il braccio mediante la manovella di sollevamento (ricordare che ogni giro di manovella alza o abbassa di 3 mm. il braccio). Scanalature molto larghe possono essere ottenute con dei passaggi successivi attraverso il materiale tagliando in una direzione o nell'altra.

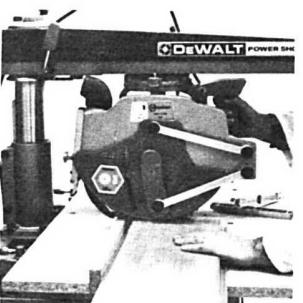


#### **PLOUGH**

This operation is done with dado head in RIP position. Lower dado head for depth of cut desired, then lock carriage securely against machine arm. Be sure to adjust safety guard on in-feed side, lower kickback assembly to hold material. When starting cut, hold material firmly down on table and back against guide. Feed evenly.

#### **SCANALATURA LONGITUDINALE**

Tale operazione si esegue mettendo il motore con la fresa in posizione a rifilare. La profondità delle cave si regola alzando o abbassando il braccio mediante la manovella di sollevamento (un giro = 3 mm.). Ricordare di bloccare la testa in posizione mediante il bloccaggio carrello. Regolare la cuffia e il supporto elementi di sicurezza nella posizione più adatta. Quando si inizia il lavoro tenere solidamente il materiale contro la battuta ed avanzare regolarmente.

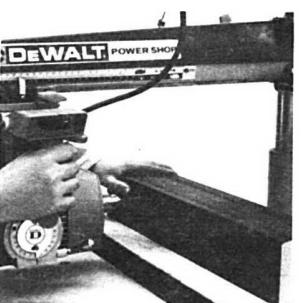


#### **METAL CUTTER**

Light aluminium extrusions can be cut smoothly and efficiently with a special metal cutting blade, lightly coated with a wax lubricant.

#### **TAGLIO DI METALLI NON FERROSI**

Utilizzando una lama con denti speciali, leggermente lubrificata, si ottengono dei tagli perfetti.



#### **DRILLING**

With chuck cat. n° 302, the DW 125 can be used as a radial drilling unit. (See figure). Chuck capacity 10 mm = 25/64".

#### **FORATURA**

Con il mandrino (cat. 302) è possibile usare la DW 125 come foratrice radiale.

ACCESSORIES FOR MODEL DW 125  
ACCESSORI PER IL MODELLO DW 125

## SAW BLADES LAME CIRCOLARI

Cross cut  
Per troncarePlastic  
Per plasticaCombination  
Universale

Cat. no.	$\odot$	$\rightarrow \leftarrow$	$\odot$
	mm. inch	mm.	mm.
80	250 10"	1,8	16
89	175 7"	2	16
90	175 7"	1	16
100	250 10"	1,8	16

DADO HEADS  
FRESE REGOLABILI

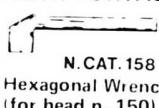
Cat. no.	$\odot$	$\rightarrow \leftarrow$	$\odot$
	mm. inch	mm.	mm.
130	175 7"	6-12	16
131	175 7"	10-20	16
132	200 8"	6-12	16
133	200 8"	10-20	16

Cat. N. 153 – Set of shims for dado head Cat. 130-132  
Assortimento di spessori per testa fresa Cat. 130-132

Cat. N. 154 – Set of shims for dado head Cat. 131-133  
Assortimento di spessori per testa fresa Cat. 131-133

## HEADS FOR SHAPING AND JOINTING

## TESTE PORTACOLTELLI

N. CAT. 158  
Hexagonal Wrench  
(for head n. 150)

Cat. no.	$\odot$	$\rightarrow \leftarrow$	$\odot$
	mm. inch	mm.	mm.
150	90 3 1/2"	40	16

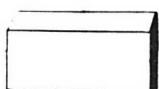
Chiave a tubo per testina

## SHAPING KNIVES COLTELLI PER PROFILARE

FULL SET OF KNIVES INCL. HEAD  
ASSORTIMENTO COMPLETO CON TESTA N. CAT. 159

VARIOUS KNIVES N. CAT. 166-185  
COLTELLI VARI

## STRAIGHT KNIFE COLTELLO DIRITTO



HSS STEEL N. CAT. 162

ACC. RAPIDO

CARBIDE TIPPED N. CAT. 163

WIDIA

TOOL GUARDS CUFFIA PER FRESE  
E TESTE PORTA COLTELLI

N. CAT. 692 SAFETY TOOL GUARD Ø 200 mm. HEIGHT 45 mm.

CUFFIA Ø 200 mm – 45 mm ALTEZZA

BRACKET FOR TOOL GUARD

SUPPORTO CUFFIA

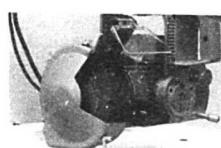
## DADO GUARD – CUFFIA



STAND.	Cat. no.	$\phi$ Max.	$\rightarrow \leftarrow$
	580	250-10"	38-1 1/2

## GRINDING ACCESSORY UNIT – for DW 125

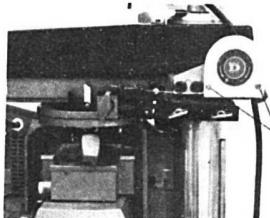
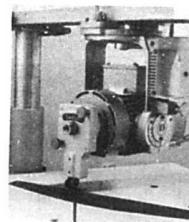
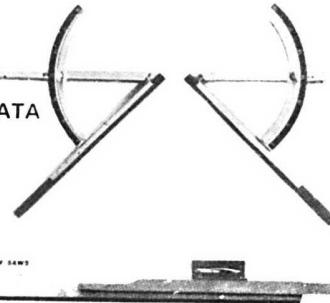
Cat. N.	Description
306	Grinding wheel guard
307	Grinding wheel guard 6" wheel
308	Grinding wheel guard 6" wire brush
964	6" wheel - grain A 46
965	6" wheel - grain A 60
966	6" Wire brush



## TRAVERSE CONTROL

## ASSEMBLY

N. CAT. 59

CONTROLLO DI  
AVANZAMENTO  
DI ASSIEMATOAUTOMATIC SAFETY  
RETURN DEVICERITORNO AUTOMATICO  
N. CAT. 189DRUM SANDER  
DIA 63 mm.  
RULLO ABRASIVO  
N. CAT. 220DISC SANDER  
DIA 200 mm.  
DISCO ABRASIVO  
N. CAT. 231SABER SAW ATTACHMENT  
N. CAT. 300  
SEGGETTO ALTERNATIVOSET OF 3 BLADES FOR SABER SPA  
N. CAT. 301  
SERIE DI 3 LAME PER SEGGETTODRILL CHUCK WITH  
KEY CAP. 3/8"  
MANDRINO  
N. CAT. 302ADJUSTABLE MITER  
FENCE  
BATTUTA SPECIALE GRADUATA  
PER ANGOLI CORNICI  
N. CAT. 440SUVA RIP FENCE  
BATTUTA A REFILARE  
MOD. SUVA  
N. CAT. 450LEGSTAND  
SUPPORTO CON ZAMPE  
N. CAT. 850CABINET STAND  
ARMADIETTO CHIUSO  
N. CAT. 851

## ACCESSORIO MOLA PER DW 125

Cat. N.	Descrizione
306	Accessorio completo senza mola
307	Accessorio completo con mola da 6"
308	Accessorio completo con spazzola di acciaio da 6"
964	Mola da 6" grana A 46
965	Mola da 6" grana A 60
966	Spazzola di acciaio da 6"

# SPARE PARTS LIST. EXPLODED VIEW.

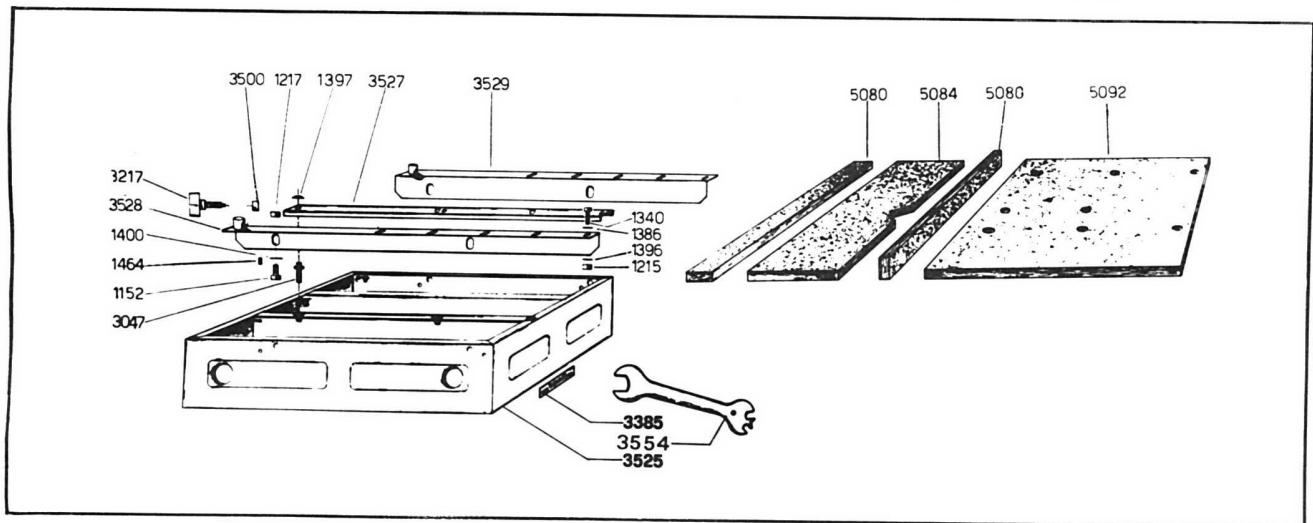
WHEN ORDERING SPARE PARTS, PLEASE SPECIFY THE FOLLOWING:

- a) Exact number of part required
- b) Model machine
- c) Serial number of machine
- d) Voltage (for electrical parts)

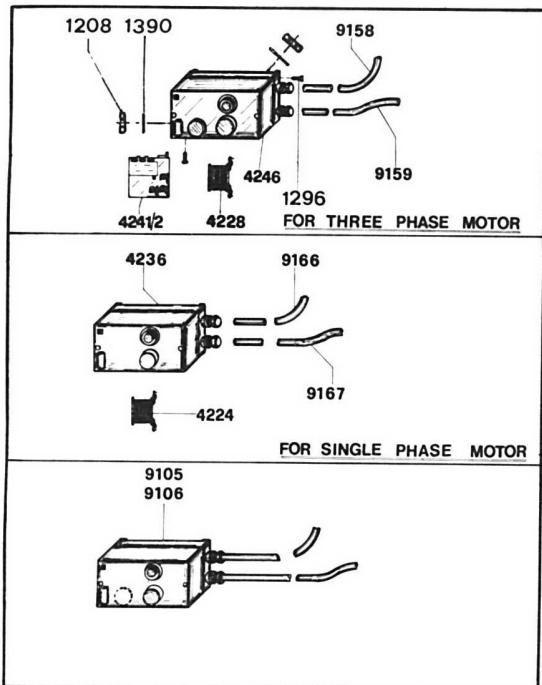
## TAVOLE DELLE PARTI DI RICAMBIO

AL MOMENTO DELLA RICHIESTA DELLE PARTI DI RICAMBIO, SPECIFICARE:

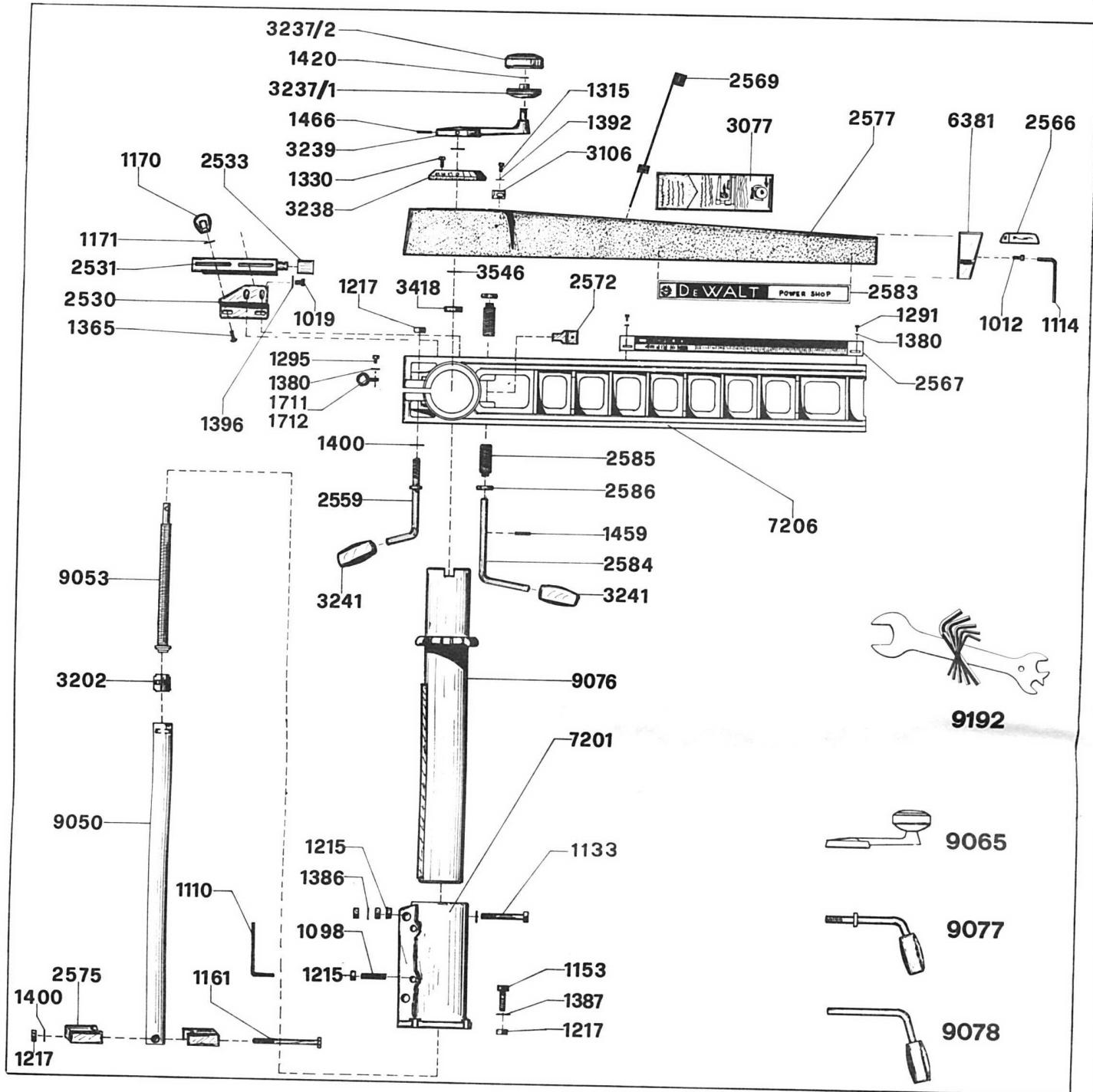
- a) Il numero del particolare richiesto.
- b) Il modello della macchina.
- c) Il numero di matricola.
- d) Il voltaggio (per le parti elettriche).



N.	SPARE PARTS	N.	SPARE PARTS
1152	HEX HD. SCREW 10MAx18	3217	KNOB
1217	HEX. NUT 8MA	3385	NAME PLATE
1217	HEX. NUT 10MA	3500	CLAMP WASHER
1340	RD. HD. MACH. SCREW 8MA x 25	3525	TABLE FRAME
1386	PLAIN WASHER Ø 8	3527	ADJUSTABLE SUPPORT
1396	LOCK WASHER Ø 8	3528	TABLE TOP BRACKET (left)
1397	BENZING QUICKLOCK Ø 8	3529	TABLE TOP BRACKET (right)
1400	LOCK WASHER Ø 10	3554	TRIPLE WRENCH 24-13-17
1464	ROLL PIN Ø 5 x 8	5080	BACK BOARD
3047	SETTING STUD	5084	SPACER BOARD
		5092	FIXED BOARD

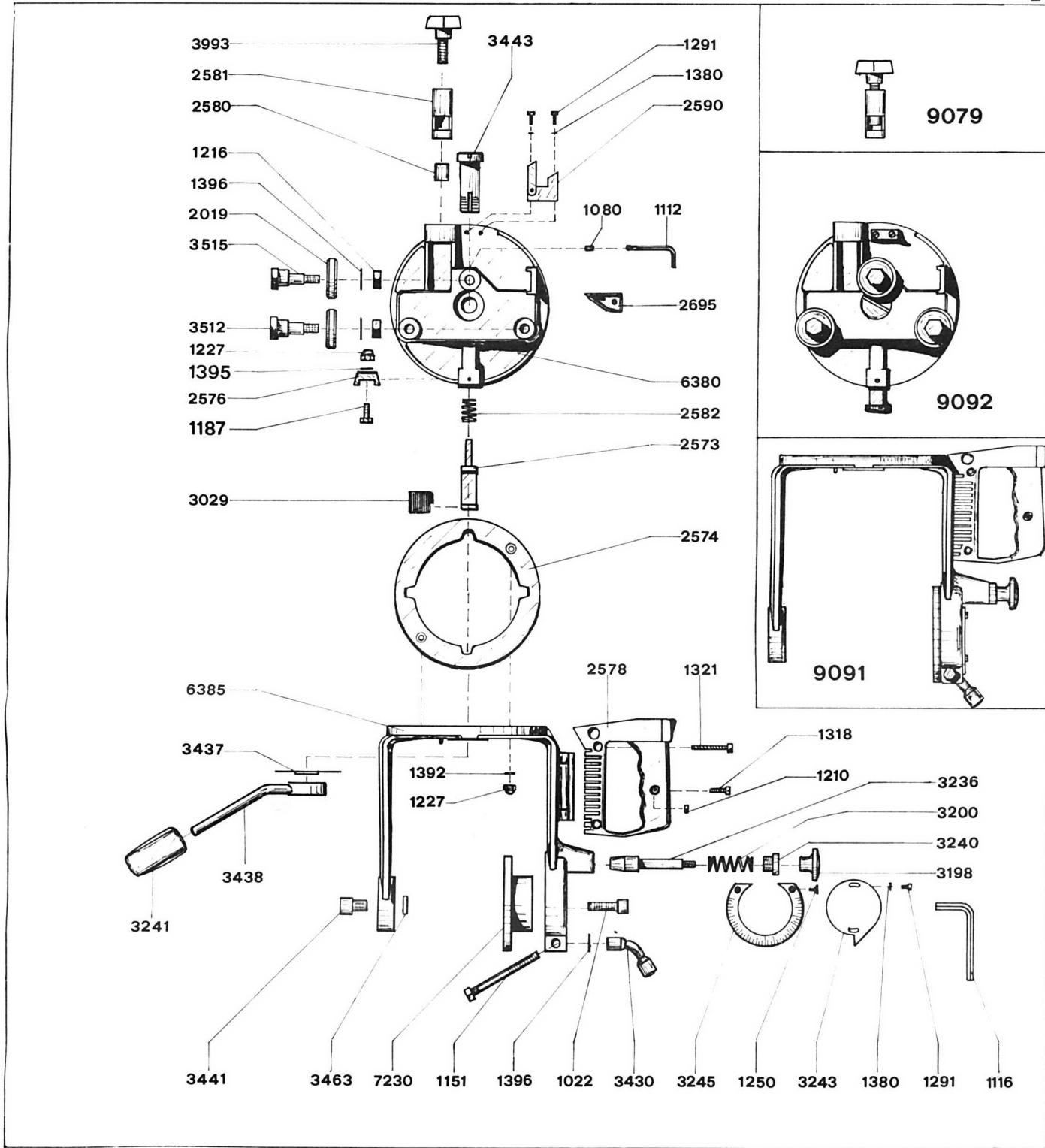


N.	SPARE PARTS
1208	HEX NUT M 4
1296	FLAT FILL. HD. SCREW 4x14
1390	LOCK WASHER Ø 4
4224	TELESWITCH COIL 240/50 V.
4228	TELESWITCH COIL 415/50 V.
4236	TELESWITCH JSLA 7 FOR SINGLE PHASE MOTOR
4241/2	OVERLOAD PROTECTOR
4246	TELESWITCH JSLA 7 FOR THREE PHASE MOTOR
9105	COMPLETE TELESWITCH + CABLES FOR SINGLE PHASE MOTOR
9106	COMPLETE TELESWITCH + CABLES FOR THREE PHASE MOTOR
9158	LINE - TELESWITCH CABLE FOR THREE PHASE MOTOR
9159	TELESWITCH - MOTOR CABLE FOR THREE PHASE MOTOR
9166	LINE - TELESWITCH CABLE FOR SINGLE PHASE MOTOR
9167	TELESWITCH - MOTOR CABLE FOR SINGLE PHASE MOTOR



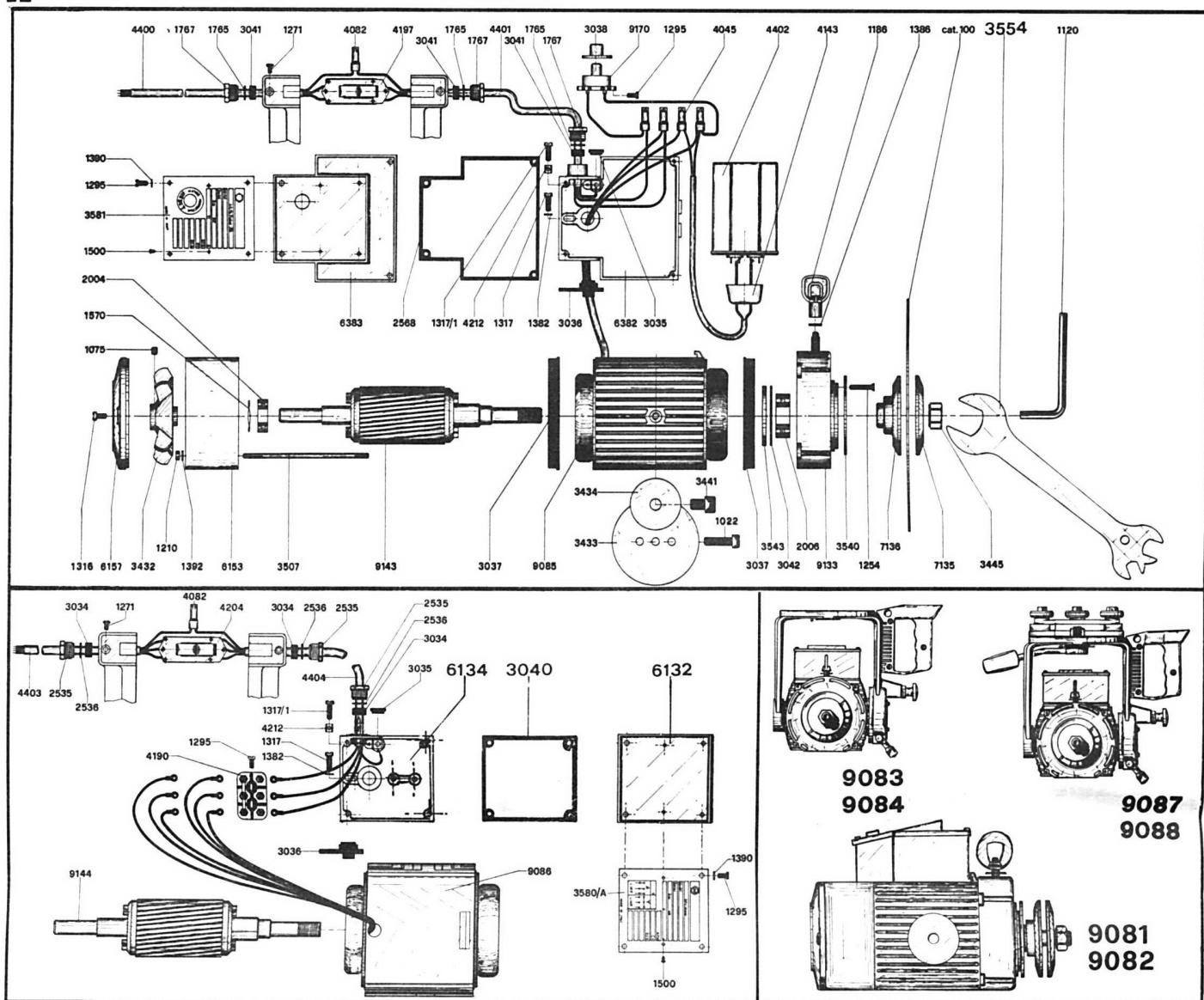
## N. SPARE PARTS

1012	Sock. hd. screw M6 x 20	1392	Lock washer Ø 5	2586	Hex. Nut
1019	Sock. hd. screw M8 x 12	1396	Lock washer Ø 8	3077	Nameplate
1098	Hol. hd. screw M8 x 30	1400	Lock Washer Ø 10	3106	Miter pointer
1110	Wrench Hex. mm. 3	1420	Retaining ring Ø 10	3202	Elevating nut
1114	Wrench Hex. mm.5	1459	Roll pin Ø 4 x 22	3237/1	Knob (Lower element)
1133	Hex. hd. screw M8 x 75	1466	Roll pin Ø 5 x 18	3237/2	Knob (Upper element)
1153	Hex. hd. screw M10 x 35	1711	Cable Bracket (1ph.)	3238	Thrust cap
1161	Hex. hd. screw M10 x 35	1712	Cable Bracket (3ph.)	3239	Elevating arm
1170	Hex. hd. screw M10 x 110	2530	Support	3241	Knob
1171	Wing Nut	2531	Adjusting bar	3418	Distancial
1215	Plain washer Ø 6	2533	Rubber cap for bar	3546	Bearing plate
1215	Hex. Nut M8	2559	Clamp rod	6381	Arm end cap
1217	Hex. Nut M10	2566	Nameplate	7201	Base
1291	Rd. hd. mach. screw M4 x 8	2567	Rip scale	7206	Arm
1295	Rd. hd. mach. screw M4 x 10	2569	Cable support	9050	Elev. Tube + Elev. Nut
1315	Rd. hd. mach. screw M5 x 10	2572	Miter latch	9053	Elev. screw
1330	Rd. hd. mach. screw M6 x 30	2575	Spacer for elevating tube	9065	Elev. arm assembly
1365	Square Hd. button screw M6 x 20	2577	Casing for arm	9076	Column
1380	Plain washer Ø 4	2583	Name plate	9077	Arm clamp handle ass.
1386	Plain washer Ø 8	2584	Clamp for catch	9078	Lever for catch assy.
1387	Plain washer Ø 10	2585	Miter adjusting screw	9192	Complete set of wrenches



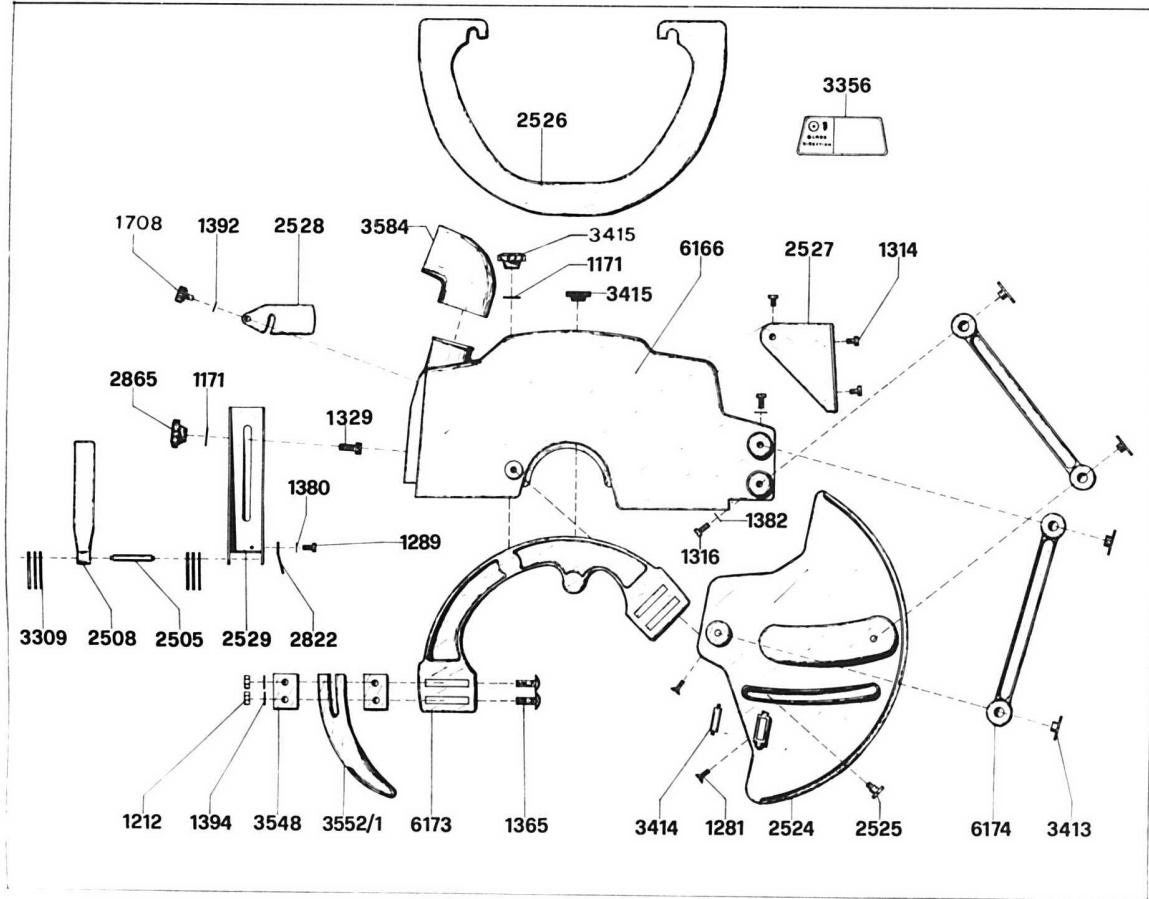
## N. SPARE PARTS

1022	Sock. hd. screw M8 x 25	2573	Locating catch	3430	Lock handle
1080	Hol. hd. screw M6 x 6	2574	Bearing disc	3437	Yoke clamp adjuster
1112	Wrench Hex. mm 4	2576	Locating catch adjuster	3438	Clamp
1116	Wrench Hex. mm 6	2578	Handle	3441	Support screw
1151	Hex. hd. screw M8 x 75	2580	Spacer	3443	King bolt
1187	Rd. hd. Mach. screw M5 x 15	2581	Rip lock cylinder	3463	Trunnion Bushing
1210	Hex. Nut M5	2582	Spring for catch	3512	Bearing shaft (concentric)
1216	Hex. Nut MB 8	2590	Roller hd. pointer	3515	Bearing shaft (eccentric)
1227	Self-locking nut M5	2695	Coverpiece for roller head	3993	Knob
1250	Screw M3 x 5	3029	Cap for locating catch	6380	Rollerhead
1291	Rd. hd. mach. screw M4 x 8	3198	Clamp handle	6385	Yoke
1318	Rd. hd. mach. screw M5 x 25	3200	Spring	7230	Front trunnion
1321	Rd. hd. mach. screw M5 x 60	3236	Locating pin	9079	Rip lock assembly
1380	Plain washer Ø 4	3240	Bushing	9091	Yoke assembly
1392	Lock washer Ø 5	3241	Knob	9092	Roller head assembly
1395	Lock washer Ø 6	3243	Bevel pointer		
1396	Lock washer Ø 8	3245	Bevel scale		
2019	Bearing				



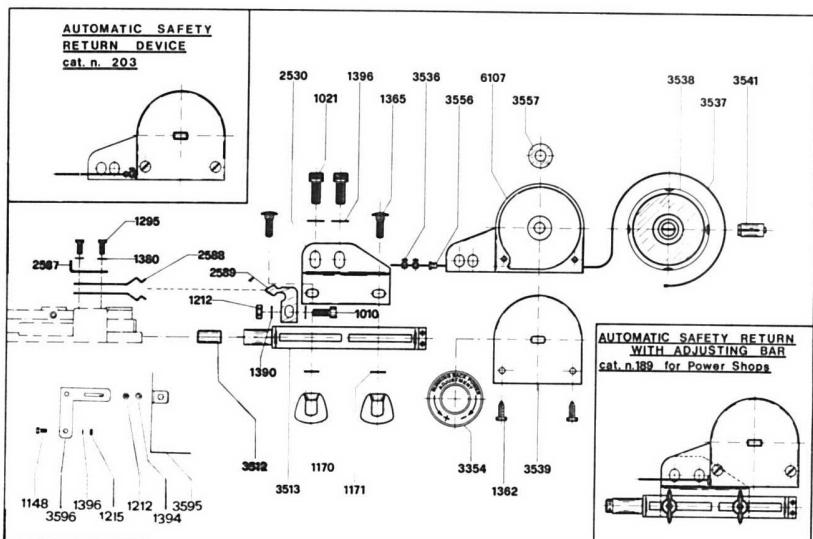
## N. SPARE PARTS

1022	Sock. hd. screw M8 x 25	3035	Ground screw gasket	4401	Cable (1 ph)
1075	Hol. hd. screw M5 x 10	3036	Gasket	4402	Capacitor (1 ph)
1120	Hex. wrench 8	3037	Fan end bell gasket	4403	Cable (3 ph)
1186	Wing nut M8	3038	Overload cap	4404	Cable (3 ph)
1210	Hex. nut M5	3040	Motor box gasket (3ph)	6132	Motor box cover (3 ph)
1254	Screw M4 x 25	3041	Rubber piece for capacitor cable (1 ph)	6134	Connection box (3ph)
1271	Counter sunk hd. screw M4 x 10	3042	Arbor bearing gasket	6153	Fan end bell
1295	Rd. hd. mach. screw M4 x 7	3432	Fan	6157	Fan housing
1316	Rd. hd. mach. screw M5 x 10	3433	Disc	6382	Connection box (1ph)
1317	Rd. hd. mach. screw M5 x 16	3434	Disc	6383	Motor box cover (1 ph)
1317/1	Self-tapping flat fillister hd. screw M5 x 16	3441	Support screw	7135	Ext. arbor collar
1382	Plain washer Ø 5	3445	Arbor nut	7136	Int. arbor collar
1386	Plain washer Ø 8	3507	Tie rod	9081	Complete 1 ph. Motor Assy
1390	Lock washer Ø 4	3540	Cover plate	9082	Complete 3 ph. Motor Assy
1392	Lock washer Ø 5	3543	Bearing cap	9083	1 ph. Motor & Yoke assy
1500	Self-tapping drive screw	3554	Triple wrench 24-13-17	9084	3 ph. motor & Yoke assy
1570	Load spring	3580/A	Nameplate (3 ph)	9085	1 ph. Wound stator
1765	Cable plate (1 ph)	3581	Nameplate (1 ph)	9086	3 ph. Wound stator
1767	Motor box cable inlet (1 ph)	4045	Connector	9087	Complete 1 ph. Hd. Assy
2004	Bearing	4082	Connector	9088	Complete 3 ph. head Assy
2006	Bearing	4143	Capacitor Cap (1 ph)	9133	Arbor End Bell
2535	Motor box cable inlet (3 ph)	4190	Connection plate	9143	1 ph. Rotor Ø 16
2536	Cable plate (3 ph)	4197	Switch (1 ph)	9144	3 ph. Rotor Ø 16
2568	Motor box gasket (1ph)	4204	Switch (3 ph)	9170	Over load protector
3034	Rubber piece for supply line cable (3 ph)	4212	Cleat for earth wire	Cat.100	Blade
		4400	Cable (1 ph)		

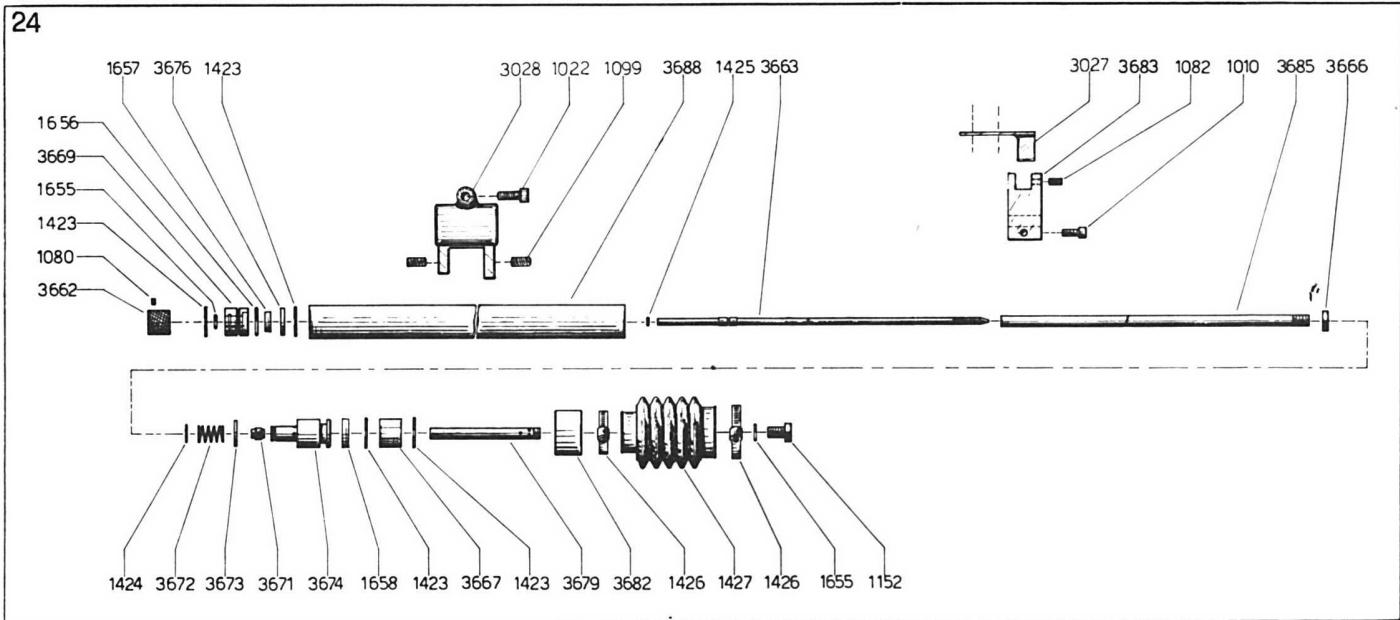


N.	SPARE PARTS					
1171	Plain washer Ø 6	1708	Knob	3356	Nameplate	
1212	Hex. Nut M6	2505	Pin	3413	Washer for lever	
1281	Screw M5 x 10	2508	Spacer / Dust protector	3414	Sliding roller	
1289	Self-tapping screw M4 x 8	2524	Outer Protection	3415	Knob	
1314	Rd. hd. mach. screw M5 x 8	2525	Ext. prot. guide screw	3548	Shim	
1316	Rd. hd. mach. screw M5 x 10	2526	Internal protection	3552/1	Knife	
1329	Rd. hd. mach. screw M6 x 20	2527	Guide square	3584	Dust spout	
1365	Square hd. button screw M6 x 20	2528	Movable Square	6166	Guard	
1380	Plain washer Ø 4	2529	Support	6173	Bracket for knives	
1382	Plain washer Ø 5	2822	Pointer	6174	Lever	
1392	Lock washer Ø 5	2865	Knob			
1394	Lock washer Ø 6	3309	Kickback fingers			

N.	SPARE PARTS
1010	Socket head screw M6 x 14
1021	Socket head screw M8 x 20
1148	Hex. hd. screw M8 x 20
1170	Wing nut M6
1171	Plain washer Ø 6
1212	Hex. Nut M6
1215	Hex. Nut M8
1295	Rd. hd. Mach. Screw M4 x 10
1362	Self-tapping screw M5 x 18
1365	Square head button screw M6 x 16
1380	Plain washer Ø 4
1390	Plain washer Ø 6
1394	Lock washer Ø 6
1396	Lock washer Ø 8
2530	Support
2587	Square for safety-back hook
2588	Spring for safety-back hook
2589	Catch for safety-back hook
3354	Plate
3513	Adjusting bar with tube for Power :
3519	Rubber tip
3536	Binding screw
3537	Steel wire rope
3538	Box containing spring
3539	Cover



3541	Plastic pin
3556	Bronze Bushing
3557	Bearing plate
3595	Casing
3596	Casing bracket
6107	Safety return box

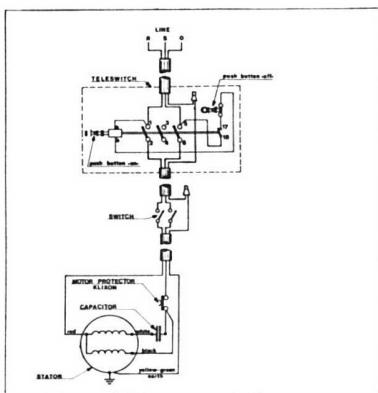


**N. SPARE PARTS**

1010	Screw M6 x 16
1022	Screw M8 x 25
1080	Screw M6 x 6
1082	Screw M6 x 10
1099	Screw M8 x 16
1152	Screw M10 x 18
1423	Retaining ring Ø 25 I
1424	Retaining ring Ø 14 E
1425	"O" ring
1426	Hose clamp
1427	Rubber bellows
1655	"O" ring
1656	"O" ring
1657	"O" ring
1658	"O" ring

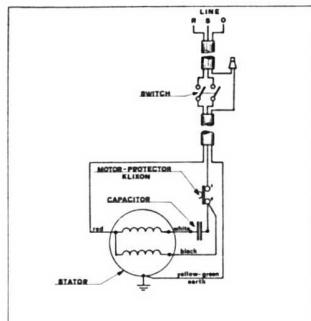
3027	Clamp
3028	T.C. Bracket - Rip lock
3662	Knob
3663	Needle valve
3666	Hex. Nut
3667	Packing retainer
3669	Distancial and "O" ring
3671	Retaining nut
3672	Compression spring
3673	Check valve
3674	Piston
3676	Retaining washer
3679	Guide rod
3682	Retainer Plug
3683	Locking clamp
3685	Piston rod
3688	Cylinder

#### WIRING DIAGRAMS

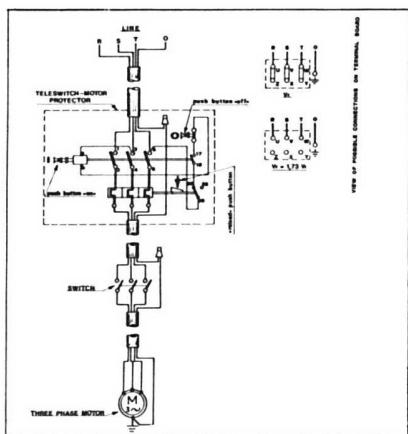


For single phase motor

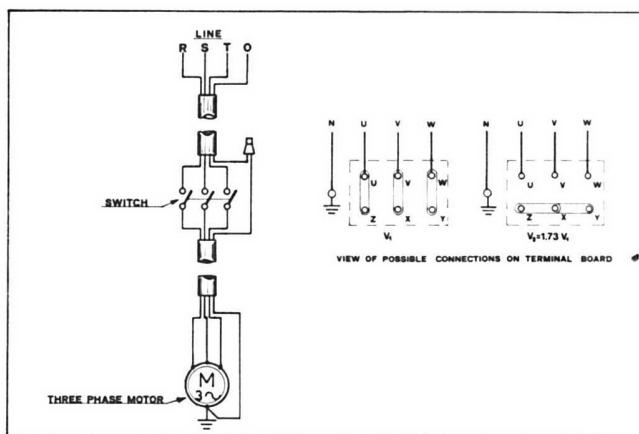
#### SCHEMI ELETTRICI



Per motore monofase



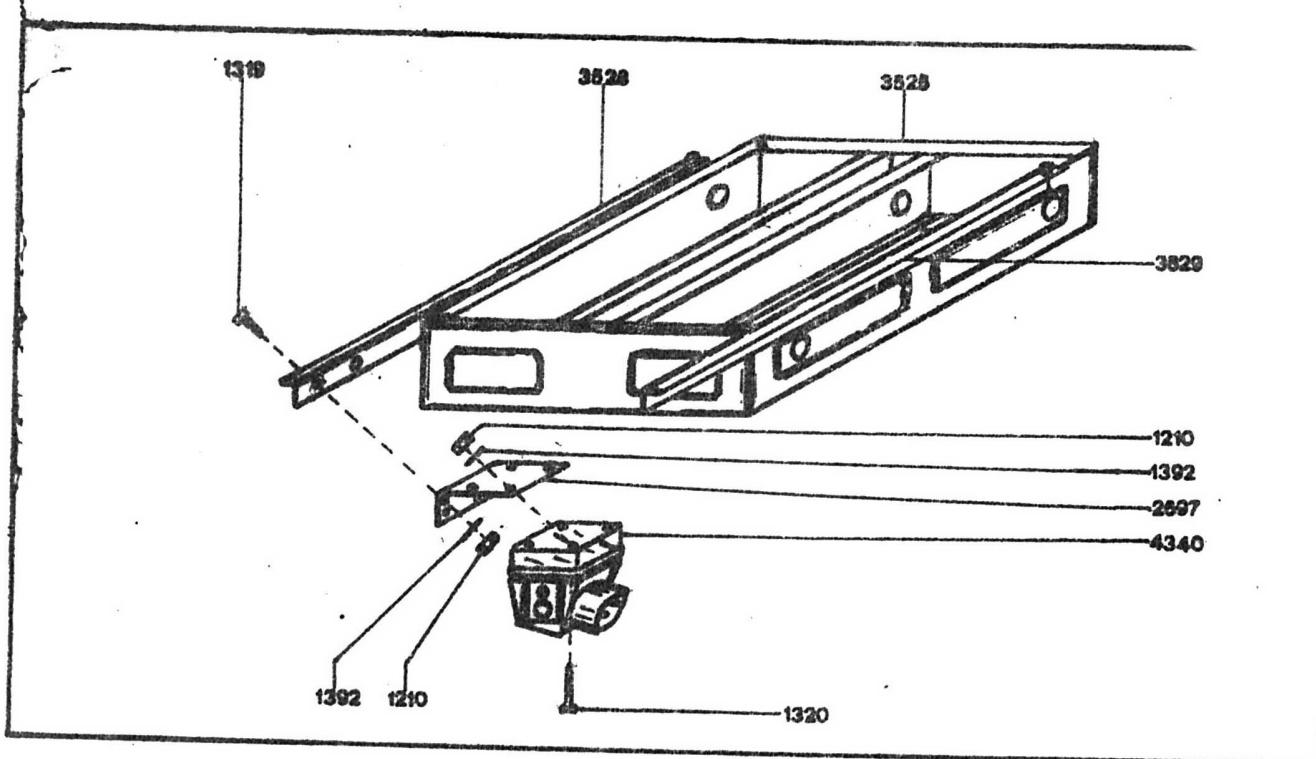
For three phase motor



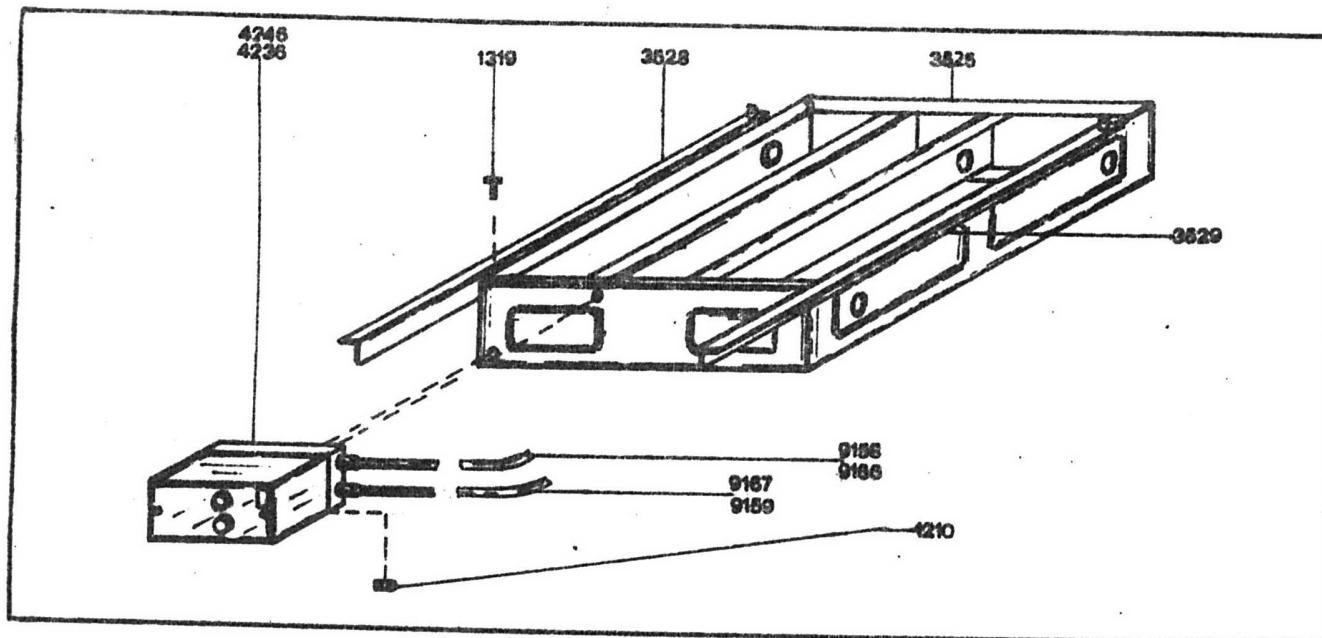
Per motore trifase

# ADDENDUM

① DROP VOLTAGE SWITCH ASSEMBLY SCHEME ON POWER SHOPS



② TELESWITCH ASSEMBLY SCHEME ON POWER SHOPS



① DROP VOLTAGE SWITCH ASSEMBLY SCHEME ON POWER SHOPS

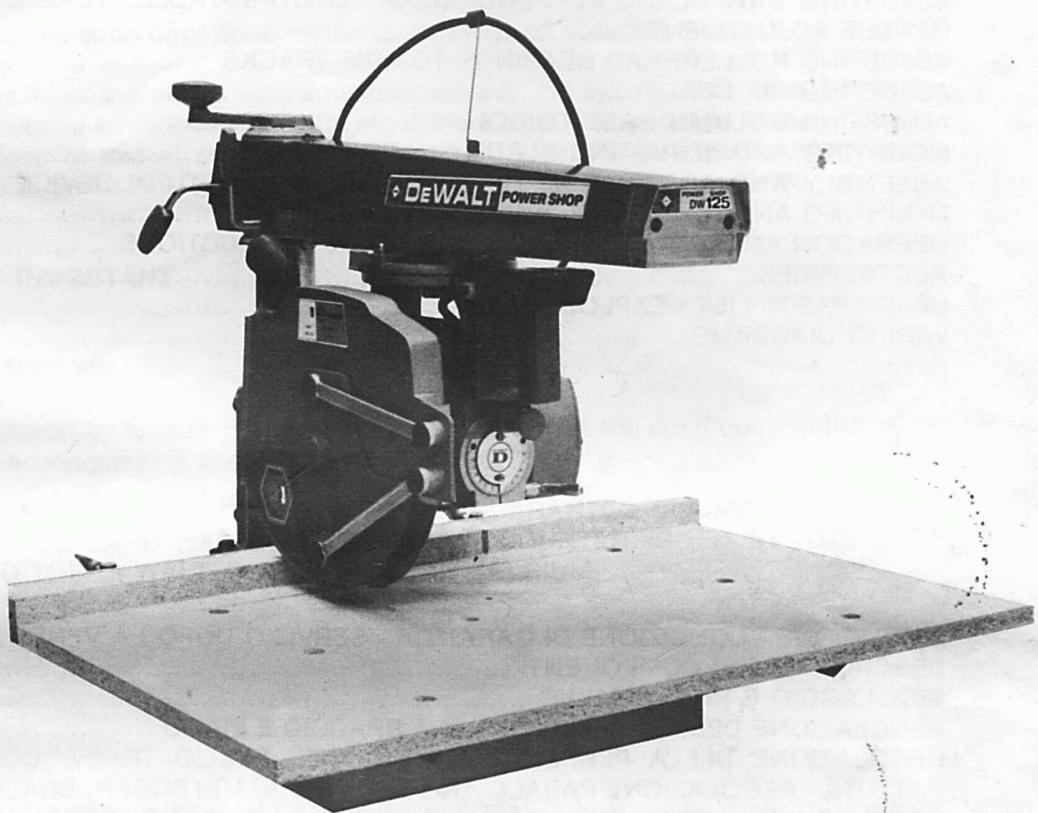
- 1210 HEX. NUT M5
- 1319 FLAT FILL. HD. SCREW M5x20
- 1320 FLAT FILL. HD. SCREW M5x50
- 1392 LOCK WASHER Ø5
- 2697 SQUARE BRACKET
- 3525 FRAME
- 3528 LEFT TABLE TOP BRACKET
- 3529 RIGHT TABLE TOP BRACKET
- 4340 DROP VOLTAGE DEVICE

② TELESWITCH ASSEMBLY SCHEME ON POWER SHOPS

- 1210 HEX. NUT M5
- 1319 FLAT FILL. HD. SCREW M5x20
- 3525 FRAME
- 3528 LEFT TABLE TOP BRACKET
- 3529 RIGHT TABLE TOP BRACKET
- 4236 SINGLE PHASE TELESWITCH
- 4246 THREE PHASE TELESWITCH
- 9158 THREE PHASE CABLE-LINE TELESWITCH
- 9159 THREE PHASE CABLE-TELESWITCH MOTOR
- 9166 SINGLE PHASE CABLE-LINE TELESWITCH
- 9167 SINGLE PHASE CABLE-TELESWITCH MOTOR

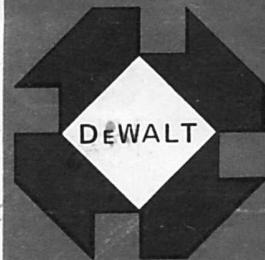
RADIAL ARM SAW  
SQUADRATRICE RADIALE

**POWER SHOP  
DW 125**



operation, adjustments,  
maintenance, spare parts

manuale di istruzione,  
manutenzione e parti di ricambio



**DEWALT**®

## CONTENTS

PREFACE - GUARANTEE CONDITIONS - AFTER SALES SERVICE .....	Pag.	1
DESCRIPTION OF COMPONENTS .....	"	2
UNPACKING AND MOUNTING .....	"	3
ADJUSTING TABLE TOP PARALLEL TO ARM TRACKS .....	"	4
ADJUSTING CROSS CUT TRAVEL 90° TO GUIDE FENCE - ADJUSTING SAW BLADE PARALLEL TO ARM TRACKS .....	"	6
ADJUSTING SAW BLADE PERPENDICULAR TO WORK-TABLE. YOKE CLAMP HANDLE ADJUSTMENT .....	"	7
ADJUSTING ROLLERHEAD BEARINGS TO ARM TRACKS .....	"	8
ADJUSTING RIP SCALE .....	"	9
ADJUSTING COLUMN BASE TO COLUMN .....	"	10
MOUNTING AND ADJUSTING BLADE GUARD .....	"	11
ASSEMBLY AND ADJUSTMENT OF THE AUTOMATIC RETURN DEVICE - MOUNTING AND ADJUSTING THE TRAVERSE CONTROL .....	"	12
OPERATION AND MAINTENANCE - OPERATING INSTRUCTIONS .....	"	14
ACCESSORIES .....	"	18
SPARE PARTS LIST - EXPLODED VIEW .....	"	19
WIRING DIAGRAMS .....	"	24

## INDICE

PREFAZIONE - CONDIZIONE DI GARANZIA - SERVIZIO DOPO LA VENDITA .....	Pag.	1
DESCRIZIONE DEI COMPONENTI .....	"	2
SBALLAGGIO E RIMONTAGGIO .....	"	3
REGOLAZIONE DEL PARALLELISMO TRA BRACCIO E PIANO .....	"	4
REGOLAZIONE DELLA PERPENDICOLARITÀ DEL TAGLIO TRASV. CON LA BATTUTA - REGOLAZIONE PARALL. TRA LAMA E PISTA DI SCORR. BRACCIO ..	"	6
REGOLAZIONE PERPENDICOLARITÀ TRA LAMA E PIANO-REGOLAZIONE LEVA BLOCCAGGIO CARRELLO .....	"	7
REGOLAZIONE CUSCINETTI CARRELLO E GUIDE BRACCIO .....	"	8
REGOLAZIONE SCALE GRADUATE .....	"	9
REGOLAZIONE BASE COLONNA, COLONNA .....	"	10
CUFFIA DI PROTEZIONE .....	"	11
MONTAGGIO RITORNO AUTOMATICO - CONTROLLO AVANZAMENTO .....	"	12
MANUTENZIONE E FUNZIONAMENTO - USO DELLA MACCHINA .....	"	14
ACCESSORI .....	"	18
PARTICOLARI DI RICAMBI .....	"	19
SCHEMI ELETTRICI .....	"	24

