

BULLET

BY MARSHALLTOWN®

MAGNUM SIDING SHEAR

Part #620-SID | EDI #29833

Part #MS20-0626 | EDI #29985



104 S. 8th Ave. | Marshalltown, IA
Phone 800-888-0127 / 641-753-0127 | Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS#2642

INTRODUCTION

Thank you for your purchase of the Bullet by MARSHALLTOWN® 20"/26" Magnum Siding Shear. This top-of-the-line, American-made siding shear is a versatile, heavy-duty siding shear designed with the siding professional in mind.

Your new Magnum Siding Shear includes features such as:

- The ability to cut inside without dust, noise, or electrical cords
- A shear blade outlasts 20 saw blades
- Built-in ruler and LED light kit for precision cuts
- Moveable fence allows for both 90 and 45 degree cuts
- AngleMaster dual fence system for cuts at a variety of angles
- Universal mount brackets for easy shear stand, sawhorse, or scaffolding mounting
- Reduces airborne silica dust below OSHA minimum thresholds for PPE
- Extendable handle for better leverage
- Made of a strong, lightweight aircraft grade aluminum with either I- or F-beam construction

Can cut materials up to 1" thick and 20"/26" wide, including:

- Fiber Cement/Vinyl/Wood Siding
- OSB Siding
- Rubber
- Soft Plastic
- WPC
- Laminate Siding
- PVC/OSB trim
- Pressboard Lap
- Tar & Wood Shingles

This owner's manual provides the information needed to operate and maintain this Magnum Siding Shear. Carefully read and follow all safety and operating instructions in this manual. Ensure every operator of this siding shear reads this manual before operating the unit. The replacement of any part on this siding shear with a component other than a manufacturer authorized replacement part may adversely affect the performance, durability, or safety of the product.

Be sure safety precautions are observed. Read and follow all safety and operating instructions in this operator's manual. The manufacturer reserves the right to make changes on or add improvements to its product at any time without prior notice or obligation. The manufacturer reserves the right to decide, upon its sole discretion and at any time, to discontinue this product or replacement parts thereof.

This manual covers the Magnum Siding Shear. For technical questions or repair parts, please call MARSHALLTOWN® customer service at 1-800-888-0127 or visit www.MARSHALLTOWN.com.

TABLE OF CONTENTS

INTRODUCTION	2
SAFETY PRECAUTIONS	3
SAFETY DECALS	4
WARRANTY	4
ASSEMBLY	5-8
PRODUCT OPERATION.....	8
ADJUSTMENTS	9
MAINTENANCE	10
PARTS BREAKDOWN	11-14
PARTS BREAKDOWN LIST (620-SID).....	15-16
PARTS BREAKDOWN LIST (MS20-O626)	16-17
TROUBLESHOOTING	18-19


SAFETY PRECAUTIONS




- DANGER or WARNING safety signs are located near specific hazards.
- General precautions are listed on CAUTION safety signs.

This notation appears before warnings in the text. It means that the step that follows must be carried out to avoid the possibility of personal injury or death. These warnings are intended to help the technician avoid any potential hazards encountered in the normal service procedures. We strongly recommend that the reader takes advantage of the information provided to prevent personal injury or injury to others.


THE FOLLOWING PRECAUTIONS ARE SUGGESTED TO HELP PREVENT ACCIDENTS. A CAREFUL OPERATOR IS THE BEST OPERATOR. MOST ACCIDENTS CAN BE AVOIDED BY OBSERVING CERTAIN PRECAUTIONS. READ AND TAKE THE FOLLOWING PRECAUTIONS BEFORE OPERATING THIS EQUIPMENT TO HELP PREVENT ACCIDENTS. EQUIPMENT SHOULD BE OPERATED ONLY BY THOSE WHO ARE RESPONSIBLE AND INSTRUCTED TO DO SO.

 CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product can expose you to chemicals known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm.

- Read all operating and maintenance instructions before operating or servicing the siding shear.
- A siding shear is only as safe as its operator. Give complete and undivided attention to the operation of the siding shear.
- Know how to stop the siding shear instantly.

 NEVER operate the siding shear if any shear components have been removed.

- Always keep inexperienced and unauthorized people away from the siding shear.
- Keep the siding shear in good operational condition. Loose or damaged parts are dangerous.
- Avoid loose clothing that could get caught in moving parts.

 Keep hands and feet away from moving parts.

- Keep all warning, caution, and safety instruction labels in good condition. Replace missing, damaged, or illegible labels.
- Clear the work area around the shear to prevent tripping or falling onto the shear.
- Operate on level ground to prevent the siding shear from flipping over.
- DO NOT OPERATE this siding shear under the influence of alcohol or while taking medication that impairs your reactions.
- Use only factory authorized parts for replacement.
- Wear safety glasses when operating the siding shear.
- Always use caution when replacing the shear blade.
- Only operate the shear with the approved materials. If extreme force is required to cut a material, it may result in personal injury and/or damage to the siding shear.
- Wear proper protective clothing while operating siding shear, including eye, ear, and clothing.
- Handle all solvents and cleaning agents with care and follow manufacturer's instructions on safety and disposal.

SAFETY DECALS

If your safety decals are damaged, they can be replaced by contacting Customer Service.



R6166



R7566

WARRANTY

This product is warranted to the original purchaser only, to be free of defects in material and workmanship under normal use, for five years from purchase date. MARSHALLTOWN® shall without charge for parts and labor, repair or replace such parts which are found to be defective. All transportation charges for replacement parts must be borne by the purchaser.

For warranty service, the product must be delivered, with proof of purchase date, to MARSHALLTOWN®. Contact MARSHALLTOWN® Customer Service to determine the best method of delivering the product that is under warranty. The delivery of the product must be made no later than 30 days after the expiration of the warranty period.

All implied warranties, including those of merchantability and fitness for a particular purpose, are limited to one year from date of purchase by the original retail customer and to the extent permitted by law any and all implied warranties are excluded and disclaimed after the expiration of such period.

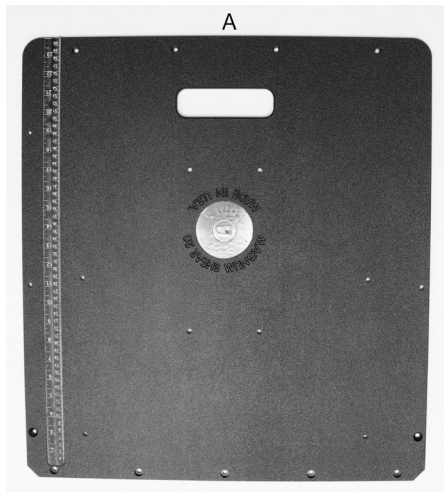
Some states do not allow limitations on how long an implied warranty lasts, or the exclusion or limitations of incidental or consequential damages, so the above limitations or exclusions may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

Exclusion from this warranty:

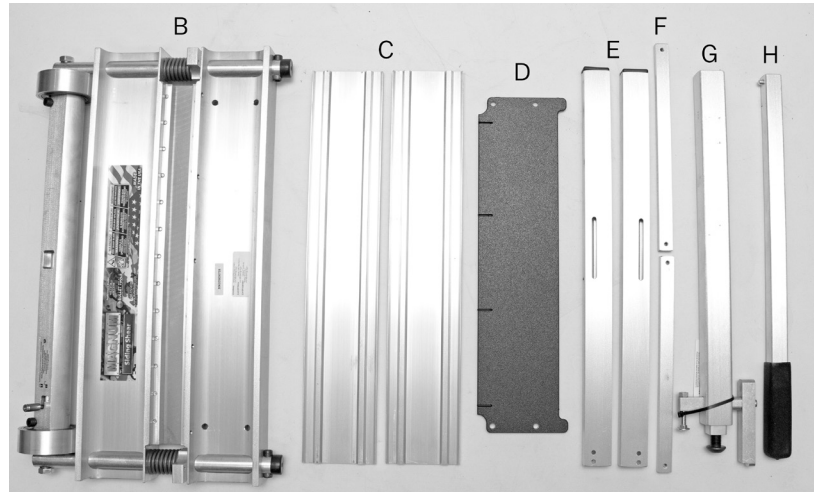
1. All consequential damages, including pickup and delivery of the unit, communication, mileage charges and/or rental of a replacement unit during repairs are not covered under this warranty, or are any loss of income and/or other loss resulting from the failure of the product to function due to a warranty defect.
2. This warranty will not apply when the product becomes inoperative due to misuse, normal wear, neglect, improper maintenance, accident or freight damage; has not been operated and maintained in accordance with the instructions furnished in the Operator's Manual; or has been altered or modified without approval from the factory Service Department.
3. No parts or products are to be returned to the factory without prior written approval from the factory.

ASSEMBLY

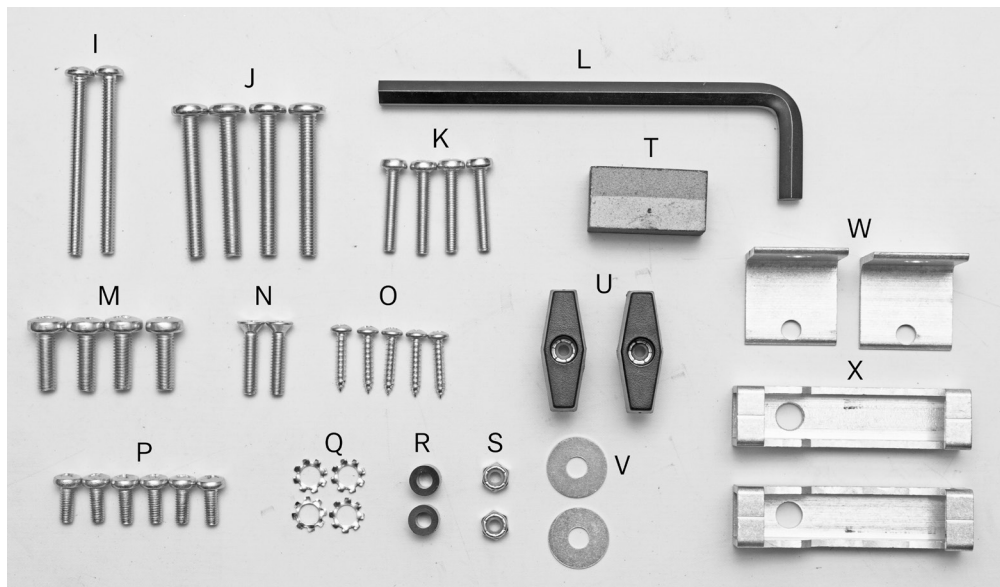
Step 1 - Layout all parts



A. Table Assembly



B. Shear Assembly
 C. Rails (x2)
 D. Tail
 E. Upper Fence (x2)
 F. Lower Fence (x2)
 G. Handle Assembly
 H. Handle Extension



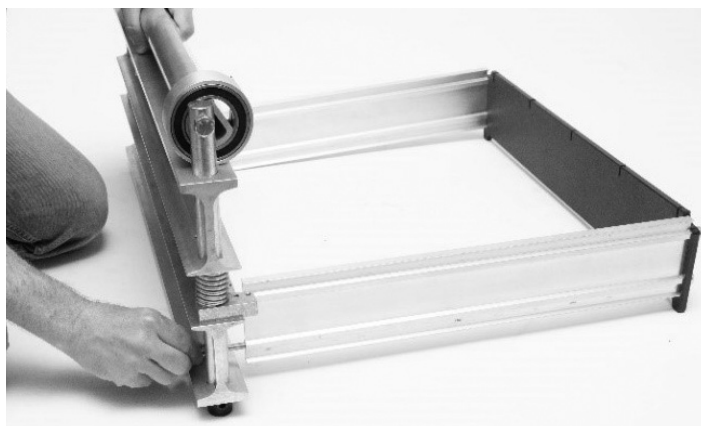
**Phillips Screwdriver not included*

- I. 1/4-20 x 2 3/4" PHP Machine Screws
- J. M8-1.25 x 60mm PHP Machine Screws
- K. M6-1.0 x 35mm PHP Machine Screws
- L. 10mm Hex Key
- M. M8-1.25 x 25mm PHP Machine Screws
- N. 1/4-20 x 1 1/4" FHP Machine Screws
- O. #10 x 1" FHP Self Tapping Screws
- P. M6-1.0 x 16mm PHP Machine Screws
- Q. M8 Star Washers
- R. 5/16" ID x 3/8" L HDPE Spacers
- S. 1/4-20 Nyloc Nuts
- T. Hone Stone
- U. 1/4-20 T-Knobs
- V. 5/16 x 1" Fender Washers (for Mounting Brackets)
- W. I-Beam Magnum Mounting Brackets, Tail-Side
- X. I-Beam Magnum Mounting Brackets, Head-Side

ASSEMBLY



Step 2 - Attach the Tail (D) to Rails (C) using the M8-1.25 x 25mm PHP Phillips Machine Screws (M).



Step 3 - Attached the Rails (C) to the Shear Assembly (B) using the M8-1.25 x 60mm PHP Phillips Machine Screws (J) fitted with the M8 Star Washers (Q).



Step 4 - Attach Tail-Side mounting brackets with M8-1.25 x 25mm PHP Machine Screws (M).

Note: MS20-0626 shown, 620-SID uses two separate smaller brackets.



Step 5 - Attach the Table Assembly (A) to the assembled base with the handle opposite the blade. Use #10 x 1" FHP Self Tapping Screws (O) opposite the blade.



Step 6 - Finish attaching the Table Assembly (A) using M6-1.0 x 16mm PHP Machine Screws (P) in the holes closest to the blade.



Step 7 - Use the large screw in the Handle Assembly (G) to attach the Shear Assembly (B) so that the Back Stroke Stop is on top. Use the 10mm Hex Key (L) to tighten.

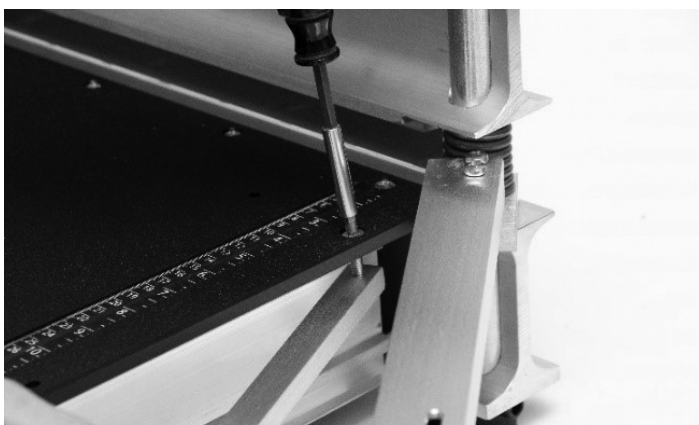
ASSEMBLY



Step 8 - Insert the Handle Extension (H) into the Handle Assembly (G) by pushing down the button on the Handle Extension and sliding it in, making sure the button and holes on the Handle Assembly line up.



Step 9 - Attach the Upper Fence (E) to the Shear Assembly (B) using M6-1.0 x 35mm PHP Machine Screws (K) and a Phillips Screwdriver.



Step 10 - Attach Lower Fence (F) to the Table Assembly (A) using $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ " FHP Machine Screws (N) and a Phillips Screwdriver but leave the screws loose. Make sure the Bolt attached to the Lower Fence is facing upward.

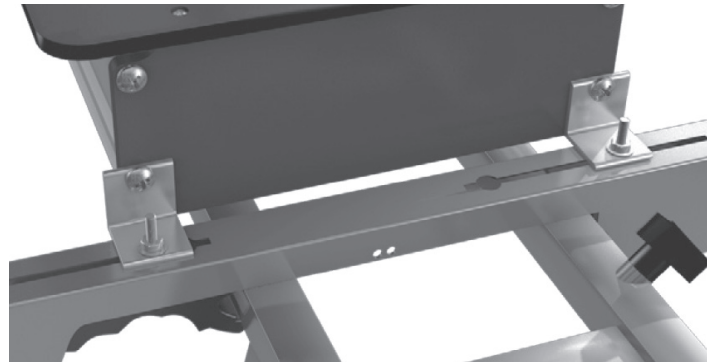
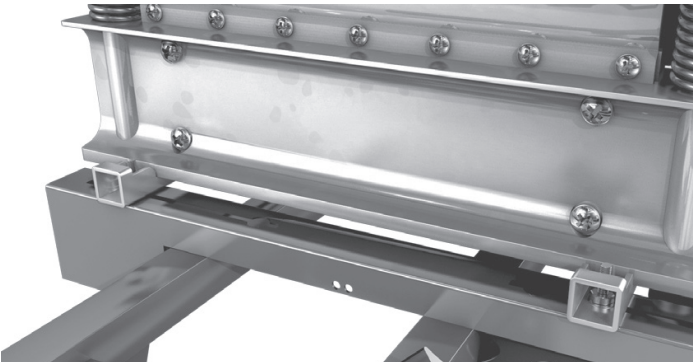


Step 11 - Insert the Bolt on the Lower Fence (F) through the sliding hole on the Upper Fence (E). Use $\frac{5}{16}$ " x 1" washer (V) and knob (U) to connect the Upper and Lower Fence.



Step 12 - Finish tightening the $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ " FHP Machine Screws (N) from Step 10. Repeat steps 9 through 12 for the Upper (E) and Lower Fence (F) on the other side of the shear.

ASSEMBLY



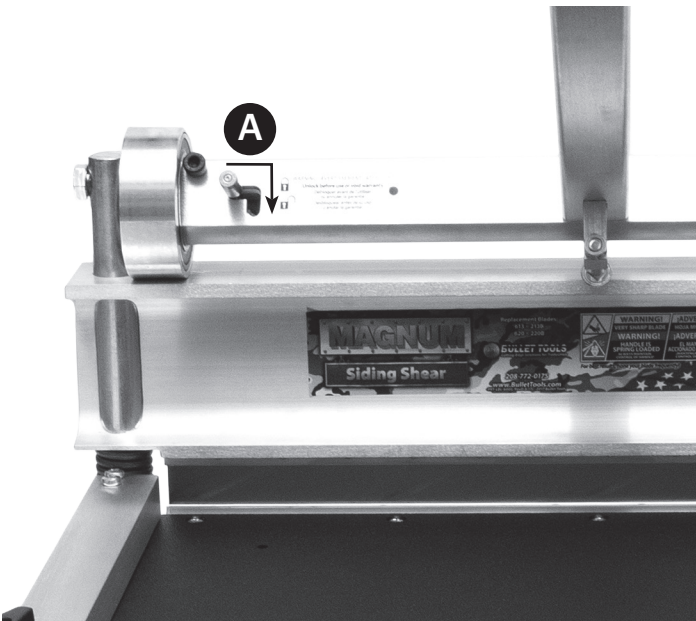
Attach to Cut Station or Stand

Fasten to chop-saw stand or cut station using appropriate hardware such as $\frac{5}{16}$ " diameter bolts or lag-screws and corresponding washers (not included).

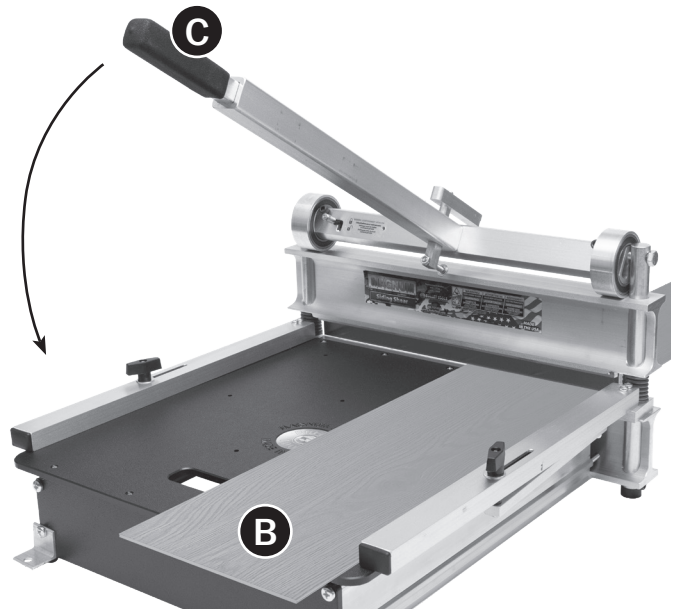
When using a bench-type cut station, it is convenient to fasten some dimensional lumber in place as 'spacers' before attaching your shear.

Note: 620-SID shown, MS20-0626 uses one large bracket.

PRODUCT OPERATION



Step 1 - To unlock, gently press handle down, slide Cam-Lock (A) in and down.



Step 2 - Place material (B) on table, and slide under blade to desired cut position.

Step 3 - Push handle (C) down until material is completely cut.



NOTICE
DO NOT CUT HARDWOOD WITH THIS SHEAR!

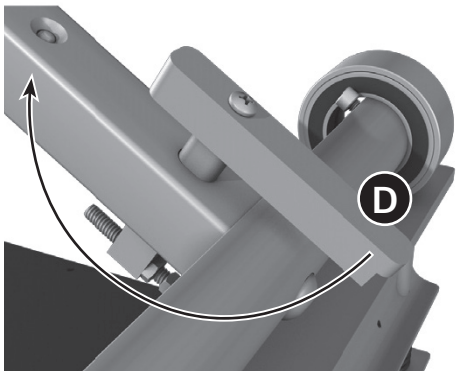


ADJUSTMENTS

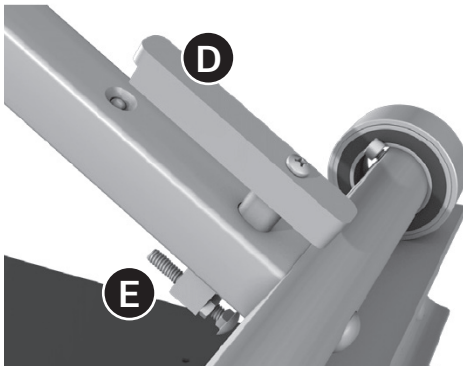
BACKSTROKE STOP

The blade should be set so it cuts into the plastic blade stop (F) when the handle is pressed down.

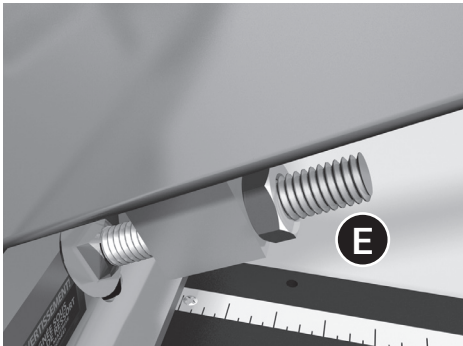
To open the blade to cut materials over 3/4" (19mm) thick, loosen Phillips head screw on the Backstroke Stop (D); turn the Backstroke Stop 180° and tighten screw. For more convenience when cutting thinner products, restore factory setting.



BACKSTROKE STOP FACTORY SETTING



BACKSTROKE STOP ADJUSTED



STOP SCREW

CUTTING DEPTH

You may need to adjust the height of the blade to cut all the way through your product. You can do this by adjusting the stop screw.

ADJUSTING THE STOP SCREW

1. Loosen the stop screw nut (E) and turn stop screw until it is loose. Release handle to open blade.
2. Push the handle down until the blade is resting on the blade stop (F)
3. Adjust the stop screw until it makes contact with the power assembly.

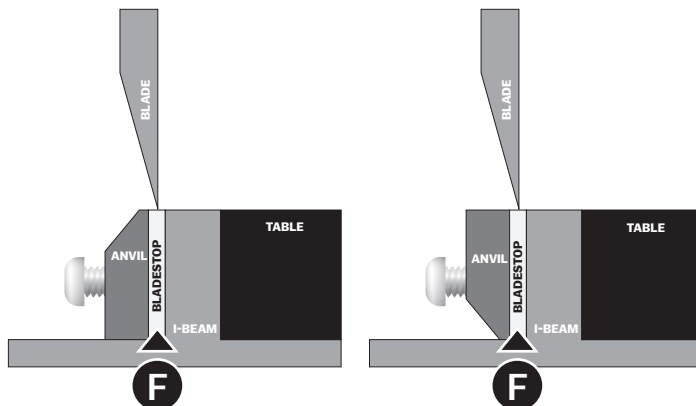
TRANSPORT

It is important to re-engage lock and secure unextended handle in down position while storing, carrying, or transporting your Magnum Siding Shear.

TIP: DOUBLE CUTTING

Most materials shear very well with just one cut. However, some brands may require cutting twice to produce a better cut.

Simply make your first cut 1/8" to 1/4" (3 to 6mm) longer than your mark, then go back and make your second cut on your mark. This is very useful to create a cleaner cut when a trim molding or transition cannot be used to cover your cut end.



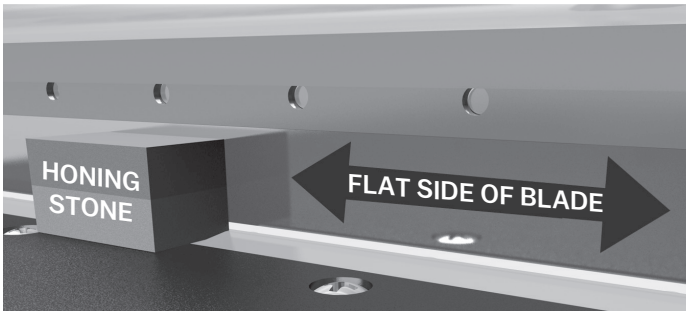
THE ANVIL

The anvil has two edges: a 1/32" (0.75mm) narrow edge and a 3/16" (4.5mm) wide edge. Either edge can be used according to the support needed to make a clean cut. Some soft-backed products require the wider anvil edge.

TO CHANGE BETWEEN ANVIL EDGES

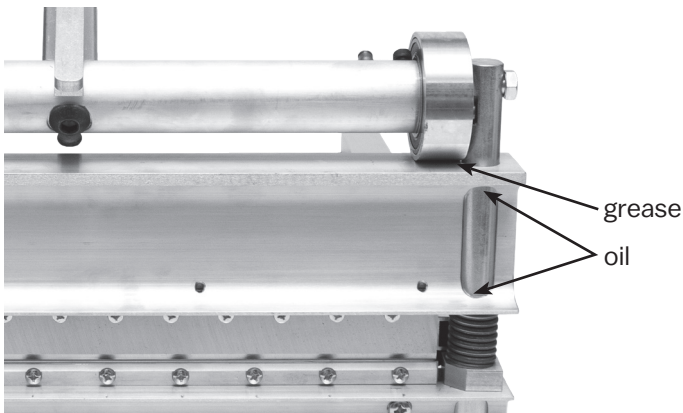
Simply remove the anvil screws and flip the anvil over. Ensure blade stop is in place.

MAINTENANCE



For more information on honing your blade, follow this QR Code link or URL below:

<https://marshalltown.com/honing-your-blade>



Honing the Blade

Push the handle down until the blade $\frac{1}{8}$ " (3mm) above the tabletop. Place the provided Hone Stone against the flat side of the blade. Slide the honing stone from one end of the blade to the other 3-4 times. This will remove any burrs from your blade.

When you first get your shear, you should hone after your 5th cut, then hone your blade every 10th cut for the first 100 cuts until your blade is broken in. From there, you only need to hone once per job. Use caution when honing the blade. The blade is sharp and can easily cause injury. Cut resistant gloves are recommended when honing the blade.

The Blade Stop

The blade stop may become worn. Remove anvil, turn blade stop over for more use. Replacements can be purchased at your dealer.

Greasing/Lubricating

Regularly lubricate your shear (every few hundred cuts or once per job). Use a light oil (e.g. 10W motor oil or WD-40) to lubricate the sliding contact faces where indicated. Use grease (e.g. automotive bearing grease) to lubricate the inside of the bearings. Wipe off any excess.



Sharpening the Blade

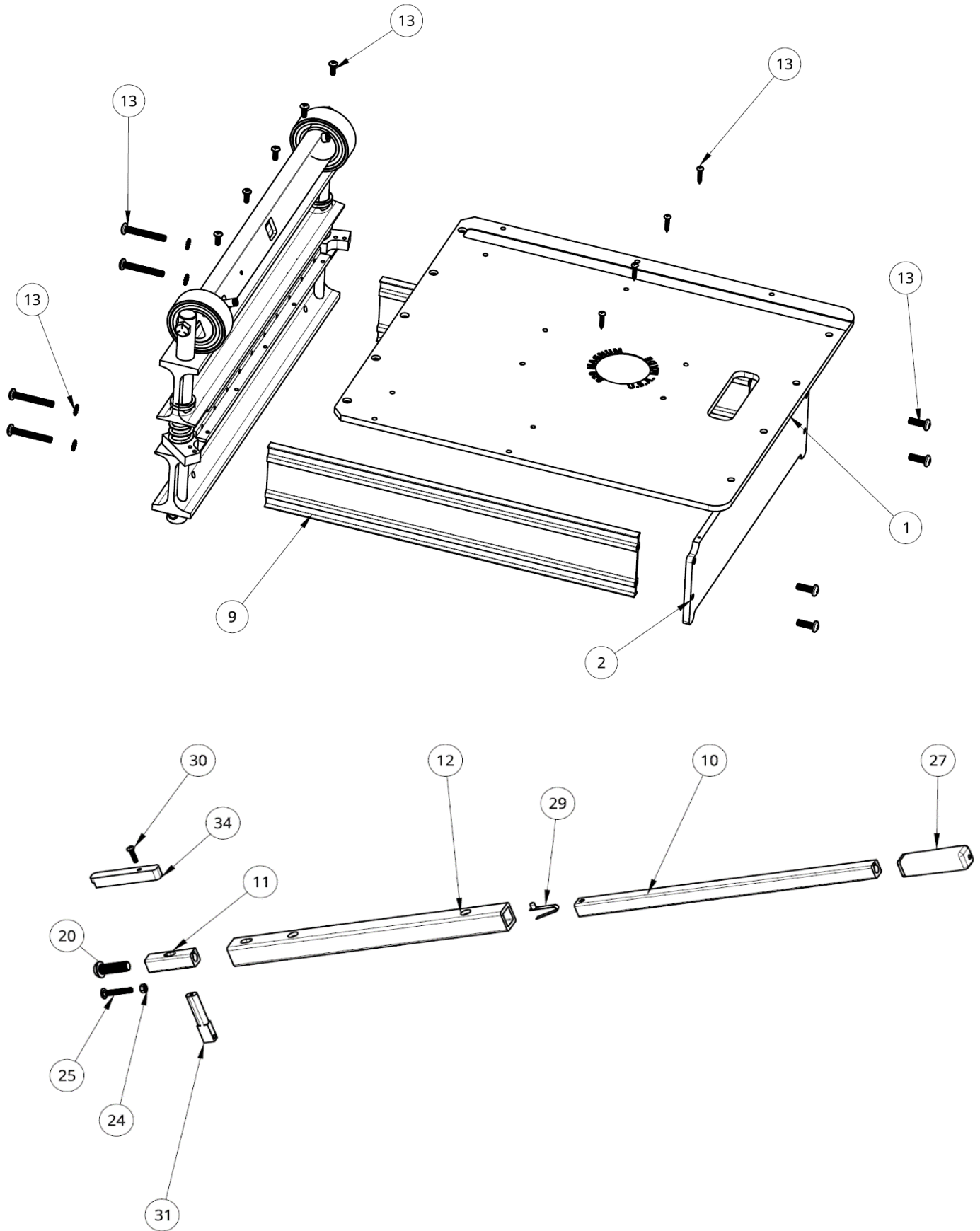
The blade can be sharpened to restore a one-sided, $21^\circ - 22^\circ$ knife edge. It is important to note that the blade must be sharpened only on the beveled side, leaving the flat side flat.

We recommend that power grinding only be done professionally, as the blade must be fluid cooled during this process.

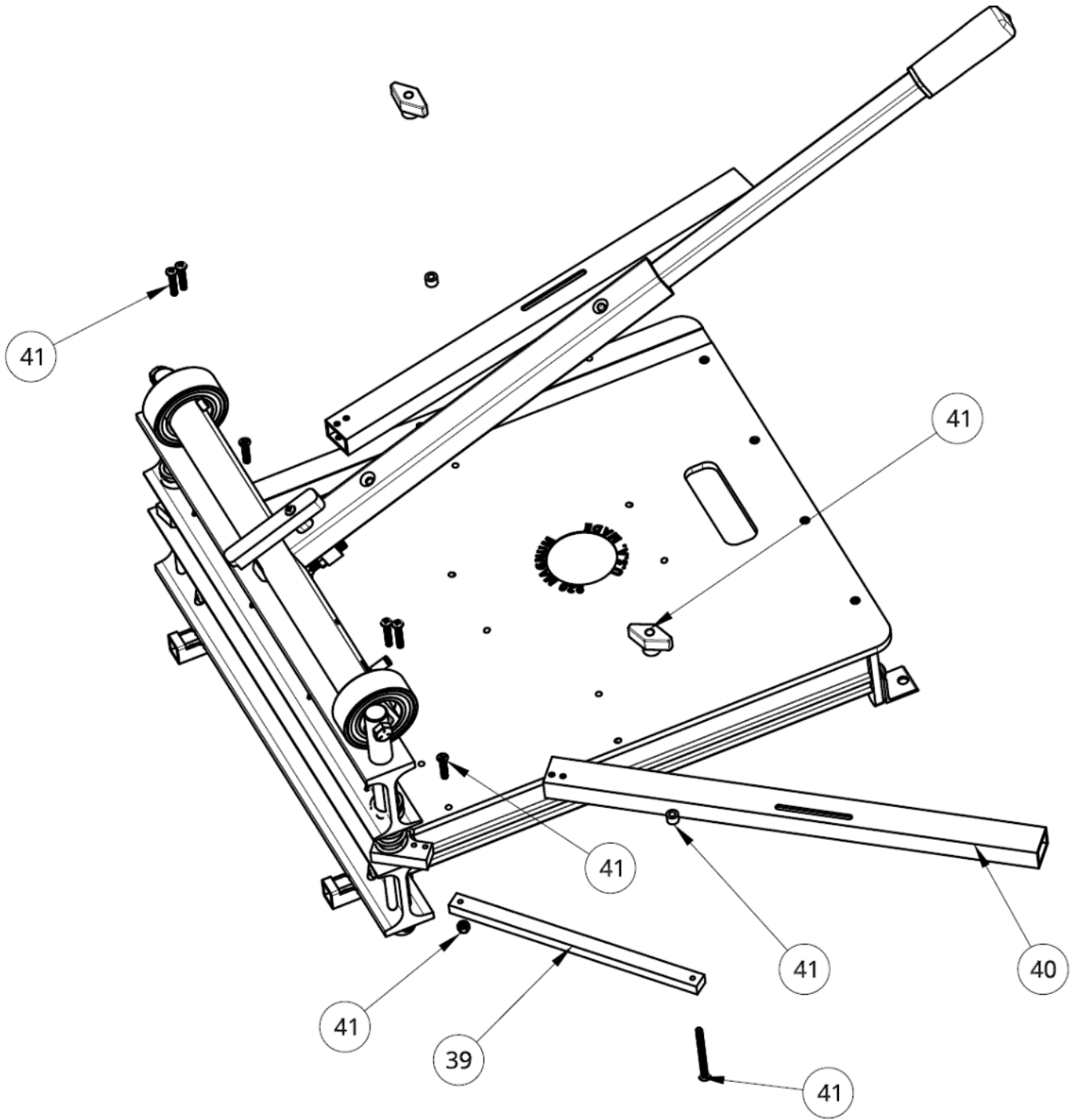
Adjusting the Blade

Your Magnum Siding Shear is equipped with adjustment "jack" screws for fine tuning the angle of your blade or compensating for small blades (blades shrink every time they are re-sharpened). To tilt your blade, turn the machine upside down as when removing the blade. Loosen (but do not remove) the screws. Adjust the jack screws to desired position with $\frac{5}{32}$ " or 4mm Allen wrench.

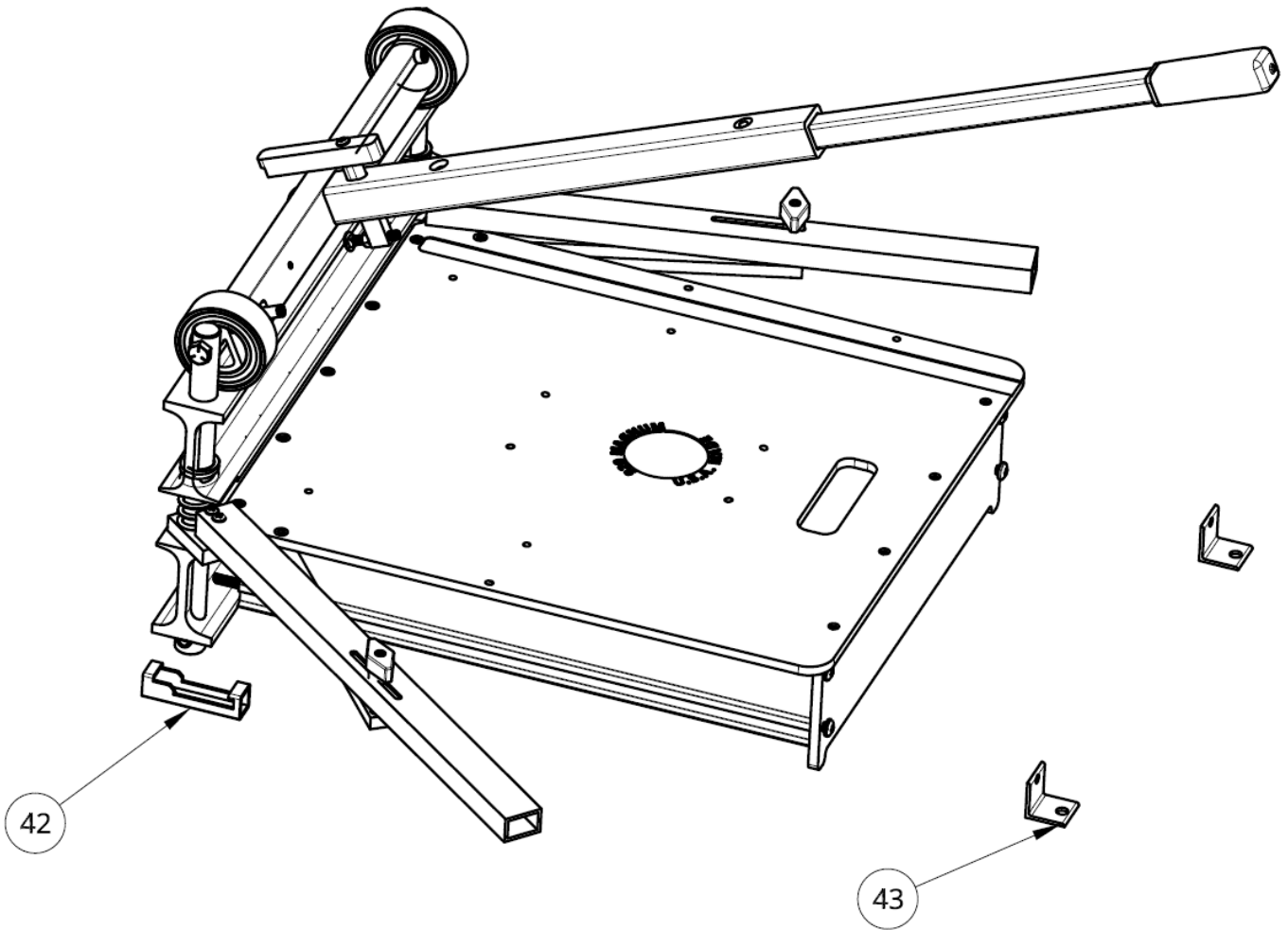
PARTS BREAKDOWN



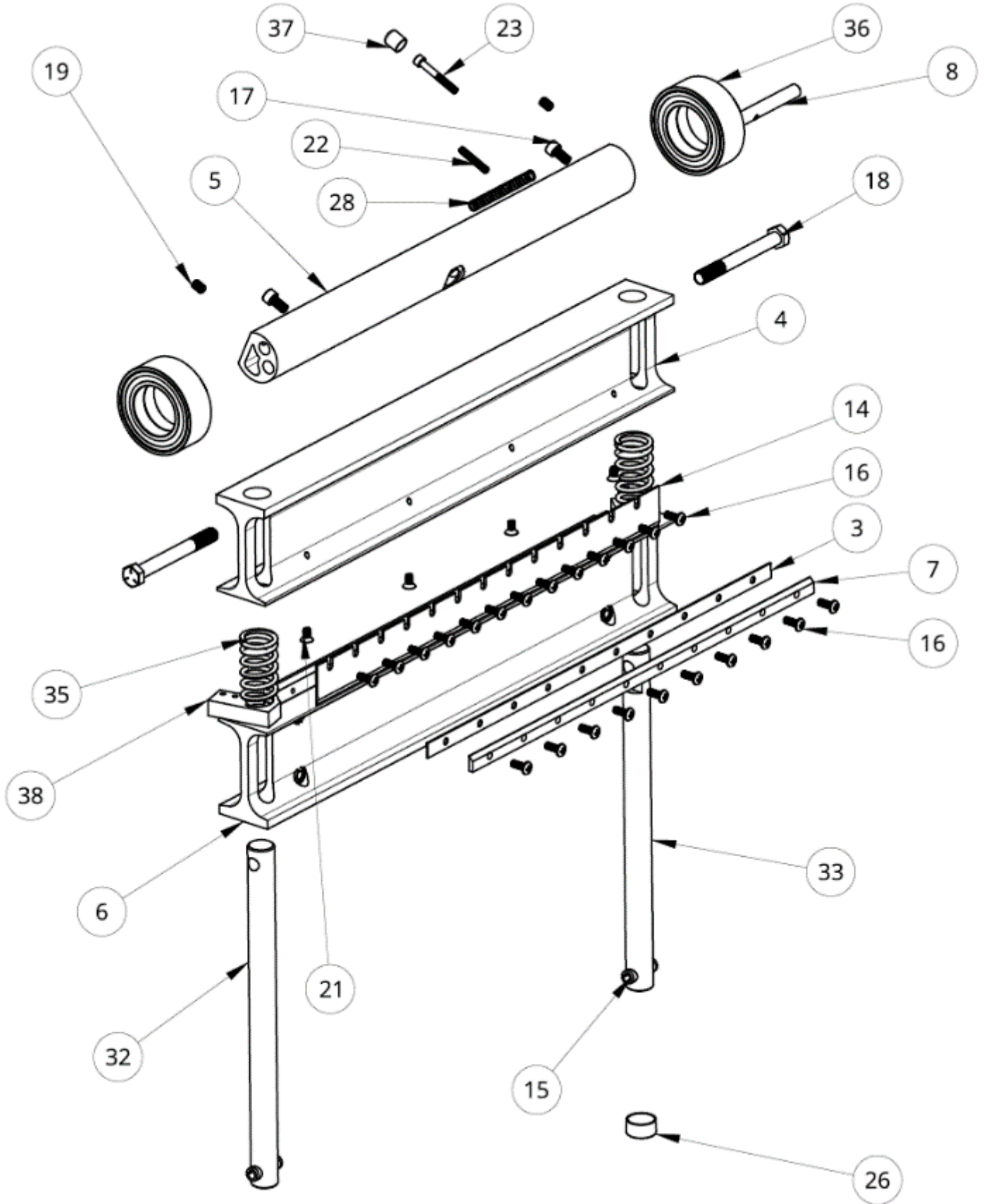
PARTS BREAKDOWN



PARTS BREAKDOWN



PARTS BREAKDOWN



PARTS BREAKDOWN LIST

PART #620-SID | EDI #29833

REF#	EDI	PART #	DESCRIPTION	QTY
1	R7328	CON-TBL-0920	MAGNUM 920 TABLE	1
2	R7306	CON-TAL-0920	MAGNUM 920 TAIL	1
3	R7115	CON-BST-0920	MAGNUM 920 BLADE STOP	1
4	R7221	CON-HED-B920	MAGNUM 920 HEAD	1
5	R7132	CON-CAM-B920	MAGNUM 920 CAM	1
6	R7094	CON-BSE-B920	MAGNUM 920 BASE	1
7	R7018	CON-ANV-B920	MAGNUM 920 ANVIL	1
8	R7154	CON-CML-D900	½" DIAMETER CAM LOCK PIN	1
9	R7261	CON-RAL-B900	MAGNUM SERIES RAIL	2
10	R7207	CON-HAN-U900	MAGNUM SERIES UPPER HANDLE	1
11	R7295	CON-STB-0900	MAGNUM SERIES HANDLE STUB	1
12	R7201	CON-HAN-L900	MAGNUM SERIES LOWER HANDLE	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	HARDWARE 909/913/920/613/626	1
14	WX2592	RAW-BDE-220B	20" SIDING SHEAR BLADE	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	ROLL PIN ½ X 1½" LONG PLAIN (PRS 12.112) 100/BX	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	M6 x 16 PHPMS ZP	23
17	WR1611	FAS-SCW-9040	M8 x 16 SHCS 12.9	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	½ X 4½ HEX HEAD GRADE 5 PLATED AXLE BOLT	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	M8 X 12 SET SCREW -CUP POINT (100/BX) AXLE SCREW (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	M16 X 50MM BHSCS (100/BOX) (MAG HANDLE BOLT) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	M6 X 12 FHSCS BLK OXIDE	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	SET SCREW, M6 X 35MM, CUP PT	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	M6 x 45MM SHCS	1
24	WR137	WR137	HEX NUT, ⅝-18, ZP	1
25	WR500	WR500	CARRIAGE BOLT, ⅝-18 x 2", ZP	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	1" DIAMETER PLASTIC CAP	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	HANDLE GRIP, (1 x 1 x 5 x ⅝")	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	SPRING, ⅝ x 3½", CAM LOCK	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	BUTTON SPRING, HAIRPIN, ⅝	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	M6 X 25MM PHP, ZP	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	MAGNUM SERIES FRONT STROKE STOP POWER CAM	1
32	WU968	CON-PIN-R9PC	MAGNUM SERIES POWERCAM PIN (RIGHT)	1
33	WU947	CON-PIN-L9PC	MAGNUM SERIES POWER CAM PIN (LEFT)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	POWER CAM BACK STROKE STOP	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	SPRING, COMP, 620S, 1.4 x 3 x 0.177, (CSC 72777) (620/626 X AND E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	BEARING ASSEMBLY, POWERCAM FOR MAGNUM SHEARS	2
37	WL797	GEN-CAP-9500	CAM PIN CAPS, ½" ROUND X ½", RED VINYL (VINYL GLIDER)	1
38	R7057	CON-BLK-0600	MAGNUM ANGLEMASTER FENCE PIVOT BLOCK	2
39	R7033	CON-BAR-0600	MAGNUM ANGLEMASTER FENCE STRUT BAR	2
40	R7177	CON-FNC-0600	MAGNUM SIDING SWING FENCE	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	HARDWARE KIT FOR ANGLE MASTER FENCE (620-SID & MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	I SERIES MOUNTING BRACKET 2	2
43	R7073	CON-BRK-0901	I SERIES MOUNTING BRACKET 1	2

REPLACEMENT PARTS LIST

PART #620-SID | EDI #29833

EDI	PART #	DESCRIPTION	INCLUDES DETAIL #S
29817	220B	20" SIDING SHEAR BLADE	14
29860	847-RP	REPLACEMENT HANDLE SPRING PIN, 5/16" 1 SIDED	29
29911	869-RP-920	BLADESTOP REPLACEMENT, 20" X 0.6" FOR MAGNUM I-SERIES 20"	3
29907	868-RP-MAG	REPLACEMENT HANDLE GRIP, 1" SQ X 5"	27
29883	858-RP-U900	REPLACEMENT HANDLE UPPER ONLY (EDGE 13 & I-SERIES MAGNUM)	10,27,29
29905	856UPG-RP	REPLACEMENT BEARING SET, 2EA PC BALL BEARINGS W/ SLEEVES	36
29850	821-RP-920	REPLACEMENT TAIL, 620/920 I-SERIES MAGNUM	2
29866	850-FSS-PCRP	REPLACEMENT FRONT STROKE STOP, PC REPLACEMENT PART	31
29879	858-RP-IPC	REPLACEMENT HANDLE ASSEMBLY, PC MAGNUM	10, 11, 12, 20, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	REPLACEMENT HANDLE STUB, MAGNUM	11
29890	861-RP-920	REPLACEMENT CAM ASSEMBLY - 620/920 BEARINGS NOT INCLUDED	5, 8, 17, 19, 23, 37
29891	862-PC-RP	REPLACEMENT PINS (VERTICAL SHAFTS) W/ROLL PINS FOR PC MAGNUMS I SERIES	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	MOUNTING BRACKET - FITS I-SERIES MAGNUM SHEARS UP TO 20"	42, 43
29763	860-MAG-RP	1/2" CAMLOCK REPLACEMENT	8

REPLACEMENT PARTS LIST

PART #MS20-0626 | EDI #29985

EDI	PART #	DESCRIPTION	INCLUDES DETAIL #S
29823	226B	26" SIDING SHEAR BLADE	14
29860	847-RP	REPLACEMENT HANDLE SPRING PIN, 5/16" 1 SIDED	29
29912	869-RP-926	BLADESTOP REPLACEMENT, 26" X 0.6" FOR MAGNUM I-SERIES 26"	3
29907	868-RP-MAG	REPLACEMENT HANDLE GRIP, 1" SQ X 5"	27
29883	858-RP-U900	REPLACEMENT HANDLE UPPER ONLY (EDGE 13 & I-SERIES MAGNUM)	10, 27, 29
29905	856UPG-RP	REPLACEMENT BEARING SET, 2EA PC BALL BEARINGS W/ SLEEVES	36
29866	850-FSS-PCRP	REPLACEMENT FRONT STROKE STOP, PC REPLACEMENT PART	31
29879	858-RP-IPC	REPLACEMENT HANDLE ASSEMBLY, PC MAGNUM	10, 11, 12, 20, 24,25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	REPLACEMENT HANDLE STUB, MAGNUM	11
29891	862-PC-RP	REPLACEMENT PINS (VERTICAL SHAFTS) W/ROLL PINS FOR PC MAGNUMS I SERIES	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	MOUNTING BRACKET - FITS I-SERIES MAGNUM SHEARS UP TO 20"	42,43
29835	626-SMK	626 SHEAR MAINTENANCE KIT	3, 7, 14
29764	838-RP-I	REPLACEMENT FOOT CAPS, FIT 1" PIN	26
29763	860-MAG-RP	1/2" CAMLOCK REPLACEMENT	8

PARTS BREAKDOWN LIST

PART #MS20-0626 | EDI #29985

Item No.	EDI	PART #	DESCRIPTION	QTY
1	R7329	CON-TBL-0926	MAGNUM 926 TABLE	1
2	R7307	CON-TAL-0926	MAGNUM 926 TAIL	1
3	R7116	CON-BST-0926	MAGNUM 926 BLADE STOP	1
4	R7222	CON-HED-B926	MAGNUM 926 HEAD	1
5	R7133	CON-CAM-B926	MAGNUM 926 CAM	1
6	R7095	CON-BSE-B926	MAGNUM 926 BASE	1
7	R7019	CON-ANV-B926	I-26 ANVIL	1
8	R7154	CON-CML-D900	½" CAMLOCK PIN	1
9	R7261	CON-RAL-B900	MAGNUM SERIES RAIL	2
10	R7207	CON-HAN-U900	MAGNUM SERIES UPPER HANDLE	1
11	R7295	CON-STB-0900	MAGNUM SERIES HANDLE STUB	1
12	R7201	CON-HAN-L900	MAGNUM SERIES LOWER HANDLE	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	HARDWARE 909/913/920/613/626	1
14	WX2593	RAW-BDE-226B	26" SIDING OR CARPET TILE BLADE	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	ROLL PIN ½ X 1½" LONG PLAIN (PRS 12.112) 100/BX	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	M6 X 16 PHPMS ZP	30
17	WR1611	FAS-SCW-9040	M8 X 16 SHCS 12.9 (100/BOX) CAM (MET SC8.16H)	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	½ X 4½ HEX HEAD GRADE 5 PLATED- 9XX AXLE PIN (125/BX) (H5CI 12.412)	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	M8 X 12 SET SCREW -CUP POINT (100/BX) AXLE SCREW (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	M16 X 50MM BHSCS (100/BOX) (MAG HANDLE BOLT) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	M6 X 12 FHSCS BLK OXIDE	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	SET SCREW, M6 X 35MM, CUP PT (MET SS6.35)	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	M6 X 45MM SHCS (MET SC6.45H) CRUISER (100/BOX)	1
24	WR1520	FAS-NUT-0891	HEX NUT, ⅝-18, ZP 100/BX, (NHCZ 516)	1
25	WR1501	FAS-BLT-0883	CARRIAGE BOLT, ⅝-18 X 2", ZP	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	1" DIAMETER PLASTIC CAP	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	HANDLE GRIP, (1 x 1 x 5 x ⅛")	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	SPRING, ⅜ x 3 ½", CAM LOCK	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	BUTTON SPRING, HAIRPIN, ⅝, (847-07)	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	M6 X 25MM PHP, ZP	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	MAGNUM SERIES FRONT STROKE STOP POWER CAM	1
32	R7249	CON-PIN-R9PC	MAGNUM SERIES POWERCAM PIN (RIGHT)	1
33	R7245	CON-PIN-L9PC	MAGNUM SERIES POWER CAM PIN (LEFT)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	POWER CAM BACK STROKE STOP	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	SPRING, COMP, 620S, 1.4 X 3 X 0.177, (CSC 72777) (620/626 X AND E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	BEARING ASSEMBLY, POWERCAM (ST-865BB)	2
37	WX2532	GEN-BUL-LET4	.40 S&W SPENT CASING	1
38	R7057	CON-BLK-0600	MAGNUM ANGLEMASTER FENCE PIVOT BLOCK	2
39	R7033	CON-BAR-0600	MAGNUM ANGLEMASTER FENCE STRUT BAR	2
40	R7177	CON-FNC-0600	MAGNUM SIDING SWING FENCE	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	HARDWARE KIT FOR ANGLE MASTER FENCE (620-SID & MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	I MOUNTING BRACKET 2	2
43	R7075	CON-BRK-0903	I-26 MOUNTING BRACKET 1	1

TROUBLESHOOTING

Before troubleshooting double-check the manual:

- Is your shear properly assembled?
- Is it being operated correctly?
- Is it properly lubricated?
- Has the blade been honed as recommended?

Visually inspect shear, watching for objects that might obstruct the blade or powerhead travel:

- Foreign material presence between the blade and anvil, in the pin springs or under the cam.
- Check your blade for chips, cracks or burrs.
- Make sure bearings are intact and lubricated. They should not be spinning/moving on the cam during use.

NOTE: *This troubleshooting is for all Bullet shears. If you are uncertain if it pertains to your shear, please contact MARSHALLTOWN® customer service.*

PROBLEM	CHECK FIRST	CHECK SECOND	CHECK THIRD	CHECK FOURTH
Difficulty cutting	Ensure cam lock is OFF. If equipped, engage power lobes (Model 226)	Make sure handle is FULLY extended	Check blade sharpness/condition	Inspect and lubricate bearings/pins
Not cutting completely through material	Inspect pins for oblong/wallowed orifice	Adjust front stroke stop (MAGNUM shears)	Check bearings for wear/play	Ensure blade is proper nominal height
Blade sticking after completing cuts	Check/remove & replace blade stops if damaged	Ensure blade screws are tight	Remove anvil, turn it over, reinstall	Check for marks on anvil (overbite)
Rough or crushed cuts	Check veneer thickness (max= 1/16")	Check blade condition (chips, burrs, breaks)	Ensure blade is honed and sharp	Review approved materials list
Cuts aren't square	Loosen fence screws, align fence, tighten	Check pins for uneven wear	Inspect blade and anvil/blade-stop for contact	
Handle not returning to open position	Ensure pins are lubricated	Apply grease to contact area of bearing	Lubricate axle bolts	Check springs for breakage
Material won't fit into cut area	Check max thickness of material for your shear	Reverse back stroke stop	Ensure blade is proper nominal height	If you have two bearings, switch which bearing is engaged
Cam lock pin bent/ stuck	Do not lift or carry shear by the handle	Return handle slowly to open position - do not "let it fly"	Disengage cam lock pin BEFORE cutting	
Blade chipping	Hone as directed in manual (~25 cuts, then daily)	Do not cut stranded bamboo	Do not cut high pressure laminate	Check veneer thickness (max=1/16")
Pin openings wallowed out / oblong where cam axle passes through	Do not lift or carry shear by the handle	Return handle slowly to open position - do not "let it fly"	Check veneer thickness (max= 1/16")	Review approved materials list
Not cutting to edge of material	Check fence alignment - adjust if needed	Do not "angle" material beyond the blade edge	Ensure angle fence(s) are installed with WIDE edge inward (620 model)	

BULLET

B Y M A R S H A L L T O W N®

104 S. 8th Ave., Marshalltown, IA
Phone 800-888-0127 / 641-753-0127
Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS2642

BULLET

BY MARSHALLTOWN®

CORTADORA DE REVESTIMIENTO MAGNUM

N.º de pieza 620-SID | N.º EDI 29833

N.º de pieza MS20-0626 | N.º EDI 29985



104 S. 8th Ave. | Marshalltown, IA
Teléfono 800-888-0127 / 641-753-0127 | Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS#2642

INTRODUCCIÓN

Gracias por su compra de la cortadora de revestimiento Magnum de 20"/26" de Bullet por MARSHALLTOWN®. Esta cortadora de revestimiento de vanguardia hecha en Estados Unidos es una cortadora de revestimiento de trabajo pesado y versátil diseñada teniendo en mente al profesional de revestimientos.

Su nueva cortadora de revestimiento Magnum incluye las siguientes características:

- Capacidad de cortar en interiores sin dejar polvo, causar ruido y sin cables eléctricos
- Una hoja cortadora que supera en duración a 20 hojas de sierra
- Regla integrada y conjunto de luces LED para cortes de precisión
- Una guía móvil que permite cortes de 90 y 45 grados
- Sistema de guías dobles AngleMaster para cortes a una variedad de ángulos
- Soportes de montaje universal para un montaje de la cortadora en escuadra, caballete o escuadra
- Reduce el polvo de sílice en el aire por debajo de los umbrales mínimos de OSHA para uso de EPP
- Mango extensible para un mejor apoyo
- Hecho de un aluminio de grado aeroespacial liviano y fuerte con una construcción de travesaño en I o F

Puede cortar materiales de hasta 1" (25 mm) de espesor y 20"/26" (508/660 mm) de ancho, incluidos:

- Revestimiento de fibrocemento/vinílico/madera
- Revestimiento de tablero de fibras orientadas (OSB)
- Caucho
- Plástico suave
- WPC
- Revestimiento de laminado
- Molduras de PVC/OSB
- Tablones sobrepuestos para revestimiento
- Tejas de alquitrán o madera

Este manual del propietario proporciona la información necesaria para la operación y el mantenimiento de esta cortadora de revestimiento Magnum. Lea detenidamente y siga todas las instrucciones de operación y seguridad que se encuentran en este manual. Asegúrese de que todos los operadores de esta cortadora de revestimiento lean este manual antes de utilizar la unidad. El reemplazo de cualquier pieza de esta cortadora de revestimiento con un componente que no sea una pieza de repuesto autorizada por el fabricante puede afectar negativamente el desempeño, durabilidad o seguridad del producto.

Asegúrese de seguir las precauciones de seguridad. Lea y siga todas las instrucciones de operación y seguridad que se encuentran en este manual del operador. El fabricante se reserva el derecho de hacer cambios o añadir mejoras a su producto en cualquier momento y sin previo aviso u obligación. El fabricante se reserva el derecho a decidir, a su entera discreción y en cualquier momento, discontinuar este producto o las piezas de repuesto del mismo.

Es manual explica el uso de la cortadora de revestimiento Magnum. Para preguntas técnicas o piezas de repuesto, llame a servicio al cliente de MARSHALLTOWN® al 1-800-888-0127 o visite www.MARSHALLTOWN.com.

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN	2
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	3
CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD	4
GARANTÍA	4
MONTAJE	5-8
OPERACIÓN DEL PRODUCTO	8
AJUSTES	9
MANTENIMIENTO	10
DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS	11-14
LISTA DE LA DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS (620-SID)	15-16
LISTA DE LA DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS (MS20-0626)	16-17
DIAGNÓSTICO DE FALLAS	18-19



PRECAUCIONES DE SEGURIDAD




• Los letreros de seguridad PELIGRO o  ADVERTENCIA se encuentran ubicados cerca de riesgos específicos.



• Las medidas de seguridad generales se enumeran en los letreros de seguridad de PRECAUCIÓN.

Esta nota aparece antes de las advertencias en el texto. Esto significa que el paso que sigue debe llevarse a cabo para evitar la posibilidad de una lesión personal o la muerte. Estas advertencias pretenden ayudar al técnico a evitar cualquier riesgo potencial que se encuentre en los procedimientos de servicio normales. Recomendamos enfáticamente que el lector aproveche la información proporcionada para prevenir lesiones personales o lesiones a otros.

LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES SE SUGIEREN PARA AYUDAR A PREVENIR ACCIDENTES. UN OPERADOR CUIDADOSO ES EL MEJOR OPERADOR. LA MAYORÍA DE LOS ACCIDENTES PUEDEN EVITARSE SIGUIENDO CIERTAS PRECAUCIONES. LEA Y TOME LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES ANTES DE OPERAR ESTE EQUIPO A FIN DE AYUDAR A PREVENIR ACCIDENTES. EL EQUIPO DEBE SER OPERADO SOLO POR LAS PERSONAS QUE SON RESPONSABLES E INSTRUIDAS PARA HACERLO.

 ADVERTENCIA DE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA: Este producto puede exponerlo a químicos que en el estado de California se conocen como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

- Lea todas las instrucciones de operación y mantenimiento antes de operar o dar servicio a la cortadora de revestimiento.
- Una cortadora de revestimiento es segura siempre que el operador la utilice con seguridad. Preste completa atención a la operación de la cortadora de revestimiento.
- Sepa cómo detener la cortadora de revestimiento al instante.



NUNCA opere la cortadora de revestimiento si cualquiera de los componentes de corte se ha extraído.

- Siempre mantenga a las personas sin experiencia y no autorizadas lejos de la cortadora de revestimiento.
- Mantenga la cortadora de revestimiento en buenas condiciones operativas. Las piezas sueltas o dañadas son peligrosas.
- Evite usar ropa holgada que pudiera quedar atrapada en las piezas móviles.



Mantenga las manos y los pies lejos de las piezas móviles.

- Mantenga todas las etiquetas de advertencia, precaución e instrucciones de seguridad en buenas condiciones. Reemplace las etiquetas faltantes, dañadas o ilegibles.
- Despeje el área de trabajo alrededor de la cortadora a fin de evitar tropiezos o caídas sobre la cortadora.
- Opere sobre un suelo nivelado para evitar que la cortadora de revestimiento se voltee.
- NO OPERE esta cortadora de revestimiento bajo la influencia de alcohol o mientras toma medicamentos que deterioran sus reacciones.
- Use únicamente piezas autorizadas de fábrica para repuestos.
- Use lentes de seguridad cuando opere la cortadora de revestimiento.
- Siempre tenga cuidado al reemplazar la hoja cortadora.
- Solo opere la cortadora con los materiales aprobados. Si se requiere una fuerza extrema para cortar un material, puede resultar en lesiones personales y/o daño a la cortadora de revestimiento.
- Use ropa de protección apropiada mientras opera la cortadora de revestimiento, incluyendo protección de ojos, oídos y ropa.
- Maneje todos los solventes y agentes de limpieza con cuidado y siga las instrucciones del fabricante sobre la seguridad y la disposición.

CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD

Si las calcomanías de seguridad están dañadas, puede reemplazarlas comunicándose con servicio al cliente.



R6166



R7566

GARANTÍA

Este producto está garantizado solo al comprador original frente a defectos en material y mano de obra bajo un uso normal por 5 años a partir de la fecha de compra. MARSHALLTOWN® reparará o reemplazará, sin cargo alguno por piezas y mano de obra, dichas piezas que se determinen como defectuosas. Todos los cargos de transportación de las piezas de repuesto deberán ser pagados por el comprador.

Para obtener el servicio de garantía, el producto debe ser enviado, con prueba de la fecha de compra, a MARSHALLTOWN®. Comuníquese con el servicio al cliente de MARSHALLTOWN® para determinar el mejor método para enviar el producto que está bajo la garantía. El envío del producto debe realizarse a más tardar 30 días después del vencimiento del periodo de garantía.

Todas las garantías implícitas, incluyendo aquellas de comerciabilidad e idoneidad para una finalidad en especial, están limitadas a un año a partir de la fecha de compra por parte el cliente minorista original y en la medida que lo permita la ley, además se excluyen y se renuncia a todas las garantías implícitas después del vencimiento de dicho periodo.

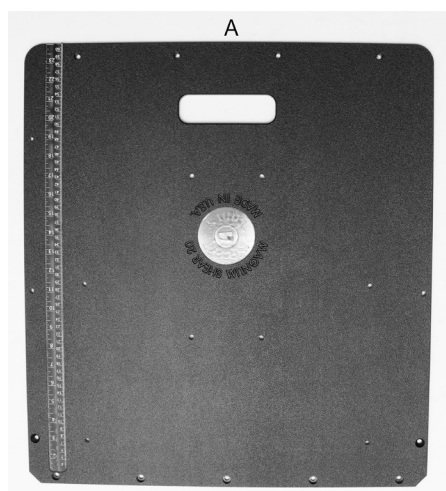
Algunos estados no permiten limitaciones sobre la duración del periodo de una garantía implícita, o la exclusión o limitaciones de daños indirectos o consecuentes, por lo que las limitaciones o exclusiones mencionadas pueden no aplicar a su caso. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y es posible que usted tenga otros derechos que varían de estado a estado.

Exclusión de esta garantía:

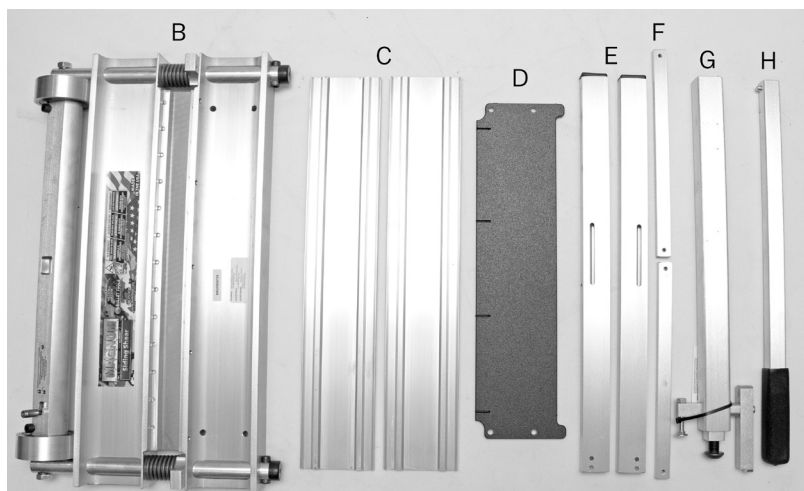
1. Todos los daños consecuentes, incluyendo la recolección y entrega de la unidad, comunicación, cargos por kilometraje y/o renta de una unidad de reemplazo durante reparaciones no están cubiertos por esta garantía ni tampoco cualquier pérdida de ingresos y/u otras pérdidas que resulten por la falla de funcionamiento del producto debido a un defecto cubierto por la garantía.
2. Esta garantía no aplicará cuando el producto se vuelva inoperativo debido al mal uso, desgaste normal, negligencia, mantenimiento inadecuado, accidente o daño en el transporte; no ha sido operado y mantenido de conformidad con las instrucciones proporcionadas en el manual del operador o ha sido alterado o modificado sin la aprobación del Departamento de Servicio de la fábrica.
3. Ninguna pieza o producto debe regresarse a la fábrica sin la aprobación previa por escrito de la fábrica.

MONTAJE

Paso 1: Distribución de todas las piezas



A. Montaje de la mesa



B. Montaje de la cortadora

C. Rieles (x2)

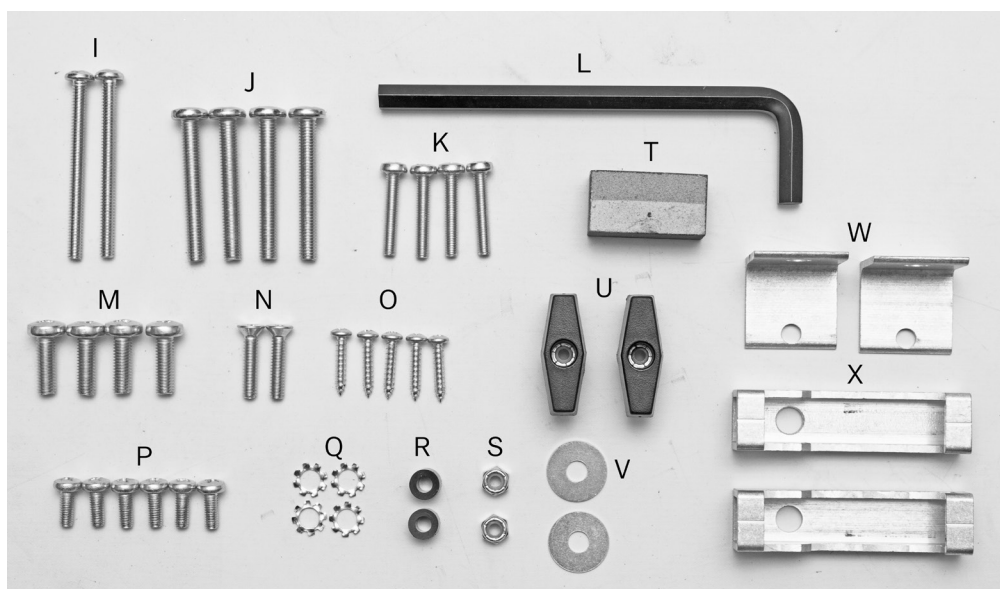
D. Cola

E. Guía superior (x2)

F. Guía inferior (x2)

G. Montaje del mango

H. Extensión del mango



*El destornillador Phillips no se incluye

I. Tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips de $\frac{1}{4}$ -20 x $2\frac{3}{4}$ "

J. Tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M8-1.25 x 60 mm

K. Tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M6-1.0 x 35 mm

L. Llave hexagonal de 10 mm

M. Tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M8-1.25 x 25 mm

N. Tornillos mecánicos de cabeza plana Phillips $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ "

O. Tornillos autorroscantes de cabeza plana Phillips #10 x 1"

P. Tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M6-1.0 x 16 mm

Q. Arandelas de estrella M8

R. Espaciadores HDPE de $\frac{5}{16}$ " diámetro interior x $\frac{3}{8}$ L

S. Tuercas Nyloc $\frac{1}{4}$ -20

T. Piedra de esmerilar

U. Perillas en T de $\frac{1}{4}$ -20

V. Arandelas de la guía de $\frac{5}{16}$ x 1" (para los soportes de montaje)

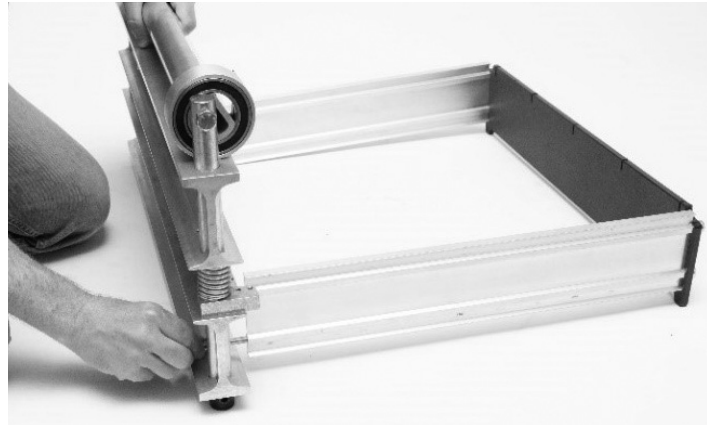
W. Soportes de montaje Magnum de travesaño en I, lado trasero

X. Soportes de montaje Magnum de travesaño en I, lado delantero

MONTAJE



Paso 2: Sujete la cola (D) a los rieles (C) usando los tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M8-1.25 x 25 mm (M).



Paso 3: Sujete los rieles (C) al conjunto de la cortadora (B) usando los tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M8-1.25 x 60 mm (J) equipados con las arandelas de estrella M8 (Q).



Paso 4: Sujete los soportes de montaje de lado trasero con los tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M8-1.25 x 25 mm (M).

Nota: Se muestra el MS20-0626, el 620-SID utiliza dos soportes más pequeños aparte.



Paso 5: Sujete el conjunto de la mesa (A) a la base montada con el mango al lado opuesto de la hoja. Use los tornillos autorroscantes de cabeza plana Phillips #10 x 1" (O) al lado opuesto de la hoja.



Paso 6: Termine de instalar el conjunto de la mesa (A) usando los tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M6-1.0 x 16 mm (P) en los orificios que están más cerca de la hoja.



Paso 7: Use el tornillo grande en el conjunto del mango (G) para sujetar el conjunto de la cortadora (B) de modo que el tope del recorrido posterior esté en la parte superior. Use la llave hexagonal de 10 mm para apretarlo (L).

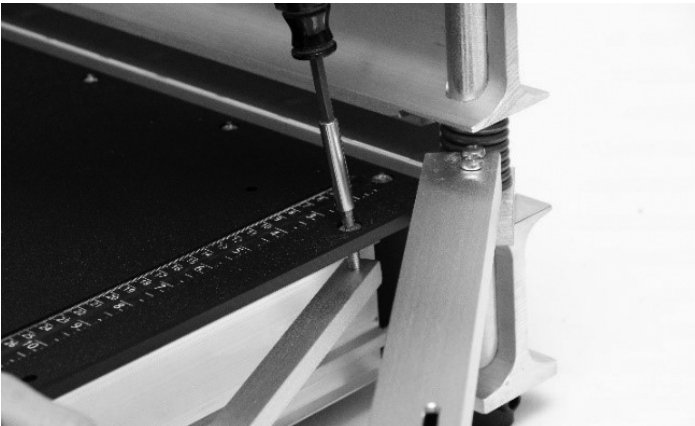
MONTAJE



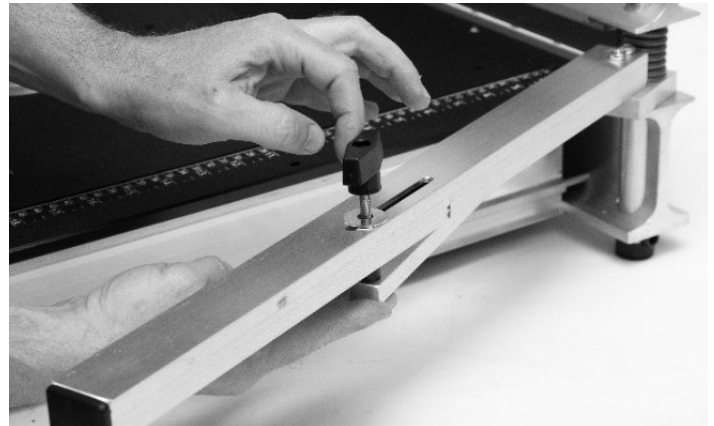
Paso 8: Inserte la extensión del mango (H) en el conjunto del mango (G) empujando hacia abajo el botón situado en la extensión del mango y deslizándolo hacia adentro, asegurándose de que el botón y los orificios en el conjunto del mango se alineen.



Paso 9: Fije la guía superior (E) al conjunto de la cortadora (B) usando los tornillos mecánicos de cabeza troncocónica Phillips M6-1.0 x 35 mm (K) y un destornillador Phillips.



Paso 10: Sujete la guía inferior (F) al conjunto de la mesa (A) usando los tornillos mecánicos de cabeza plana Phillips $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ " (N) y un destornillador Phillips, pero deje los tornillos flojos. Asegúrese de que el perno colocado en la guía inferior esté orientado hacia arriba.

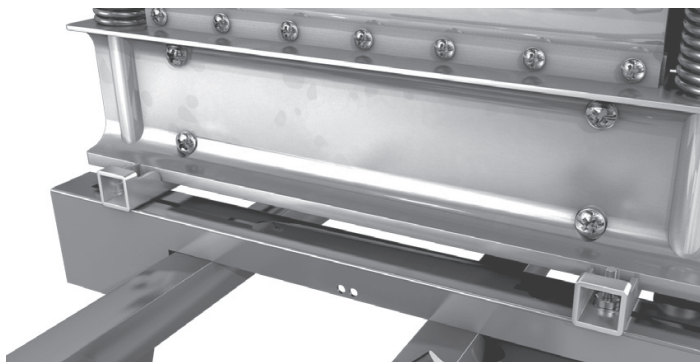


Paso 11: Inserte el perno en la guía inferior (F) a través del orificio de deslizamiento en la guía superior (E). Use la arandela $\frac{5}{16}$ " x 1" (V) y la perilla (U) para sujetar la guía superior e inferior.



Paso 12: Termine de apretar los tornillos mecánicos de cabeza plana Phillips $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ " (N) colocados en el paso 10. Repita los pasos 9 a 12 en la guía superior (E) y la guía inferior (F) en el otro lado de la cortadora.

MONTAJE



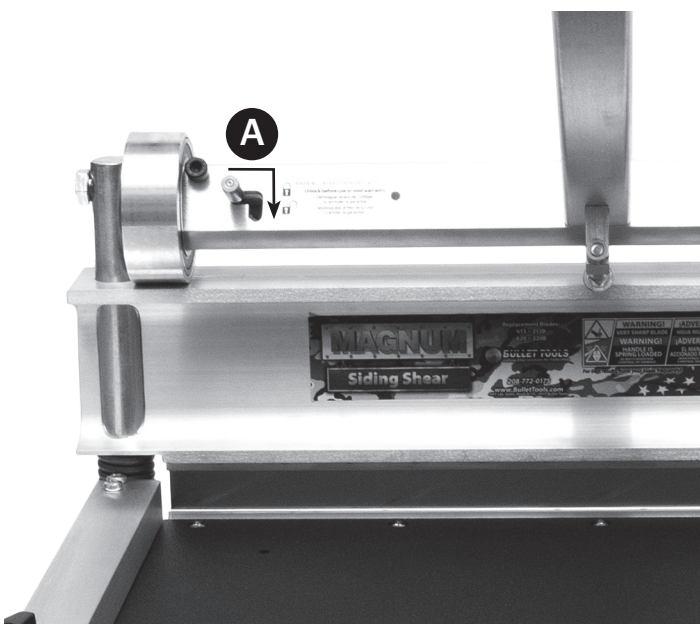
Sujete a la estación o escuadra de corte

Fije a la escuadra de corte y sierra o estación de corte usando la tornillería correcta como pernos de $\frac{5}{16}$ " de diámetro o tornillos autorroscantes y las arandelas correspondientes (no incluidas).

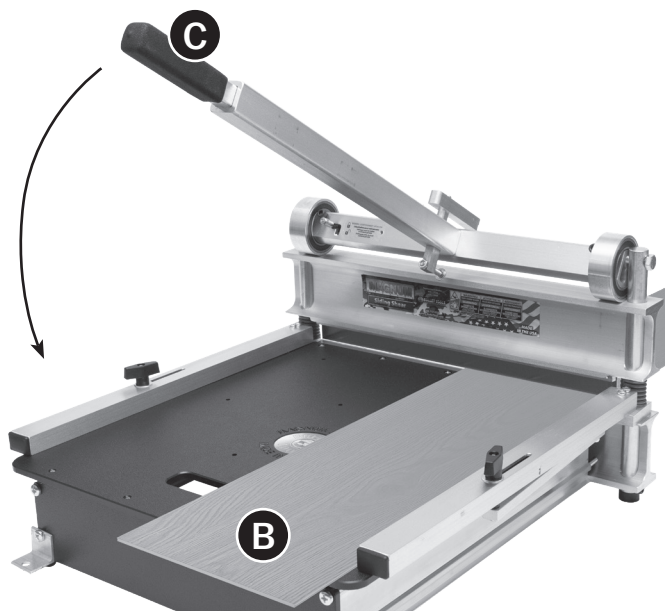
Cuando utilice una estación de corte tipo banco, es práctico colocar una madera dimensionada como 'espaciadores' antes de fijar la cortadora.

Nota: Se muestra el 620-SID, el MS20-0626 utiliza un soporte grande.

OPERACIÓN DEL PRODUCTO



Paso 1: Para desbloquear, presione suavemente el mango hacia abajo, deslice el inmovilizador de leva (A) hacia adentro y abajo.



Paso 2: Coloque el material (B) sobre la mesa y deslícelo por debajo de la hoja hasta la posición de corte que desea.
Paso 3: Empuje el mango (C) hacia abajo hasta cortar el material por completo.



AVISO
¡NO CORTE MADERA DURA CON ESTA
CORTADORA!



AJUSTES

TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR

La hoja debe colocarse de modo que corte hasta el tope de plástico de la hoja (F) cuando el mango se presiona hacia abajo.

Para abrir la hoja a fin de cortar materiales que midan más de $\frac{3}{4}$ " (19 mm) de espesor, afloje el tornillo de cabeza Phillips en el tope de recorrido posterior (D), gire el tope de recorrido posterior 180° y apriete el tornillo. Para mayor comodidad al cortar productos más delgados, regrese a los ajustes de fábrica.

PROFUNDIDAD DEL CORTE

Es posible que necesite ajustar la altura de la hoja para cortar por completo su producto. Puede hacer esto ajustando el tornillo del tope.

AJUSTE DEL TORNILLO DEL TOPE

1. Afloje la tuerca del tornillo del tope (E) y gire el tornillo del tope hasta aflojarlo. Suelte el mango para abrir la hoja.
2. Empuje el mango hacia abajo hasta que la hoja descansa sobre el tope de la hoja (F).
3. Ajuste el tornillo del tope hasta que tenga contacto con el conjunto de la unidad de potencia.

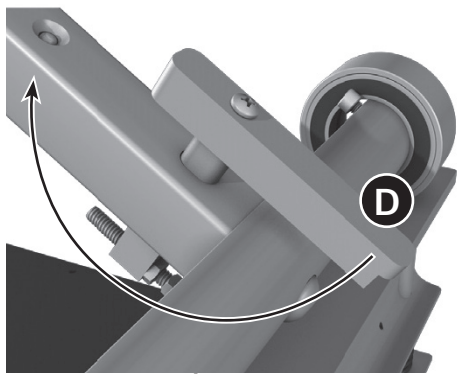
TRANSPORTE

Es importante volver a enganchar el pasador y sujetar el mango sin extender en la posición hacia abajo cuando la cortadora de revestimiento Magnum se almacene, cargue o transporte.

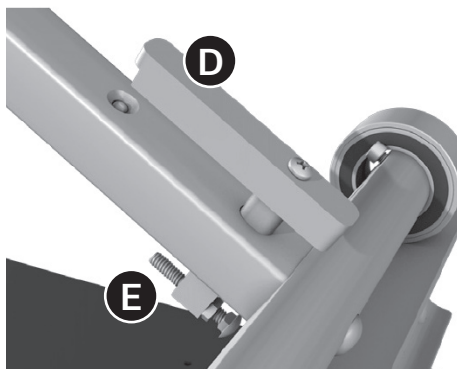
CONSEJO: CORTE DOBLE

Se puede atravesar muy bien la mayoría de los materiales con un solo corte. Sin embargo, algunas marcas pueden requerir un corte doble para producir un corte mejor.

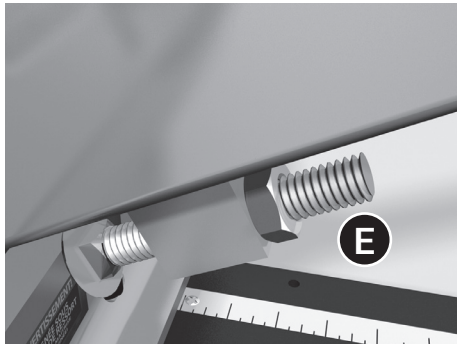
Simplemente haga su primer corte de $\frac{1}{8}$ " a $\frac{1}{4}$ " (de 3 a 6 mm) más largo que la marca, después regrese y haga un segundo corte sobre la marca. Esto es muy útil para crear un corte más limpio cuando no se puede usar una moldura o transición para cubrir el extremo del corte.



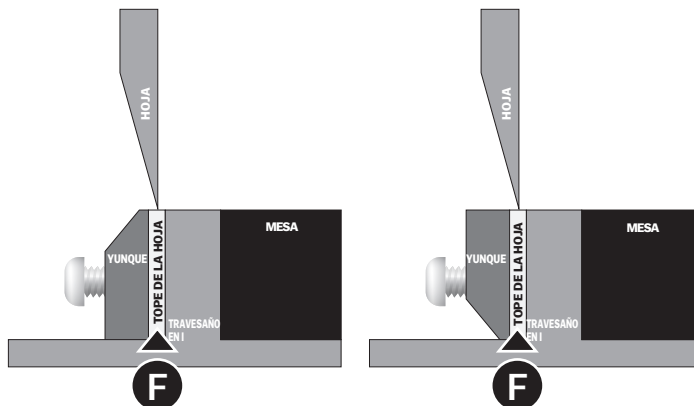
AJUSTE DE FÁBRICA DEL TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR



TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR AJUSTADO



TORNILLO DEL TOPE



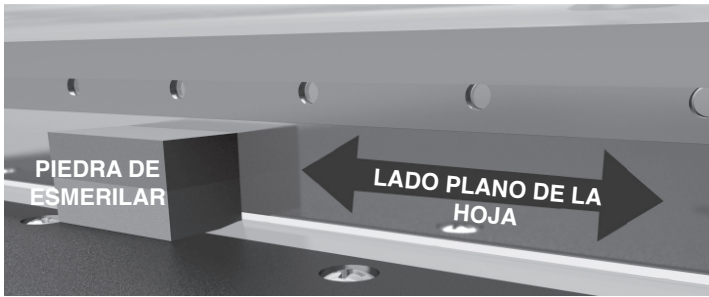
EL YUNQUE

El yunque tiene dos bordes: un borde angosto de $\frac{1}{32}$ " (0.75 mm) y un borde ancho de $\frac{3}{16}$ " (4.5 mm) de ancho. Cualquiera de los bordes puede usarse según el soporte que necesita para hacer un corte limpio. Algunos productos con reversos suaves requieren que se use el borde más ancho del yunque.

PARA CAMBIAR ENTRE BORDES DEL YUNQUE

Simplemente quite los tornillos del yunque y voltee el yunque boca abajo. Asegúrese de que el tope de la hoja esté instalado.

MANTENIMIENTO



Cómo afilar la hoja

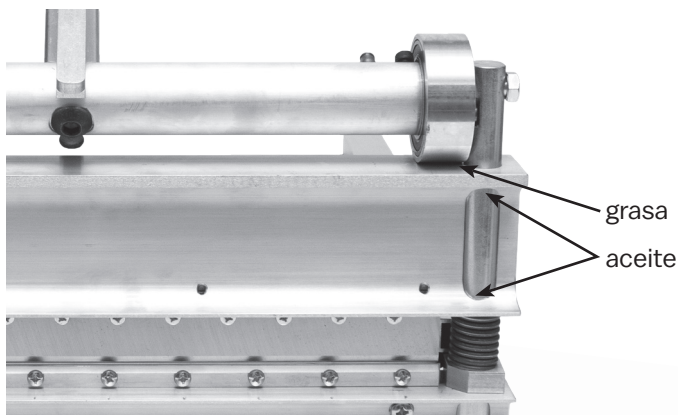
Empuje el mango hacia abajo hasta que la hoja esté $\frac{1}{8}$ " (3 mm) por encima de la parte superior de la mesa. Coloque la piedra de esmerilar contra el lado plano de la hoja. Deslice la piedra de esmerilar desde un extremo de la hoja al otro 3 a 4 veces. Esto retirará cualquier rebaba de la hoja.

Cuando reciba su cortadora por primera vez, debería afilarla después de su quinto corte, después afile la hoja cada décimo corte durante los primeros 100 cortes hasta que la hoja se haya asentado. A partir de ahí, solo tendrá que afilarla una vez por trabajo. Tenga cuidado al afilar la hoja. La hoja está afilada y puede causar lesiones fácilmente. Se recomienda usar guantes resistentes a cortes cuando afile la hoja.



Para obtener más información sobre cómo afilar la hoja, siga el siguiente enlace de código QR o URL:

<https://marshalltown.com/honing-your-blade>



El tope de la hoja

El tope de la hoja puede desgastarse. Retire el yunque, voltee el tope de la hoja para usar el otro lado. Puede comprar reemplazos de esta pieza con su distribuidor.

Engrasado/Lubricación

Lubrique con regularidad su cortadora (después de varios cientos de cortes o una vez por trabajo). Use un aceite ligero (p. ej., aceite de motor 10W o WD-40) para lubricar las caras de contacto de deslizamiento donde se indique. Use grasa (p. ej., grasa para cojinetes automotrices) para lubricar el interior de los cojinetes. Limpie el exceso.



Afilado de la hoja

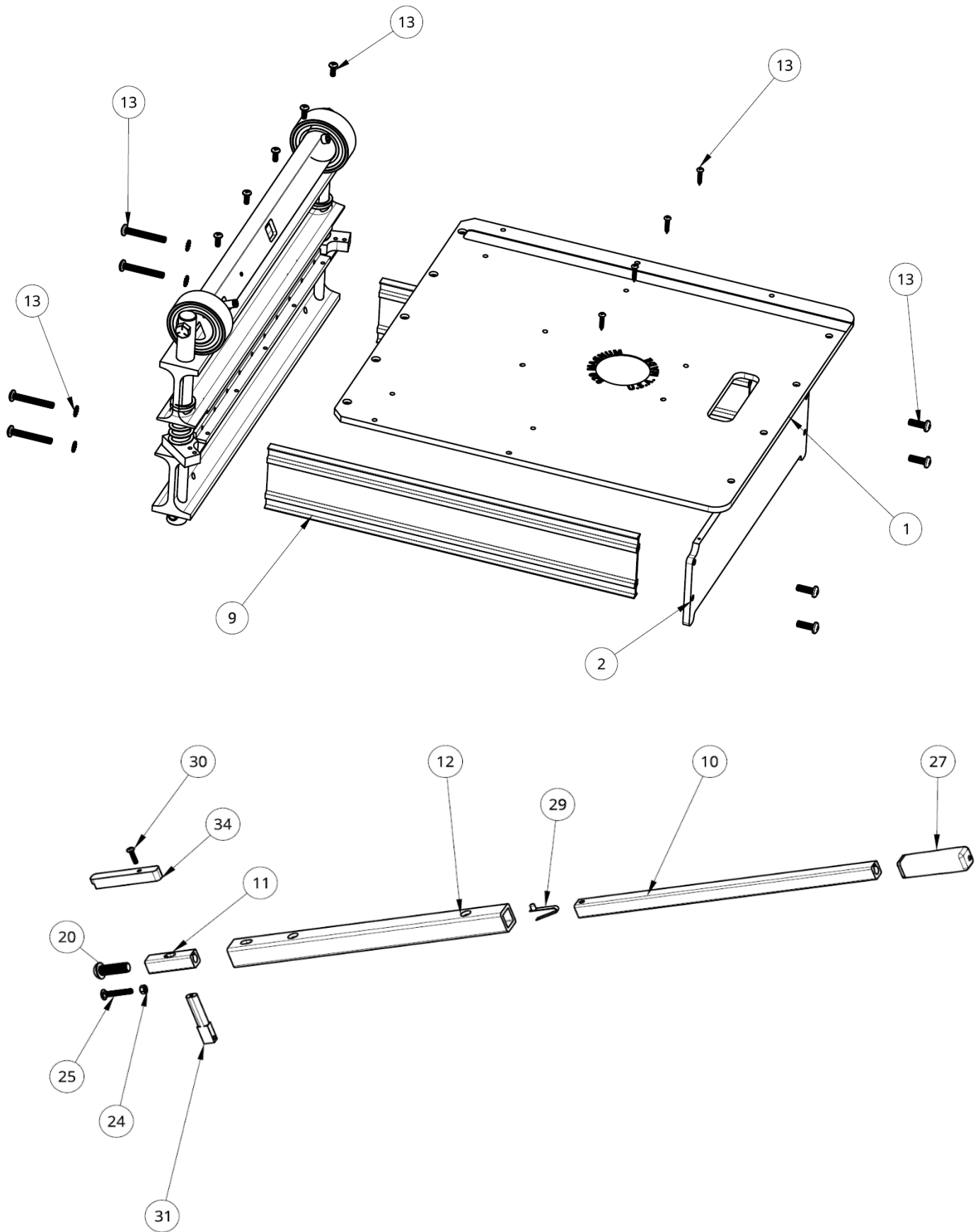
La hoja puede afilarse para restaurar un filo unilateral de 21° o 22°. Es importante tener en cuenta que la hoja debe estar afilada solo por el lado biselado, conservando la parte plana de esa manera.

Se recomienda que el afilado a presión solo se haga profesionalmente, ya que la hoja debe ser enfriada con fluido durante este proceso.

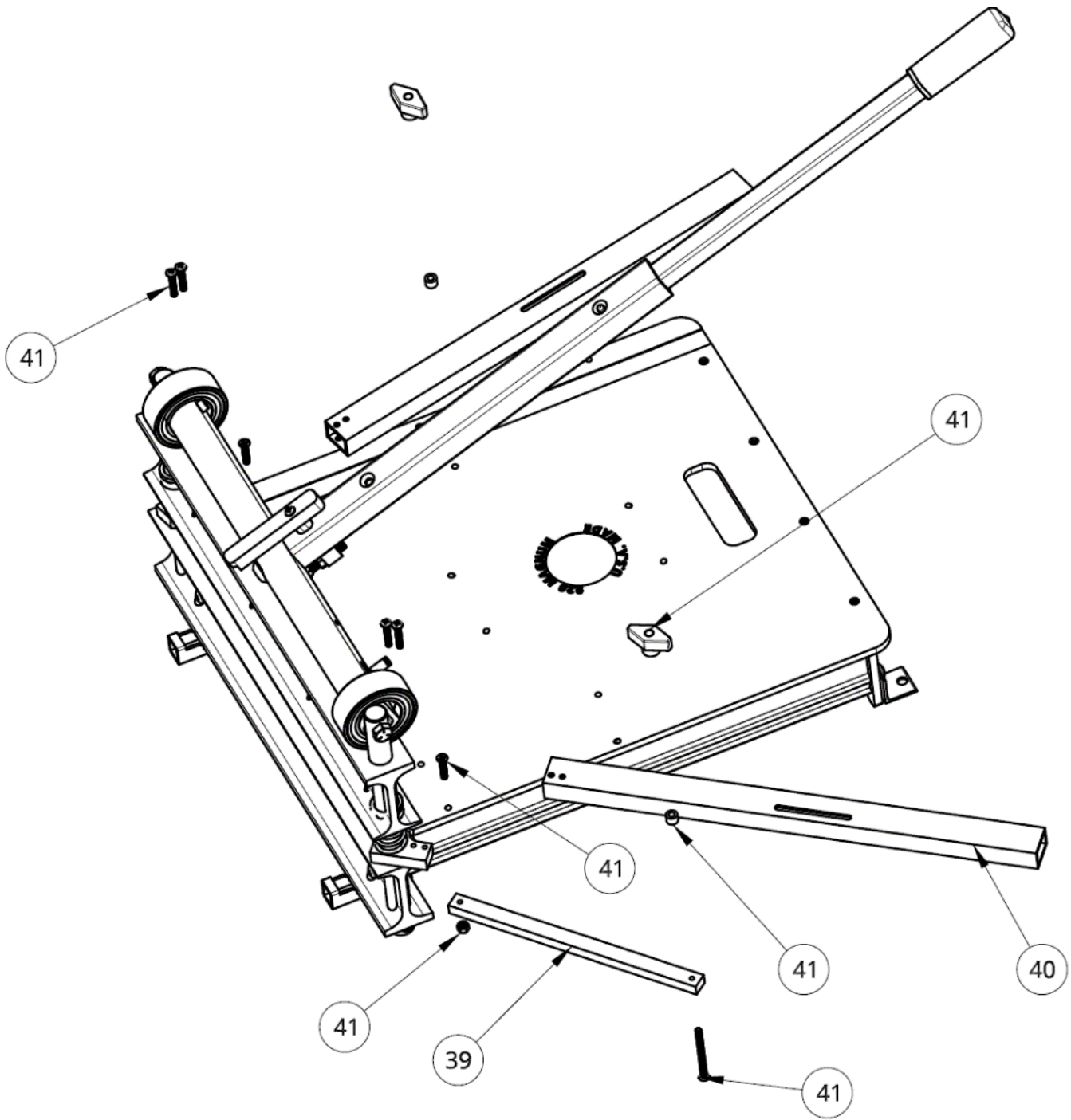
Ajuste de la hoja

Su cortadora de revestimiento Magnum está equipada con tornillos "elevadores" para un ajuste fino del ángulo de la hoja o compensar por las hojas pequeñas (las hojas se encogen cada vez que se afilan). Para inclinar la hoja, voltee la máquina bocabajo como cuando desea quitar la hoja. Afloje (pero no quite) los tornillos. Ajuste los tornillos elevadores a la posición deseada con la llave Allen de $\frac{5}{32}$ " o 4 mm.

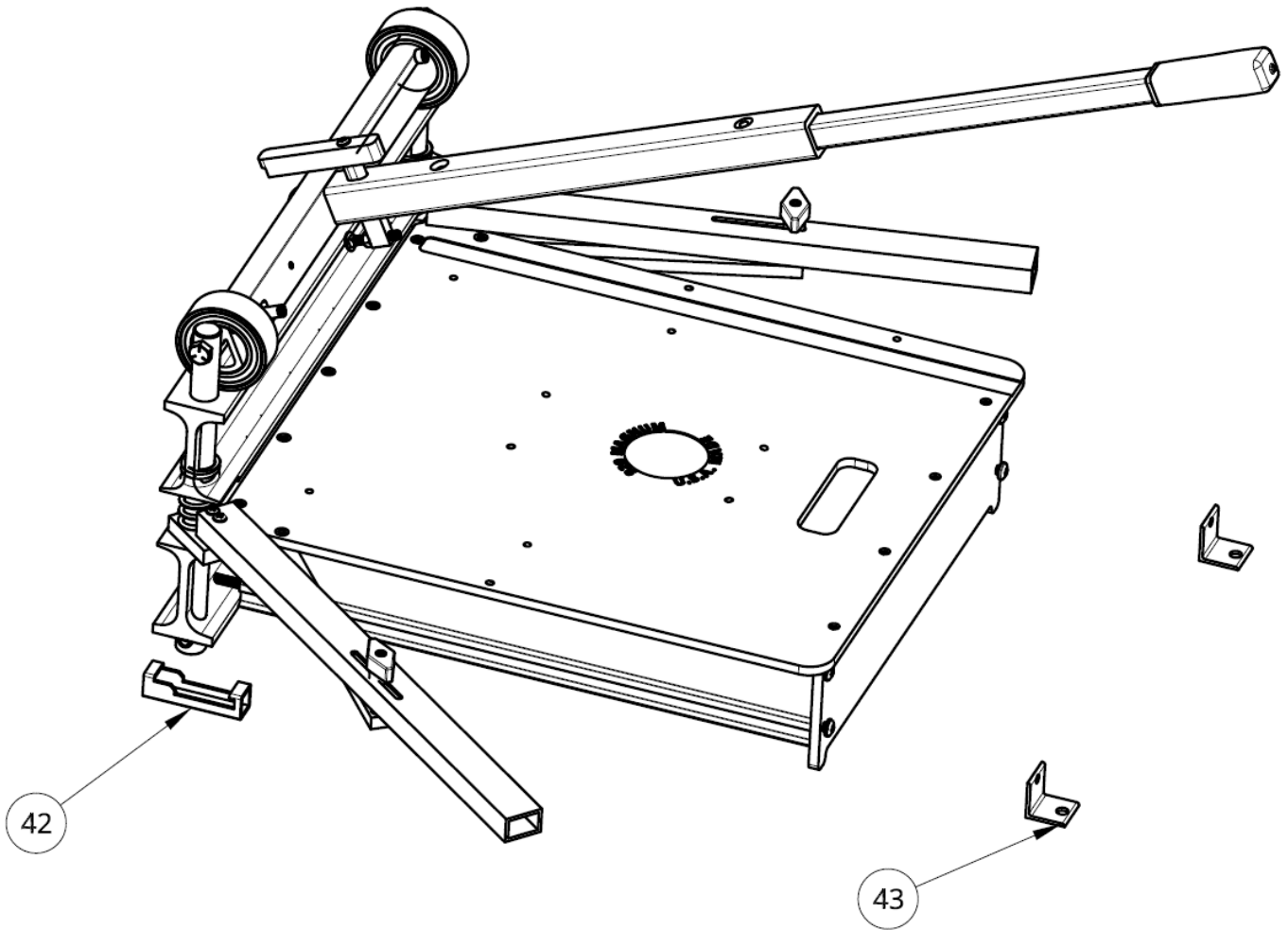
DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS



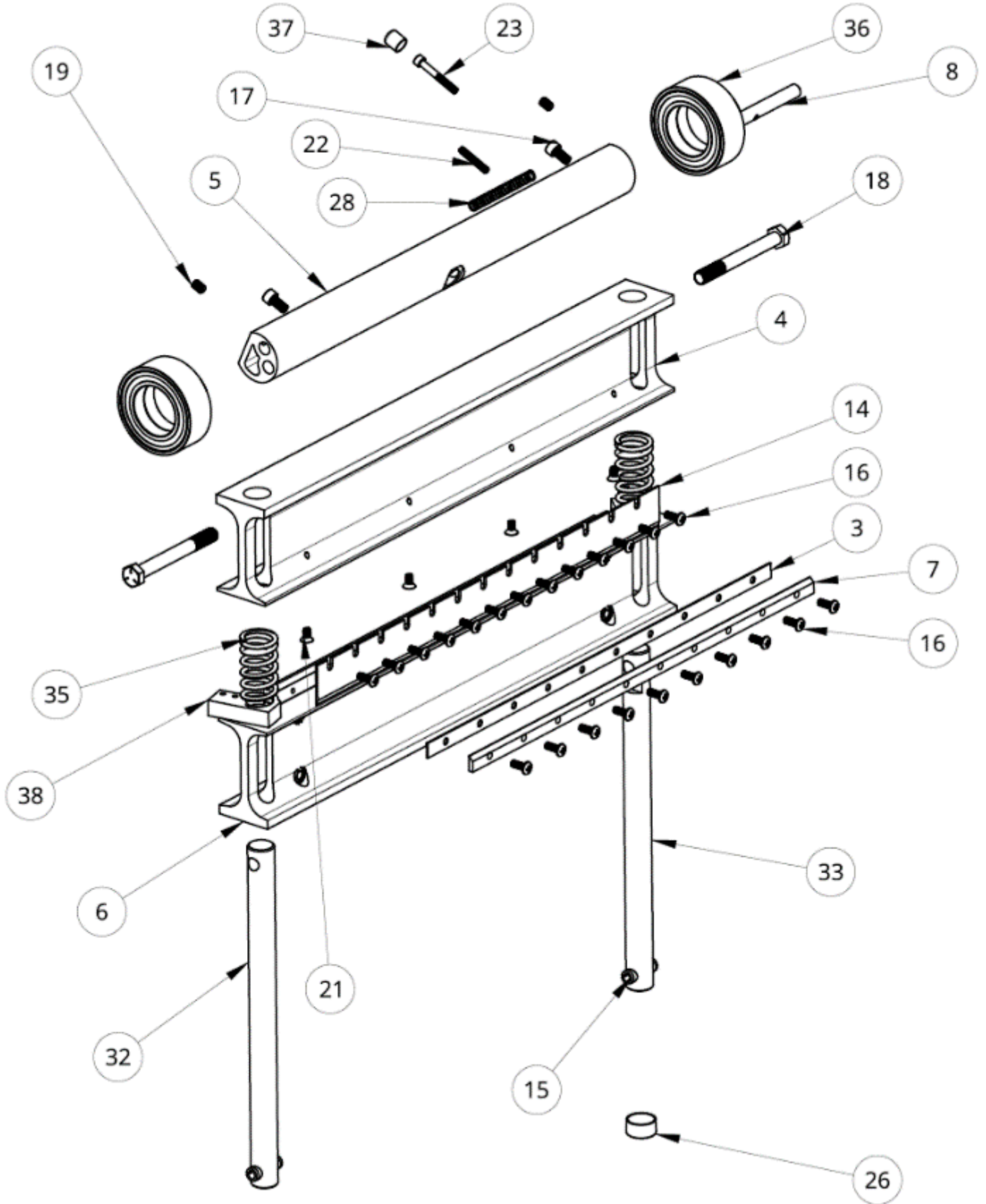
DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS



DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS



DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS



LISTA DE LA DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS

N.º DE PIEZA 620-SID | N.º EDI 29833

N.º D REF	EDI	N.º DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT
1	R7328	CON-TBL-0920	MESA DE LA CORTADORA MAGNUM 920	1
2	R7306	CON-TAL-0920	COLA DE LA MAGNUM 920	1
3	R7115	CON-BST-0920	TOPE DE LA HOJA MAGNUM 920	1
4	R7221	CON-HED-B920	CABEZAL DE LA CORTADORA MAGNUM 920	1
5	R7132	CON-CAM-B920	LEVA DE LA CORTADORA MAGNUM 920	1
6	R7094	CON-BSE-B920	BASE DE LA CORTADORA MAGNUM 920	1
7	R7018	CON-ANV-B920	YUNQUE DE LA MAGNUM 920	1
8	R7154	CON-CML-D900	PASADOR DEL INMOVILIZADOR DE LEVA DE ½" DE DIÁMETRO	1
9	R7261	CON-RAL-B900	RIEL DE LA SERIE MAGNUM	2
10	R7207	CON-HAN-U900	MANGO SUPERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
11	R7295	CON-STB-0900	VÁSTAGO DEL MANGO DE LA SERIE MAGNUM	1
12	R7201	CON-HAN-L900	MANGO INFERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	TORNILLERÍA 909/913/920/613/626	1
14	WX2592	RAW-BDE-220B	HOJA CORTADORA DE REVESTIMIENTO DE 20"	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	PASADOR DE RODILLO ½ X 1½ PULGADAS DE LARGO LISO (PRS 12.112) 100/CAJA	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	TORNILLOS MECÁNICOS DE CABEZA TRONCOCÓNICA PHILLIPS DE ZINC GALVANIZADO M6 X 16	23
17	WR1611	FAS-SCW-9040	TORNILLO DE CABEZA HUECA M8 X 16	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	PERNO DE EJE ENCHAPADO GRADO 5 DE CABEZA HEXAGONAL DE ½ X 4½	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	CONJUNTO DE TORNILLOS M8 X 12, PUNTA PLANA (100/CAJA) TORNILLO DE EJE (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	TORNILLOS DE CABEZA REDONDA DE HEXÁGONO INTERIOR M16 X 50 MM (100/CAJA) (PERNO DE MANGO MAG) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	TORNILLOS DE CABEZA PLANA DE HEXÁGONO INTERIOR ÓXIDO NEGRO M6 X 12	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	TORNILLO DE FIJACIÓN, M6 X 35 MM, PUNTA PLANA	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	TORNILLO DE CABEZA HUECA M6 X 45MM	1
24	WR137	WR137	TUERCA HEXAGONAL, ⅝-18, ZINC GALVANIZADO	1
25	WR500	WR500	PERNO DE CABEZA DE HONGO, ⅝-18 x 2", ZINC GALVANIZADO	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	TAPA DE PLÁSTICO DE 1" DE DIÁMETRO	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	AGARRADERA PARA MANGO, (1 x 1 x 5 x ⅛")	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	RESORTE, ⅜ x 3½", INMOVILIZADOR DE LEVA	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	BOTÓN CON RESORTE, HORQUILLA, ⅝	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	TORNILLO DE CABEZA TRONCOCÓNICA M6 X 25 MM, ZINC GALVANIZADO	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO DELANTERO POWERCAM SERIE MAGNUM	1
32	WU968	CON-PIN-R9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (DERECHA)	1
33	WU947	CON-PIN-L9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (IZQUIERDA)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR POWERCAM	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	RESORTE, COMP, 620S, 1.4 x 3 x 0.177, (CSC 72777) (620/626 X y E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	CONJUNTO DE COJINETES, POWERCAM PARA CORTADORAS MAGNUM	2
37	WL797	GEN-CAP-9500	TAPAS DE PASADORES DE LEVA, ½" REDONDAS X ½", VINIL ROJO (LLANA DE VINIL)	1
38	R7057	CON-BLK-0600	BLOQUE DE PIVOTE DE LA GUÍA MAGNUM ANGLEMASTER	2
39	R7033	CON-BAR-0600	BARRA DE PUNTALES DE LA GUÍA ANGLEMASTER MAGNUM	2
40	R7177	CON-FNC-0600	GUÍA OSCILANTE DESLIZANTE MAGNUM	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	CONJUNTO DE TORNILLERÍA PARA GUÍA ANGLEMASTER (620-SID Y MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	SOPORTES DE MONTAJE SERIE I 2	2
43	R7073	CON-BRK-0901	SOPORTES DE MONTAJE SERIE I 1	2

LISTA DE LAS PIEZAS DE REPUESTO

N.º DE PIEZA 620-SID | N.º EDI 29833

EDI DE REPUESTO	N.º DE PIEZA DE REPUESTO	DESCRIPCIÓN	INCLUYE NÚMEROS DE LOS DETALLES
29817	220B	HOJA CORTADORA DE REVESTIMIENTO DE 20"	14
29860	847-RP	PASADOR DE RESORTE PARA MANGO DE REPUESTO, 5/16" DE 1 LADO	29
29911	869-RP-920	REPUESTO DE TOPE DE LA HOJA, 20" X 0.6" PARA CORTADORAS MAGNUM SERIE I DE 20"	3
29907	868-RP-MAG	AGARRADERA PARA MANGO DE REPUESTO, 1" CUADRADA X 5"	27
29883	858-RP-U900	MANGO DE REPUESTO SOLO SUPERIOR (EDGE 13 Y MAGNUM SERIE I)	10,27,29
29905	856UPG-RP	CONJUNTO DE COJINETES DE REPUESTO, 2 C/U COJINETES DE BOLAS PC C/CAMISAS	36
29850	821-RP-920	COLA DE REPUESTO, MAGNUM SERIE I 620/920	2
29866	850-FSS-PCRP	TOPE DE RECORRIDO DELANTERO DE REPUESTO, PIEZA DE REPUESTO PC	31
29879	858-RP-IPC	CONJUNTO DEL MANGO DE REPUESTO, PC MAGNUM	10, 11, 12, 20, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	VÁSTAGO DEL MANGO DE REPUESTO, MAGNUM	11
29890	861-RP-920	CONJUNTO DE LA LEVA DE REPUESTO - 620/920 NO INCLUYE COJINETES	5, 8, 17, 19, 23, 37
29891	862-PC-RP	PASADORES DE REPUESTO (EJES VERTICALES) C/PASADORES DE RODILLO PARA PC MAGNUM SERIE I	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	SOPORTE DE MONTAJE - SE AJUSTA A LAS CORTADORAS MAGNUM SERIE I HASTA 20"	42, 43
29763	860-MAG-RP	REPUESTO DEL INMOVILIZADOR DE LEVA DE 1/2"	8

LISTA DE LAS PIEZAS DE REPUESTO

N.º DE PIEZA MS20-0626 | N.º EDI 29985

N.º DE REF	N.º DE PIEZA DE REPUESTO	DESCRIPCIÓN	INCLUYE NÚMEROS DE LOS DETALLES
29823	226B	HOJA CORTADORA DE REVESTIMIENTO DE 26"	14
29860	847-RP	PASADOR DE RESORTE PARA MANGO DE REPUESTO, 5/16" DE 1 LADO	29
29912	869-RP-926	REPUESTO DE TOPE DE LA HOJA, 26" X 0.6" PARA CORTADORAS MAGNUM SERIE I DE 26"	3
29907	868-RP-MAG	AGARRADERA PARA MANGO DE REPUESTO, 1" CUADRADA X 5"	27
29883	858-RP-U900	MANGO DE REPUESTO SOLO SUPERIOR (EDGE 13 Y MAGNUM SERIE I)	10, 27, 29
29905	856UPG-RP	CONJUNTO DE COJINETES DE REPUESTO, 2 C/U COJINETES DE BOLAS PC C/CAMISAS	36
29866	850-FSS-PCRP	TOPE DE RECORRIDO DELANTERO DE REPUESTO, PIEZA DE REPUESTO PC	31
29879	858-RP-IPC	CONJUNTO DEL MANGO DE REPUESTO, PC MAGNUM	10, 11, 12, 20, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	VÁSTAGO DEL MANGO DE REPUESTO, MAGNUM	11
29891	862-PC-RP	PASADORES DE REPUESTO (EJES VERTICALES) C/PASADORES DE RODILLO PARA PC MAGNUM SERIE I	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	SOPORTE DE MONTAJE - SE AJUSTA A LAS CORTADORAS MAGNUM SERIE I HASTA 20"	42,43
29835	626-SMK	KIT DE MANTENIMIENTO PARA CORTADORA 626	3, 7, 14
29764	838-RP-I	REPUESTO DE TAPÓN PARA PATAS, SE ADAPTA A PASADOR DE 1"	26
29763	860-MAG-RP	REPUESTO DEL INMOVILIZADOR DE LEVA DE 1/2"	8

LISTA DE LA DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS

N.º DE PIEZA MS20-0626 | N.º EDI 29985

N.º DE REF	EDI	N.º DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT
1	R7329	CON-TBL-0926	MESA DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
2	R7307	CON-TAL-0926	COLA DE LA MAGNUM 926	1
3	R7116	CON-BST-0926	TOPE DE LA HOJA MAGNUM 926	1
4	R7222	CON-HED-B926	CABEZAL DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
5	R7133	CON-CAM-B926	LEVA DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
6	R7095	CON-BSE-B926	BASE DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
7	R7019	CON-ANV-B926	YUNQUE I-26	1
8	R7154	CON-CML-D900	PASADOR DEL INMOVILIZADOR DE LEVA DE ½"	1
9	R7261	CON-RAL-B900	RIEL DE LA SERIE MAGNUM	2
10	R7207	CON-HAN-U900	MANGO SUPERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
11	R7295	CON-STB-0900	VÁSTAGO DEL MANGO DE LA SERIE MAGNUM	1
12	R7201	CON-HAN-L900	MANGO INFERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	TORNILLERÍA 909/913/920/613/626	1
14	WX2593	RAW-BDE-226B	HOJA PARA LOSETA, ALFOMBRA O REVESTIMIENTO DE 26"	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	PASADOR DE RODILLO ½ X 1½ PULGADAS DE LARGO LISO (PRS 12.112) 100/CAJA	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	TORNILLOS MECÁNICOS DE CABEZA TRONCOCÓNICA PHILLIPS DE ZINC GALVANIZADO M6 X 16	30
17	WR1611	FAS-SCW-9040	TORNILLOS DE CABEZA HUECA M8 x 16 (100/caja) leva (MET SC8.16H)	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	PERNO DE EJE ENCHAPADO GRADO 5 DE CABEZA HEXAGONAL DE ½ X 4½ PASADOR DE EJE 9XX (125/BX) (H5CI 12.412)	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	CONJUNTO DE TORNILLOS M8 X 12, PUNTA PLANA (100/CAJA) TORNILLO DE EJE (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	TORNILLOS DE CABEZA REDONDA DE HEXÁGONO INTERIOR M16 X 50 MM (100/CAJA) (PERNO DE MANGO MAG) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	TORNILLOS DE CABEZA PLANA DE HEXÁGONO INTERIOR ÓXIDO NEGRO M6 X 12	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	CONJUNTO DE TORNILLOS, M6 X 35 MM, PUNTA PLANA (MET SS6.35)	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	TORNILLO DE CABEZA HUECA M6 X 45 MM (MET SC6.45H) CORTADORA CRUISER (100/CAJA)	1
24	WR1520	FAS-NUT-0891	TUERCA HEXAGONAL, ½"-18, ZINC GALVANIZADO 100/CAJA, (NHCZ 516)	1
25	WR1501	FAS-BLT-0883	PERNO DE CABEZA DE HONGO, ½"-18 x 2", ZINC GALVANIZADO	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	TAPA DE PLÁSTICO DE 1" DE DIÁMETRO	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	AGARRADERA PARA MANGO, (1 x 1 x 5 x ½")	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	RESORTE, ¾ x 3½", INMOVILIZADOR DE LEVA	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	BOTÓN CON RESORTE, HORQUILLA, ½", (847-07)	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	TORNILLO DE CABEZA TRONCOCÓNICA M6 X 25 MM, ZINC GALVANIZADO	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO DELANTERO POWERCAM SERIE MAGNUM	1
32	R7249	CON-PIN-R9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (DERECHA)	1
33	R7245	CON-PIN-L9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (IZQUIERDA)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR POWERCAM	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	RESORTE, COMP, 620S, 1.4 x 3 x 0.177, (CSC 72777) (620/626 X Y E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	CONJUNTO DE COJINETES, POWERCAM (ST-865BB)	2
37	WX2532	GEN-BUL-LET4	ESTUCHE USADO S&W 0.40	1
38	R7057	CON-BLK-0600	BLOQUE DE PIVOTE DE LA GUÍA MAGNUM ANGLEMASTER	2
39	R7033	CON-BAR-0600	BARRA DE PUNTALES DE LA GUÍA ANGLEMASTER MAGNUM	2
40	R7177	CON-FNC-0600	GUÍA OSCILANTE DESLIZANTE MAGNUM	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	CONJUNTO DE TORNILLERÍA PARA GUÍA ANGLEMASTER (620-SID Y MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	SOPORTES DE MONTAJE I 2	2
43	R7075	CON-BRK-0903	SOPORTES DE MONTAJE I-26 1	1

DIAGNÓSTICO DE FALLAS

Repase el manual antes de continuar con la resolución de problemas:

- ¿Su cortadora ha sido ensamblada apropiadamente?
- ¿Está siendo operada correctamente?
- ¿Se encuentra lubricada apropiadamente?
- ¿La hoja ha sido afilada según las recomendaciones?

Inspeccione visualmente la cortadora en busca de objetos que pudieran obstruir el movimiento de la hoja o la unidad de potencia:

- Presencia de materiales foráneos entre la hoja y el yunque, en los pasadores de resorte o debajo de la leva.
- Revise que la hoja no tenga astillas, fisuras o rebaba.
- Asegúrese de que los cojinetes estén intactos y lubricados. No deben girar/moverse en la leva durante el uso.

NOTA: Esta es la resolución de problemas para todas las cortadoras Bullet. Si no está seguro de que corresponda con su cortadora, comuníquese con el servicio al cliente de MARSHALLTOWN®.

PROBLEMA	REVISE EN PRIMER LUGAR	REVISE EN SEGUNDO LUGAR	REVISE EN TERCER LUGAR	REVISE EN CUARTO LUGAR
Dificultad al cortar	Asegúrese de que el inmovilizador de leva esté DESACTIVADO. Si está equipado, active los lóbulos de potencia (Modelo 226)	Asegúrese de que el mango se encuentre TOTALMENTE extendido	Verifique el filo/la condición de la hoja	Inspeccione y lubrique los cojinetes/pasadores
No corta por completo a través del material	Inspeccione los pasadores en busca de orificios oblongos/desplazados	Ajuste el tope del recorrido frontal (cortadoras MAGNUM)	Verifique que los cojinetes no estén desgastados o sueltos	Asegúrese de que la hoja esté a la altura nominal apropiada
La hoja se atora luego de terminar los cortes	Verifique los topes de hoja, retire y reemplace en caso de estar dañados	Asegúrese de que los tornillos de la hoja estén apretados	Retire el yunque, dele vuelta y reinstale	Verifique si hay marcas en el yunque (desgaste por solapamiento)
Cortes irregulares o destrozados	Verifique el grosor de la chapa de madera (máx = 1/16")	Verifique la condición de la hoja (astillas, rebabas, fracturas)	Asegúrese de que la hoja esté afilada	Revise la lista de los materiales aprobados
Los cortes no son exactos	Afloje los tornillos de la guía, alinee la guía y apriete	Verifique los pasadores en busca de desgaste irregular	Inspeccione la hoja y el yunque o el tope de la hoja en busca de contacto	
El mango no vuelve a la posición abierta	Asegúrese de que los pasadores estén lubricados	Aplique grasa en el área de contacto del cojinete	Lubrique los pernos del eje	Verifique que los resortes no estén rotos
El material no cabe en el área de corte	Verifique el grosor máximo del material para su cortadora	Revierta el tope del recorrido posterior	Asegúrese de que la hoja esté a la altura nominal apropiada	Si tiene dos cojinetes, cambie el cojinete que esté embragado
El pasador de inmovilización de leva está doblado o atascado	No levante o cargue la cortadora por el mango	Devuelva lentamente el mango a la posición abierta - no deje que "caiga libremente"	Desenganche el pasador de inmovilización de leva ANTES de cortar	
Melladuras de la hoja	Afile según se indica en el manual (aproximadamente 25 cortes, después a diario)	No corte bambú trenzado	No corte laminado de alta presión	Verifique el grosor de la chapa de madera (máx = 1/16")
Las aberturas del pasador se desplazan hacia afuera / oblongas por donde atraviesa el eje de la leva	No levante o cargue la cortadora por el mango	Devuelva lentamente el mango a la posición abierta - no deje que "caiga libremente"	Verifique el grosor de la chapa de madera (máx = 1/16")	Revise la lista de los materiales aprobados
No corta al borde del material	Verifique la alineación de la guía - ajuste si es necesario	No "doble" el material más allá del borde de la hoja	Asegúrese de que las guías angulares estén instaladas con el borde ANCHO hacia dentro (modelo 620)	

BULLET

B Y M A R S H A L L T O W N®

104 S. 8th Ave., Marshalltown, IA
Teléfono 800-888-0127 / 641-753-0127
Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS2642

BULLET

BY MARSHALLTOWN®

CISAILLE À BARDAGE MAGNUM

Réf. 620-SID | EDI 29833

Réf. MS20-0626 | EDI 29985



104 S. 8th Ave. | Marshalltown, IA
Téléphone 800-888-0127 / 641-753-0127 | Télécopieur 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
N° WS 2642

INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté la cisaille à bardage Magnum de 20 po / 26 po de marque Bullet by MARSHALLTOWN®. Cette cisaille haut-de-gamme de fabrication américaine est un outil robuste et polyvalent conçu à l'intention des professionnels du bardage.

La cisaille à bardage Magnum présente les caractéristiques suivantes :

- Permet de couper à l'intérieur sans poussière, bruit ni câbles électriques
- Une lame de cisaille plus est durable que 20 lames de scie
- Règle intégrée et nécessaire d'éclairage à DEL pour des coupes de précision
- Le guide mobile permet des coupes à 90 et 45 degrés
- Système à deux guides AngleMaster pour couper à des angles variés
- Attaches de fixation universelles pour un montage facile sur banc de découpe, tréteau ou échafaudage
- Poussières de silice en suspension dans l'air inférieures aux seuils minimum de l'OSHA pour les PPE
- Manche télescopique pour augmenter la force du levier
- Fabriquée en aluminium de qualité aviation léger et résistant, avec des profilés en I ou en F

Elle peut couper des matériaux de 1 po (25 mm) d'épaisseur et de 26 ou 26 po (508 ou 660 mm) de largeur, notamment :

- Bardage en fibro-ciment, vinyle et bois
- Bardage en OSB
- Caoutchouc
- Plastique tendre
- WPC
- Bardage en stratifié
- Moulure en PVC et OSB
- Bardage en panneau de fibres
- Bardeaux en goudron et en bois

Ce manuel de l'utilisateur fournit l'information nécessaire pour faire fonctionner et entretenir cette cisaille à bardage Magnum. Veiller à lire avec attention et à respecter toutes les consignes de sécurité et d'utilisation de ce manuel. S'assurer que chaque utilisateur de cette cisaille à bardage a lu ce manuel avant d'utiliser l'appareil. Le remplacement de toute pièce de cette cisaille à bardage par une pièce autre qu'une pièce de rechange agréée par le fabricant peut avoir un effet contraire sur le fonctionnement, la durabilité ou la sécurité du produit.

Veiller à bien respecter les mesures de sécurité. Lire et respecter toutes les consignes de sécurité et d'utilisation figurant dans ce manuel de l'utilisateur. Le fabricant se réserve le droit de modifier ou d'améliorer le produit à tout moment sans préavis ni obligation. Le fabricant se réserve le droit de décider, à sa seule discrétion et à tout moment, d'abandonner ce produit ou certaines de ses pièces de rechange.

Ce manuel couvre la cisaille à bardage Magnum. Pour les questions techniques ou les pièces de rechange, appeler le service après-vente de MARSHALLTOWN® au 1-800-888-0127 ou visiter www.MARSHALLTOWN.com.

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION.....	2
MESURES DE SÉCURITÉ.....	3
AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ.....	4
GARANTIE.....	4
ASSEMBLAGE.....	5-8
FONCTIONNEMENT DU PRODUIT.....	8
RÉGLAGES.....	9
ENTRETIEN.....	10
NOMENCLATURE DES PIÈCES.....	11-14
Liste des pièces (620-SID).....	15-16
Liste des pièces (MS20-0626).....	16-17
DÉPANNAGE.....	18-19




MESURES DE SÉCURITÉ



- Les panonceaux DANGER et AVERTISSEMENT sont placés à proximité de zones dangereuses particulières.
- Les panonceaux ATTENTION comportent des mesures générales de précaution.

Ce symbole apparaît avant les mises en garde dans le texte. Il signifie que l'étape qui suit doit être effectuée pour écarter les risques de blessures corporelles ou de mort. Ces mises en garde ont pour objet d'aider le technicien à éviter les dangers potentiels rencontrés durant les procédures normales d'entretien. Nous conseillons vivement au lecteur de tenir compte de l'information fournie afin d'éviter les blessures personnelles ou à autrui.

LES MESURES DE PRÉCAUTION SUIVANTES SONT CONSEILLÉES POUR ÉVITER LES ACCIDENTS. LE MEILLEUR UTILISATEUR EST UN UTILISATEUR PRUDENT. LA MAJORITÉ DES ACCIDENTS PEUVENT ÊTRE ÉVITÉS EN OBSERVANT CERTAINES PRÉCAUTIONS. POUR ÉVITER LES ACCIDENTS, LIRE ET RESPECTER LES MESURES DE PRÉCAUTION SUIVANTES AVANT D'UTILISER CE MATÉRIEL. LE MATÉRIEL DOIT ÊTRE UTILISÉ UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES RESPONSABLES ET FORMÉES À SON UTILISATION.

 **PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE - AVERTISSEMENT :** Ce produit peut exposer son utilisateur à des substances que l'État de Californie a déclarées responsables de cancer, malformations congénitales et autres effets nocifs sur la reproduction.

- Lire toutes les instructions d'utilisation et d'entretien avant d'utiliser ou d'entretenir la cisaille à bardage.
- Une cisaille à bardage est aussi sûre que son utilisateur seulement. Veiller à accorder toute son attention à l'utilisation de la cisaille à bardage.
- Savoir comment arrêter la cisaille à bardage instantanément.



NE JAMAIS utiliser la cisaille à bardage si certaines de ses pièces ont été retirées.

- Toujours tenir les personnes inexpérimentées et non autorisées à l'écart de la cisaille à bardage.
- Maintenir la cisaille à bardage en bon état de fonctionnement. Les pièces desserrées ou endommagées sont dangereuses.
- Éviter les vêtements amples susceptibles d'être pris dans les pièces en mouvement.



Tenir les mains et les pieds à l'écart des pièces en mouvement.

- Maintenir toutes les étiquettes d'avertissement, de mise en garde et d'instructions de sécurité en bon état. Remplacer les étiquettes manquantes, endommagées ou illisibles.
- Dégager la zone de travail autour de la cisaille pour éviter de trébucher ou de tomber dessus.
- Travailler sur une surface plane pour éviter que la cisaille à bardage se renverse.
- **NE PAS UTILISER** cette cisaille à bardage alors qu'on est sous l'emprise de l'alcool ou qu'on prend des médicaments qui altèrent les réflexes.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange autorisées par l'usine.
- Porter des lunettes de sécurité durant l'utilisation de la cisaille à bardage.
- Toujours faire preuve de précaution lors du changement de la lame de cisaille.
- Utiliser la cisaille uniquement avec des matériaux approuvés. Si une force excessive est nécessaire pour couper un matériau, cela peut provoquer des blessures corporelles ou des dommages à la cisaille à bardage.
- Porter une tenue de protection adaptée durant l'utilisation de la cisaille à bardage, notamment des yeux, des oreilles et des vêtements.
- Manipuler tous les solvants et produits nettoyants avec précaution et suivre les instructions du fabricant concernant la sécurité et l'élimination.

AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ

Si les autocollants de sécurité sont endommagés, ils peuvent être remplacés en s'adressant au service après-vente.



R6166



R7566

GARANTIE

Ce produit est garanti à l'acheteur initial seulement contre les défauts de matériau et de fabrication dans des conditions normales d'utilisation, pendant cinq ans à compter de la date d'achat. MARSHALLTOWN® s'engage à réparer ou à remplacer, sans frais de pièces ou de main-d'œuvre, toute pièce jugée défectueuse. Tous les frais de port pour les pièces de rechange seront à la charge de l'acheteur.

Pour recourir à la garantie, le produit doit être renvoyé à MARSHALLTOWN® accompagné d'un justificatif de la date d'achat. Communiquer avec le service après-vente de MARSHALLTOWN® pour déterminer la meilleure méthode de renvoi du produit sous garantie. Le produit devra être renvoyé au plus tard 30 jours après l'expiration de la période de garantie.

Toutes les garanties implicites, notamment de qualité marchande ou d'adaptation à un emploi particulier, sont limitées à une année à compter de la date d'achat par l'acheteur au détail initial et, dans la mesure permise par la loi, toutes les garanties sont exclues et rejetées après l'expiration de cette période.

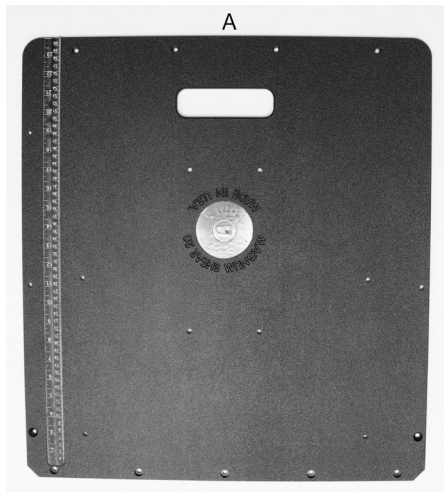
Certains états ou provinces interdisent les limites de durée des garanties implicites ou l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou indirects, par conséquent les limites ou exclusions ci-dessous peuvent ne pas s'appliquer à vous. La présente garantie vous confère des droits juridiques particuliers et vous pouvez également avoir d'autres droits, susceptible de changer d'une juridiction à l'autre.

Exclusions de la présente garantie :

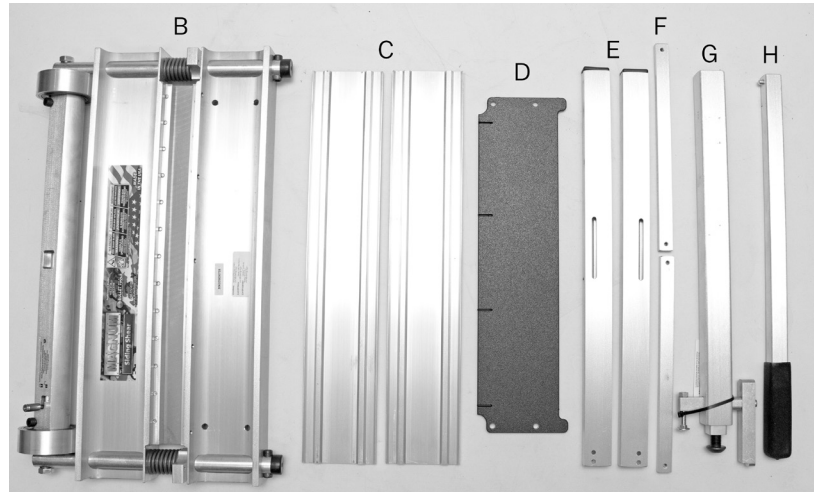
1. Tous les dommages indirects, y compris l'enlèvement et la livraison de la machine, les communications, les frais de déplacement et la location de toute machine durant les réparations ne sont pas couverts aux termes de la présente garantie, ni aucun manque à gagner ou autre perte liée à un défaut de fonctionnement du produit en raison d'une défectuosité couverte par la garantie.
2. La présente garantie ne s'applique pas si le produit devient inopérant suite à une utilisation détournée, usure normale, négligence, entretien incorrect, accident ou dommages liés au transport ; s'il n'a pas été utilisé et entretenu conformément aux instructions figurant dans le manuel d'utilisation ; ou s'il a été altéré ou modifié sans l'autorisation du service après-vente du fabricant.
3. Ne pas renvoyer de pièces ou produits à l'usine sans autorisation écrite préalable du fabricant.

ASSEMBLAGE

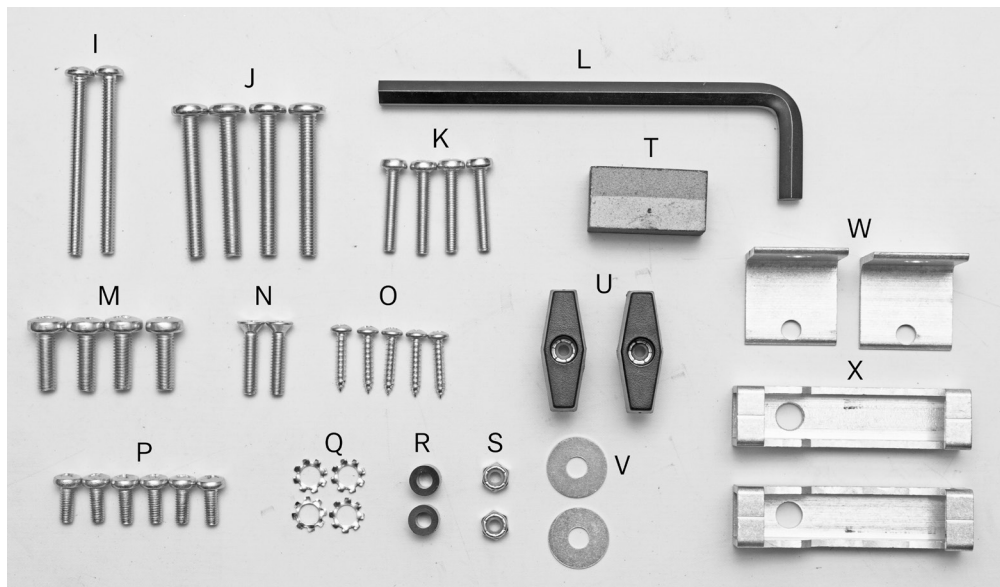
Étape 1 - Déballez toutes les pièces



A. Plateau



- A. Mécanisme de cisaille
- C. Rails (x 2)
- D. Pied arrière
- E. Guide supérieur (x 2)
- F. Guide inférieur (x 2)
- G. Levier
- H. Rallonge de levier



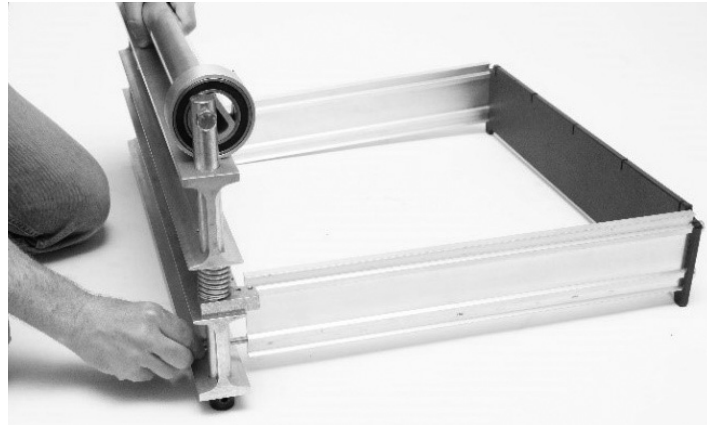
*Tournevis Phillips non fourni

- I. Vis mécaniques PHP ¼-20 x 2¾ po
- J. Vis mécaniques PHP M8-1.25 x 60 mm
- K. Vis mécaniques PHP M6-1.0 x 35 mm
- L. Clé hexagonale 10 mm
- M. Vis mécaniques PHP M8-1.25 x 25 mm
- N. Vis mécaniques FHP ¼-20 x 1¼ po
- O. Vis auto-taraudeuses FHP n° 10 x 1 po
- P. Vis mécaniques PHP M6-1.0 x 16 mm
- Q. Rondelles crénelées M8
- R. Bagues d'espacement HDPE (I.D. x l) 5/16 po x 3/8 po
- S. Écrou Nylock ¼-20
- T. Pierre à aiguiser
- U. Écrous à bouton en T ¼-20
- V. Rondelles plates 5/16 x 1 po (pour les supports de fixation)
- W. Supports de fixation de profilé en I Magnum, arrière
- X. Supports de fixation de profilé en I Magnum, avant

ASSEMBLAGE



Étape 2 - Attacher le pied arrière (D) aux rails (C) à l'aide des vis mécaniques M8-1.25 x 25 mm à tête Phillips (M).



Étape 3 - Attacher les rails (C) au mécanisme de cisaille (B) à l'aide des vis mécaniques PHP M8-1.25 x 60 mm (J) munies des rondelles plates M8 (Q).



Étape 4 - Attacher les supports de fixation arrière à l'aide des vis mécaniques PHP M8-1.25 x 25 mm (M).

Remarque : MS20-0626 illustré, le modèle 620-SID utilise deux supports séparés plus petits.



Étape 5 - Attacher le plateau (A) à la base assemblée avec le levier du côté opposé à la lame. Poser les vis auto-taraudeuses FHP n° 10 x 1 po (O) du côté opposé à la lame.



Étape 6 - Finir d'attacher le plateau (A) à l'aide des vis mécaniques PHP M6-1.0 x 16 mm (P) placées dans les trous le long de la lame.



Étape 7 - Utiliser la grande vis à l'extrémité du levier (G) pour attacher celui-ci au mécanisme de coupe (B), en veillant à placer la butée de course arrière sur le dessus. Serrer à l'aide de la clé hexagonale de 10 mm (L).

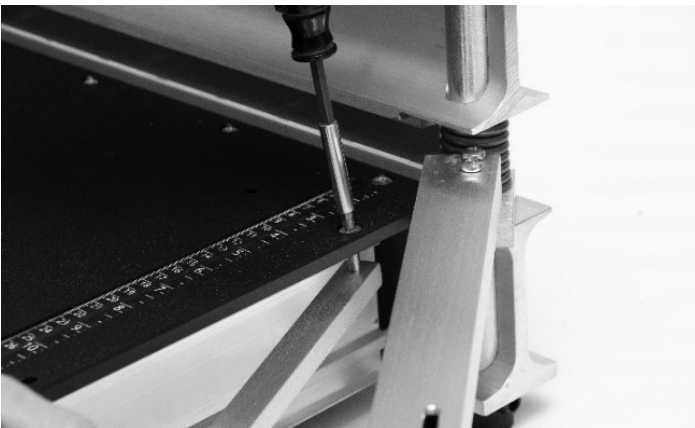
ASSEMBLAGE



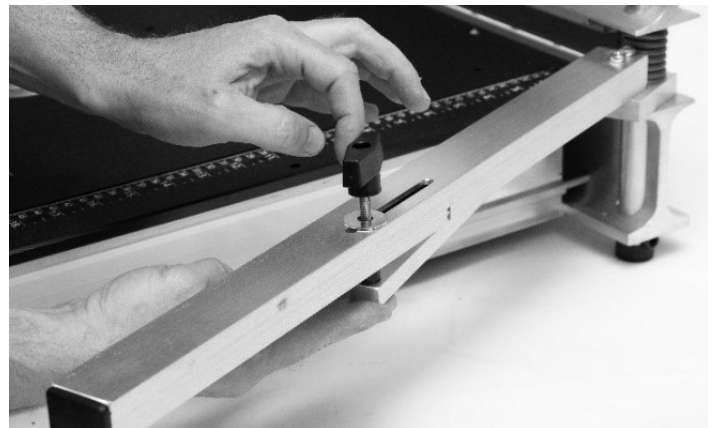
Étape 8 - Enfiler la rallonge de levier (H) dans le manche du levier (G) en enfonçant le bouton de la rallonge de manche pour l'introduire, en veillant à aligner le bouton sur les trous du levier.



Étape 9 - Attacher le guide supérieur (E) au mécanisme de cisaille (B) à l'aide des vis mécaniques PHP M6-1.0 x 35 mm (K) et d'un tournevis Phillips.



Étape 10 - Attacher le guide inférieur (F) au plateau (A) à l'aide des vis mécaniques FHP ¼-20 x 1¼ po (N) et d'un tournevis Phillips, mais sans serrer les vis. S'assurer que la vis attachée au guide inférieur est tournée vers le haut.

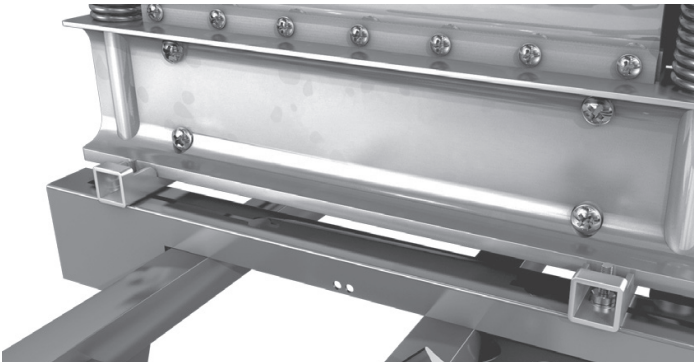


Étape 11 - Engager la vis du guide inférieur (F) dans le trou oblong du guide supérieur (E). Utiliser une rondelle de 5/16 po x 1 po (V) et un écrou à bouton (U) pour raccorder les guides supérieur et inférieur.



Étape 12 - Finir de serrer les vis mécaniques FHP ¼-20 x 1¼ po (N) de l'étape 10. Répéter les étapes 9 à 12 pour les guide supérieur (E) et inférieur (F) sur l'autre côté de la cisaille.

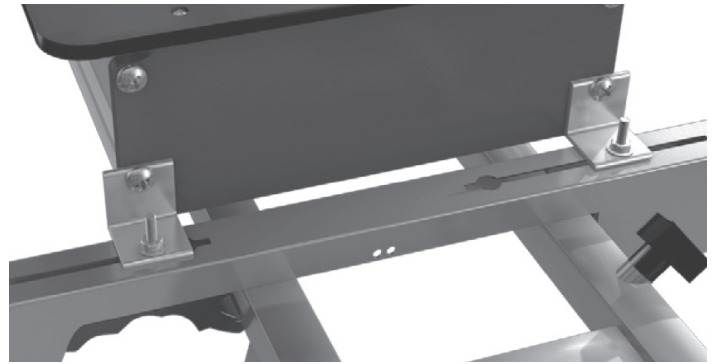
ASSEMBLAGE



Fixation au banc ou poste de découpe

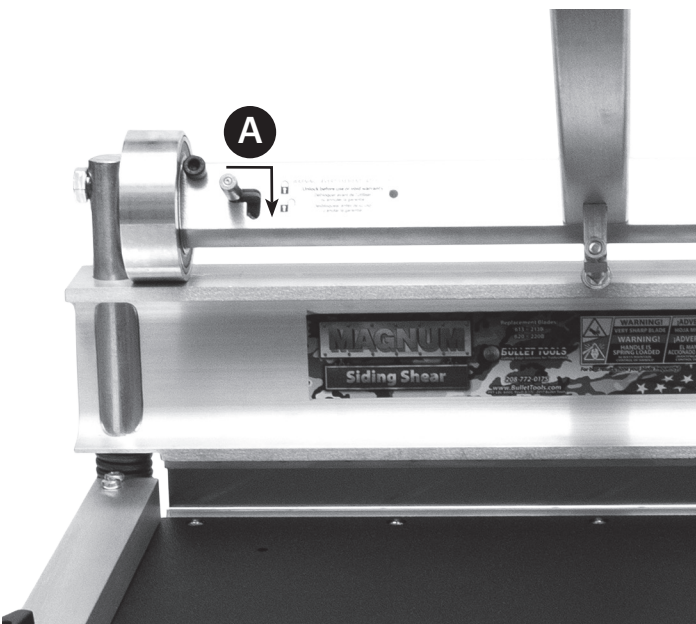
Attacher à un banc de scie à onglet ou à un poste de découpe à l'aide de la visserie appropriée, comme des vis de $\frac{5}{16}$ po de diamètre ou des tire-fonds avec des rondelles adaptées (non fournis).

Si un poste de type banc de découpe est utilisé, il peut être utile d'attacher du bois d'œuvre en tant que « cale d'espacement » avant de fixer la cisaille.

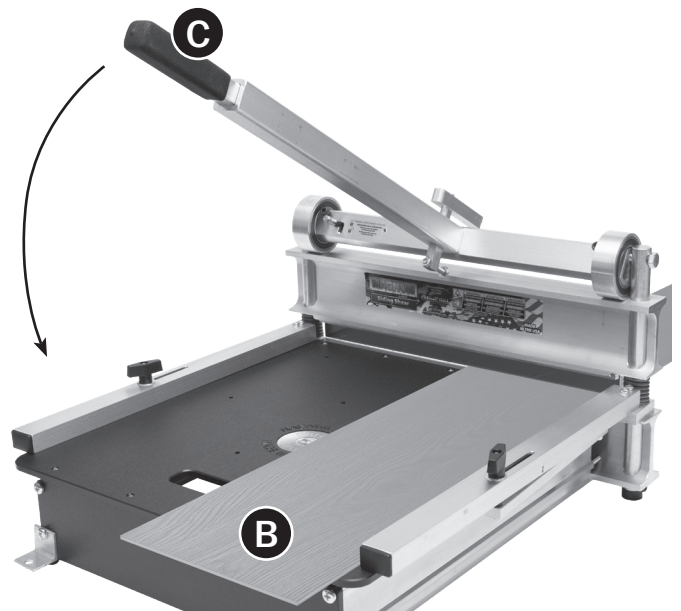


Remarque : 620-SID illustré, le modèle MS20-0626 utilise un grand supports unique.

FUNCTIONNEMENT DU PRODUIT



Étape 1 - Pour déverrouiller, appuyer légèrement sur le levier, puis pousser le loquet (A) vers le côté et le bas.



Étape 2 - Placer le matériau (B) sur le plateau et le glisser sous la lame dans la position souhaitée pour la coupe.

Étape 3 - Appuyer sur le levier (C) jusqu'à ce que le matériau soit complètement coupé.



NOTICE
NE PAS COUPER DE BOIS FRANC AVEC CETTE
CISAILLE!



RÉGLAGES

BUTÉE DE COURSE ARRIÈRE

La lame doit être réglée de façon à entailler la butée de lame en plastique (F) lorsque le levier est poussé en position basse.

Pour relever la lame afin de couper des matériaux de plus de $\frac{3}{4}$ po (19 mm) d'épaisseur, desserrer la vis à tête Phillips sur la butée de course arrière (D), retourner la butée de 180° et resserrer la vis. Pour faciliter la découpe de produits plus minces, rétablir le réglage d'usine.

PROFONDEUR DE COUPE

Il peut être nécessaire de régler la hauteur de la lame pour trancher complètement le produit. Cela peut se faire en ajustant le réglage de la vis de butée.

RÉGLER LA VIS DE BUTÉE

1. Desserrer l'écrou de la vis de butée (E) et tourner la vis jusqu'à ce qu'elle soit desserrée. Débloquer le levier pour relever la lame.
2. Abaisser le levier pour placer la lame en appui sur la butée de lame.
3. Tourner la vis de butée jusqu'à ce qu'elle touche la tête de coupe.

TRANSPORT

Il est important de rengager le verrou et de bloquer le levier rétracté en position basse pour entreposer, porter ou transporter la cisaille à bardage Magnum.

TIP : COUPES DOUBLES

La majorité des matériaux se cisailent sans difficulté en une fois. Toutefois, certains produits peuvent nécessiter un cisaillement en deux temps pour produire une coupe plus propre.

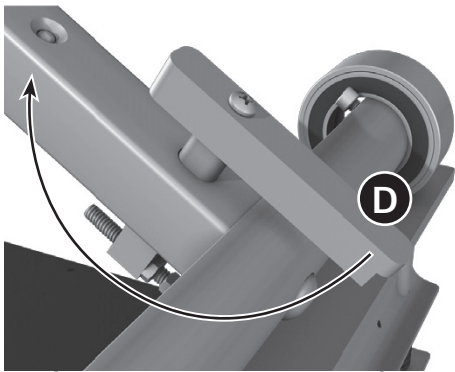
Il suffit d'effectuer une première coupe à une distance de $\frac{1}{8}$ po à $\frac{1}{4}$ po (3 à 6 mm) au-delà du trait de coupe, puis de couper une deuxième fois directement sur le trait. Cela produit une coupe plus nette, ce qui est très utile s'il n'est pas possible d'utiliser une moulure ou une pièce de transition pour couvrir le bord coupé.

LE CONTRE-OUTIL

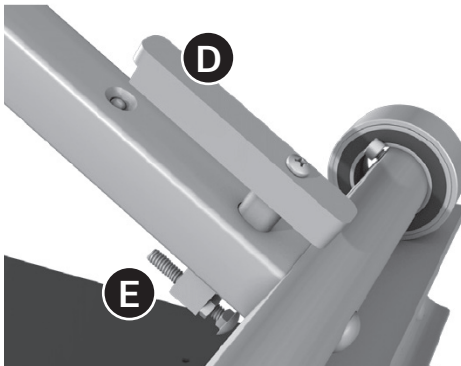
Le contre-outil comporte deux faces : une face étroite de $\frac{1}{32}$ po (0,75 mm) et une face large de $\frac{3}{16}$ po (4,5 mm). L'une ou l'autre face peut être utilisée en fonction du support nécessaire pour effectuer une coupe nette. Certains produits à endos souple nécessitent la face large du contre-outil.

POUR CHANGER DE FACE DU CONTRE-OUTIL

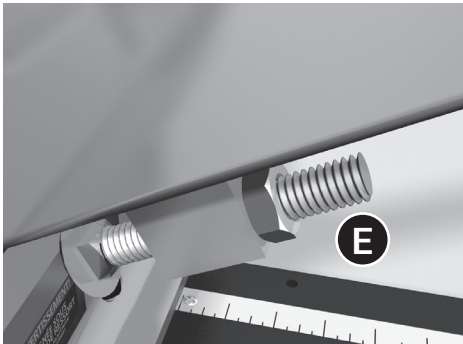
Il suffit de retirer les vis du contre-outil et de retourner le contre-outil. Vérifier que la butée de lame est en place.



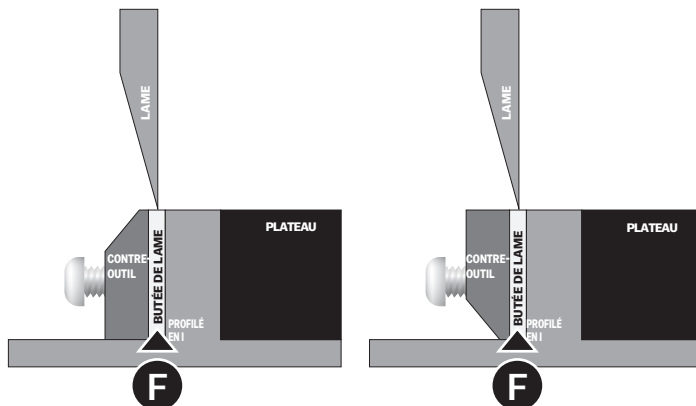
RÉGLAGE D'USINE DE LA BUTÉE DE COURSE ARRIÈRE



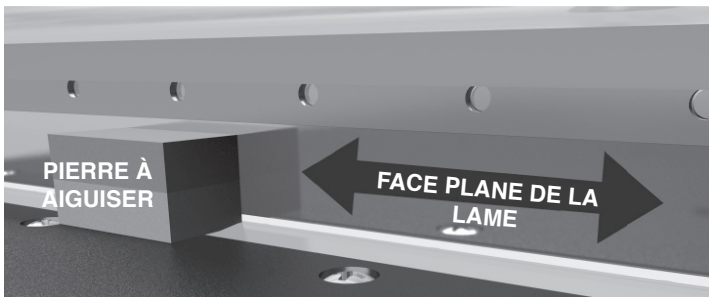
BUTÉE DE COURSE ARRIÈRE RÉGLÉE



VIS DE BUTÉE



ENTRETIEN



Affûter la lame

Pousser le levier vers le bas jusqu'à placer la lame à $\frac{1}{8}$ po (3 mm) au-dessus du plateau. Placer la pierre à aiguiser fournie contre le face plane de la lame. Glisser la pierre à aiguiser d'un bout à l'autre de la lame 3 à 4 fois de suite. Cela permet d'éliminer les ébarbures de la lame.

Lorsque la cisaille est neuve, il est conseillé de l'affûter après la 5ème coupe. Affûter ensuite la lame toutes les 10 coupes jusqu'à la 100ème, après quoi la lame est rodée. À partir de là, il suffit d'affûter une fois pour chaque tâche ou projet. Faire preuve de précaution lors de l'affûtage de la lame. La lame est tranchante et peut facilement provoquer des blessures. Il est conseillé de porter des gants résistants aux coupures pour affûter la lame.



Pour plus d'information sur l'affûtage de la lame, suivre le lien de ce code QR ou l'URL ci-dessous :

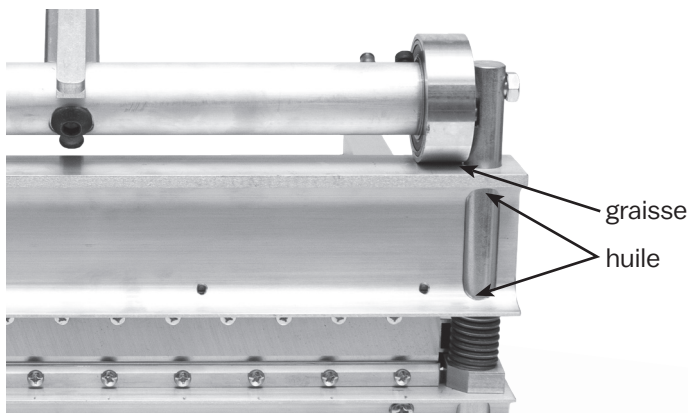
<https://marshalltown.com/honing-your-blade>

La butée de lame

La butée de lame peut finir par s'user. Démontez le contre-outil et retourner la butée de lame pour continuer de l'utiliser. Des pièces de rechange peuvent être achetées auprès du revendeur.

Graissage / lubrification

Lubrifier régulièrement la cisaille (toutes les quelques centaines de coupes ou une fois par projet). Utiliser une huile légère (par ex. huile moteur 10 W ou WD-40) pour lubrifier les surfaces de contact coulissantes aux emplacements indiqués. Utiliser de la graisse (par ex. graisse pour roulements automobiles) pour lubrifier l'intérieur des roulements. Essuyez tout excédent.



Aiguiser la lame

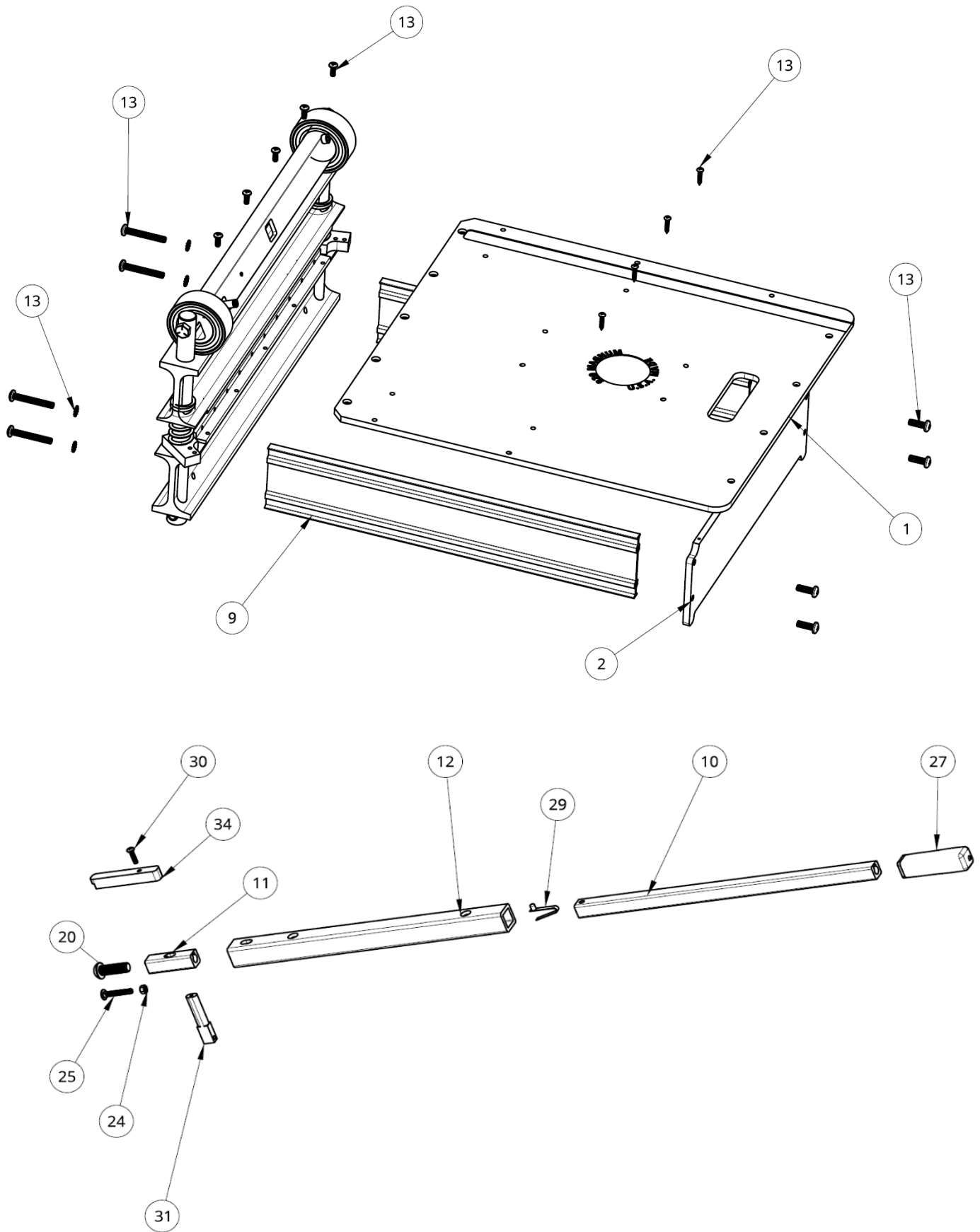
La lame peut être aiguisée pour rétablir un tranchant de 21 à 22 degrés. Il est important de noter que la lame doit être aiguisée uniquement sur la face biseautée, en laissant la face plane intacte.

Nous conseillons de confier le meulage à la machine exclusivement à un professionnel, car la lame doit être refroidie par un liquide durant l'opération.

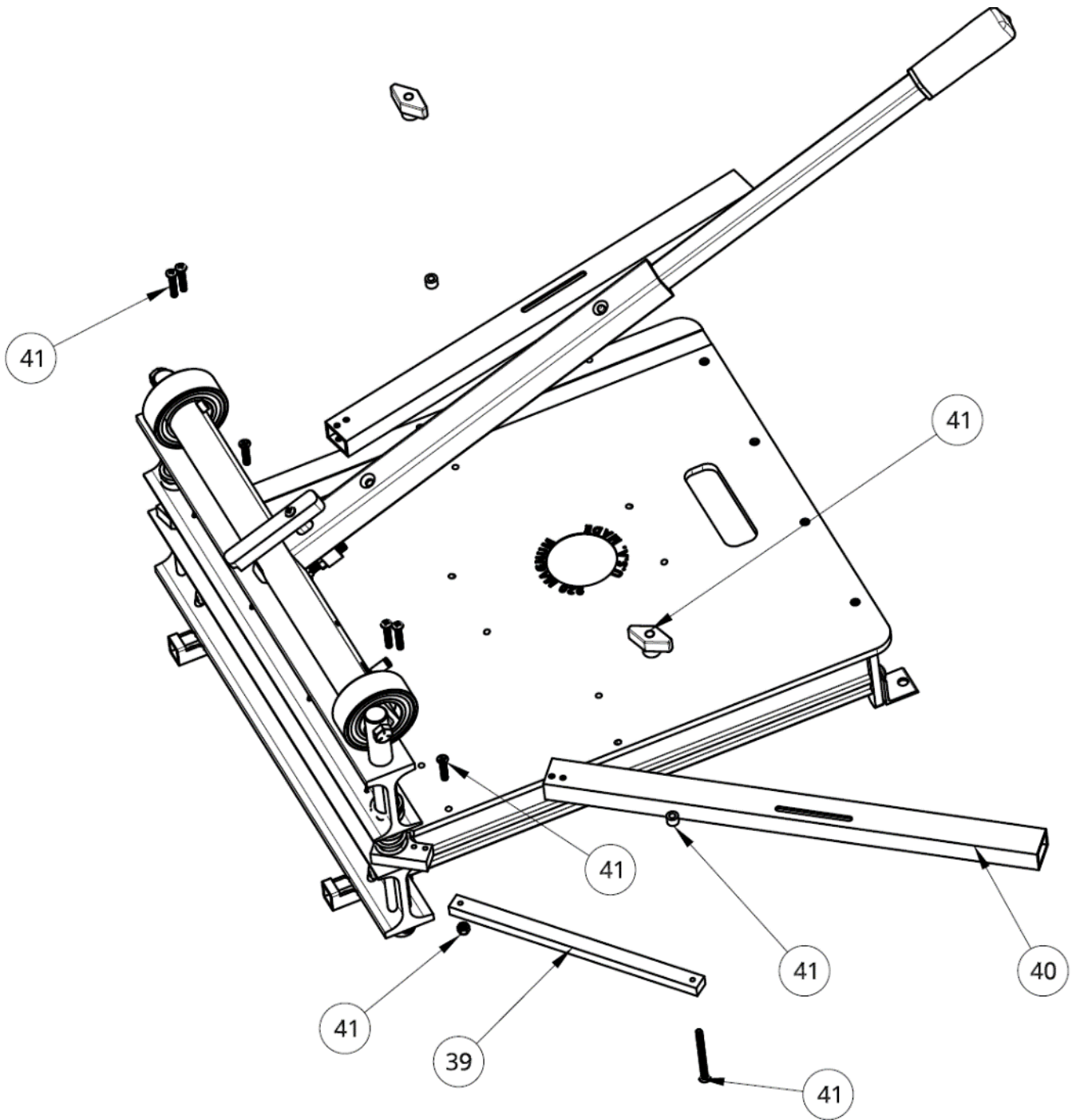
Régler la lame

La cisaille à bardage Magnum est équipée de « vis-vérins » pour le réglage fin de l'angle de la lame ou pour compenser le rétrécissement de la lame (à mesure qu'elle est affûtée). Pour incliner la lame, retourner la machine comme pour le démontage de la lame. Desserrer les vis (mais sans les retirer). Régler les vis-vérins sur la position souhaitée à l'aide d'une clé Allen de $\frac{5}{32}$ po ou 4 mm.

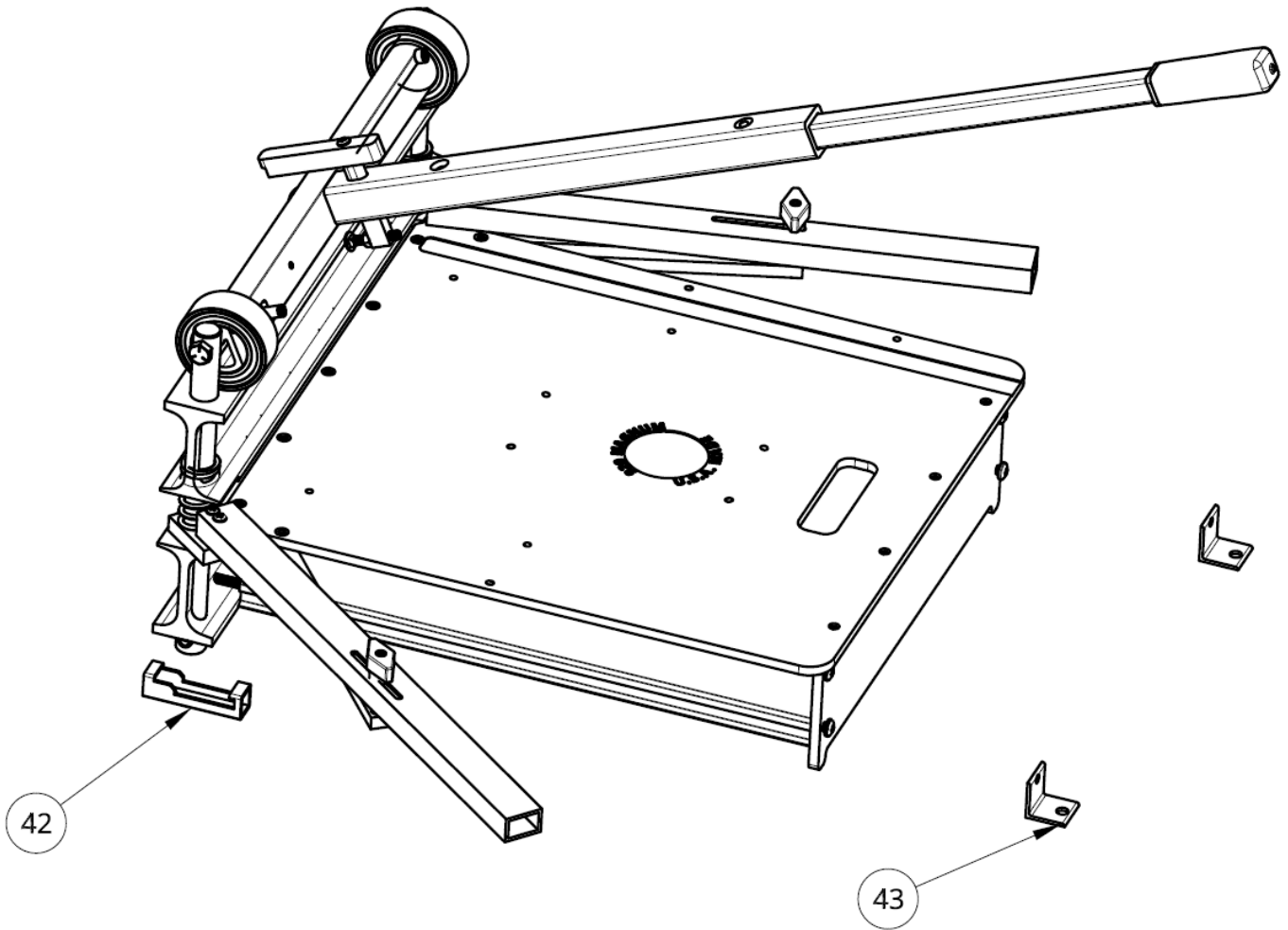
NOMENCLATURE DES PIÈCES



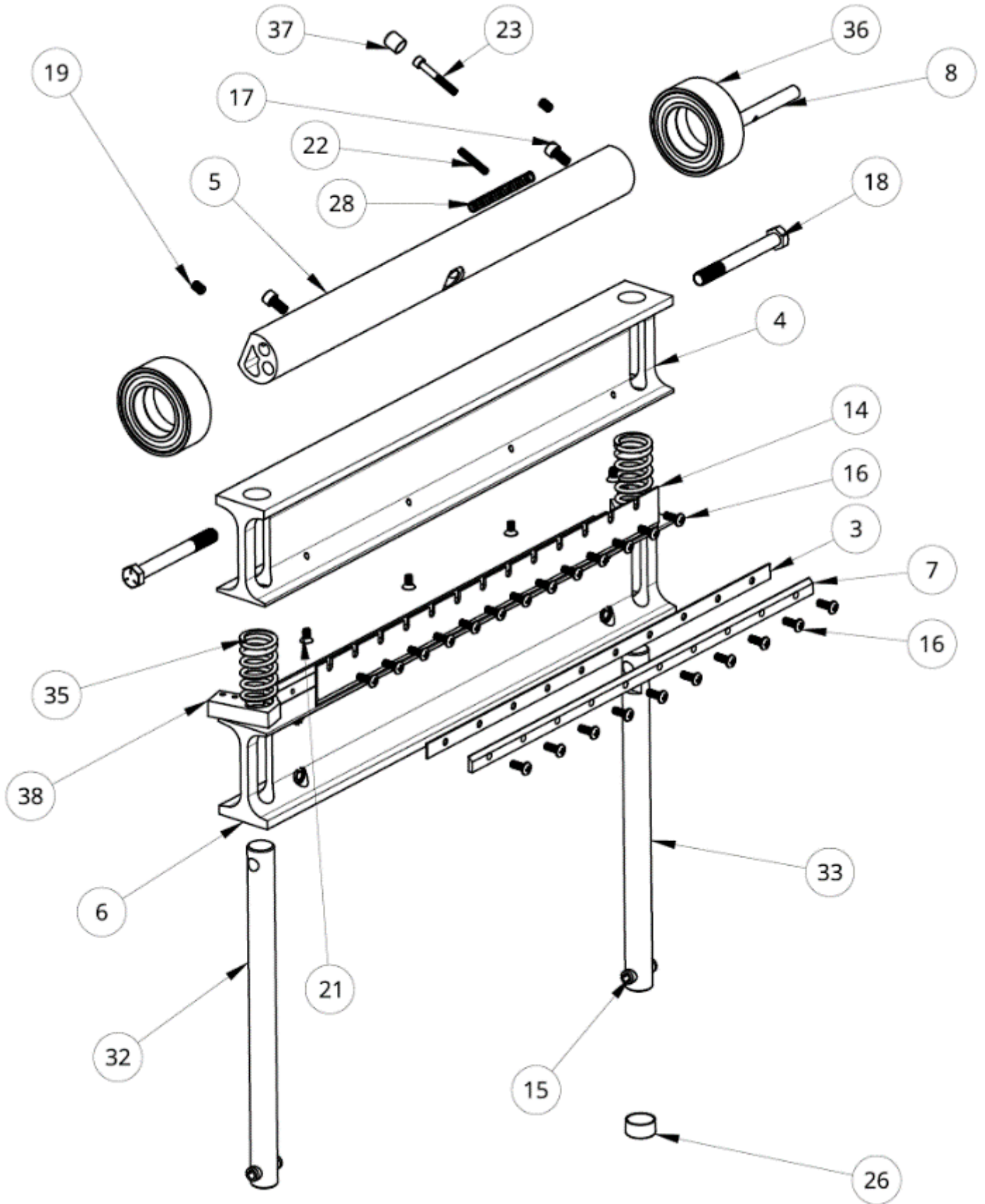
NOMENCLATURE DES PIÈCES



NOMENCLATURE DES PIÈCES



NOMENCLATURE DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

RÉF. 620-SID | EDI 29833

REP.	EDI	Réf. pièce	Description	Qté
1	R7328	CON-TBL-0920	PLATEAU MAGNUM 920	1
2	R7306	CON-TAL-0920	PIED ARRIÈRE MAGNUM 920	1
3	R7115	CON-BST-0920	BUTÉE DE LAME MAGNUM 920	1
4	R7221	CON-HED-B920	TÊTE MAGNUM 920	1
5	R7132	CON-CAM-B920	CAME MAGNUM 920	1
6	R7094	CON-BSE-B920	BASE MAGNUM 920	1
7	R7018	CON-ANV-B920	CONTRE-OUTIL MAGNUM 920	1
8	R7154	CON-CML-D900	GOUPILLE DE BLOCAGE DE CAME, 1/2 po dia.	1
9	R7261	CON-RAL-B900	RAIL SÉRIE MAGNUM	2
10	R7207	CON-HAN-U900	LEVIER SUPÉRIEUR SÉRIE MAGNUM	1
11	R7295	CON-STB-0900	EMBOUT POUR LEVIER SÉRIE MAGNUM	1
12	R7201	CON-HAN-L900	LEVIER INFÉRIEUR SÉRIE MAGNUM	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	VISSERIE 909/913/920/613/626	1
14	WX2592	RAW-BDE-220B	LAME DE CISAILLE À BARDAGE 20 po	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	Goupille cylindrique 1/2 x 1,5 po lisse (PRS 12.112) 100/bte	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	VIS PHPMS M6 x 16 ZINGUÉE	23
17	WR1611	FAS-SCW-9040	M8 x 16 SHCS 12.9	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	Vis d'axe 1/2 x 4.5 galva grade 5 tête hexa	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	Vis sans tête M8 x 12, bout cuvette (100/bte), vis d'axe (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	Vis BHSCS M16 x 50 mm (100/bte) (vis de levier Mag) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	Vis M6 x 12 FHSCS oxyde noir	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	VIS SANS TÊTE, M6 x 3 mm BOUT CUVETTE	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	Vis M6 x 45 mm SHCS	1
24	WR137	WR137	ÉCROU HEXA, 5/16-18 ZINGUÉ	1
25	WR500	WR500	BOULON DE CARROSSERIE, 5/16-18 x 2 po, ZINGUÉ	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	Capuchon en plastique dia. 1 po	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	POIGNÉE DE MANCHE (1 x 1 x 5 x 1/8 po)	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	RESSORT, 3/8 x 3,5 po, LOQUET DE CAME	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	ÉPINGLE ÉLASTIQUE À BOUTON, 5/16	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	VIS PHP M6 x 25 mm, ZINGUÉE	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	BUTÉE DE COURSE AVANT DU COUPERET SÉRIE MAGNUM	1
32	WU968	CON-PIN-R9PC	TIGE DE COUPERET SÉRIE MAGNUM (DROIT)	1
33	WU947	CON-PIN-L9PC	TIGE DE COUPERET SÉRIE MAGNUM (GAUCHE)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	BUTÉE DE COURSE ARRIÈRE DU COUPERET	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	RESSORT COMPR., 620S, 1.4 x 3 x 0.177 (CSC 72777) (620/626 X et E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	Palier de came pour cisaille Magnum	2
37	WL797	GEN-CAP-9500	Chapeaux de vis, dia. 1/2 po x 1/2 po, vinyle rouge (refendeuse vinyle)	1
38	R7057	CON-BLK-0600	Cale pivotante de guide Magnum AngleMaster	2
39	R7033	CON-BAR-0600	Contrefiche de guide Magnum AngleMaster	2
40	R7177	CON-FNC-0600	Guide pivotant pour bardage Magnum	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	Visserie pour guide AngleMaster (620-SID et MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	Support de fixation 2 série I	2
43	R7073	CON-BRK-0901	Support de fixation 1 série I	2

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

RÉF. 620-SID | EDI 29833

EDI PIÈCE DE RE-CHANGE	RÉF. PIÈCE DE RE-CHANGE	Description	REPÈRE(S)
29817	220B	Lame de cisaille à bardage 20 po	14
29860	847-RP	Goupille élast. rechange levier 5/16 po 1 côté	29
29911	869-RP-920	Butée de lame de rechange, 20 po x 0,6 po pour Magnum série I 20 po	3
29907	868-RP-MAG	Poignée de rechange, carré 1 po x 5 po	27
29883	858-RP-U900	Manche de levier de rechange HAUT SEULEMENT (Magnum EDGE 13 et série I)	10,27,29
29905	856UPG-RP	Jeu de paliers de rechange, 2 roulements à billes avec bagues	36
29850	821-RP-920	Pied arrière de rechange, Magnum série I 620/920	2
29866	850-FSS-PCRP	Butée de course avant de rechange, pièces de rechange PC	31
29879	858-RP-IPC	Levier de rechange complet, Magnum PC	10, 11, 12, 20, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	Embout pour levier de rechange, Magnum	11
29890	861-RP-920	Came de rechange complète - Paliers 620/920 NON compris	5, 8, 17, 19, 23, 37
29891	862-PC-RP	Tiges de rechange (verticales) avec goupilles cylindriques pour Magnum PC série I	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	Support de fixation - Pour cisailles Magnum série I jusqu'à 20 po	42, 43
29763	860-MAG-RP	Loquet de came 1/2 po de rechange	8

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

RÉF. MS20-0626 | EDI 29985

REP.	RÉF. PIÈCE DE RE-CHANGE	Description	REPÈRE(S)
29823	226B	Lame de cisaille à bardage 26 po	14
29860	847-RP	Goupille élast. rechange levier 5/16 po 1 côté	29
29912	869-RP-926	Butée de lame de rechange, 26 po x 0,6 po pour Magnum série I 26 po	3
29907	868-RP-MAG	Poignée de rechange, carré 1 po x 5 po	27
29883	858-RP-U900	Manche de levier de rechange HAUT SEULEMENT (Magnum EDGE 13 et série I)	10, 27, 29
29905	856UPG-RP	Jeu de paliers de rechange, 2 roulements à billes avec bagues	36
29866	850-FSS-PCRP	Butée de course avant de rechange, pièces de rechange PC	31
29879	858-RP-IPC	Levier de rechange complet, Magnum PC	10, 11, 12, 20, 24, 25, 27, 29, 30, 31, 34
29884	858-STUBRP-I	Embout pour levier de rechange, Magnum	11
29891	862-PC-RP	Tiges de rechange (verticales) avec goupilles cylindriques pour Magnum PC série I	15, 26, 32, 33
29919	900-MB	Support de fixation - Pour cisailles Magnum série I jusqu'à 20 po	42,43
29835	626-SMK	Nécessaire d'entretien de cisaille 626	3, 7, 14
29764	838-RP-I	Capuchons de pied de rechange, pour tige 1 po	26
29763	860-MAG-RP	Loquet de came 1/2 po de rechange	8

LISTE DES PIÈCES

RÉF. MS20-0626 | EDI 29985

N.º de REF	EDI	N.º de pieza	Descripción	Cant
1	R7329	CON-TBL-0926	MESA DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
2	R7307	CON-TAL-0926	COLA DE LA MAGNUM 926	1
3	R7116	CON-BST-0926	TOPE DE LA HOJA MAGNUM 926	1
4	R7222	CON-HED-B926	CABEZAL DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
5	R7133	CON-CAM-B926	LEVA DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
6	R7095	CON-BSE-B926	BASE DE LA CORTADORA MAGNUM 926	1
7	R7019	CON-ANV-B926	Yunque I-26	1
8	R7154	CON-CML-D900	Pasador del inmovilizador de leva de 1/2"	1
9	R7261	CON-RAL-B900	RIEL DE LA SERIE MAGNUM	2
10	R7207	CON-HAN-U900	MANGO SUPERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
11	R7295	CON-STB-0900	VÁSTAGO DEL MANGO DE LA SERIE MAGNUM	1
12	R7201	CON-HAN-L900	MANGO INFERIOR DE LA SERIE MAGNUM	1
13	WR1514	FAS-KIT-9001	TORNILLERÍA 909/913/920/613/626	1
14	WX2593	RAW-BDE-226B	HOJA PARA LOSETA, ALFOMBRA O REVESTIMIENTO DE 26"	1
15	WR1546	FAS-PIN-9010	Pasador de rodillo 1/2 x 1.5 pulgadas de largo liso (PRS 12.112) 100/caja	2
16	WR1616	FAS-SCW-9850	TORNILLOS MECÁNICOS DE CABEZA TRONCOCÓNICA PHILLIPS DE ZINC GALVANIZADO M6 X 16	30
17	WR1611	FAS-SCW-9040	TORNILLOS DE CABEZA HUECA M8 x 16 (100/caja) leva (MET SC8.16H)	2
18	WR1508	FAS-BLT-9037	Perno de eje enchapado grado 5 de cabeza hexagonal de 1/2 x 4.5 Pasador de eje 9XX (125/bx) (H5CI 12.412)	2
19	WR1612	FAS-SCW-9041	Conjunto de tornillos M8 x 12, punta plana (100/caja) tornillo de eje (MET SS8.12)	2
20	WR1509	FAS-BLT-9040	Tornillos de cabeza redonda de hexágono interior M16 x 50 MM (100/caja) (perno de mango MAG) (MET SB16.50)	1
21	WR1608	FAS-SCW-9020	Tornillos de cabeza plana de hexágono interior óxido negro M6 x 12	4
22	WR1610	FAS-SCW-9035	CONJUNTO DE TORNILLOS, M6 x 35 mm, PUNTA PLANA (MET SS6.35)	1
23	WR1506	FAS-BLT-9010	TORNILLO DE CABEZA HUECA M6 x 45 MM (MET SC6.45H) cortadora Cruiser (100/caja)	1
24	WR1520	FAS-NUT-0891	TUERCA HEXAGONAL, 5/16-18, ZINC GALVANIZADO 100/caja, (NHCZ 516)	1
25	WR1501	FAS-BLT-0883	PERNO DE CABEZA DE HONGO, 5/16-18 x 2", ZINC GALVANIZADO	1
26	WL796	GEN-CAP-9039	Tapa de plástico de 1" de diámetro	2
27	WK232	GEN-HAN-0868	AGARRADERA PARA MANGO, (1 x 1 x 5 x 1/8")	1
28	WR1640	GEN-SPR-D000	RESORTE, 3/8 x 3.5", INMOVILIZADOR DE LEVA	1
29	WR1630	GEN-SPR-0847	BOTÓN CON RESORTE, horquilla, 5/16, (847-07)	1
30	WR1770	FAS-SCW-9039	TORNILLO DE CABEZA TRONCOCÓNICA M6 x 25 mm, ZINC GALVANIZADO	1
31	R7188	CON-FSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO DELANTERO POWERCAM SERIE MAGNUM	1
32	R7249	CON-PIN-R9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (DERECHA)	1
33	R7245	CON-PIN-L9PC	PASADOR DE POWERCAM DE LA SERIE MAGNUM (IZQUIERDA)	1
34	R7110	CON-BSS-I9PC	TOPE DE RECORRIDO POSTERIOR POWERCAM	1
35	WR1643	GEN-SPR-XE859	RESORTE, COMP, 620S, 1.4 x 3 x 0.177, (CSC 72777) (620/626 X y E RP)	2
36	R7529	SUB-BNG-PCAM	Conjunto de cojinetes, PowerCam (ST-865BB)	2
37	WX2532	GEN-BUL-LET4	Estuche usado S&W 0.40	1
38	R7057	CON-BLK-0600	Bloque de pivote de la guía Magnum AngleMaster	2
39	R7033	CON-BAR-0600	Barra de puntales de la guía AngleMaster MAGNUM	2
40	R7177	CON-FNC-0600	Guía oscilante deslizante Magnum	2
41	WR1516	FAS-KIT-AMF1	Conjunto de tornillería para guía AngleMaster (620-SID y MS20-0626)	1
42	R7074	CON-BRK-0902	Soportes de montaje I 2	2
43	R7075	CON-BRK-0903	Soportes de montaje I-26 1	1

DÉPANNAGE

Avant de dépanner, consulter le manuel :

- La cisaille est-elle correctement assemblée?
- Est-elle correctement utilisée?
- Est-elle correctement lubrifiée?
- La lame a-t-elle été affûtée conformément aux recommandations?

Contrôler visuellement la cisaille, pour vérifier l'absence d'obstructions au mouvement de la lame et de la tête :

- Présence de matières étrangères entre la lame et le contre-outil, dans les ressorts de tige ou sous la came.
- Voir si la lame présente des ébréchures, fissures ou ébarbures.
- Vérifier que les paliers sont en bon état et lubrifiés. Ils ne doivent pas tourner ou se déplacer sur la came durant l'utilisation.

REMARQUE : Cette procédure de dépannage s'applique à toutes les cisailles *Bullet*. Si on n'est pas sûr qu'elle se rapporte à la cisaille, communiquer avec le service après-vente MARSHALLTOWN®.

PROBLÈME	1er CONTRÔLE	2e CONTRÔLE	3e CONTRÔLE	4e CONTRÔLE
Découpe difficile	Vérifier que la goupille de blocage de came est SORTIE. S'il y a lieu, engager les lobes de came (226)	Vérifier que le manche de levier est COMPLÈTEMENT étendu	Vérifier l'affûtage/ l'état de la lame	Contrôler et lubrifier les paliers/axes
Ne coupe pas complètement à travers les matériaux	Voir si les orifices des axes de coulissement sont oblongs/ déformés	Régler la butée de course avant (cisailles MAGNUM)	Contrôler l'usure/le jeu des paliers	Vérifier que la lame est à sa hauteur nominale
Grippage de la lame après les découpes	Contrôler/démonter et changer les butées de lame endommagées	Vérifier le serrage des vis de la lame	Démonter le contre-outil, le retourner et le remonter	Voir s'il y a des marques sur le contre-outil (dépassement de coupe)
Coupes grossières ou écrasées	Vérifier l'épaisseur du placage (Max = 1/16 po / 1,5 mm)	Vérifier l'état de la lame (ébréchures, ébarbures, cassures)	Vérifier que la lame est affûtée et aiguisée	Consulter la liste des matériaux approuvés
Les coupes ne sont pas d'équerre	Desserrer les vis du guide, aligner le guide et resserrer	Voir si les broches présentent une usure inégale	Contrôler le contact entre lame et contre-outil/butée de lame	
Le levier ne revient pas en position ouverte	Vérifier que les axes sont lubrifiés	Graisser la surface de contact des paliers	Lubrifier les vis d'axe	Vérifier que les ressorts ne sont pas cassés
Le matériau ne passe pas dans l'espace de coupe	Vérifier l'épaisseur maximale de matériau pour la cisaille	Retourner la butée de course arrière	Vérifier que la lame est à sa hauteur nominale	Sur les modèles à deux paliers, changer le palier engagé
Goupille de blocage de came déformée/coincée	Ne pas soulever ni transporter la cisaille par le levier	Ramener le levier lentement en position ouverte, ne pas lâcher brusquement	Extraire la goupille de blocage de came AVANT de couper	
La lame s'ébrèche	Affûter comme indiqué dans le manuel (~25 coupes, puis chaque jour)	Ne pas découper de bambou en fibres	Ne pas découper de stratifié haute pression	Vérifier l'épaisseur du placage (max = 1/16 po / 1,5 mm)
Orifices d'axe de came déformés/ oblongs dans les axes de coulissement	Ne pas soulever ni transporter la cisaille par le levier	Ramener le levier lentement en position ouverte, ne pas lâcher brusquement	Vérifier l'épaisseur du placage (Max = 1/16 po / 1,5 mm)	Consulter la liste des matériaux approuvés
Ne coupe pas jusqu'au bord du matériau	Vérifier l'alignement du guide, ajuster s'il y a lieu	Ne pas « incliner » le matériau au-delà du tranchant de la lame	Vérifier que le ou les guides d'angle sont installés avec le bord LARGE vers l'intérieur (modèle 620)	

BULLET

B Y M A R S H A L L T O W N®

104 S. 8th Ave., Marshalltown, IA
Téléphone 800-888-0127 / 641-753-0127
Télécopie 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS2642