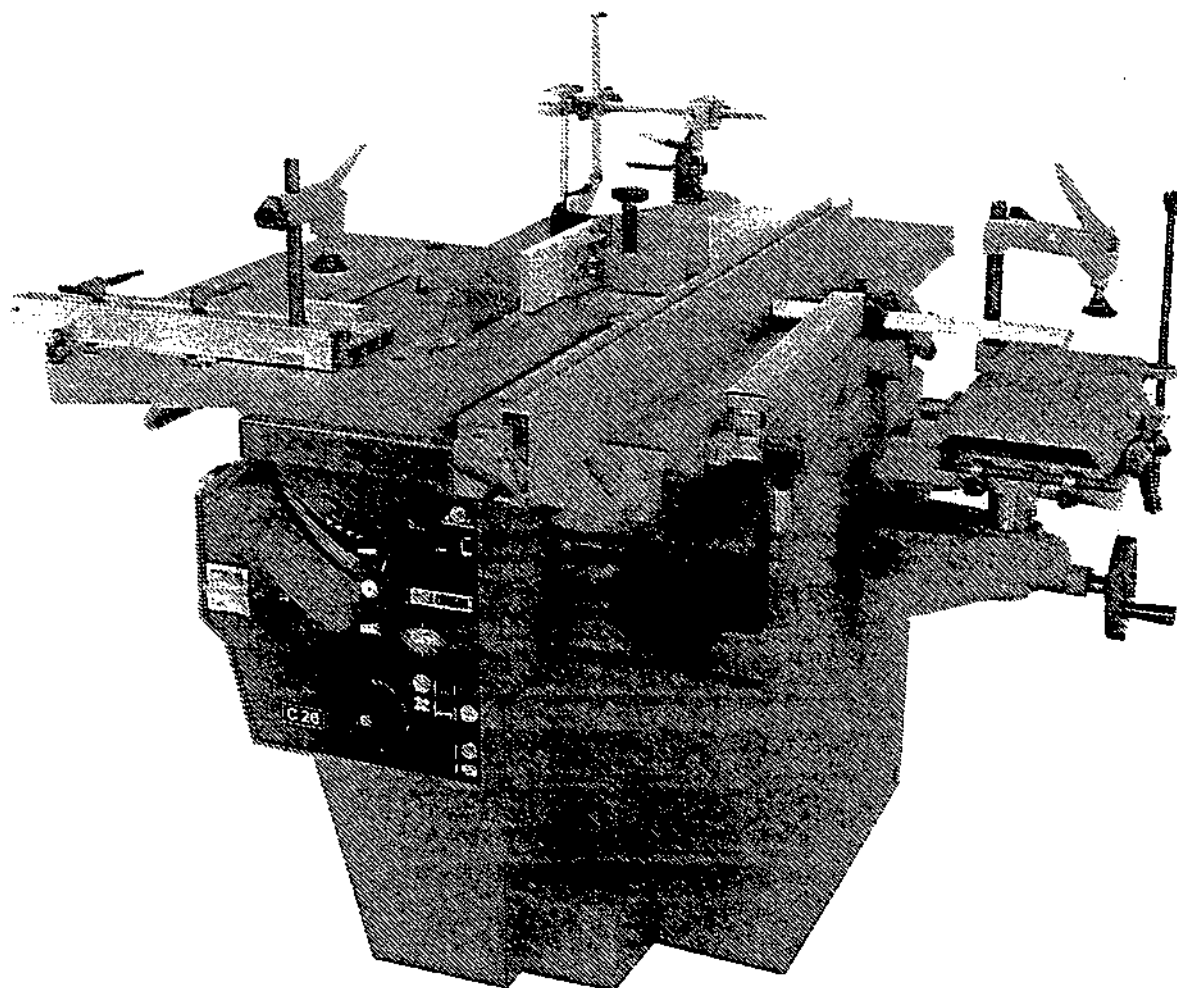


VUE D'ENSEMBLE

C 265

F 85/09

233300100



Visa d'examen technique n°:

608 KP 0823 V 12 85

TABLE DES MATIÈRES

INDEX DES PAGES

	PAGES
Sommaire	1
Vue d'ensemble	2
Encombrement	3-4
Réception - Montage	5-6
Manutention	7
Branchement	8-8bis 8ter
Généralités	9
Caractéristiques techniques	10
Conditions d'hygiène et sécurité	11-12-13
Utilisation : Sélection des opérations	14
Protecteur de sue	15
Utilisation : Sue circulaire	16-17-18-19
Protecteur de dégauchisseuse	20-21
Utilisation : Dégauchisseuse	22-23
" : Raboteuse	24-25
" : Mortaiseuse	26-27
Protecteur : Toupie au guide	28
" : Toupie à l'arbre	29-30
Utilisation : Toupie	31-32
" : Réalisation des fers de forme	33
" : Tenonnage	34-35
Incidents de fonctionnement - Causes - Remèdes	36-37
Entretien : Tension des courroies	38
" : Réglages tables de dégauch. et lames	39-40-41
" : Démontage mandrin et poignée	42
" : Maintenance	43-44
" : Tableau de graissage	45

ENCOMBREMENT

Energie électrique

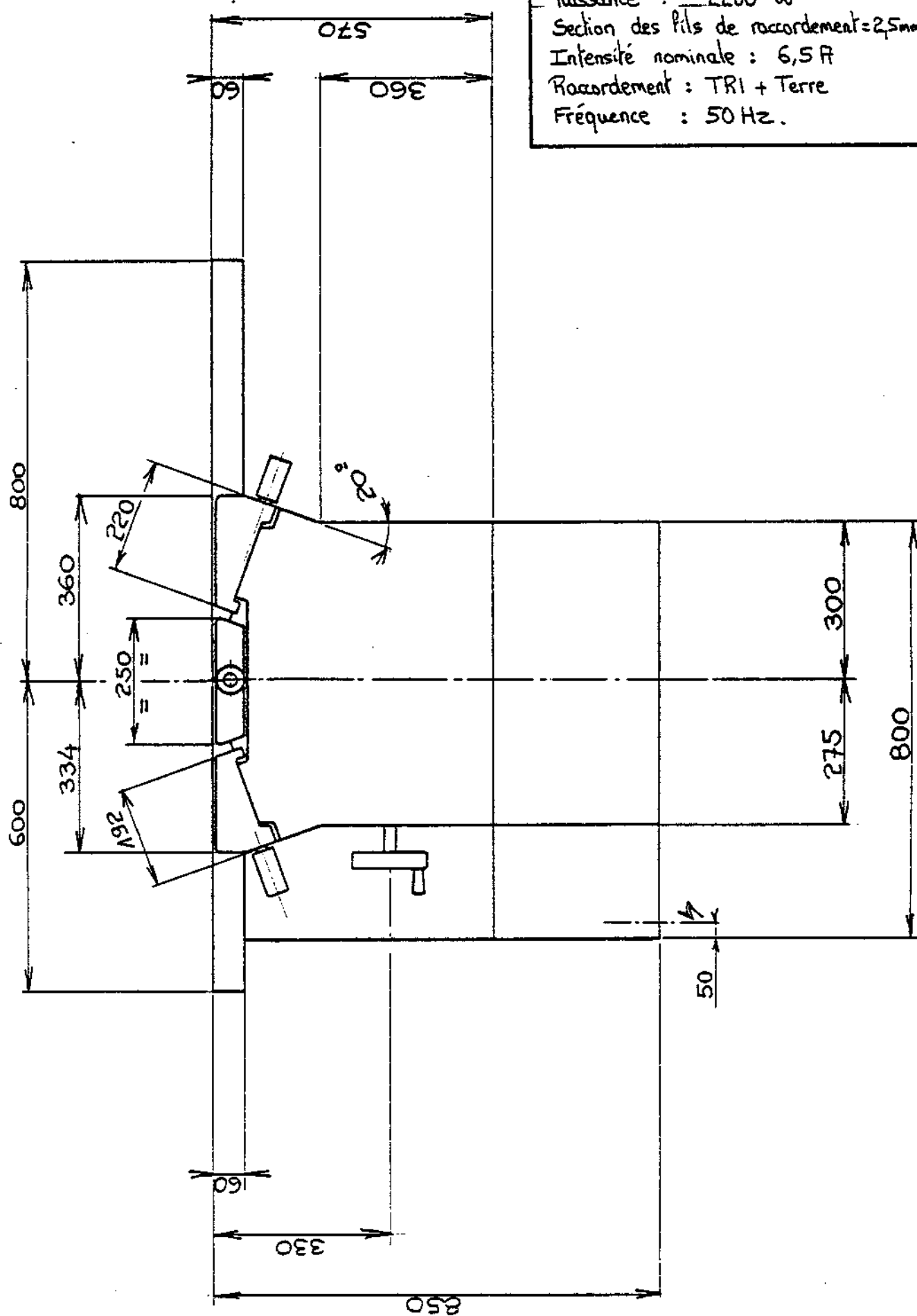
Puissance : 2200 W

Section des Pils de raccordement = $2,5 \text{ mm}^2$

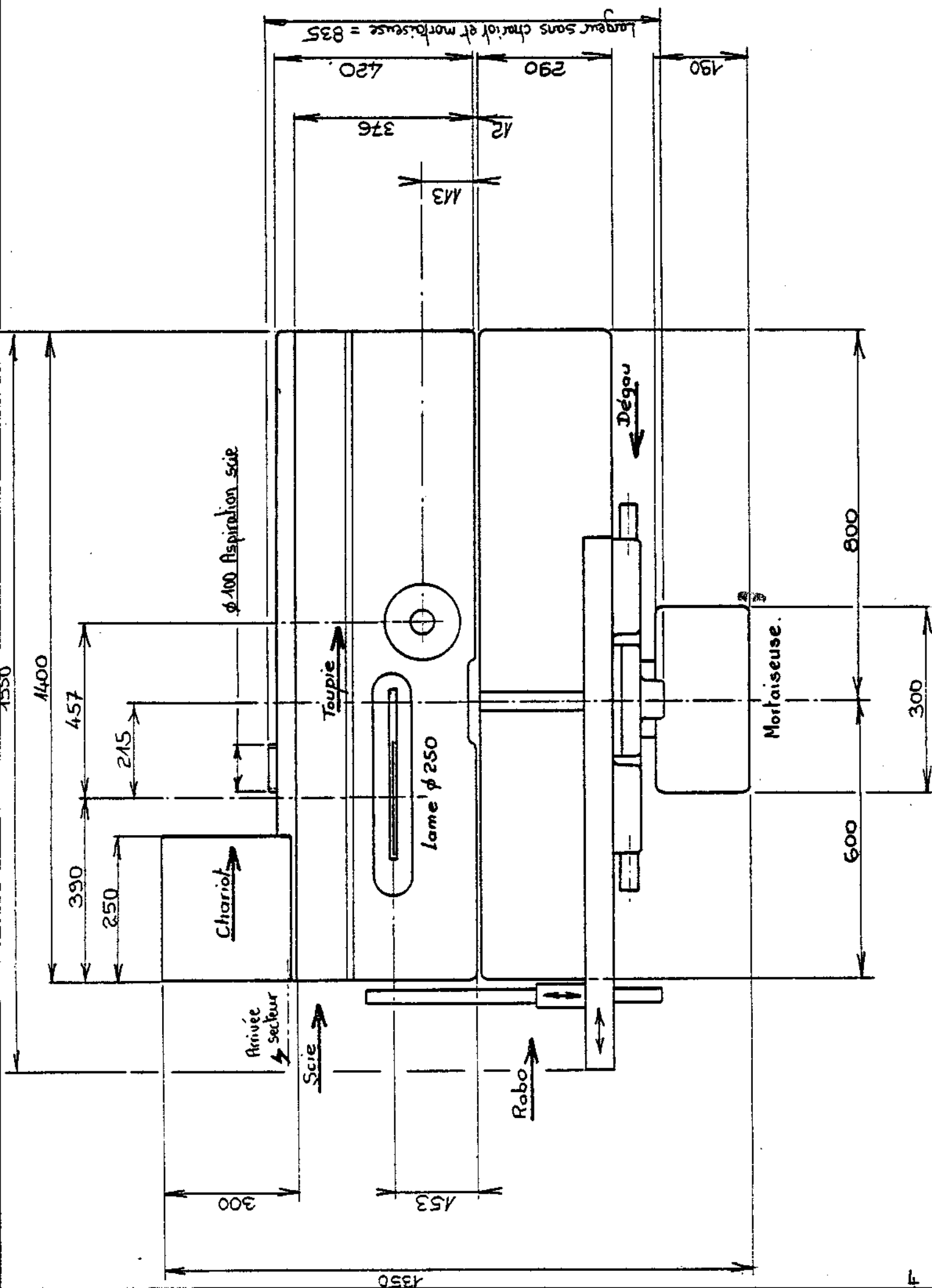
Intensité nominale : 6,5 A

Raccordement : TRI + Terre

Fréquence : 50 Hz.



ENCOMBREMENT



RECEPTION . MONTAGE

Contrôler l'état de la machine ainsi que le nombre de colis mentionné sur le bon de livraison - le cas échéant, faire les réserves d'usage auprès du transporteur

ATTENTION : Nos machines sont généralement livrées par nos soins. Toutefois dans tous les cas, les réserves, s'il y a lieu, doivent être effectuées lors de la réception des marchandises. Toute réclamation adressée avec retard ne pourra être prise en considération.

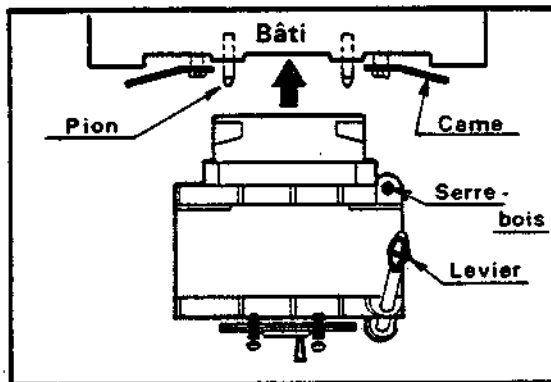
Lorsque la machine est livrée dans son emballage (non repris) enlever celui-ci ainsi que les traverses qui sont fixées en dessous.

MISE EN PLACE :

Avant réception de votre machine, vous avez sûrement prévu et préparé son emplacement.

Vous recevez votre machine quelquefois en partie démontée (Mortaiseuse, chariot, guide) Voyez les croquis et conseils ci après.

Montage de la mortaiseuse :

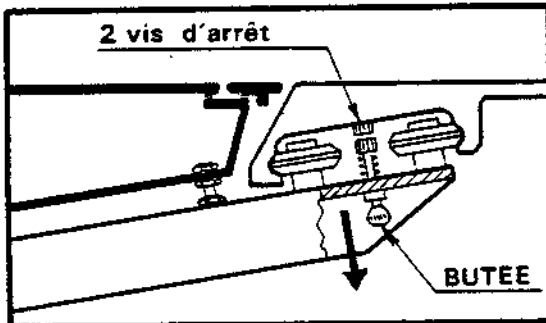


Elle est fixée sur le côté du bâti possédant deux patins usinés. Soulever l'ensemble par la table, face au mandrin. Présenter les trous de centrage du fourreau face aux pions fixés dans le bâti et emboîter. Bloquer à l'aide des deux comes de serrage en les abaissant.

Monter le serre bois sur la table en positionnant la colonne dans l'alésage prévu à cet effet.

Monter le levier de manœuvre en le passant dans la rotule de table et en emboîtant l'extrémité sphérique dans le pivot inférieur.

Montage du chariot de sciage tenonage : (Chariot long ou court)

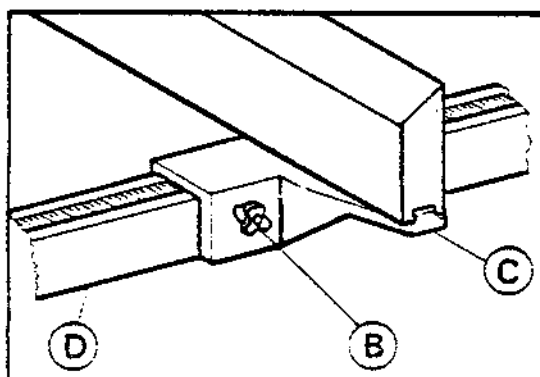


Cet ensemble est pré-réglé dans nos ateliers. Engager le chariot dans les vés de guidage, tirer sur la poignée de la butée, située sous la plaque support gâlet afin de passer au delà des vis d'arrêt. Finir d'engager et relâcher la butée.

Montage au protecteur de scie : le protecteur est fixé sur le couteau diviseur par une vis.

Montage du protecteur de dégauch : Il est fixé sur le rebord de la table de sortie.

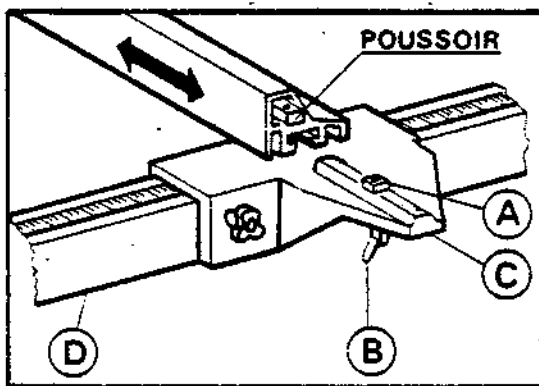
Montage du protecteur de loupie : Il est fixé sur le dessus du guide de loupie.



Montage du guide de dégauchisseuse

Le guide en profilé est fixé par queue d'aronde sur un support de guidage en aluminium ① qui coulisse sur une règle guide ② solidaire de la table de sortie de dégauchisseuse. Mettre en place le guide suivant le croquis ci contre, serrer la poignée ③. La partie arrière de l'arbre est recouverte par un pont protecteur derrière guide. Le guide doit toucher aux tables sur toute sa longueur.

RECEPTION . MONTAGE



Montage du guide de scie : Même principe de montage que le guide de dégauchement. Le guide de scie en profilé est réglable longitudinalement : blocage par la poignée ⑤. Il possède un petit rebord et est réversible pour le sciage des bois de faibles épaisseurs. La poignée poussoir peut être rangée à l'intérieur du profilé guide.

Faire reposer la machine sur un sol plan et stable en béton.
Votre machine installée, nettoyez les tables et pièces tournantes (arbre de dégauchement, de toupie, rouleaux d'entraînement....) avec un chiffon légèrement imbibé de pétrole, essuyez et appliquez un produit de glissement (genre silbergleit ou molycote).

ATTENTION : Pour garantir une bonne géométrie des différents plans de travail, faire reposer la machine sur un sol plan (Caler si nécessaire).

Manutention.

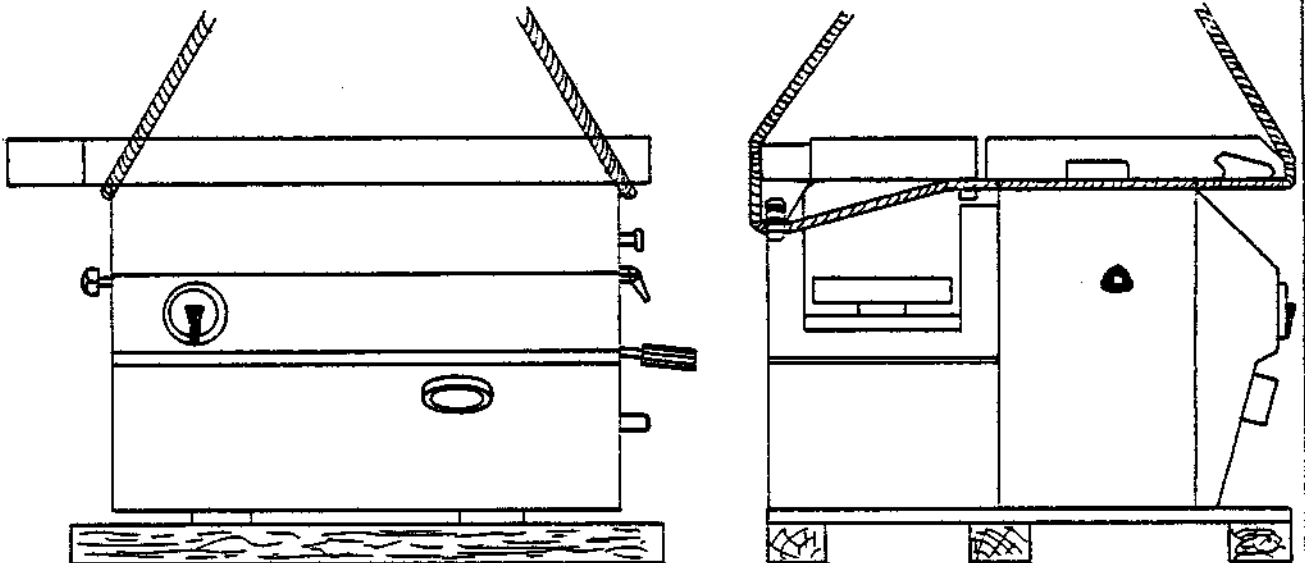
La manutention de la machine et de ses accessoires doit être effectuée avec précaution afin d'éviter tout choc ou effort pouvant entraîner des dérèglages ou des détériorations d'organes de fonctionnement de la combinée.

Différents procédés de manutention peuvent être employés :

1°) Par l'intermédiaire d'élingues, si vous possédez un pont roulant
Protégez les parties en contact avec les élingues.
Par sécurité escamoter au maximum la lame de scie et l'arbre de
toupie. Baisser au maximum la table de raboteuse. Démontez
tous les éléments mobiles ou gênants le passage correct des élingues (guide,
protecteurs,)

2°) La machine est livrée, fixée sur une palette en bois conçue pour recevoir les bras d'un transpalette ou d'un chariot élévateur. La palette est réalisée de façon à supporter les différents colis et accessoires de la machine (guides, protecteurs, clé, visserie)

Des films à bulles protègent l'ensemble des chocs éventuels.
Une housse polyéthylène rétractable recouvre l'ensemble, protégeant ainsi des poussières.



BRANCHEMENT

ATTENTION: Avant raccordement au réseau EDF, vérifier la tension du réseau et la correspondance avec les caractéristiques de la machine livrée
Intensité minimum du compteur :

Tension TRI 380V = 15A et Mono 220V = 30A

Les branchements internes (Moteur, commutateur, bobine...) sont effectués à l'origine.
Branchement monophasé 220V: Ce raccordement doit être réalisé par un câble normalisé à 3 conducteurs avec prise de courant 2 pôles + terre normalisée 16A. Deux fils sont prévus pour l'alimentation (L1, L2); le troisième (jaune et vert) branché obligatoirement sur la borne terre.

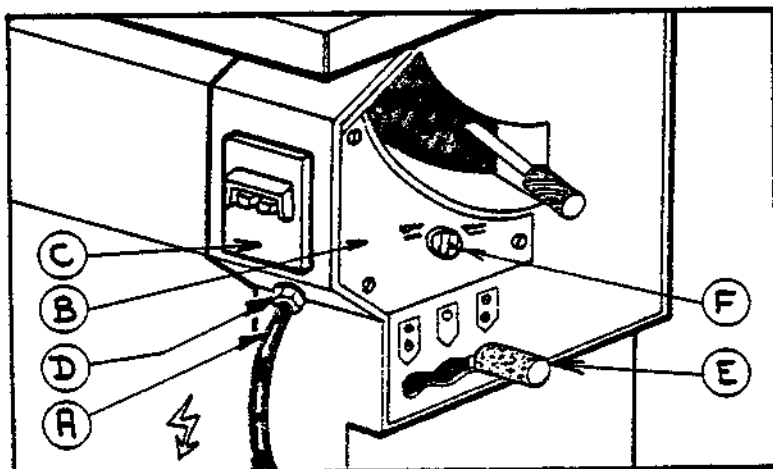
ATTENTION: La longueur du câble d'alimentation entre la machine et le compteur ne doit pas excéder 10 mètres, sinon il est nécessaire d'augmenter la section des fils à 4 mm².

Branchement triphasé: il doit être réalisé par un câble normalisé à 4 conducteurs avec prise de courant 3 pôles + terre normalisée 16A. Trois fils sont prévus pour l'alimentation (L1, L2 et L3); le quatrième (vert et jaune) étant branché obligatoirement sur la borne terre.

IMPORTANT: le branchement TRIPHASE nécessite de vérifier le sens de rotation correct des arbres. L'essai de première mise en marche doit être IMPERATIVEMENT effectué sur l'opération dégauchisseuse sélectionnée au préalable, pour éviter tout incident sur les transmissions à courroies. Si nécessaire, inverser 2 des 3 fils d'arrivée du secteur pour obtenir la rotation correcte du sens normal de coupe. Dans le cas d'un changement de raccordement au réseau TRIPHASE (Variété de points d'alimentation ex: plusieurs prises de courant dans un sous sol) il est impératif de renouveler le contrôle du sens de rotation selon la procédure ci-dessus.

* A froid, laisser tourner pendant 30 secondes le moteur sur la petite vitesse avant de passer sur la grande.

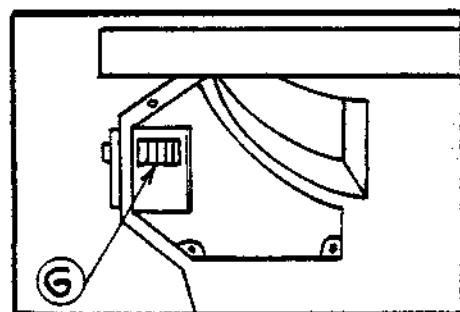
RACCORDEMENT: démontez la plaque avant (B). Un bloc de jonction (C) est fixé sur le côté du disjoncteur et repéré L1, L2, L3, (TRI) ou L1, L2, (Mono). Passez le câble (A) dans le presse étoupe (D) et effectuez le raccordement suivant les schémas électriques. Remonter l'ensemble en évitant de pincer les fils électriques.

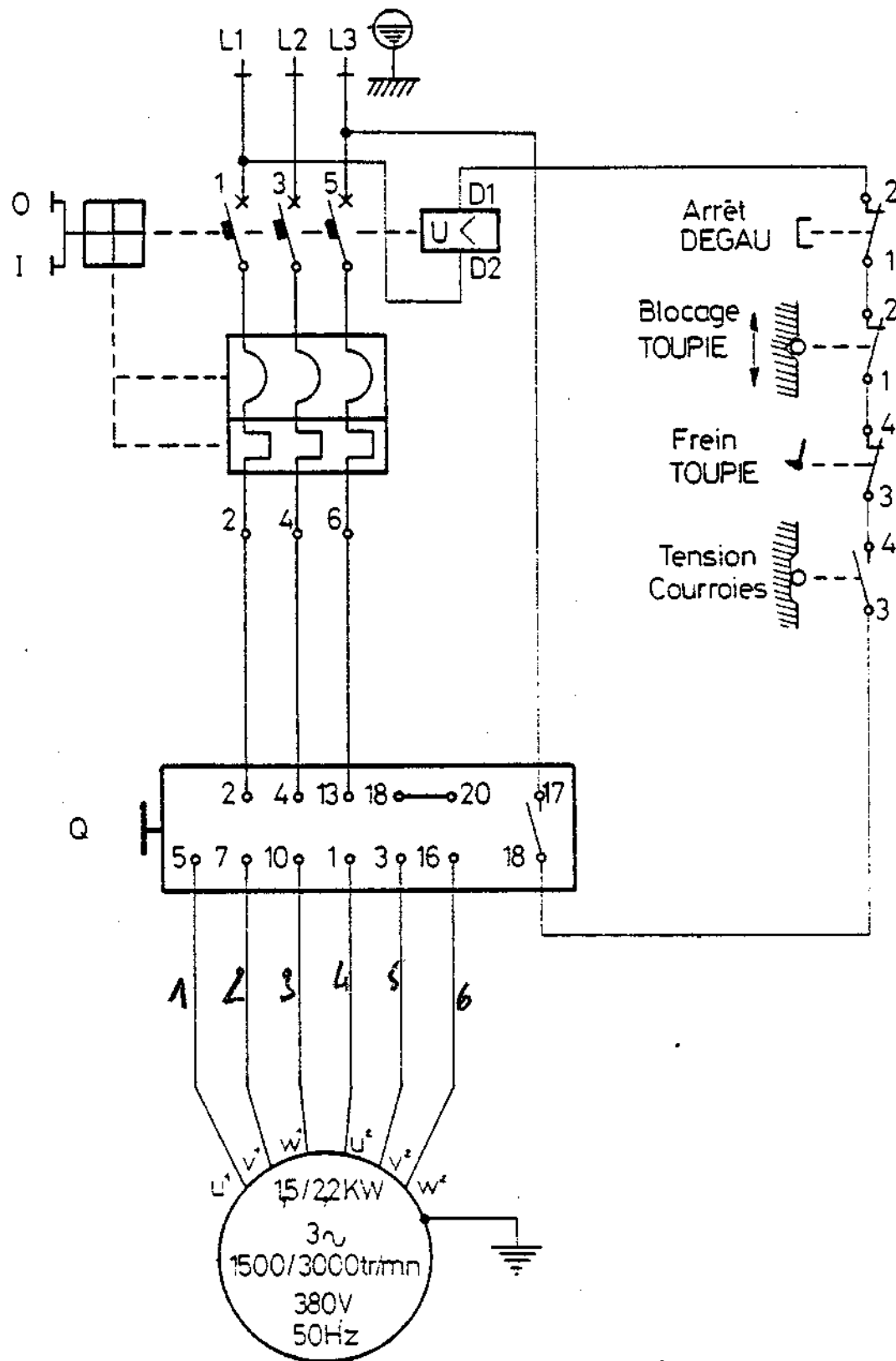


En monophasé: Après un arrêt quelconque de la machine, la remise en marche n'est possible qu'après avoir effectué un retour à "0" de la manette du commutateur (Entre 1^{re} et 2^{de} vitesse).

Première mise en marche:

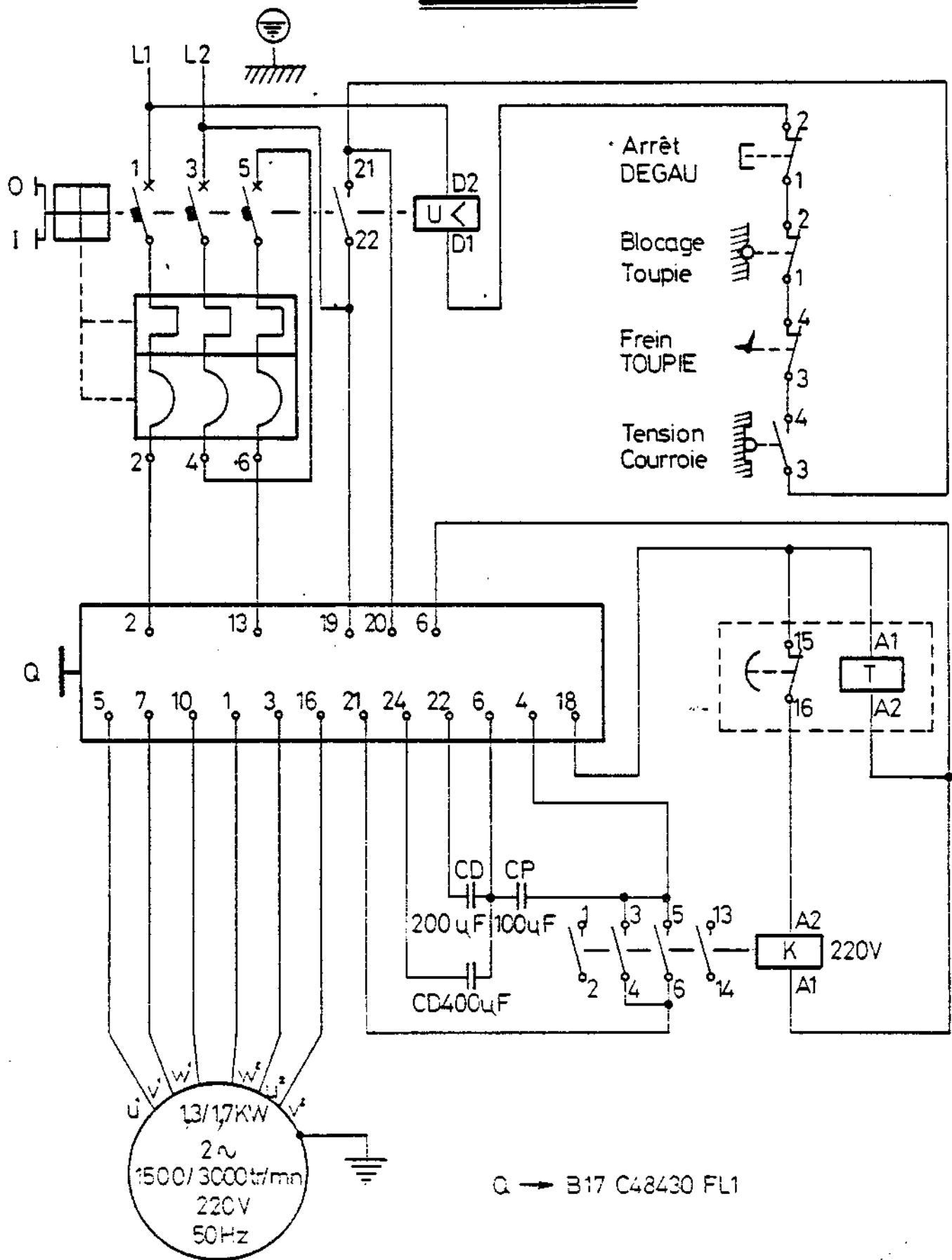
- Poignée (E) positionnée à droite sur dégauchisseuse; enfoncer la poignée et terminer le blocage en vissant celle-ci.
- Positionner (F) sur "6500"





Q → B11 FO1169

C 26 Monophasée



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DEGAUCHISSEUSE :		SCIE CIRCULAIRE :	
Niveau d'intensité sonore à vide	82 dB/A	Niveau d'intensité sonore à vide	80 dB/A
Vitesse de rotation	6500 tr/mn	Vitesse de rotation	4200 tr/mn
Ø de l'arbre	60 mm	Ø lame au carbure	250 mm
Arbre 3 pers	259x20x2,5	Alésage	30 mm
Tables en fonte	1400x289 mm	Ø des flasques	63 mm
Longueur table d'attaque	800 mm	Saillie maxi de la lame au dessus table	82 mm
Passe maxi	4 mm	Passage maxi entre lame et guide	420 mm
Guide	1000x110 mm	Guide profilé réversible	700x60 mm
Vitesse de coupe	21 m/s	Ø embout d'aspiration	100 mm
Ø embout d'aspiration	100 mm	Dimensions du plan de travail	1400x650 mm
Largeur de coupe maxi.	259 mm	Lame inclinable	0 à 45°
RABOTEUSE :		CHARIOT DE SCIAGE - TENONNAGE :	
Niveau d'intensité sonore à vide	66 dB/A	Dimensions de table de sciage	(Type N) 300x250 mm
Vitesse de rotation	6500 tr/mn	Tablette de tenonnage	450x120 mm
Table en fonte	525x260 mm	Capacité de coupe avant lame	230 mm
Hauteur de rabotage: Maxi/mini	180 / 4 mm	" " après lame sur épaisseur 40	1070 mm
Passe maxi	5 mm	Ø outils de tenonnage	180 mm
Avance automatique des bois	7 m/mn	Guide profilé orientable à 45°	650x40 mm
Rouleaux d'entraînement	Ø 20 mm		
Lames et contre pers innéchappables			
MORTAISEUSE : STANDARD		SUR DEMANDE :	
2 Vitesses de rotation	3250/6500 tr/mn	* CHARIOT DE SCIAGE - TENONNAGE :	
Mandrin 3 mors (mèche à gauche)	1 à 13 mm	Dimensions table profilé	(Type C) 330x280 mm
Dimensions de la table	300x155 mm	Tablette de tenonnage	450x120 mm
Courses: latérale, profondeur, verticale	100/100/100 mm	Capacité de coupe avant lame	290 mm
Serre-bois à vis		" " après lame sur épaisseur 40 mm	1070 mm
Commande à un levier sur rotules		Guide profilé orientable à 45°	795x40 mm
Ø Maxi des mèches décolletées (à gauche)	18 mm	* MORTAISEUSE : (OPTION)	
TOUPIE :		Dimensions table fonte	400x195 mm
Niveau d'intensité sonore à vide	78,6 dB/A	Courses latérale, de profondeur, verticale	160x140x100
2 Vitesses de rotation (Electrique)	3050/6100 tr/mn	* GUIDE DEGAUCHISSEUSE inclinable à 45° (OPTION)	
Table de toupie - scie fonte	1100x376 mm	* GUIDE TOUPIE à réglage micrométrique	
Ø arbre escamotable et longueur	30x130 mm	* ROULETTE SUR SOCLE	
Lumière d'arbre	6x60 mm	Dispositif de sélection et d'inclinaison de lame breveté.	
Ø Maxi des outils de toupie au guide	180 mm	MOTORIZATION :	
Ø des rondelles de table	130/164/210	Moteur TRI	1,5/2,2 kW (2/3 co)
Ø Passage outils dans la table	190 mm	Moteur MONO.	1,3/1,7 kW (1/2,3 co)
COURSE de l'arbre	145 mm		
Ø Maxi outils pour travail à l'arbre	150 mm		
Ø embout d'aspiration	100 mm		
		Encombrement hors tout	1550x1350x960
		Poids net (version RDMTSC)	350 kg.

GÉNÉRALITÉS

La combinée du type C 26 de conception monobloc dans sa présentation, à 6 opérations, permet d'exécuter successivement les opérations de dégauchissage, rabotage, mortaisage, touillage, sciage et découpe au tenonnage au chariot.

1°) Dégauchissage : Tables baissées en position de travail, passe Maxi 4mm - Embout d'aspiration positionné sous la table d'attaque - Verrouillages des tables en positions travail et relevées

2°) Rabotage : Tables de Dégauchisseuse relevées, carter chasse copeaux articulé, relevé et verrouillé en position pour l'éjection correcte des copeaux - Limitateur de passe -

3°) Mortaisage : Mandrin 3 mors en bout d'arbre de raboteuse - dégauchisseuse - Déplacement de la table par un levier monté sur rotules - Buse d'aspiration sous la table - Montée verticale commandée par volant frontal - Démontage manuel rapide de l'ensemble par dispositif à came.

4°) Touillage : Lame de scie escamotée, exécution des travaux au guide ou à l'arbre avec des protecteurs adaptés - Frein d'arbre à main équipé d'un micro contact de coupure électrique - Buse d'aspiration sur le guide de touie et le protecteur à l'arbre - Blocage d'arbre équipé d'un micro contact de coupure électrique -

5°) Sciage : Arbre de touie escamoté, lame de scie réglable en saillie au dessus de la table par levier à blocage rapide - Lame inclinable indexée sur régle gradué en degré - Carter formant buse d'aspiration - Protecteur adapté, fixé sur le coupeau diviseur et escamotable sous la table - Blocage arbre par broche

6°) Chariot de tenonnage - Sciage :
Table de sciage en profilé - Guidage par vés et roulements à billes
Tablette de tenonnage orientable à 45° avec serre bois à excentrique.
Guide de chariot en profilé.

7°) Commande électrique :

- 1 commutateur pour sélection des vitesses.
- 1 bouton rouge d'arrêt au poste mortaiseuse - dégauchisseuse.
- 1 disjoncteur magnéto thermique avec verrouillage par cadenas ; équipé d'une bobine électro magnétique à manque de tension et de boutons marche - Arrêt
- 1 moteur électrique asynchrone

: Conditions d'hygiène et sécurité.

La sécurité d'utilisation de cette combinée est sous réserve du respect par l'utilisateur, des indications, mode d'emploi, consignes de sécurité indiquées dans cette notice.

Avant toute utilisation de la machine, il est nécessaire d'en connaître le fonctionnement, les limites d'utilisation et les réglages, donc de lire attentivement la notice.

Le montage des protecteurs est OBLIGATOIRE.

LE RACCORDEMENT DE CETTE MACHINE A UNE INSTALLATION D'EVACUATION DES SCIERES ET COPEAUX EST OBLIGATOIRE POUR RESPECTER LA REGLEMENTATION DES CONDITIONS D'HYGIENE ET SECURITE.

Verrouiller impérativement le disjoncteur avant chaque intervention d'entretien, de réglage et de changement d'outil.

Par mesure de sécurité :

- Ne jamais présenter le visage face à l'ouverture de la raboteuse.
- Ne jamais passer le bras dans ce tunnel avant l'arrêt complet de l'arbre.
- Ne jamais approcher le visage de la lame de scie.
- Ne jamais manœuvrer le couteau diviseur, les protecteurs ou guides tant que la machine n'est pas arrêtée et verrouillée.
- Dégager le plan de travail machine de tout objet ou outils inutiles afin d'éviter les risques d'accidents.
- Ayez un bon éclairage au poste de travail.
- Pas de sécurité sans un bon affûtage des outils, vérifiez régulièrement leur état de coupe.
- Nettoyer votre machine périodiquement suivant le tableau de graissage.
- Vérifier de temps en temps, l'état mécanique de votre machine (pièces tournantes, ou en frottement, protecteurs, axes, ---)

RABOTEUSE :

- Le carter chasse-copeaux est attaché à la machine et articulé avec dispositif de verrouillage automatique en position de recouvrement de l'arbre de coupe. L'orifice de sortie est, par ailleurs, réduit pour interdire l'accès au porte outils, lorsque la buse d'aspiration est momentanément enlevée.
- Repérage des coins de blocage en rapport de l'arbre porte outils pour garantir l'équilibrage d'origine.
- Marquage de la largeur minimum des lames = 12 mm.
- Dispositif manuel de débrayage d'avance des bois.
- Limitateur interdisant une prise de passe supérieure à 5 mm.
- Livraison d'une buse de raccordement à une installation d'aspiration.
- L'usinage d'une pièce de bois d'une longueur inférieure à 150 mm doit être exclu.
- La saillie maximale des lames est égale à 1 mm.
- Respecter l'affûtage d'origine.
- Il est conseillé : * Avant chaque remise en place des lames de nettoyer leur logement.

: Conditions d'hygiène et sécurité

DEGAUCHISSEUSE

- Protecteur du type à pont, protégeant la partie travaillante de l'arbre
- Pont de protection protégeant la partie non utile de l'arbre porte outils à l'arrière du guide
- Livraison d'une buse de raccordement à une installation d'aspiration
- Dispositif automatique de verrouillage des tables en position relevées
- Respect des écartements de lèbres en rapport de l'arbre porte outils
- Blocage manuel des tables en position de travail.
- L'usinage des pièces de bois d'une longueur inférieure à 200mm doit être exclu pour garantir un maintien manuel suffisant.
- L'exécution de feuillures en extrémité de l'arbre porte outils est interdite par construction et ne doit en aucun cas être envisagée sur cette machine

MORTAISEUSE

- Les affûtages par adjonction d'une meule sur le mandrin sont exclus
- Carter de protection du mandrin de mortaisage.
- Faire les réglages machine à l'arrêt.
- Buse d'aspiration incorporée.

TOUPIE

- Élément de protection pour travail au guide, composé d'un presseur horizontal et vertical réglable, formant écran.
- Élément de protection pour travaux à l'arbre composé de lunettes de guidage, butée d'attaque et presseur supérieur réglable.
- Un poussoir à main pour fin de passe est fourni avec la machine
- Livraison d'une buse de raccordement à une installation d'aspiration.
- Frein manuel d'arbre, accouplé à un micro-contact de coupure électrique.
- Réalisation des arbres et jeu de bagues en acier de résistance minimum 58 daN/mm^2 , usinés en qualité H7-g6
- Blocage d'arbre inéchappable par broche accouplé à un micro rupteur de coupure électrique
- Système de réglage de l'arbre irréversible par volant démultiplié avec poignée manuelle de blocage de l'arbre en position réglée -
- Un guide de toupie, de par sa conception à réglage et blocage manuel recouvre la partie des outils non utilisée pour le travail.

Avant la mise en route:

- * Vérifier manuellement la libre rotation de l'arbre (enlever le blocage d'arbre)
- * S'assurer d'avoir effectué les différents réglages et blocages.

: Conditions d'hygiène et sécurité.

SCIE CIRCULAIRE :

- Un protecteur fixé par vis sur le couteau diviseur, réglable facilement à la hauteur à scier, interdit l'accès involontaire aux dents de la lame.
- Un poussoir à main, pour fin de passe est fourni avec la machine.
- Un carter inférieur interdit l'accès à la lame sous la table et supporte la buse d'aspiration pour le raccordement à une installation d'aspiration.
- Un couteau diviseur, avec fixation par larges plaquettes est adapté au diamètre de lame préconisé.
- Une flèche indicatrice du sens de rotation de la lame est apposée à proximité de celle-ci.
- Utiliser des lames en parfait état de coupe - Procéder au nettoyage périodique des flancs comportant des dépôts de résine ou de sciures.
- Utiliser le guide d'onglet pour les opérations de tronçonnage.

Avant la mise en route :

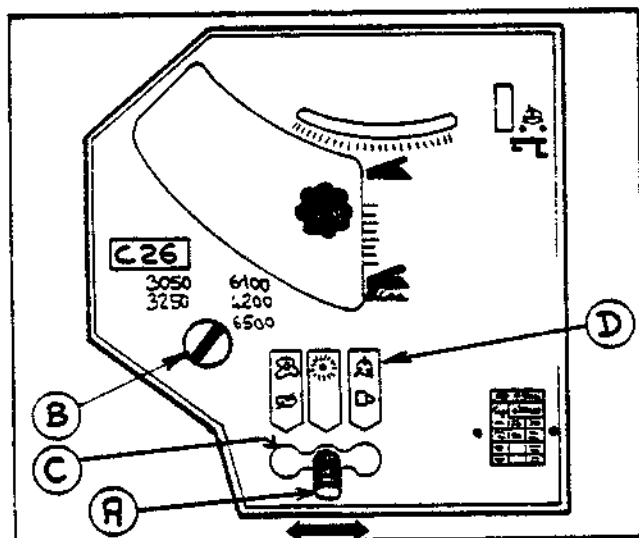
- Vérifier manuellement la libre rotation de la lame (enlever la tige de blocage).
- S'assurer d'avoir effectué les différents réglages et blocages (Serrage correct de la lame).
- L'alignement du couteau diviseur doit être précis en rapport de la lame; il est adapté à l'épaisseur de la lame livrée avec la machine.
- Le marquage sur le couteau diviseur de son épaisseur et du diamètre de lame à utiliser, évite tout risque de fausses manœuvres.
- Le guide profilé, réversible, permet le sciage des bois de faibles sections permettant ainsi de conserver le protecteur de lame.
- Poser la main en dehors de la ligne de coupe lorsque vous refendez une pièce de bois.

CHARIOT DE SCIAGE - TENONNAGE

- Souplesse du déplacement garantie par un guidage réalisé par roulements à billes dans des vés usinés.
- Un dispositif presse bois assure l'immobilisation des pièces.

Toute modification de la machine par l'utilisateur, est interdite, celle-ci pouvant mettre en cause la sécurité du matériel.

SELECTION DES OPERATIONS



- Ⓐ Poignée de sélection des opérations.
- Ⓑ Bouton de sélection des vitesses.
- Ⓒ Grille de sélection à trois positions.
- Ⓓ Symbolisation des fonctions:
 - à droite dégauch. Rabot. Mortaiseuse
 - au centre position scie
 - à gauche position loupie.

I) Sélectionner la vitesse de rotation désirée par le bouton Ⓑ
(3050, 3250, 6100, 6500 tr/mn)

II) Sélectionner l'opération :

- a) Afin d'échapper au cran de retenue formé par la grille Ⓒ et d'obtenir la translation de la poignée Ⓐ, pour le choix de l'opération, procéder au dévissage de celle-ci (environ 11 tours)
- b) Amener Ⓐ sous la symbolisation Ⓓ en rapport de la fonction désirée, puis enfoncer cette poignée Ⓐ dans le cran de retenue correspondant.
- c) Bloquer légèrement la poignée Ⓐ en la vissant (environ 1 tour)

III) Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

ATTENTION: Il est conseillé d'utiliser les boutons d'arrêt avant de faire la sélection des fonctions.
Cependant, un micro contact coupe l'alimentation électrique dès le premier tour de desserrage de la poignée Ⓐ; le temps moyen mis pour dégager complètement la poignée de son cran permet l'arrêt total de l'arbre de la fonction précédemment sélectionnée.

PROTECTEUR

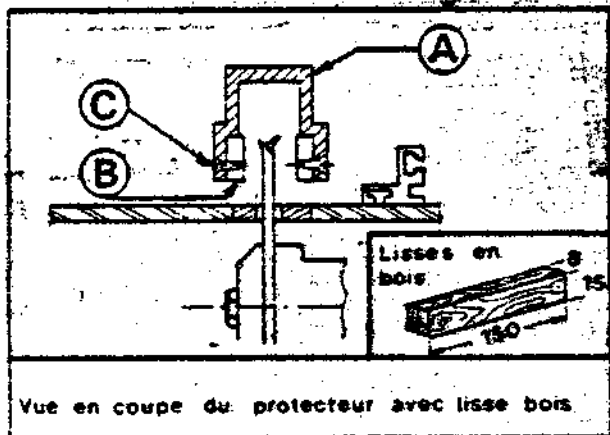
L'utilisation du protecteur est obligatoire.

Le protecteur de scie est monté sur le couteau diviseur, une vis M6 maintient le protecteur en position.

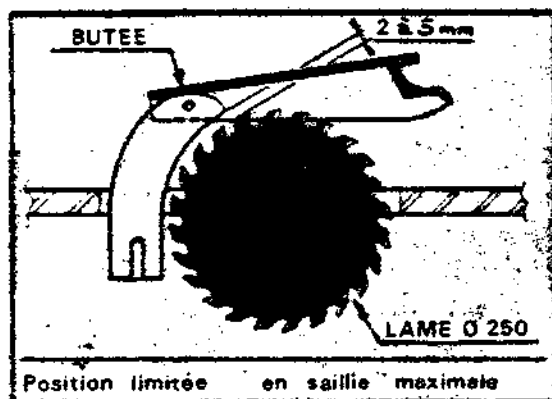
Le couteau diviseur, en acier dur d'une épaisseur de 2,5mm correspond à la lame livrée avec la machine.

- Il est un organe déterminant pour la sécurité d'emploi de la scie. - Il évite le contact avec la denture arrière, les risques de rejet et de coincement des bois.

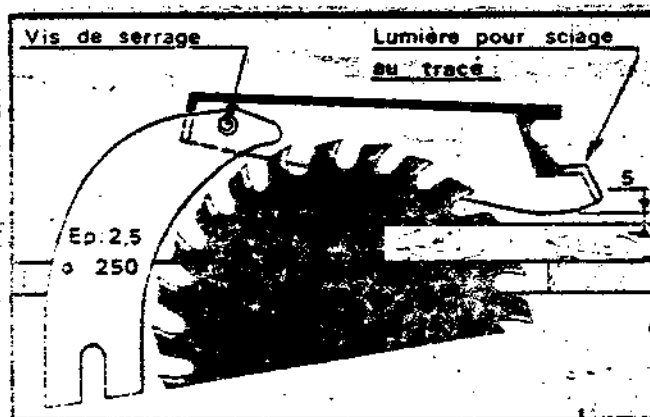
Il doit être réglé à 2mm environ de la circonférence de la lame.



Vue en coupe du protecteur avec lisse bois.



Position limitée en saillie maximale



DESCRIPTION.

- A) Cape protectrice
- B) Lisses en bois
- C) Vis de fixation V.B.A M4x12mm.

Le protecteur est composé d'une cape avec lisses en bois interdisant le contact des mains avec la lame ainsi que la projection des sciures. Il est pourvu d'une lumière, à l'avant, pour le sciage au tracé.

De par la conception de l'ensemble le relevage de la cape est limité à la saillie maximale de la lame.

REGLAGES

Régler la saillie de la lame en fonction de l'épaisseur du bois à scier puis abaisser le protecteur à environ 5mm au dessus de la pièce.

Les lisses latérales en bois sont interchangeables. Elles doivent être échangées lorsqu'elles présentent un degré d'usure important par les contacts avec la lame. La fixation est assurée par quatre vis V.B.A M4 x 12 mm.

NOTA : L'importance du serrage de la vis de fixation du protecteur permet d'ajuster l'articulation pour permettre le réglage tout en assurant le maintien en position du protecteur.

Pas de sécurité sans un bon affûtage :

Utilisez toujours des lames en parfait état de coupe. Procédez au nettoyage périodique des flancs, comportant des dépôts de résine ou de sciures. Respectez les angles d'affûtage.

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

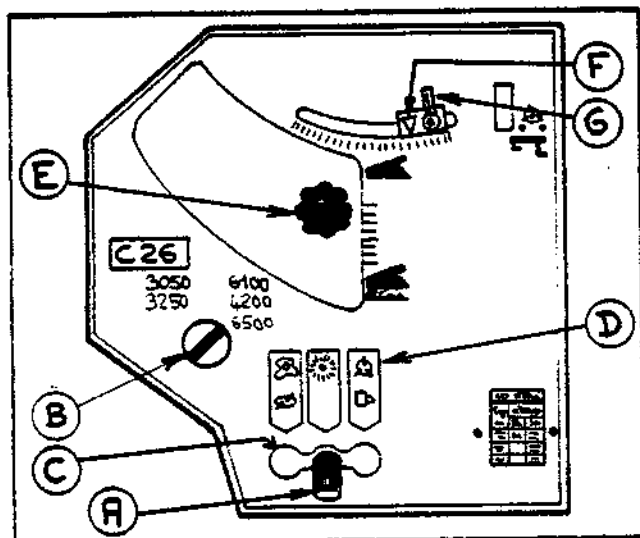
SCIE CIRCULAIRE :

Dégager le plan de travail machine :

- Escamotage complet de l'arbre de toupie, démontage du guide et mise en place de la rondelle d'obturation
- Escamotage du protecteur de dégauchisseuse
- Positionner la table d'entrée de la dégauchisseuse à la hauteur du plan de travail scie circulaire et bloquer la table de sortie afin d'assurer l'immobilisation de la règle guide fixée sur le rebord de cette table.
- Ôter le guide de dégauchisseuse et le remplacer par celui de scie
- Dégager la plaque de table en la soulevant et en la tirant vers l'avant de la lame puis élever l'ensemble de sciage avec sa protection au dessus de la table par le levier (E) à déblocage par rotation à gauche
- Bloquer le levier (E) après réglage de la saillie de lame désirée.
- Régler le protecteur selon l'épaisseur des pièces à scier.

MISE EN ROUTE

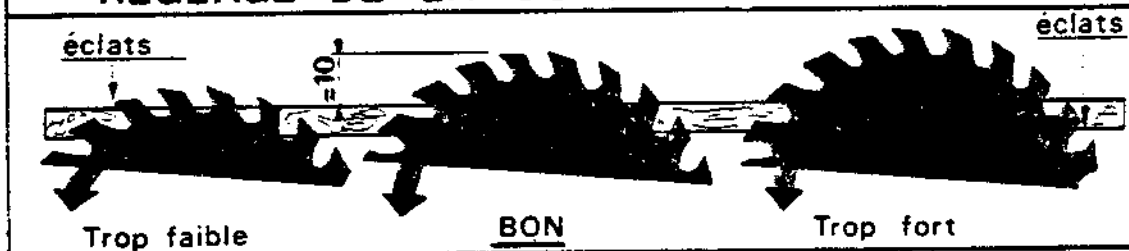
- Bouton (B) sur 4200r/mn - Poignée (A) bloquée au centre de la grille (C).
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur



Coupe d'angle : La lame ne doit pas être sortie au maximum pour l'opération d'inclinaison, régler celle-ci à moitié course

- Desserrer la poignée (E) et basculer l'ensemble de scie à l'angle désiré. Un index (F) parcourant un secteur gradué de degré en degré indique la position exacte de coupe - Bloquer en fin de réglage par la poignée (G) - Finir par le réglage de hauteur de coupe désirée. Il vous est possible de scier une planche de 50 mm d'épaisseur à 45° avec une lame ϕ 250mm
- Deux butées 45° et 90° réglées en usine assurent les positions d'extrémité de l'ensemble de scie.

REGLAGE DE LA SORTIE DE LAME



Le guide de scie, réversible, est indexé sur un réglet gradué. ; montage et démontage identique au guide de dégauchisseuse

Le guide est conçu pour éviter le talonnage éventuel en arrière de lame - Son petit rebord, côté lame, permet le sciage de petits bois en conservant toutefois la coiffe protectrice.

UTILISATION. FONCTIONNEMENT

La buse d'aspiration formant la porte du carter de scie reste à demeure sur la machine.

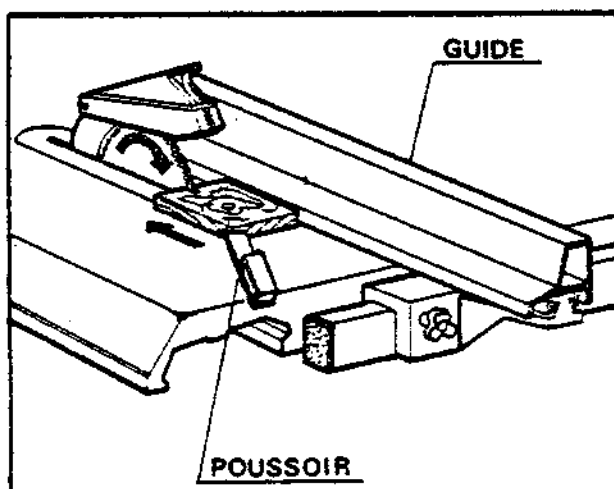
SCIAGE :

TABLEAU D'UTILISATION RATIONNELLE DE LA SCIE CIRCULAIRE						
Vitesse d'avance maximum en fonction de la hauteur de coupe (lame correctement affûtée et aiguisée)	Travail de bois moyens secs					
	Pour bois durs			Bois tendres		
Prévoir 25% de moins que les chiffres indiqués pour lame présentant un désaffûtage moyen. La puissance nécessaire variant du simple au double suivant l'état de la lame.	Correction de 15% en moins sur l'avance			Correction de 15% en plus sur l'avance		
Lame ϕ 250mm	Hauteur de coupe en mm					
	15	27	34	41	54	82
TRI 2/3 cv	25m/mn	15m/mn	12m/mn	10m/mn	6m/mn	4m/mn
MONO 1.75/2.3cv	17m/mn	13m/mn	10m/mn	7m/mn	5m/mn	3m/mn

Le travail de sciage demande énormément de puissance, variant rapidement suivant la nature du bois, l'état de coupe de la lame, la vitesse d'avance. Le passage de la planche en coupe longitudinale requiert plus de puissance, le bois étant de fil et le frottement plus important sur la lame.

Si vous ne tenez pas compte de ces paramètres pour appliquer la vitesse d'avance sur le bois, vous risquez de surcharger le moteur (un moteur électrique utilisé au delà de sa puissance maximale, chauffe et grille à brève échéance).

Sciage au guide parallèle :



Après avoir effectué tous les réglages, procéder à la mise au point en hauteur du protecteur suivant l'épaisseur de la pièce à usiner.

Positionner le guide parallèle à la cote désirée entre lame et guide : tenir compte de la voie.

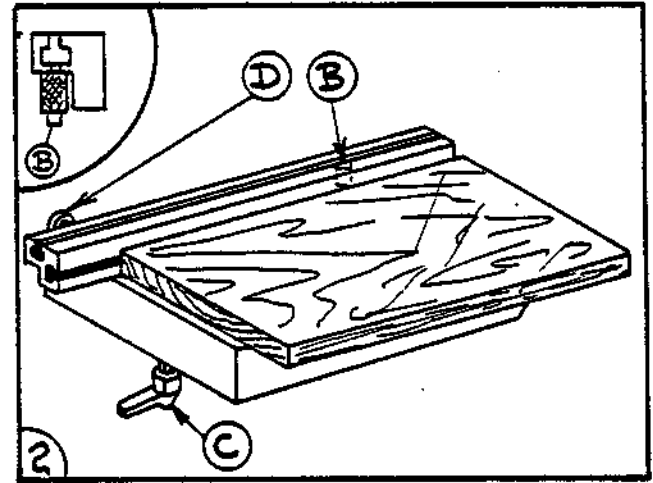
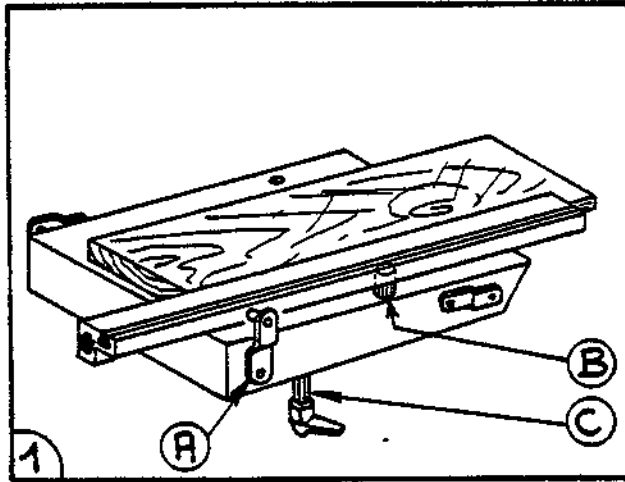
Appliquer la pièce de bois, une face contre le guide en exerçant une légère pression, puis pousser la pièce vers la lame.

Vérifier la cote obtenue par un léger essai de coupe.

Utiliser la poignée poussoir de fin de passe.

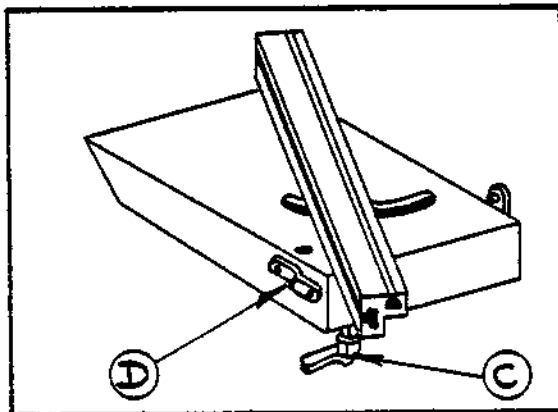
UTILISATION . FONCTIONNEMENT

Positionner le guide sur la table de chariot :
2 possibilités : 1) guide en avant de la table
 2) guide en arrière de la table.



- 1) Introduire le pion de centrage (B) dans le trou de la table - Engager la tige de blocage (C) dans la règle guide - Mettre en position la butée (A) et appliquer le guide contre ; serrer par la poignée (C)
 - 2) Pivoter le guide de 180° - dévisser le pion (B) et le remettre à l'autre extrémité du profilé (trou taraudé M8) - Engager le pion et la tige de blocage - Appuyer le guide contre la butée (D) - Bloquer par (C) - Escamoter la butée (A)
- Il n'est pas nécessaire d'utiliser un presseur bois pour ces travaux, toutefois il est indispensable de maintenir fermement la pièce à la main contre le guide.

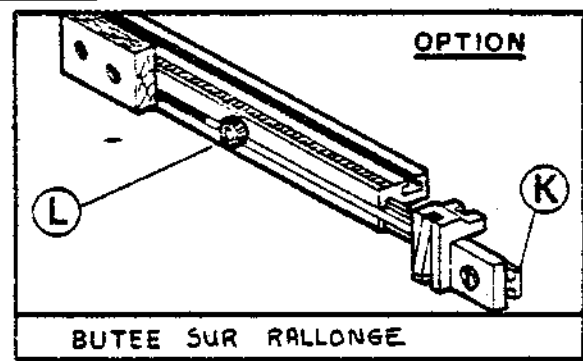
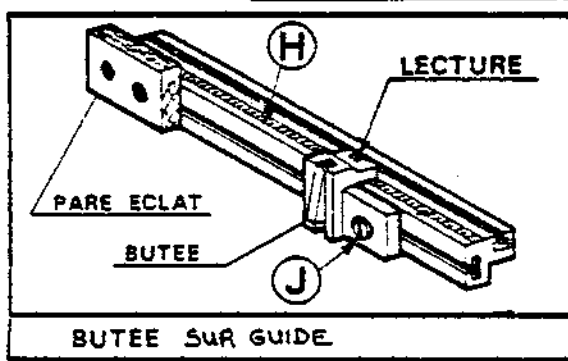
Coupe d'angle :



Elle n'est possible que le guide positionné en avant de la table.

Butée (D) escamotée, desserrer la poignée (C), faire pivoter le guide autour du pion (B)

TRONÇONNAGE AVEC BUTEE

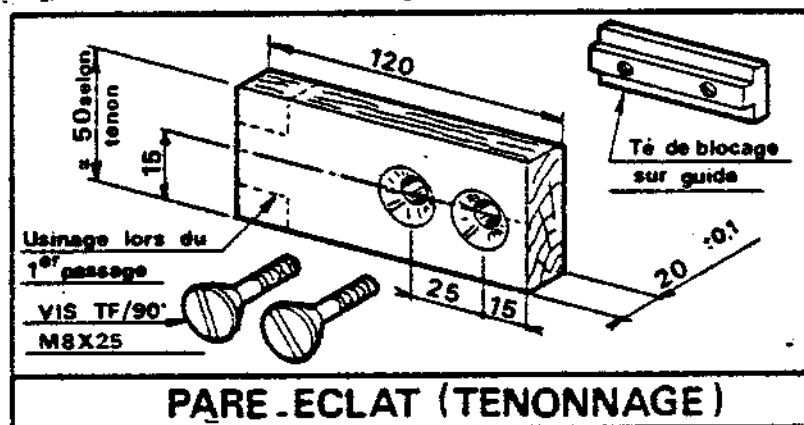


UTILISATION. FONCTIONNEMENT

Il est possible d'exécuter des coupes répétitives en utilisant une butée ainsi que le pare édat monté à l'extrémité avant du guide pour assurer une coupe d'équerre

1) Butée de 0 à 645mm : elle est fixée sur un té de blocage qui coulisse à l'intérieur de la rainure - Lecture sur le régleur (H) par une ouverture sur le dessus du corps de butée - Blocage après réglage par la vis (J) (Livraison standard)

Sur demande : 2) Butée sur rallonge de guide : dans ce cas la butée est fixée par la vis (J) sur un bras télescopique (K) en forme de té couissant dans le guide - Le bouton de blocage (L) immobilise l'ensemble après réglage.

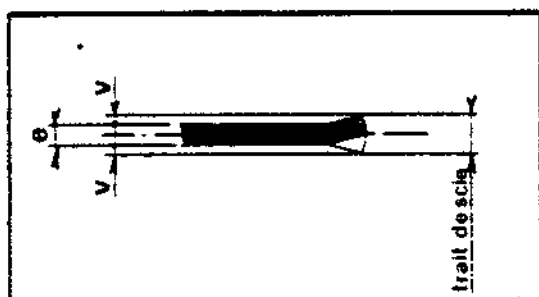


Changement de lame et réglage du couteau diviseur :

- Démontez la plaque de passage de lame dans la table
- Positionner la lame en saillie maximale
- Immobiliser l'arbre à l'aide de la broche introduite dans le trou du Plaque arrière
- Desserrer la vis à tête hexagonale à l'aide de la clé de 22/plats (attention vis à gauche)
- Profiter d'un démontage pour nettoyer méticuleusement les Plagues : condition de bon fonctionnement.
- Desserrer les deux écrous H.M.10 maintenant bloqué le couteau diviseur et positionner celui-ci selon les indications précisées à la page protecteur scie.

La lame fournie en standard avec la machine est avec dents rapportées au carbure de tungstène (Attention : les dents de ces lames sont fragiles)

L'affûtage doit être réalisé dans des ateliers spécialisés - Sur demande, nous pouvons fournir des lames en acier rapide ou carbure pour débit des contre plaqués, panneaux agglomérés (Demander notre catalogue outillage)



Avoyage lame de scie acier rapide :

Exemple : lame ϕ 250mm - e = épaisseur lame 1,6mm
V = voie de la dent 0,5mm

$$e + 2V = 1,6 + 2(0,5) = 2,6\text{mm}$$

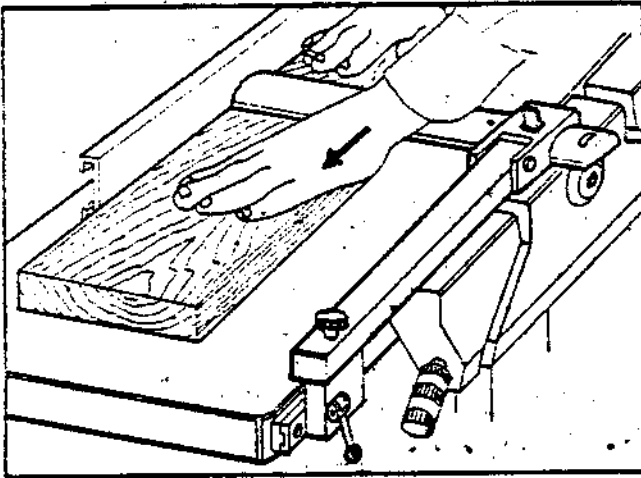
Nota : l'épaisseur du couteau diviseur est légèrement inférieure au trait de scie.

SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERROUILLE.

- Ne jamais travailler sans le couteau diviseur et sans la cape de protection.
- Ne jamais travailler avec une lame détériorée (dents manquantes, cassées, voilées...)

PROTECTEUR

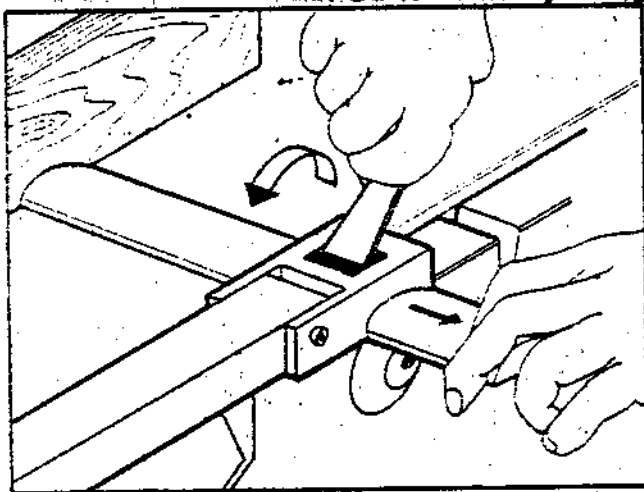
FONCTIONNEMENT



DEGAUCHISSAGE A PLAT :

Le pont en appui contre le guide, soulever sa base d'une valeur légèrement supérieure à la hauteur de la pièce de bois à usiner, par l'intermédiaire de la came de serrage (E). Le pont est alors maintenu en position par un dispositif à ressort. Passer le bois sous le pont, les mains l'accompagnant en glissant par dessus celui-ci en exerçant une pression.

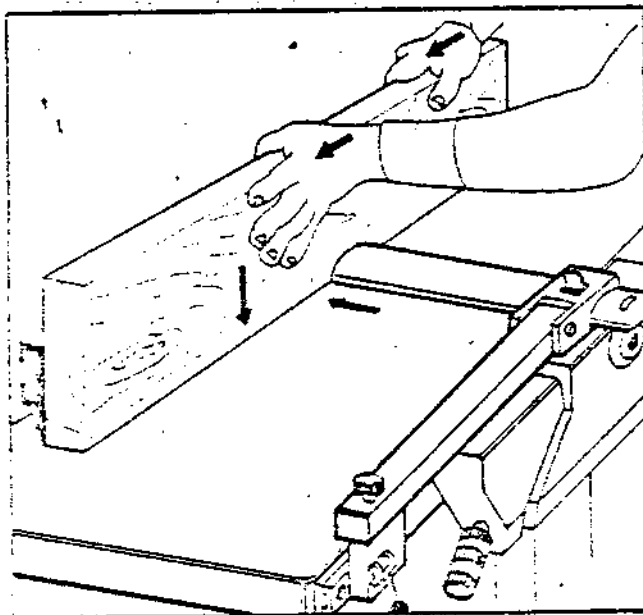
En fin de passe ramener la pièce par dessus le pont qui s'abaissera sur la table, puis reprendra sa position réglée pour une nouvelle passe.



DEGAUCHISSAGE DES CHANTS :

La base du pont reposant sur la table de la machine découvrir la largeur de coupe utile de l'arbre égale à l'épaisseur de la pièce de bois sur chant.

Pour ce faire tirer le pont de droite à gauche par son extrémité, puis bloquer le pont en position par l'intermédiaire de la came (E).



ENTRETIEN DU PROTECTEUR :

Une fois par mois :

- Evacuer les sciures ou copeaux du support de pont et du bras
- Huiler les articulations.
- Vérifier de temps en temps le blocage des vis et écrous

UTILISATION. FONCTIONNEMENT

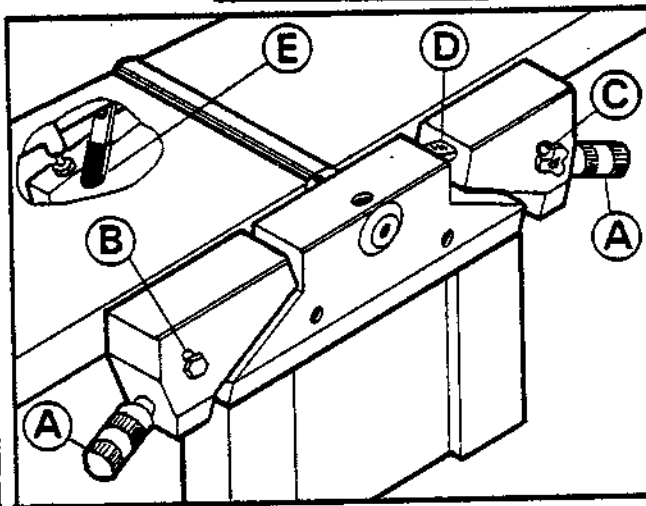
DEGAUCHISSEUSE

Attention : Les paliers sont équipés de roulements étanches ne nécessitant aucun graissage, la présence des joints d'étanchéité, détermine une température de fonctionnement de l'ordre de 60 à 70°. Cette élévation de température n'aura aucune incidence sur le bon fonctionnement de votre machine.

S'assurer que les organes géométriques de la dégauchisseuse n'ont pas été déréglés lors du transport : équerrage du guide, alignement des 2 tables, dans un même plan en position d'affleurement des lames : saillie de 1mm maxi en rapport de l'arbre.

Mettre en place le protecteur de dégauchisseuse et régler le pont en position de recouvrement de la partie non travaillante de l'arbre.

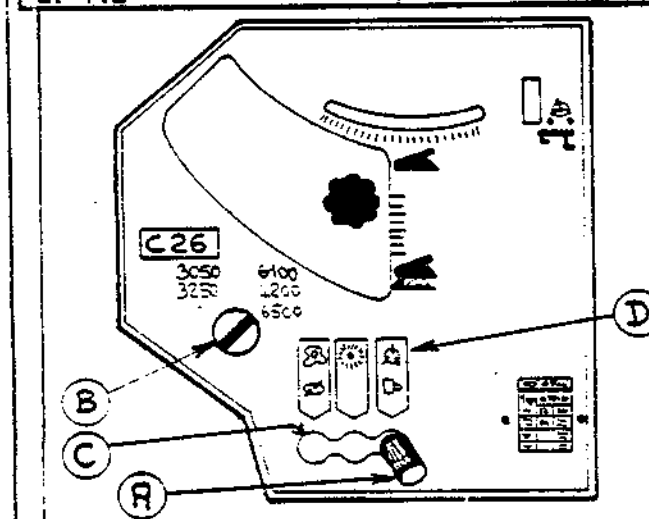
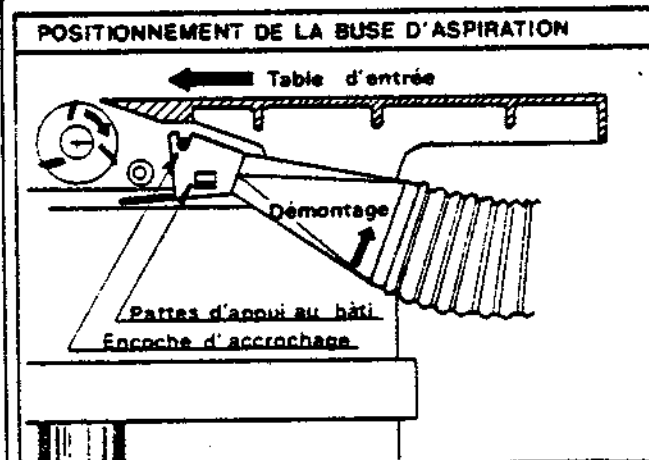
FONCTIONNEMENT :



La manœuvre des tables est effectuée par les poignées latérales (A). La table de sortie doit être réglée au niveau des lers soit 1mm au dessus de l'arbre. Elle ne devra plus être manœuvrée, sauf pour mise au point par rapport aux lames. Bloquer la vis (B) prévue à cet effet, pour éviter tout dérèglement lors des relevages successifs de la table.

La course de la table d'entrée permet une épaisseur de passe de 4mm visualisée par un régleur gradué (D). Après réglage de la profondeur de passe, bloquer en position avec le bouton (C). Avant de procéder aux réglages des tables, ne jamais oublier d'enlever le verrouillage (E) ceux-ci ne devant bloquer les tables que pour assurer une plus grande rigidité en cours de travail.

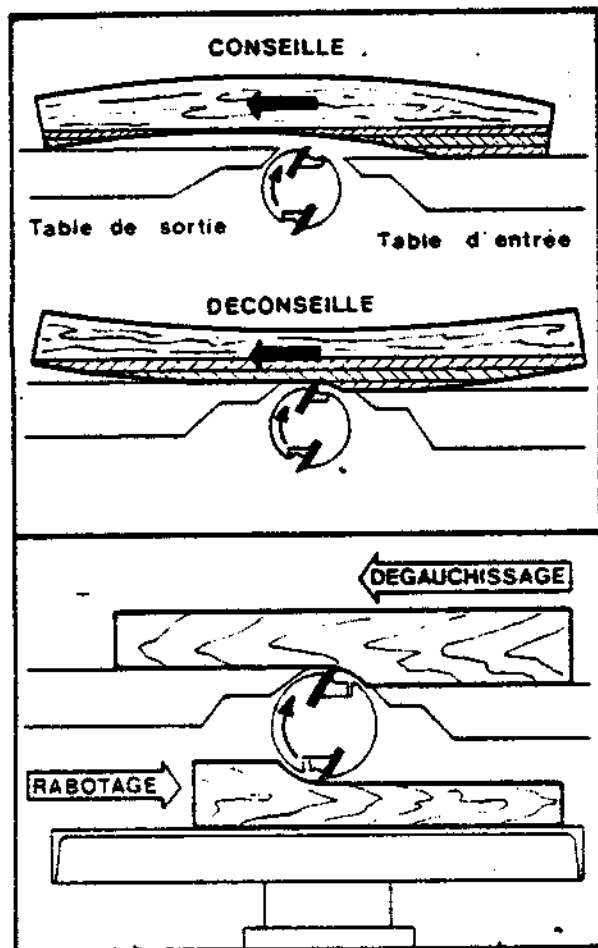
La buse d'aspiration doit être enclenchée sous la table d'entrée. Elle est commune aux deux fonctions Rabo et Dégau. Son positionnement ne nécessite aucun outillage, elle s'accroche sur la barre de retenue proche du rouleau lisse par deux lumières latérales, les deux pattes extérieures portant sur les rebords du bâti. Son démontage est réalisé en relevant l'extrémité pour permettre de dégager les 2 lumières.



MISE EN ROUTE :

- Bouton (B) sur 6500tr/mn -
- Poignée (A) bloquée à droite de la grille (C)
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

UTILISATION. FONCTIONNEMENT



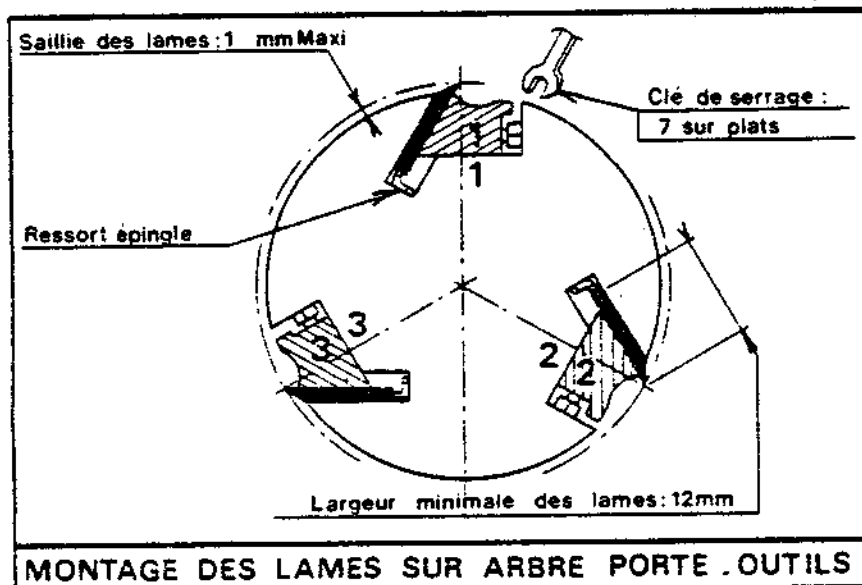
suivant croquis ci contre - Nous conseillons l'usinage de la face creuse dirigée vers les tables.

DEGAUCHISSAGE :

Il est nécessaire d'examiner la planche de bois brute avant usinage pour déterminer le passage sur la machine. Procéder par petites passes en tenant compte du voile et du sens des fibres de la pièce de bois.

Exercer une pression au niveau de la face de la table de sortie et latérale contre le guide lorsque vous dressez un chant d'équerre.

L'opération de dégauchissage est réalisée dans le but d'obtenir une surface plane de référence il est donc conseillé de retirer le minimum de matière, tout en usinant complètement la surface. Une face voilée doit être usinée progressivement en répartissant le gauché sur la table d'entrée. Une face creuse ou bombée doit être dressée



MONTAGE DES LAMES SUR ARBRE PORTE-OUTILS

La qualité du travail dépend:

- du bon affûtage des lames
- du bon réglage des lames
- de l'alignement correct des tables
- de l'avance du bois appliquée qui doit être de l'ordre de 6 à 8 m/mn
- du sens de passage du bois en tenant compte de l'orientation des fibres.

ATTENTION:

Les lames doivent être en acier rapide de bonne qualité d'une dureté suffisante (60 Rockwell HRC minimum)

Les contre pers et les rainures de l'arbre sont repérés 1,2,3

Veillez toujours à positionner ces éléments en correspondance avec les repères, pour éviter une dégradation de l'équilibrage d'origine.

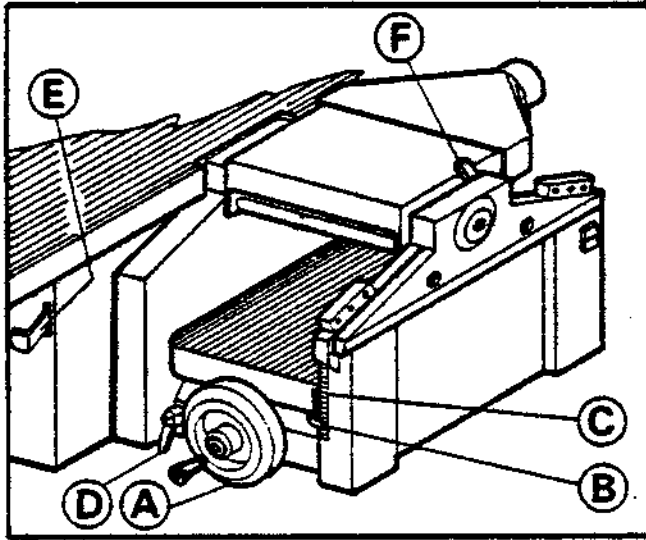
SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERRILLE.

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

RABOTEUSE :

- Entraînement de l'arbre porte outils identique à la dégauchisseuse
- Passage de bois : réglage de 4 à 180 mm
- Démontable le guide de dégauchisseuse et son support afin de pouvoir relever les tables de dégauchisseuse

FONCTIONNEMENT :



Dégager les leviers de blocage des tables de dégauchisseuse avant de relever celles-ci en position verticale et verrouillée. Un levier de verrouillage (F) assure le maintien de l'ensemble carter chasse copeaux. Dégager la buse d'aspiration de sa position dégauch, puis l'engager à fond sur le carter chasse copeaux après avoir pivoté celui-ci en position de protection et d'évacuation copeaux. Approcher la table de raboteuse à l'épaisseur la plus forte du bois à usiner par le volant (A) (1 tour = 6,3 mm). La sélection de l'épaisseur désirée est visualisée par un index (B) sur le réglage millimétrique (C). Réaliser la fin du réglage

par la rotation du volant vers la droite pour rattraper les jeux mécaniques bloquer la poignée (D). Tirer vers soi le levier d'embrayage (E) d'avance des bois.

MISE EN ROUTE : (Identique à la dégauchisseuse)

- Sélectionner l'opération "Rabot." en correspondance avec la symbolisation
- Commutateur de vitesse sur 6500 tr/mn
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

RABOTAGE :

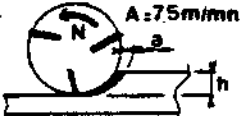
Engager franchement la pièce de bois, en tenant compte du sens des fibres et en vérifiant s'il n'y a pas de nœuds pouvant occasionner des incidents lors du rabotage. Laisser la pièce avancer automatiquement tout en la soutenant en entrée, puis en sortie dans le cas de longueurs supérieures à 1,50 m. Avant d'atteindre la cote désirée, il est conseillé d'effectuer deux passes de finition de l'ordre de 1 mm, pour obtenir une bonne qualité de surface.

Le tableau ci-après doit être respecté pour éviter les surcharges des organes mécaniques et électriques

La valeur de la passe est proportionnelle à :

- La largeur des bois
- L'essence des bois
- au degré d'usure de l'arête tranchante des lames

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

TABLEAU UTILISATION RATIONNELLE RABOTEUSE												
BOIS TENDRE	 Formation du copeau			Epaisseur de passe maxi en fonction de la largeur et de l'essence des bois LAMES EN BON ETAT DE COUPE					Unité : mm			
	BOIS MI-DUR											
FEUILLUS Peuplier Aulne Acajou Sipo	LARGEUR DES BOIS											FEUILLUS Chataignier Frêne Hêtre Noyer Niangon Sapelli
	50		100		150		200		259			
	5	5	5	5	5	4	4	3	2	3		
RESINEUX Epicéa Sapin Méleze Séquoia	a: avance par coupe : $A : 7500\text{mm/mn} \rightarrow 0.50\text{ mm}$ N 15000 coupes/mn											RESINEUX Pin maritime
NOTA: Valeurs pour moteur TRI. Pour moteur MONO valeurs ci dessus moins 20%												

Si lors d'une passe trop forte, la machine a tendance à caler, débrayer en poussant le levier d'avance (E), dégager la pièce de bois, puis réduire la passe par réglage du positionnement de table. Embrayer de nouveau l'avance et réintroduire le bois. Ne jamais tenter d'embrayer en charge pour éviter l'usure prématurée du système d'avance.

L'index de repérage (B), sur régleur millimétrique est réglable pour ajustage précis en fonction de la saillie des lames du porte outils. A l'aide d'une pince appliquer une légère rotation, tout en effectuant le réglage vertical. Faire un essai afin de contrôler la cote d'épaisseur de la pièce en sortie de rabotage.

MOUCHAGE DES BOIS :

Une marque peut apparaître en début ou en fin de passe sur la pièce usinée; pour remédier à cet inconvénient se reporter à la page: "Incidents de fonctionnement"

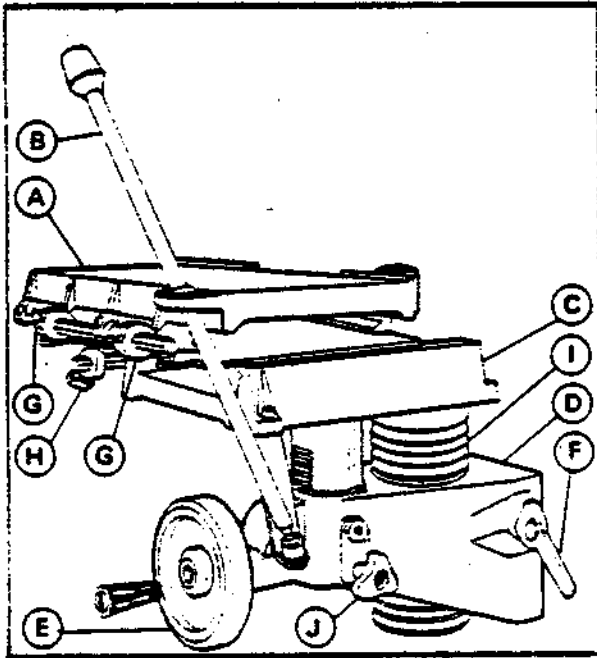
SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERROUILLE

- Ne jamais relever les tables de la dégauchisseuse ou le carter chasse copeaux avant l'arrêt complet du porte outils - S'assurer que les verrouillages à enclenchement automatique garantissent une position stable
- Ne jamais introduire la main dans le tunnel de rabotage: pour les pièces de faibles longueur pousser à l'aide d'un autre morceau de bois.
- Dégager les verrouillages du carter chasse copeaux et des tables avant de les rabattre en position dégauchisseuse.

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

MORTAISEUSE

Le mandrin monté sur l'arbre de dégauchisseuse est centré sur un cône et maintenu par une vis à l'intérieur des mors - Un carter protège entièrement le mandrin, en ne laissant que deux orifices ; l'un frontal pour l'introduction des mèches et l'autre sur la partie supérieure pour le passage de la clé de serrage.



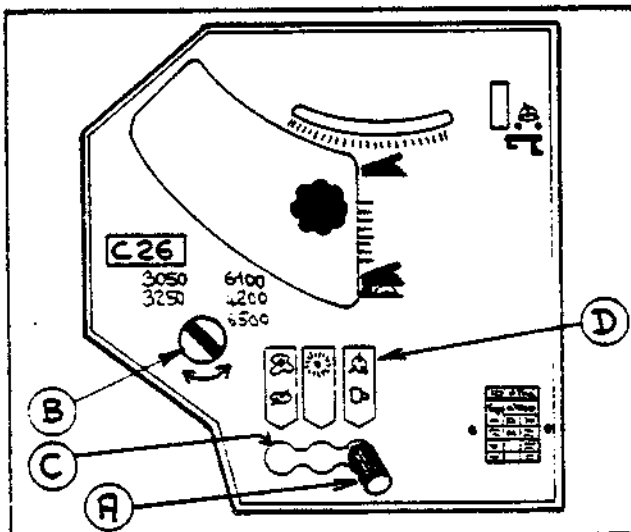
FONCTIONNEMENT :

Des butées latérales (G) et de profondeur (H) permettent le réglage des courses pour le travail en série.

Le réglage vertical est obtenu par un volant frontal (E) (1 tour = 6,3mm). Un blocage (J) sur le côté droit du fourreau (D) immobilise le fût à la position désirée. Le levier (B) permet les déplacements de la table (A). Celui-ci est escamotable pour dégager le poste de dégauchisseuse.

Le serre bois à vis immobilise la pièce de bois lors du travail.

Une buse d'aspiration (I) incorporée au support galet (C) assure l'évacuation des copeaux. Les deux canes de serrage (F) doivent toujours être en position de blocage lors du travail.



MISE EN ROUTE :

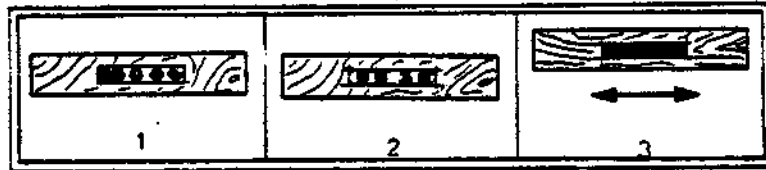
- Bouton (B) sur 3250 ou 6500tr/mn
- Poignée (A) bloquée à droite de la grille (C).
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

MORTAISAGE :

- Diamètre de mèche inférieure à 8mm → vitesse 6500tr/mn
- Diamètre de mèche supérieure à 8mm → vitesse 3250tr/mn.
- Utilisation de mèches à gauche.

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

Exécution d'une mortaise :



Utiliser une mèche du diamètre correspondant à la largeur de la mortaise désirée

- 1) Percer une succession de trous tangents en débutant par les extrémités du tracé après immobilisation de la pièce de bois par le serre bois à excentrique.
- 2) Percer dans les parties tangentes des premiers trous exécutés.
- 3) Terminer le travail par passes faibles et successives, en appliquant un mouvement de va et vient.

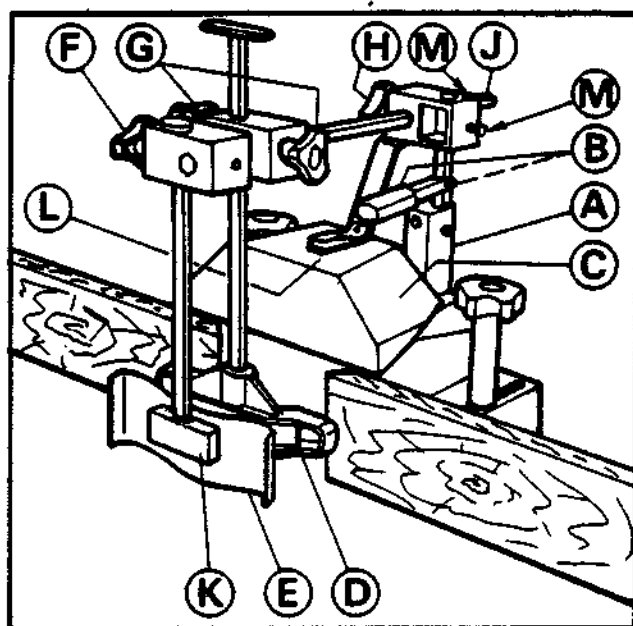
SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERROUILLE .

- Nous conseillons d'utiliser des mèches de faibles longueur pour une utilisation rationnelle, sans vibration .
- Ne pas oublier d'enlever la clé de serrage sur le mandrin avant la mise en route de l'arbre .
- La rotation du mandrin pour faire coïncider le carré de serrage avec l'orifice du carter doit être réalisée avec un outil introduit dans les mors et non en manœuvrant l'arbre à la main .

PROTECTEUR AU GUIDE

- L'utilisation du protecteur est obligatoire -

Ø MAXI D'OUTILS: 180mm



DESCRIPTION :

- A) Support attachant au guide
- B) Poignée d'escamotage avec réglage
- C) Capot de protection
- D) Presseur vertical réglable
- E) Presseur latéral réglable
- F) Bouton de blocage du presseur latéral
- G) Bouton de blocage du presseur vertical
- H) Bouton de blocage de la colonne horizontale
- J) Colonne horizontale réglable.
- K) Dispositif d'orientation.
- M) Position de rangement des clés.

L'ensemble du protecteur fait partie intégrante du guide, il doit toujours être correctement réglé et utilisé lors du travail. Il se compose d'un presseur horizontal et d'un presseur vertical formant obstacle aux mains de l'utilisateur vers l'outil - le capot (C) est solidaire de l'ensemble et se relève automatiquement lors de l'escamotage du protecteur.

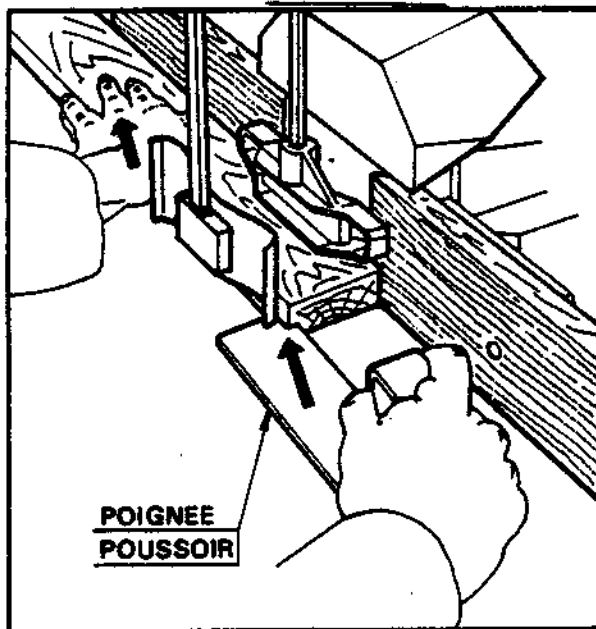
aux mains de l'utilisateur vers l'outil - le capot (C) est solidaire de l'ensemble et se relève automatiquement

MISE EN PLACE :

du guide par deux vis.

Le support (A) est vissé sur le dessus

REGLAGES :



- 1° Réglage du presseur horizontal (E) en fonction de la largeur du bois à travailler, bloquer en position par le bouton (H)
 - 2° Régler la hauteur du presseur horizontal au plus près de la table de façon à ce qu'il forme écran devant l'outil; bloquer par la poignée (F) (Prévoir un jeu d'environ 8mm pour permettre le passage de la poignée poussoir)
 - 3° Réglage du presseur vertical (D) suivant l'épaisseur du bois à travailler, exercer une légère pression sur le bois avant le blocage de la poignée (G) (Veiller simultanément au positionnement proche des bois guides)
- Vérifier le blocage de toutes les poignées.

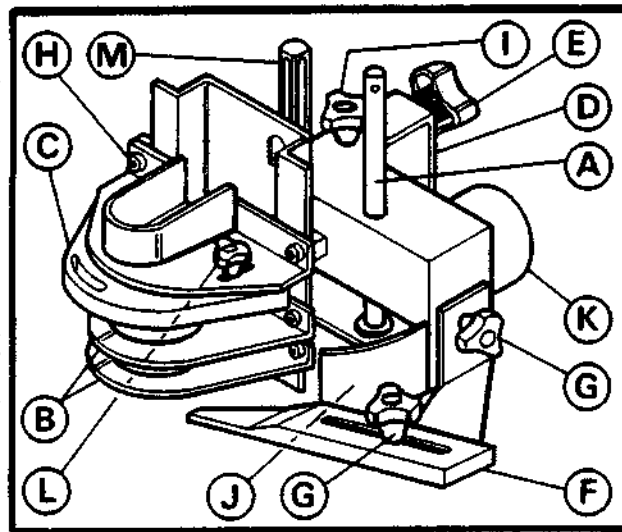
FONCTIONNEMENT :

Le protecteur correctement réglé, les presseurs exerçant une pression suffisante, passer le bois à travailler en appui sur les guides entre les presseurs. En fin de passe prendre le poussoir. Position repos de celui-ci dans l'étrier (L). Un dispositif d'escamotage rapide de l'ensemble du protecteur, assure la facilité de changement d'outils. Soulever le levier (B) pour faire pivoter le protecteur, ainsi que le capot, vers l'arrière du guide. Rabattre l'ensemble avant toute nouvelle mise en route. Un système de verrouillage en fin de course du levier (B) condamne tout relèvement accidentel lors du travail; réglage du verrouillage par rondelle excentrée.

PROTECTEUR A L'ARBRE

L'utilisation du protecteur est obligatoire

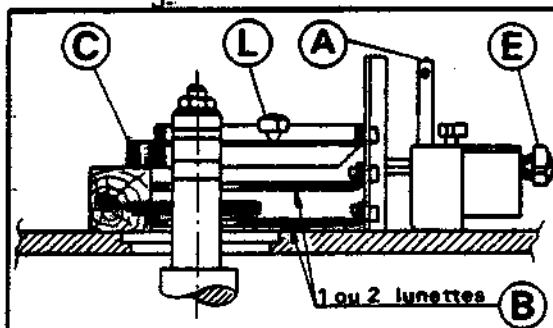
ATTENTION: CET APPAREIL EST CONSEILLÉ POUR L'UTILISATION D'OUTILS DIAMÈTRE 150mm MAXI



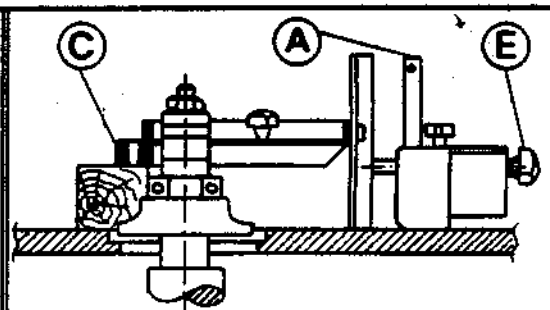
DESCRIPTION :

- A) Tige de fixation
- B) Lunettes de guidage
- C) Patin presseur supérieur de protection
- D) Corps de fixation
- E) Boulon de réglage de la profondeur de passe des lunettes
- F) Butée d'attaque
- G) Boulon de blocage butée d'attaque
- H) Vis de serrage des lunettes et presseur
- M) Clé de service (Position rangée)
- I) Boulon de blocage de l'avance
- J) Joue protectrice
- K) Buse d'aspiration
- L) Boulon de réglage du patin presseur

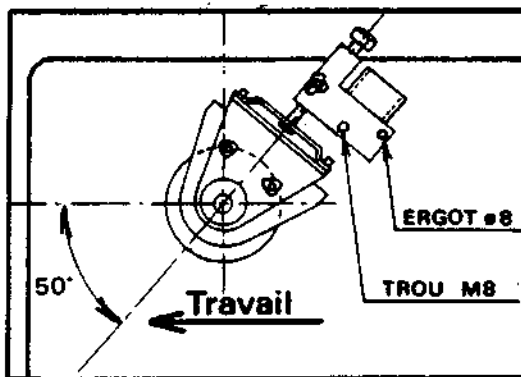
- 1) Le support **D**, en appui sur la table de tour, est fixée par la tige **A**. la partie verticale du protecteur, mobile, sert de maintien aux lunettes **B** et patin presseur **C** - Une clé **M** est livrée pour l'ablocage des lunettes après positionnement vertical en fonction de l'outil de coupe.
- 2) Les lunettes, en aluminium de 4mm, sont réglables en hauteur et profondeur en rapport de l'outil, la forme est telle que l'engagement du bois est progressif - L'endroit où la profondeur de passe est maximale se trouve en alignement de l'axe de l'appareil.
- 3) Le patin presseur **C** en plastique dur est réglable - De cette manière, il assure toujours la pression sur la pièce travaillée et la couverture de l'outil en rotation - Une ouverture semi circulaire facilite la visibilité en cours de travail
- 4) La butée d'attaque assure une rampe progressive d'engagement de la pièce de bois - Elle doit être obligatoirement utilisée lors d'usinage avec guide à billes -



POSITIONNEMENT AVEC LUNETTES



POSITIONNEMENT AVEC GUIDE A BILLES



MISE EN PLACE :

- Deux perçages sont réalisés dans la table
 - un trou M8 pour la tige **A**
 - un trou lisse Ø8 pour l'ergot de positionnement.
- Ces perçages sont réalisés de façon à orienter l'ensemble à 50°

PROTECTEUR A L'ARBRE

REGLAGES: ATTENTION: SELECTIONNER LE TYPE DE LUNETTE EN FONCTION DU DIAMETRE D'OUTIL UTILISE

- 1) Positionner en hauteur la ou les deux lunettes (B) selon situation de l'outil et épaisseur du bois - Bloquer en position avec la clé de service (M)
- 2) Régler le patin presseur (C) verticalement et horizontalement en exerçant une légère pression sur la pièce à travailler, puis bloquer.
- 3) Après contrôle de la saillie de l'outil par rapport à la table, régler par le bouton d'avance (E) la prise de passe nécessaire en rapport des lunettes, serrer le bouton supérieur (I) en fin de réglage.
- 4) Régler la butée d'attaque (F) - Fixation solide sur le support par les boutons (G)

NOTA: Les 2 lunettes fournies avec l'appareil sont repérées: $\phi 100$ - $\phi 150$ mm

FONCTIONNEMENT:

Vérifier la libre rotation de l'arbre manuellement, ainsi que le blocage correct de l'ensemble avant de débiter le travail.
La pièce de bois doit être déplacée le long de la partie rectiligne de la butée d'attaque et de la lunette en début de passe, de cette façon l'engagement est progressif pour être ensuite maximum à l'endroit du repère de la lunette; ce repère est visible à travers la lumière pratiquée dans le patin presseur, il pourra être utilisé pour la visualisation des moulures, arrêtées - Poursuivre la passe en suivant le contour de chantournage de la pièce toujours dans l'axe de l'appareil - la buse d'aspiration à l'arrière du support permet le raccordement de l'appareil à un dispositif d'aspiration

Utilisation avec un guide à billes:

Dans ce cas, le guide à billes est accouplé sur l'arbre avec l'outil et remplace la lunette de guidage - la butée d'attaque (F) doit obligatoirement être utilisée ainsi que le patin presseur -

ENTRETIEN:

- Veillez à éviter l'accumulation des copeaux sur l'ensemble
- Lubrifiez la tige de guidage de l'avance des bois, pour maintenir un fonctionnement correct.
- Vérifiez de temps en temps le bon état de l'appareil (Blocage des vis et écrous ----)

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

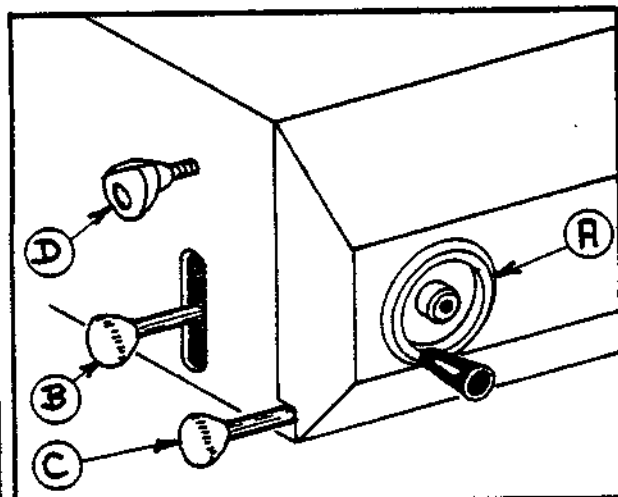
TOUPIE

Dégager le plan de travail machine :

- Escamotage complet de la lame de scie et du couteau diviseur sans démontage du protecteur - la plaque de scie fendue accepte une légère déformation pour se dégager - Remettre en place celle-ci après escamotage -

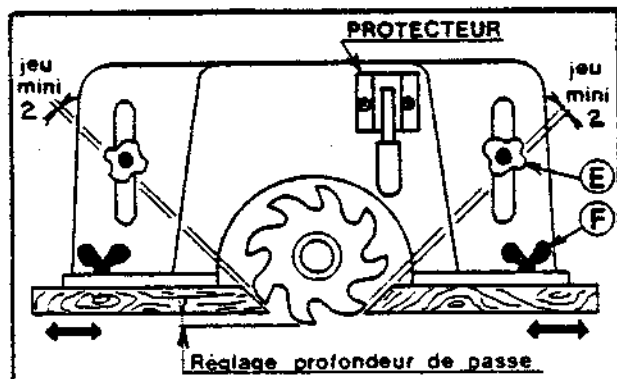
- Repousser le guide de dégauchisseuse ou de scie
- Positionner l'ensemble de guide et son protecteur - Maintien par deux poignées de serrage -

FONCTIONNEMENT :



Monter la fraise adaptée au travail à effectuer, en utilisant les bagues de toupie de façon à positionner l'outil le plus bas possible sur le nez de l'arbre - Bloquer énergiquement en immobilisant la rotation par le blocage (B) - Le pointage en hauteur de l'outil s'effectue par le volant de réglage (A) - Un tour assure un déplacement de 6,3mm terminer le pointage vertical par une rotation à droite pour rattraper les jeux.

Bloquer par la poignée (D) en fin de réglage - Un frein d'arbre manuel (C) permet l'arrêt en cas d'urgence



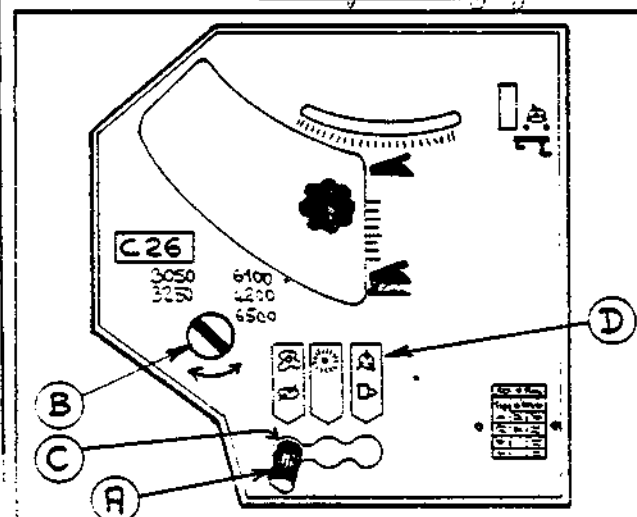
Régler la profondeur de passe entre la face de référence des bois de guide et le diamètre extérieur de coupe de l'outil -

Bloquer par les poignées (E)

Prévoir un jeu minimum entre le diamètre extérieur de l'outil et l'extrémité chanfreinée des bois - Bloquer par les écrous papillon (F)

Diamètre d'outil maximum à utiliser avec le guide : 180 mm

Montage et réglages immédiats du protecteur

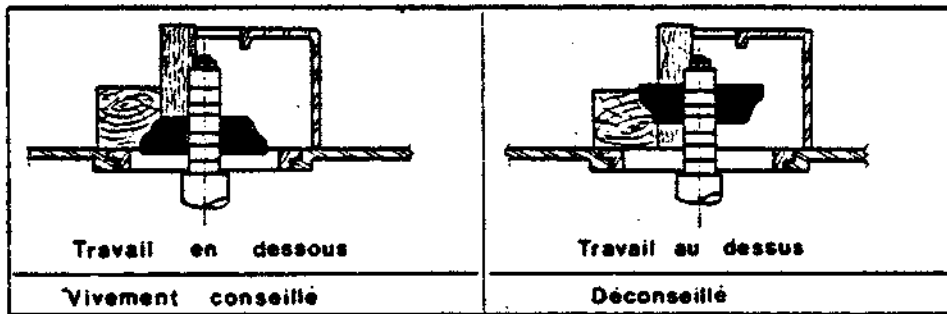


MISE EN ROUTE :

- Bouton (B) sur 3050 ou 6100tr/mn
- Poignée (A) bloquée à gauche de la grille (C)
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

UTILISATION.FONCTIONNEMENT

TOUPILLAGE :



Dans la plupart des travaux que vous aurez à effectuer, il est vivement conseillé, pour votre sécurité de travailler par en dessous, c'est à dire le fer positionné le plus bas possible par rapport à la surface de la table.

Le travail avec des fraises, porte outils ou disques à rainer nécessite le jeu de bague. Vous pouvez utiliser simultanément plusieurs fraises ou disques, l'écartement est réglable à l'aide des bagues.

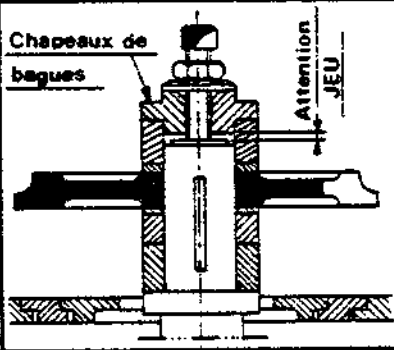
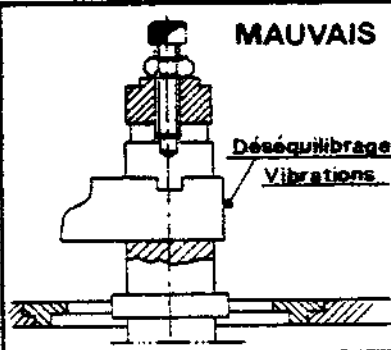
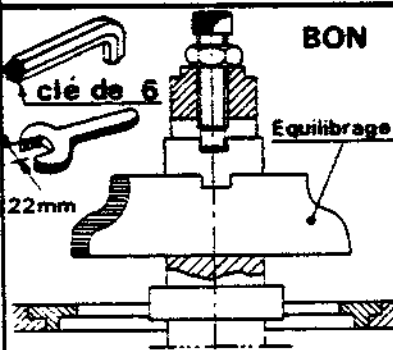
Sur demande, nous pouvons fournir un jeu de bagues minces pour le réglage fin.

MONTAGE DES OUTILS

Fers de forme : Angle d'affûtage :



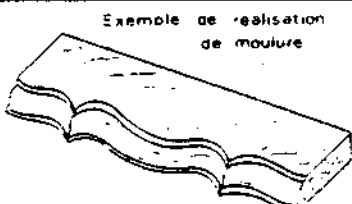
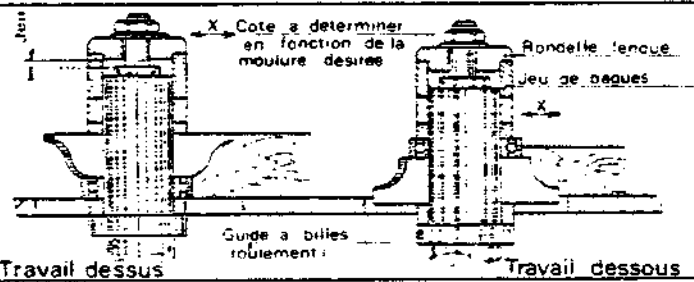
FRAISE AVEC JEU DE BAGUES



TRAVAUX A L'ARBRE : Nous conseillons l'utilisation d'un porte outils recevant deux fers - Ce montage équilibré vous permettra une utilisation plus rationnelle de votre toupie.

TRAVAIL AU GUIDE A BILLES :

EXÉCUTION DE MOULURES SUR PLANCHE CHANTOURNÉE



GUIDES A BILLES

	Alesage	O Ext	Ep
N°2	30	55	13
N°3	30	62	16

Exécution de moulures, rainures sur des planches chantournées. Nous fournissons des guides à billes servant de référence selon le diamètre d'outils utilisé et la profondeur de passe.

Le guide est intercalé entre l'outil et le jeu de bagues sur l'arbre de toupie.

Utiliser obligatoirement le dispositif de protection à l'arbre avec positionnement impératif de la butée d'attaque.

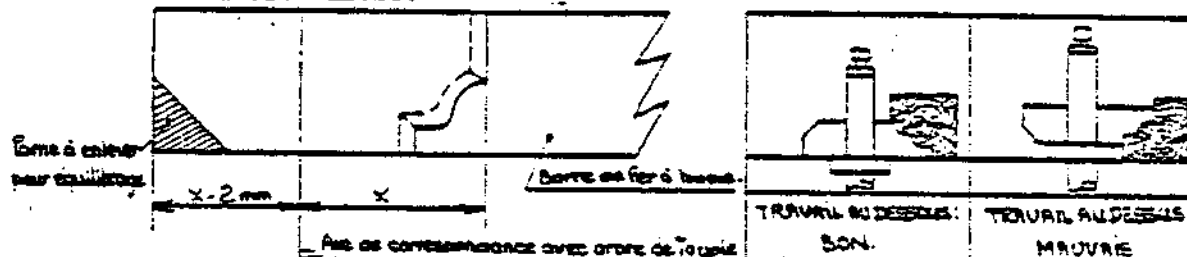
SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERROUILLE
- Montage obligatoire des protecteurs

- Utiliser la poignée poussoir de fin de passe.

REALISATION DE FERS DE FORME SPECIAUX POUR TOUPIE

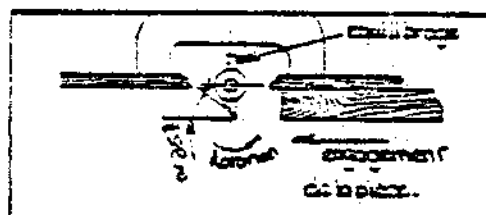
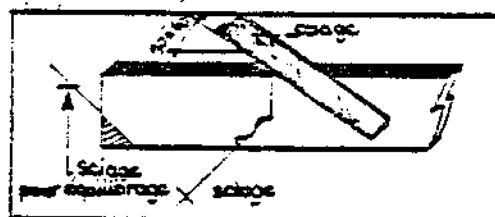
Matière première : Barres de fers à toupie-épaisseur 6mm-long 450mm-largeur 10-15-20-25-30-40-50. Façonnage avec trousses de toupilleur (jeu de limes fines).

- Tracer le profil désiré en tenant compte de l'équilibrage et de la longueur nécessaire sur la borne. DANS LA MESURE DU POSSIBLE, PREVOIR LA COUPE POUR TRAVAIL PAR EN DESSOUS, CE QUI EVITE L'ENGAGEMENT DU BOIS ET SUPPRIME LES RISQUES DE RECOUL DES PIERS.



Prévoir l'EQUILIBRAGE MAXIMUM du fer en se rapprochant au mieux du profil de coupe (cote x 2mm). Une seule extrémité du fer sera coupante car la réalisation de 2 profils rigoureusement symétriques est impossible et n'améliorerait pas le travail.

- Découper à la scie à métaux en se rapprochant au plus près du tracé (la coupe peut être réalisée à 45° pour éviter un important meulage ultérieur) ATTENTION AU SENS DE LA COUPE QUI DOIT CORRESPONDRE AU SENS DE ROTATION DE L'ARBRE DE TOUPIE).



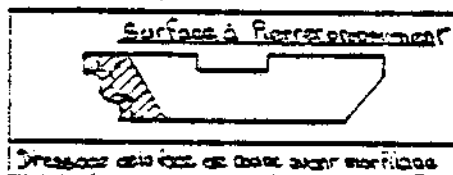
- Si vous possédez un touret à meuler, approcher au plus près du contour tracé en ménageant un angle d'environ 30 à 40°.

- Limer et piquer la face du fer pour obtenir une surface propre, exempte de rouille aux endroits de coupe.

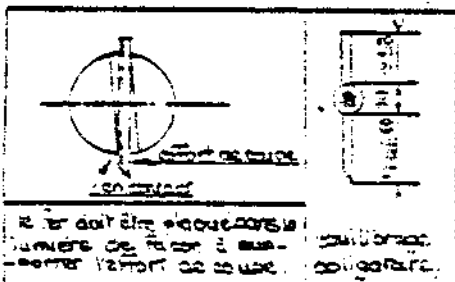
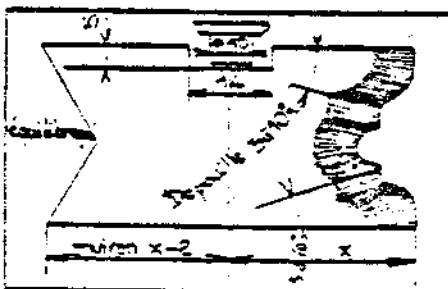
- Terminer la finition du profil avec jeu de limes fines.

- Passer sur la pierre douce l'extrémité de la face plane de coupe du fer.

- Rabattre le morfil à l'aide de l'affiloir en maintenant celui-ci suivant un angle d'environ 5 à 10°.



- Selon les formes de profils, il y a lieu de prévoir un angle de départ pour éviter certains endroits de talonnage.



- Prévoir une encoche centrale sur le fer d'environ 1cm de large par 5mm de profondeur, l'extrémité de la vis de toupie s'engagera dans celle-ci et évitera l'éjection accidentelle de l'outil.

ATTENTION : La saillie du fer en rapport de l'arbre ne devra jamais dépasser 60mm, sinon il y aurait risque de flexion de l'outil et danger d'éclatement.

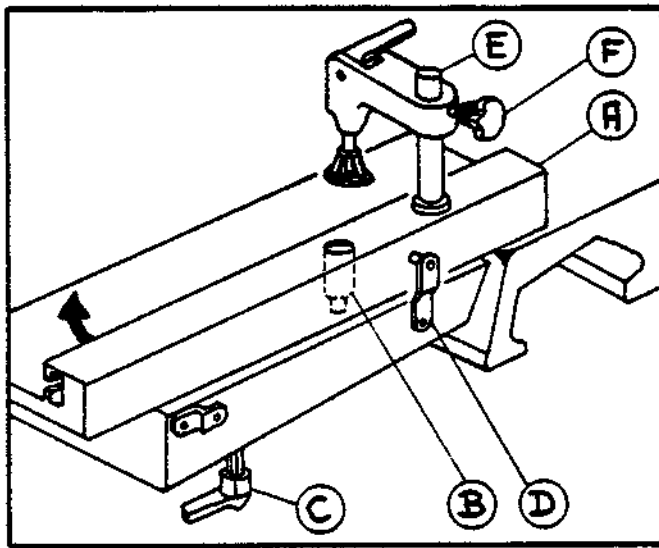
UTILISATION. FONCTIONNEMENT

TENONNAGE :

Dégager le plan de travail :

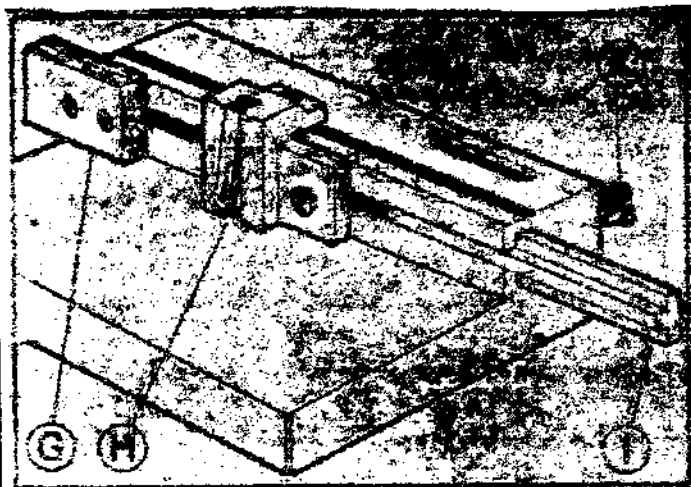
- Monter le guide de loupie équipé de son protecteur.
- Positionner le jeu d'outil de tenonnage approprié aux travaux à exécuter avec écartement désiré par jeu de bagues minces.
- Adapter la tablette de tenonnage sur le chariot.

FONCTIONNEMENT :



la tablette (A) à l'angle désiré et bloquer en fin de réglage

- Positionner la tête de serre-bois sur la après réglage à la hauteur désirée pour



pare-éclat lors de changement de ϕ d'outil ou de dimensions de tenons. La butée peut être fixée sur la tablette par un té de blocage ou sur une rallonge télescopique (I) permettant ainsi les coupes répétitives. La rallonge (I) est bloquée après réglage en position par le bouton (K).

MISE EN PLACE DE LA TABLETTE

Introduire le carré de blocage de la poignée (C) dans la rainure de la tablette (A) - le pion (B) et la butée (D) détermine la position d'équerrage de celle-ci en rapport de la lame. Bloquer par (C)

ORIENTATION DE LA TABLETTE

- Il est possible de réaliser des tenons en faux équerrage.
- Desserrer la poignée (C) puis orienter la tablette (A) à l'angle désiré et bloquer en fin de réglage.

colonne (E), serrer avec le bouton latéral (F) - accepter l'épaisseur de la pièce de bois. Montage de la butée et du pare-éclat :

Le principe de montage et de fonctionnement de ces éléments sont identiques à l'opération de sciage au chariot.

Il est obligatoire d'adapter un pare-éclat (G) en bois approprié en extrémité de tablette, il est nécessaire pour compenser l'épaisseur de la butée (H) et éviter les éclats en fin de passe.

Il est conseillé de réaliser un nouveau

UTILISATION . FONCTIONNEMENT

MISE EN ROUTE : (Identique à la toupie)

- Bouton ③ sur 3050 ou 6100tr/mn.
- Poignée ① bloquée à gauche de la grille ②
- Mise en route par le bouton "I" du disjoncteur.

Attention : le travail de tenonnage demande de la puissance - Il est donc nécessaire d'appliquer une vitesse d'avance lente à la pièce pour garantir la qualité du travail et éviter de surcharger le moteur.

SECURITE : MANIPULATIONS - REGLAGES - NETTOYAGE DOIVENT SE FAIRE MACHINE ARRETEE ET DISJONCTEUR VERROUILLE.

- Les outils à tenonner à fixation mécanique utilisés doivent comporter des dispositifs efficaces d'immobilisation des lames aptes à s'opposer au déplacement de celles-ci en cours de travail. A défaut ils doivent être conçus de manière à assurer une sécurité équivalente.

Incidents de fonctionnement

Incidents de fonctionnement	Causes	Remèdes
Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas.	- Le blocage d'arbre de loupie est resté engagé, agissant sur le micro contact. - la poignée de sélection des opérations n'est pas bloquée en position. - Le levier de frein ne remonte pas assez afin d'agir sur le micro contact	Libérer le blocage Vérifier le bon positionnement de celle-ci. Vérifier le ressort de rappel Nettoyer l'axe du levier.
Le disjoncteur déclenche	- Surcharge moteur - Manque de tension et coupure de courant. - Surintensité par court circuit	Outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante. Vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur
Baisse de vitesse en cours de passe	- Tension de courroie insuffisante - Courroie usée portant dans le fond de la gorge - Outils désaffûtés	Tendre la courroie Changer la courroie Affûtage (Respecter les angles d'origine.)
Vibrations avec outils montés	- Outils déséquilibrés - Lame de scie voilée, affûtée inégalement, flasques encrassés	Soigner l'affûtage, faire vérifier l'équilibrage des outils Changer la lame ou nettoyer les flasques de scie.
Mauvais entraînement des bois en raboteuse	- Epaisseur de passe trop forte - Le bois est engagé en biais - le rouleau cannelé est encrassé ou accumulation de copeaux sous les paliers de rouleaux - Courroie d'entraînement des bois endommagée	Débrayer et diminuer la profondeur de passe. Débrayer et introduire la pièce correctement. Effectuer le nettoyage des éléments. Changer la courroie.
Mouchage des bois en début ou en fin de passe de rabotage	- Mauvais dégauchissage - Porte à faux trop important de la pièce de bois - Mauvais réglage des pers - Encrassement des paliers et rouleaux d'entraînement	Dégauchir à nouveau pour assurer une planéité parfaite. Soutenir la pièce en entrée et en sortie par l'intermédiaire de servantes. Régler l'ensemble des pers Nettoyer les rouleaux et les 4 logements de paliers.
La pièce de bois n'est pas usinée en parallèle ou présente un défaut d'équerrage en sortie de raboteuse	- Lames mal réglées - Mauvais dégauchissage	Régler les lames en parallèle avec la table. Reprendre une passe en dégauchissage.

Incidents de fonctionnement

Manœuvre difficile des tables de Dégauchissage.	- Encrassement des axes de chope	Nettoyage et graissage.
Mouchage des bois en sortie de dégauchissage	- La table de sortie est réglée en dessous du niveau des fers	Régler la table au niveau des fers.
Déplacement difficile de la table de mortaiseuse	- Galets, glissières et rotules du levier encrassés	Nettoyer et appliquer un produit de glissement.
Lors du sciage le bois coince ou est rejeté	- Couteau d'insère mal aligné ou faussé - lame avec voie mal adaptée - Guide non parallèle	Régler l'alignement ou le remplacer Changer la lame. Réglage du guide.
La lame de scie brûle le bois	- lame usée, voie trop faible	Changer la lame.
Coulissement difficile du chariot de sciage tenonnage	- Encrassement des glissières et des galets.	Nettoyer et huiler.

ENTRETIEN

ATTENTION : A REALISER MACHINE HORS TENSION ELECTRIQUE.

Appuyer sur le bouton d'arrêt du disjoncteur et verrouiller celui-ci par le volet cadenassable.

TENSION DES COURROIES :

Les courroies d'entraînement du type POLY U ne nécessitent pas de tensions fréquentes. Toutefois, s'il se produisait un sifflement prolongé au démarrage, dû à un patinage, il serait bon d'augmenter la tension (Ne jamais utiliser d'adhésifs).

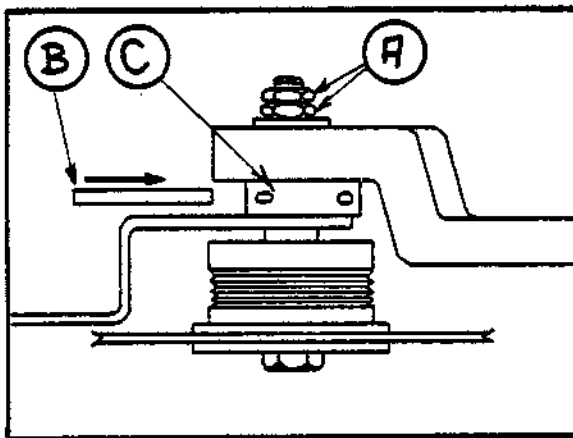
Vérifiez bien, dans le cas de tension, que les courroies sont bien positionnées dans les vés des deux poulies, menante et menée.

AVANT TOUTE INTERVENTION SUR LES SYSTEMES DE TENSION, S'ASSURER QUE L'EFFORT APPLIQUE PAR LE VOLANT EST SUFFISANT.

L'ouverture du carter mécanique (2 vis), permet d'avoir accès aux différents dispositifs de tension.

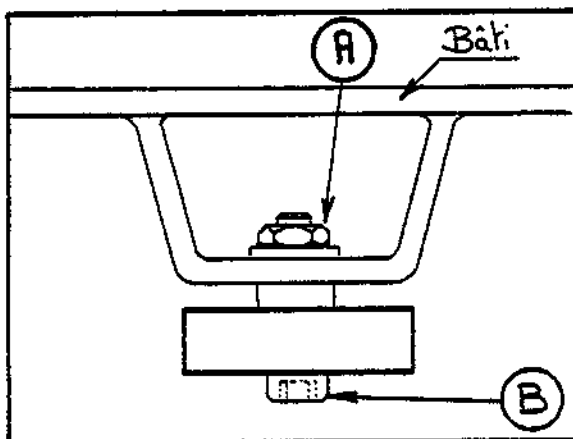
Courroie de palier de scie :

- Lame inclinée et en position basse
- Desserrer les deux écrous (A) et agir avec la broche (B) ($\varnothing 8$) sur l'axe excentré (C) pour obtenir la tension de courroie.
- Bloquer en fin de réglage.



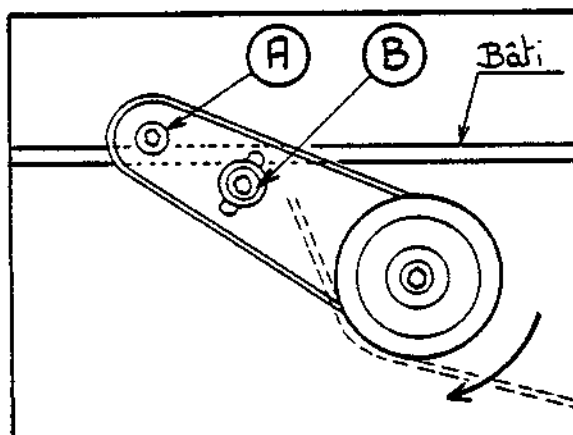
Courroie de renvoi de scie :

- Démonter le carter plastique d'évacuation des sciures (3 vis)
- Maintenir à l'aide d'une clé plate l'écrou (A)
- Desserrer la vis (B) (clé Allen)
- Exercer la tension vers le bas ; bloquer en position par (B).



Courroie de dégauchisseuse :

- Démonter le carter plastique d'évacuation des sciures (3 vis)
- Desserrer légèrement les vis (A) et (B)
- Exercer la tension vers le bas ; la vis (A) sert alors de pivot.
- Bloquer en position par (B), puis serrer (A)



La courroie de toupie est tendue en permanence par un système à ressort.

ENTRETIEN

REGLAGES (effectués en usines)

Intervenir avec précaution car ils requièrent une bonne compétence.

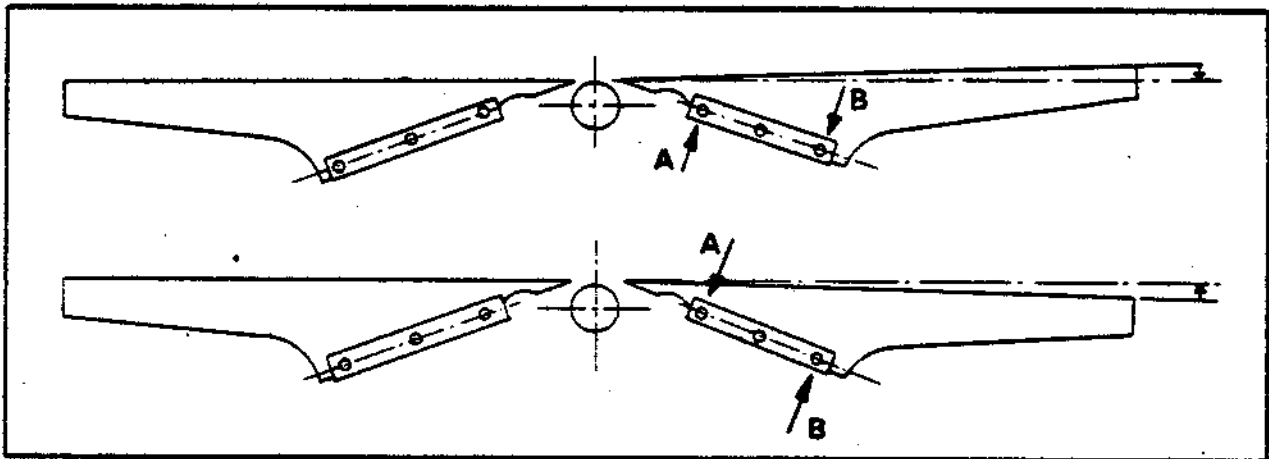
TABLES DE DECENTREMENT

Elles reposent chacune sur deux vis à bille. Un axe rectifié assure le guidage et la rigidité.

Réglage côté axe d'articulation (nécessite une règle métallique de 1,50m mini)

Desserrez légèrement les 3 vis de l'axe de maintien de la table dérégulée.

Appliquez, à l'aide d'un maillet, de petits chocs sur la chape en (A) ou (B) selon le croquis ci-dessous, et la possibilité de réglage déterminée par le jeu des trous du bâti, assurant le passage des vis (la table restant stable après chaque intervention, afin de vérifier, à l'aide de la règle métallique, la position géométrique en rapport de l'autre table).



ENTRETIEN

1) Assurer que les deux plans de travail coïncident parfaitement, côté axe de guidage, à l'aide d'une règle métallique de contrôle, puis bloquer énergiquement en fin de réglage.

c) Réglage de la position transversale en rapport de l'arbre.

Placer la règle sur les deux tables, côté vis à billes, procéder au réglage du parallélisme avec l'arbre, en agissant sur les vis à bille.

L'écart entre la table et l'arbre doit être égal à chaque extrémité.

Attention, s'assurer que les pentes usinées des tables portent correctement sur le plat des quatre billes, tout en contrôlant à l'aide de la règle, que les 2 plans de travail coïncident parfaitement longitudinalement et en diagonale.

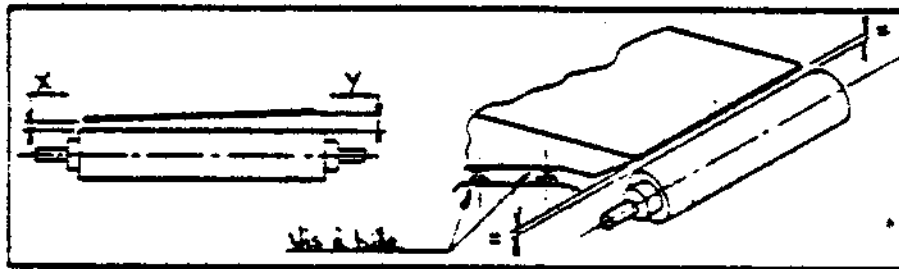


TABLE DE RABOTEUSE

Le jeu fonctionnel entre le fût et le fourreau est obtenu par usinage afin d'assurer la rigidité de l'ensemble, et la douceur de manoeuvre.

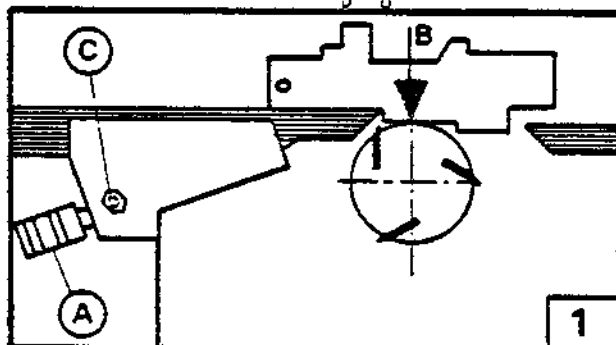
Le parallélisme de la surface de travail de la table avec l'arbre, est réglé en usine.

Réglage des lames :

Pour des raisons de sécurité et de rendement, nous préconisons l'affûtage des lames, avant que l'arête tranchante ne soit trop émoussée. (Profiter du démontage, pour nettoyer les cannelures de l'arbre et les contre-fers).

Le réglage s'effectue par trois opérations successives

1) La saillie normale des lames, en rapport de l'arbre, est obtenue par le calibre de réglage. Saillie de 1mm. Positionner ce calibre selon le croquis ci-



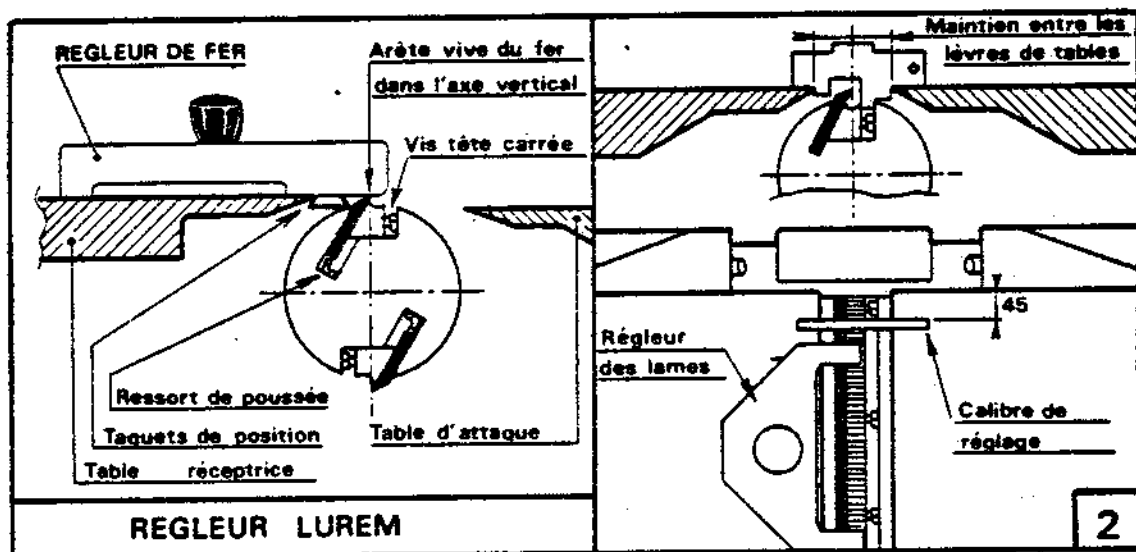
contre et régler le plan de la table de sortie par la poignée (A), en ayant au préalable desserré la vis (C), afin d'obtenir l'affleurement entre le diamètre d'arbre et la face (1) du calibre.

ENTRETIEN

- 2) Utiliser le calibre de réglage qui, positionné dans la rainure de l'arbre, et maintenu entre les biseaux des deux tables définit une position identique de l'arête vive des lames en appui à la verticale de la face de référence du régleur. Ce calibre doit être positionné du côté des axes de guidage des tables et immobilisé légèrement par montée de la table d'entrée. Le régleur en appui sur le dessus de la table de sortie, engager les deux taquets en prise sur le biseau, desserrer légèrement par rotation, à droite, les vis à tête carrée de maintien, des contre-fers, les ressorts de compression feront sortir les lames de l'arbre en appui sur la face de référence du régleur.

En fin de réglage bloquer énergiquement chaque lame en déboulant par les vis d'extrémité.

3) Fignoler le réglage de la table de sortie en rapport de la saillie des lames par quelques essais de dressage de bois, puis bloquer la vis © NOTA: cette table ne devra plus être manœuvrée sauf pour nouveau réglage après affûtage des lames.



ATTENTION :

* la hauteur des lames ne devra pas être inférieure à 12 mm, pour garantir le serrage correct. Veuillez contrôler après plusieurs affûtages que cette cote minimale soit respectée.

* les contre-fers et les rainures de l'arbre sont repérés par des numéros. Positionner toujours ces éléments en correspondance avec les repères pour éviter une dégradation de l'équilibrage d'origine.

TOUPIE :

Le jeu fonctionnel entre le fût et le fourreau est obtenu par usinage afin d'assurer la rigidité de l'ensemble et la douceur de manœuvre.

SCIE CIRCULAIRE :

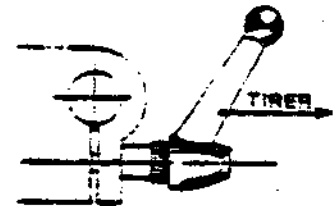
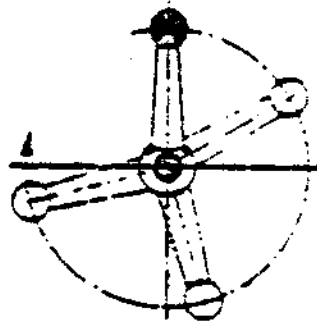
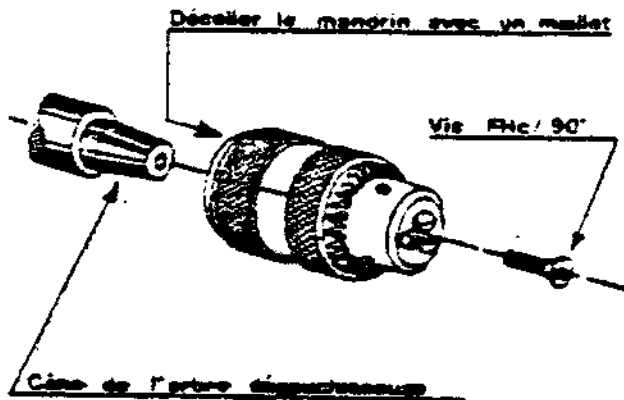
La lame de scie est réglée en usine afin d'obtenir le parallélisme avec les vés de guidage du chariot et la perpendicularité avec le plan de travail. Intervenir avec précaution car ce réglage demande de l'expérience.

CHARIOT TENONNAGE - SCIAGE :

Le chariot est réglé en usine afin d'obtenir un alignement correct de la table de sciage en rapport avec le plan de travail de la table de toupie scie. De plus, un jeu minimum est assuré dans les vés de guidage, pour permettre la rigidité de l'ensemble et la douceur de manœuvre.

ENTRETIEN

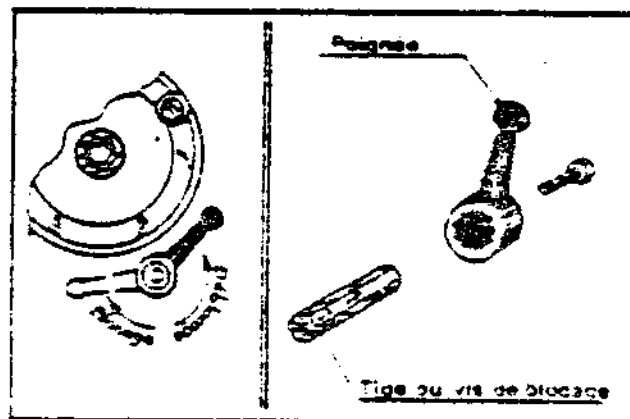
DÉMONTAGE MANDRINS UTILISATION POIGNÉES



- Ouvrir à fond les mors du mandrin
- Dévisser et retirer la vis qui se trouve à l'intérieur du mandrin.
- À l'aide d'un maillet, décoller le mandrin de sur le cône, en frappant sur son arrière.
- Débrayer le corps denté afin de permettre l'orientation de la manette dans la position choisie, de façon à réduire au maximum son déplacement rotatif.

Réglage des poignées de blocage

- Enlever la vis à tête hexagonale qui maintient la poignée.
- En utilisant la poignée comme une clé, serrer la tige de blocage.
- Positionner la poignée à l'angle souhaité, pour obtenir le blocage et le déblocage dans le déplacement angulaire disponible.



ENTRETIEN

MAINTENANCE

Pour toute commande de pièces de rechange, veuillez indiquer le numéro de la machine, la référence ou le code de la pièce et l'année de fabrication

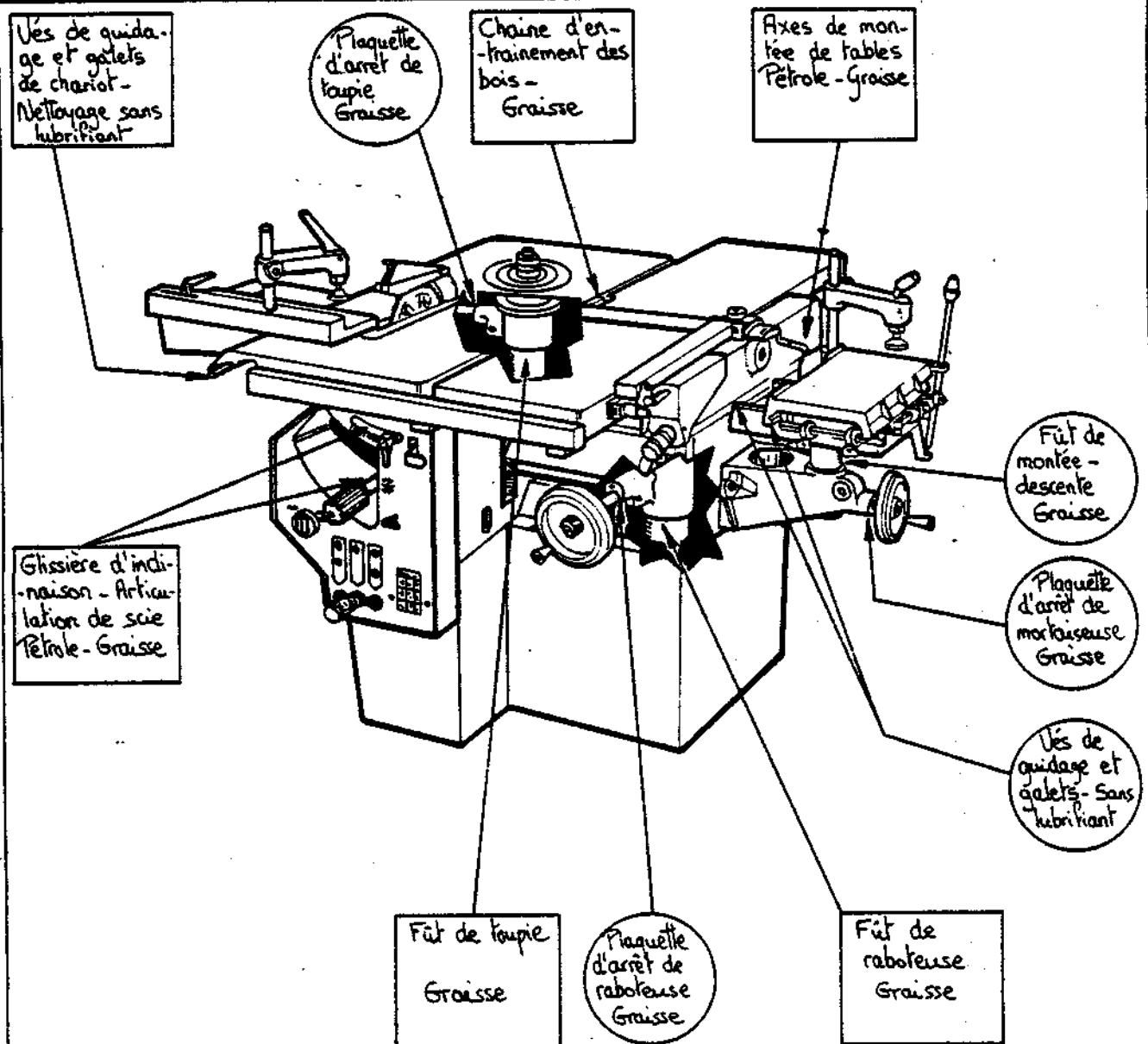
Désignation	Code	Nb	Référence.
<u>PIECES D'USURE</u>			
<u>DEGAU :</u>			
- Courroie arbre Rabot Déga	25-75-354-00	1	Poly V J8 - Long=1105mm Rayonne ± 5 mm
- Roulement arbre Rabot Déga	35-42-016-00	2	6205 2RS1
- Lames de Déga	25-95-008-00	3	Long = 259mm
- Contre fers	13-56-007-20	3	
- Vis de contre-fers	15-37-039-20	12	
- Ressort de lames	35-35-066-00	6	N° 86.
<u>RABOTEUSE :</u>			
- Courroie d'avance des bois	25-75-076-00	1	Plate Long=392 - Larg=15mm
- Bague de palier articulé	35-39-004-00	4	Bague autolubrifiante $\phi 14 \times 18 \times 14$ mm.
- Plaquette d'arrêt	14-71-335-10	1	
<u>TOUPIE :</u>			
- Courroie d'arbre	25-75-079-00	1	Plate Long=1090 - Larg=30mm Rayonne ± 5 mm.
- Roulement d'arbre	35-42-067-00	1	6006 RS1
- Roulement d'arbre	35-42-068-00	1	6005 RS1
- Bois de guide	13-39-020-10	1	
- Bois de guide	13-39-021-10	1	
<u>SCIE CIRCULAIRE :</u>			
- Courroie de palier	25-75-345-00	1	Poly V J6 Long=660mm Rayonne ± 5 mm
- Courroie de renvoi	25-75-353-00	1	Poly V J6 Long=1910 mm Polyester ± 5 mm
- Roulement inclinaison de scie	35-42-014-00	2	6200 2RS1
- Roulement	35-42-008-00	1	6004 ZZ
- Roulement	35-42-009-00	1	6004 2RS
- Grille de scie (Lame $\phi 250$ mm)	14-29-023-10	1	
- Lame de scie $\phi 250$ mm	25-85-005-00	1	Carbure. Z=20 dents - AL=30mm
<u>TENDEUR DEGAU :</u>			
- Roulement de galet	35-42-014-00	1	6200 2RS $\phi 10 \times 30 \times 9$.

ENTRETIEN

MAINTENANCE

Désignation	Code	Nb	Référence
<u>TENDEUR FIXE SCIE</u> - Roulement de galet	35.42.014.00	1	6200 2RS $\varnothing 10 \times 30 \times 9$.
<u>TENDEUR SCIE</u> - Roulement de galet	35.42.014.00	1	6200 2RS $\varnothing 10 \times 30 \times 9$.
<u>TENDEUR TOUPIE</u> - Roulement de galet	35.42.014.00	1	6200 2RS $\varnothing 10 \times 30 \times 9$.
<u>SELECTION</u> - Roulement de poulie	35.42.069.00	3	6008 RS $\varnothing 40 \times 68 \times 15$
- Roulement de poulie	35.42.041.00	1	6006 2RS $\varnothing 30 \times 55 \times 13$.
<u>PIECES DETERIOREES</u>	<u>ACCIDENTELLEMENT</u>		
- Palier de rouleaux entraineurs	14.55.062.10	4	Bague antolubrificante $\varnothing 16 \times 22 \times 25$ mm.
- Carter chasse copeaux	13.54.266.10	1	
- Roue dentée	14.97.017.10	1	
- Roue à chaîne	14.97.007.10	1	
- Carter mandrin	13.54.267.10	1	
- Support de guide de déga	15.11.349.10	1	
- Support de levier de mortaiseuse	15.11.288.10	1	
- Pivots rotule	14.67.019.10	1	
- Carter d'évacuation copeaux en scie	13.54.270.10	1	
- Galet de chariot	14.27.003.10	3	
- Galet de mortaiseuse	14.27.007.10	8	

ENTRETIEN



FREQUENCE DE NETTOYAGE : ☐ 1 fois/mois ☐ 1 fois/semaine.

CONSEILS DE NETTOYAGE

- Les roulements de Dégaun, toupie et scie sont étanches et graissés pour 10000 heures de travail
- Nettoyer soigneusement tous les points avant graissage - Eviter les excès.
- Nettoyer les tables et appliquer un produit de glissement (Silbergleit - Molycote)
- La mécanique d'avance des bois et paliers de rouleaux sont équipés de bagues autolubrifiantes; pas de graissage.
- les rouleaux d'avance des bois s'encrassent si vous travaillez des bois résineux ou peuplier, les maintenir propres, ainsi que les logements de paliers
- Les moteurs électriques n'exigent aucun entretien particulier (Roulements étanches)

NOMENCLATURE PIECES DETACHEES

REM LUM
M LUREM L
LUREM LURE
LUREM

REM LUM
M LUREM L
LUREM LURE
LUREM

REM LUM
M LUREM L
LUREM LURE
LUREM

REM LUM
M LUREM L
LUREM LURE
LUREM

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 17 046 00	Bâti préparé :			50 21 019 00	Table de raboteuse :	
1	13 15 053 30	Bâti	1	45	14 35 014 30	Index	1
2	14 71 355 10	Plaque support bouton	1	46	15 04 032 10	Réglet	1
3	14 71 366 20	Plaque d'homologation	1	47	15 23 150 10	Table de raboteuse	1
4	15 21 067 10	Tige filetée	1	48	35 03 024 00	Vis CHC M 8 - 45	4
5	30 42 009 00	Bouton Kapsto D58	1	49	35 34 004 00	Rivet 3,2 x 9,6	2
6	35 04 006 00	Vis PHC/90 M6 - 15	2		50 22 018 00	Cde montée table raboteuse :	
7	35 16 005 00	Ecrou HM8	1	50	13 09 199 20	Axe de pignon	1
8	35 34 004 00	Rivet 3,2 x 9,6	4	51	14 09 022 20	Fut de raboteuse	1
9	35 59 004 00	Rondelle cuvette D 6	2	52	14 61 012 10	Pignon pour vis à droite	1
10	13 96 021 10	Doigt de débrayage	1	53	14 71 335 10	Plaquette d'arrêt	1
	53 36 011 00	Socle fixe monté :		54	15 37 046 10	Vis de guidage	1
12	15 15 037 20	Socle	1	55	15 37 099 10	Vis sans fin à droite	1
13	35 01 019 00	Vis HM8 - 15	2	56	30 42 006 00	Bouchon V 32 Kapsto	1
14	35 01 032 00	Vis HM 10 - 20	2	57	35 03 002 00	Vis CHC M 4 - 16	1
15	35 20 010 00	Rondelle 8 x 22 x 1,5 L 8U	2	58	35 03 008 00	Vis CHC M 6 - 15	1
16	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	2	59	35 16 002 00	Ecrou HM 4	1
17	35 24 005 00	Rondelle AZ 10 à dents	2	60	35 17 006 00	Ecrou HM M14	1
	50 33 019 00	Table attaque préparée :		61	35 20 014 00	Rondelle Ø 10	1
20	15 23 155 10	Table dégauchisseuse attaque	1	62	35 16 006 00	Ecrou HM 10	1
	50 34 019 00	Cde montée attaque :			50 43 002 00	Volant raboteuse :	
21	13 09 231 10	Axe de table d'attaque	1	63	13 09 120 10	Axe poignée tournante M 10	1
22	13 42 014 10	Bouton	1	64	14 69 020 10	Poignée tournante D 12 x 65	1
23	14 69 032 10	Poignée commande table	1	65	15 35 014 30	Volant	1
24	14 71 335 10	Plaquette d'arrêt	1	66	35 01 021 00	Vis HM 8 - 25	1
25	14 99 066 10	Rondelle excentrée	1	67	35 24 004 00	Rondelle AZ 8 à dents	1
26	15 04 034 10	Réglet	1		50 44 018 00	Blocage fut de raboteuse :	
27	35 01 009 00	Vis HM 6 - 15	1	68	15 21 131 10	Tige de blocage	1
28	35 01 013 00	Vis HM 6 - 35	1	69	15 31 005 10	Téton de blocage	1
29	35 03 008 00	Vis CHC M6 - 15	1	70	35 46 003 00	Poignée MR 63 A M 8	1
30	35 03 031 00	Vis CHC M 10 - 30	3		52 09 008 00	Verrouillage table relevée C 26 :	
31	35 17 002 00	Ecrou HM M6	1	72	13 09 233 10	Axe de verrouillage	2
	50 35 018 00	Table réceptrice montée :		73	13 19 100 10	Bague	2
32	15 23 152 10	Table dégauchisseuse réceptrice	1	74	35 35 026 00	Ressort n° 41	2
	50 36 017 00	Commande de montée :			51 22 006 00	Nouvelle sélection :	
33	13 09 232 10	Axe de table réceptrice	1	118	35 22 001 00	Rondelle criblo Ø 14,3 x 25,7 x 04	2
34	14 69 032 10	Poignée commande table	1	123	35 03 041 00	Vis CHC M 12 x 25	3
35	14 71 335 10	Plaquette d'arrêt traitée	1	124	35 03 021 00	Vis CHC M 8 x 30	3
36	14 99 066 10	Rondelle excentrée	1	125	35 20 050 00	Rondelle M8 U Ø 12 x 24 x 2,5	3
37	35 01 009 00	Vis HM 6 - 15	1	126	35 20 024 00	Rondelle Z 12 U Ø 12 x 24 x 2,5	3
38	35 01 011 00	Vis HM 6 - 25	1	134	14 15 034 10	Flasque de sélecteur	1
39	35 03 008 00	Vis CHC M 6 - 15	1	135	14 67 025 10	Pivot de sélection	1
40	35 03 031 00	Vis CHC M 10 - 30	3	136	35 30 104 00	Circlips Ext. Ø 14 type 81	1
	50 18 017 00	Verrouillage table dégauchisseuse		140	35 20 028 00	Rondelle Z 14 U Ø 14 x 27 x 2,5	1
36	13 86 006 10	Gaoudchouc de protection	2	161	35 02 004 00	Vis Hc M6 x 10 Cuvette	1
37	14 69 024 30	Poignée de verrouillage	2	396	35 01 021 00	Vis H M 8 - 25	1
38	15 37 036 10	Vis à bille	4	400	35 17 003 00	Ecrou H M M8	2
39	35 01 023 00	Vis HM 8 - 30	2		52 15 128 00	Matériel électrique :	
40	35 16 005 00	Ecrou HM 8	4	657	30 03 009 00	Bouton poussoir	1
41	35 17 003 00	Ecrou HM M 8	2	658	30 12 004 00	Cable HOYRNF 2 x 1	1
42	35 35 028 00	Ressort n° 43	2	659	30 12 008 00	Cable AOYRNF 7 x 1,5	1
				661	30 18 001 00	Presse étoupe	1
				667	30 50 019 00	Moteur TRI 2x2,6 DH B 14 NE 90	1
				668	35 27 015 00	Joint PVC Expansé MC noir 3 x 8	1

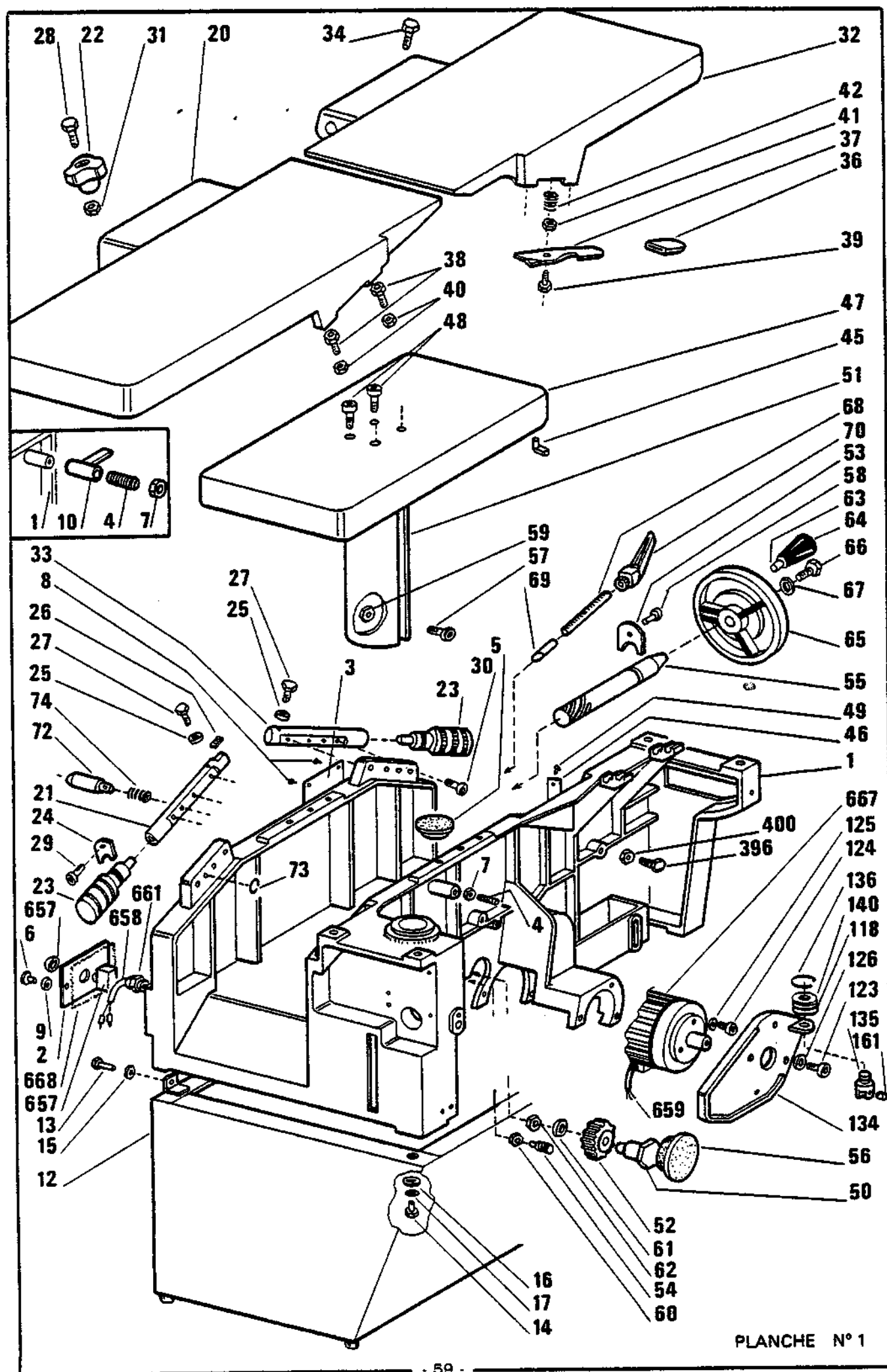
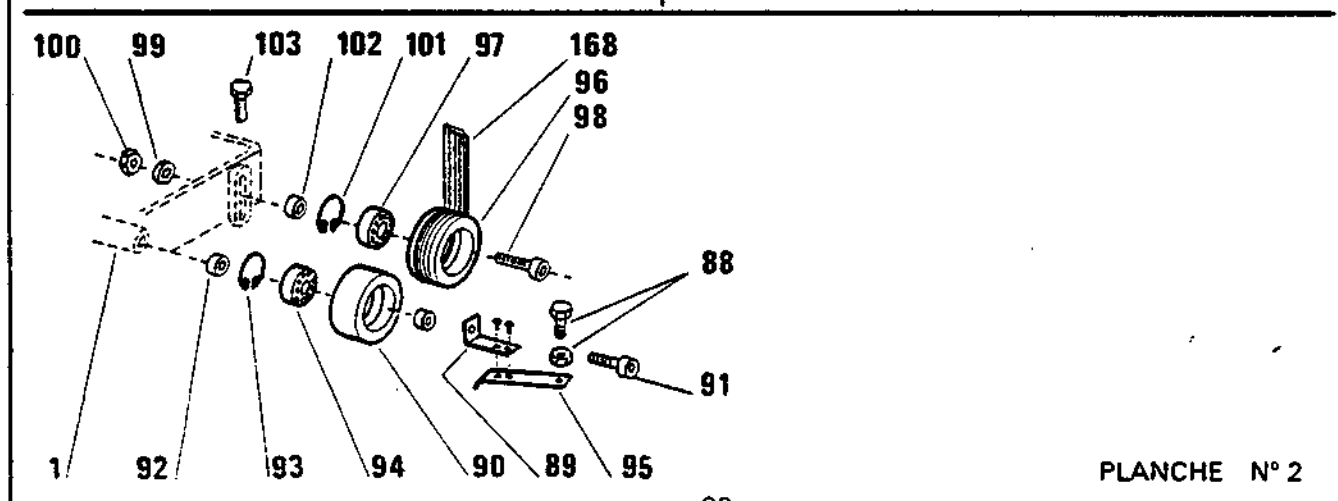
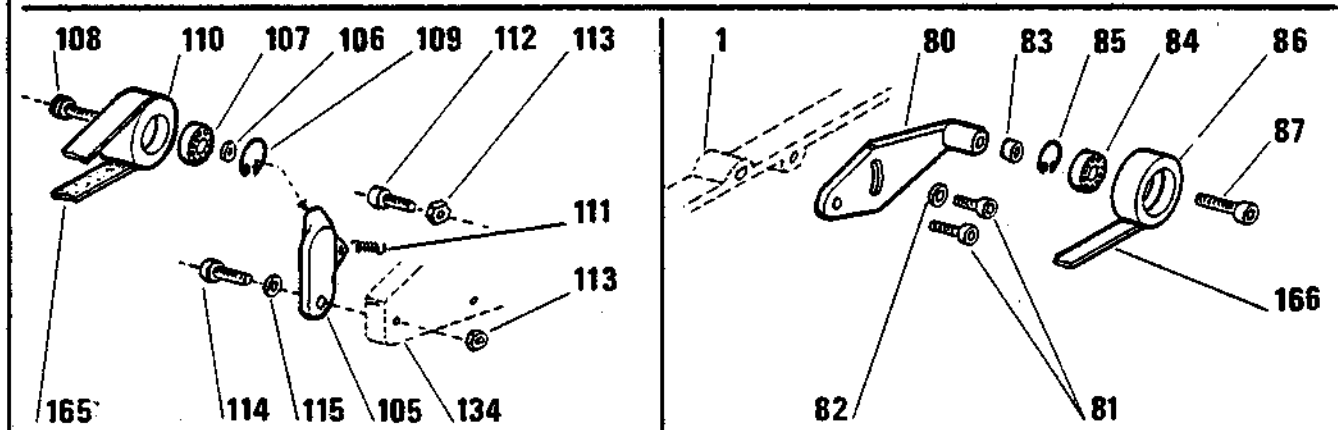
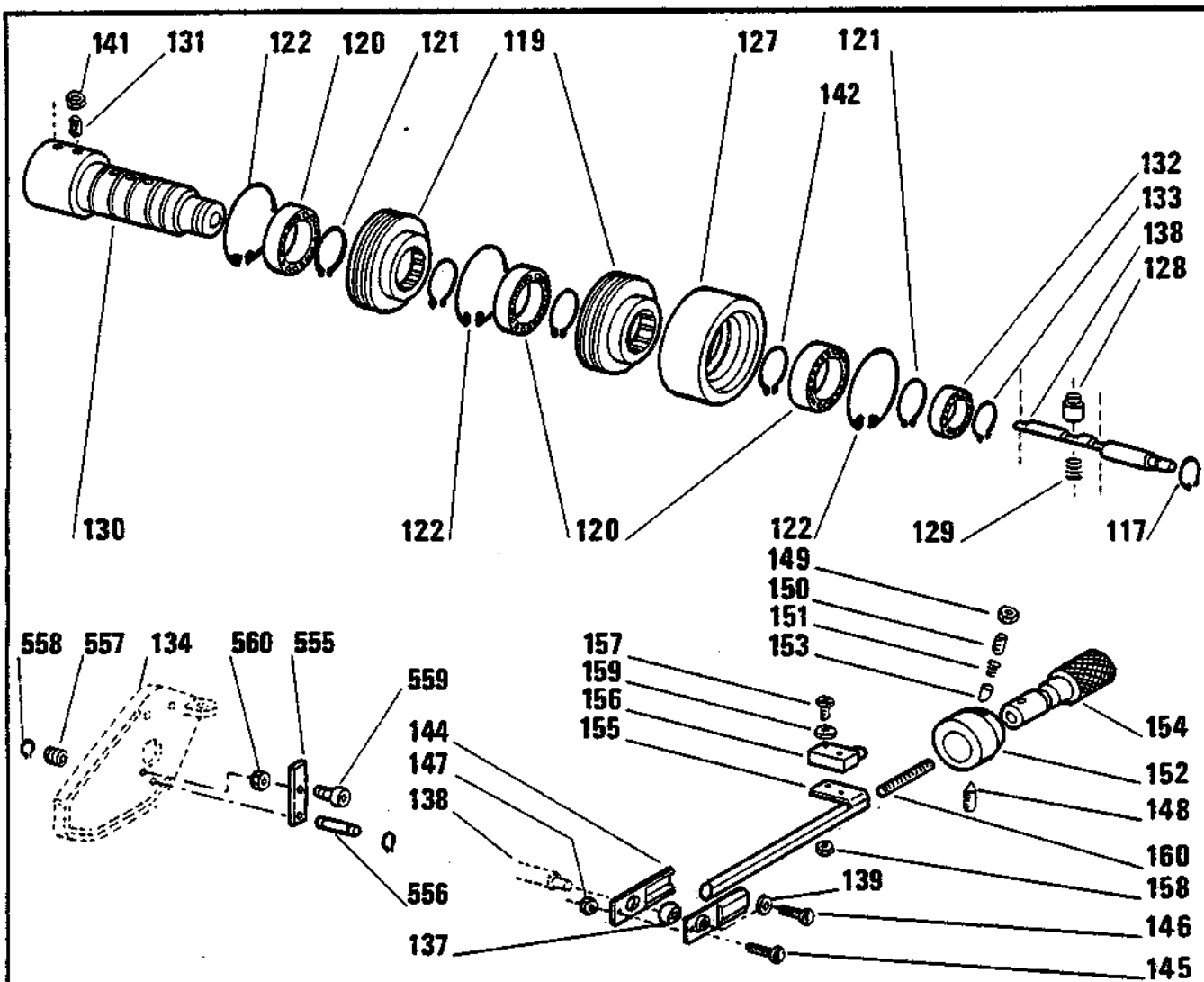


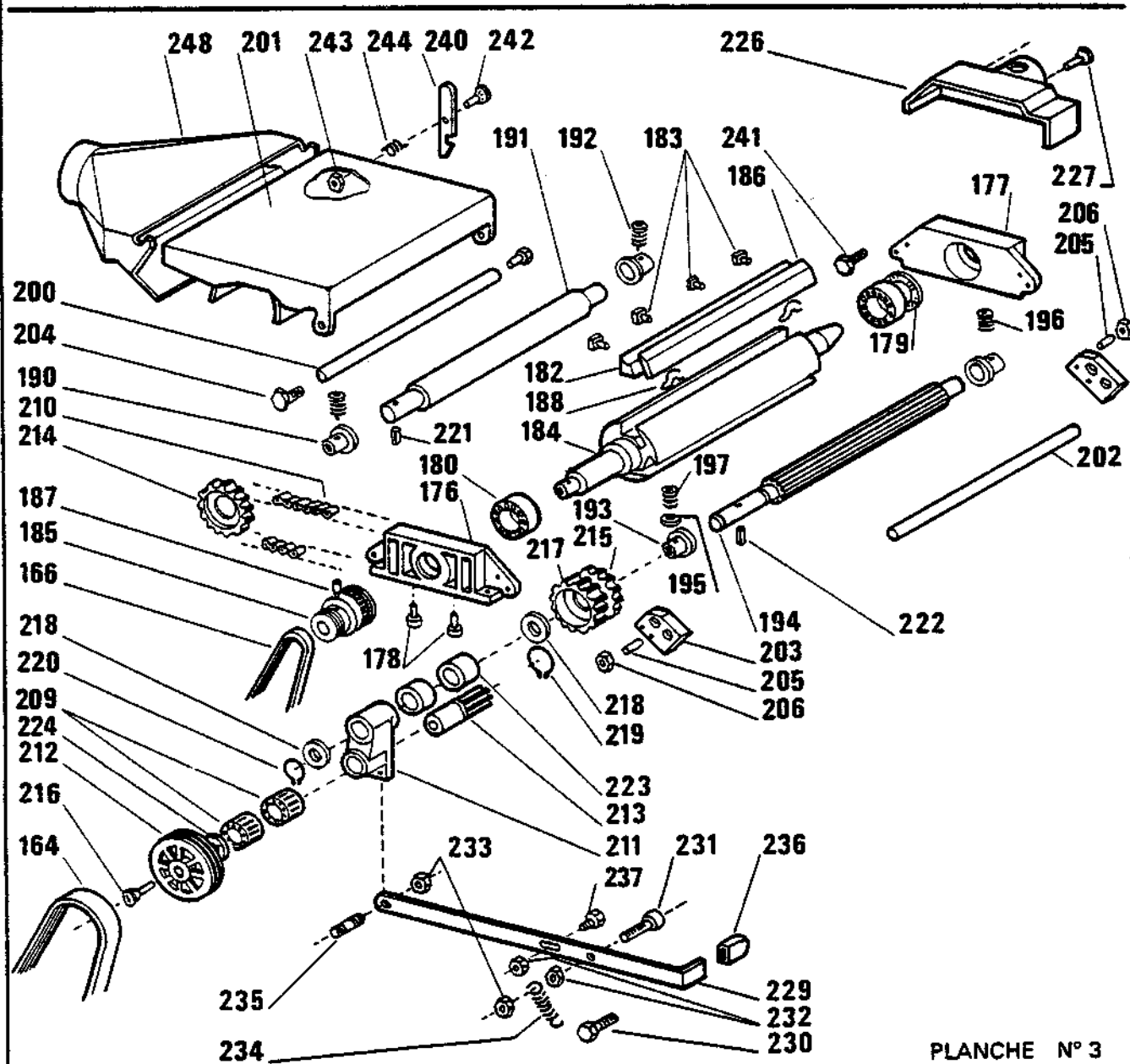
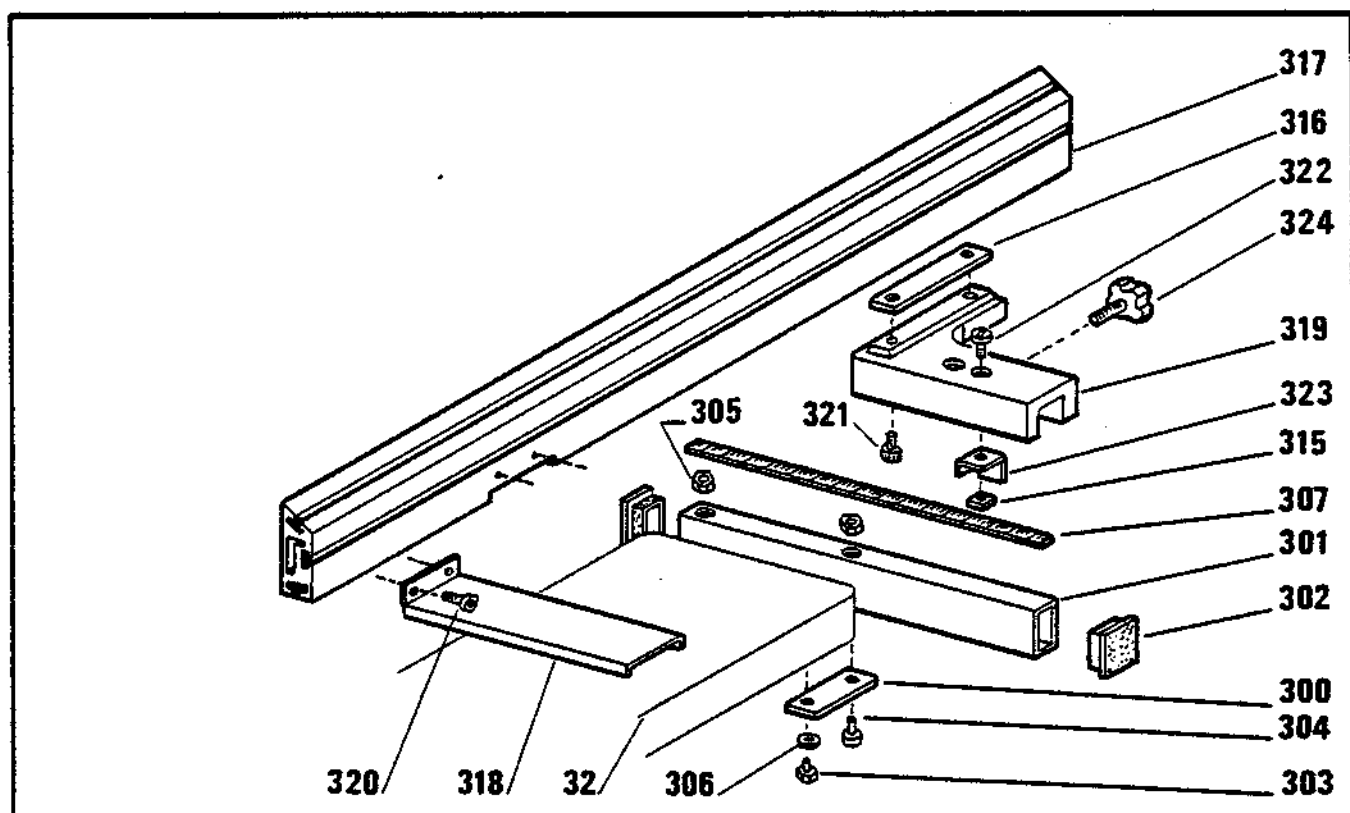
PLANCHE N° 1

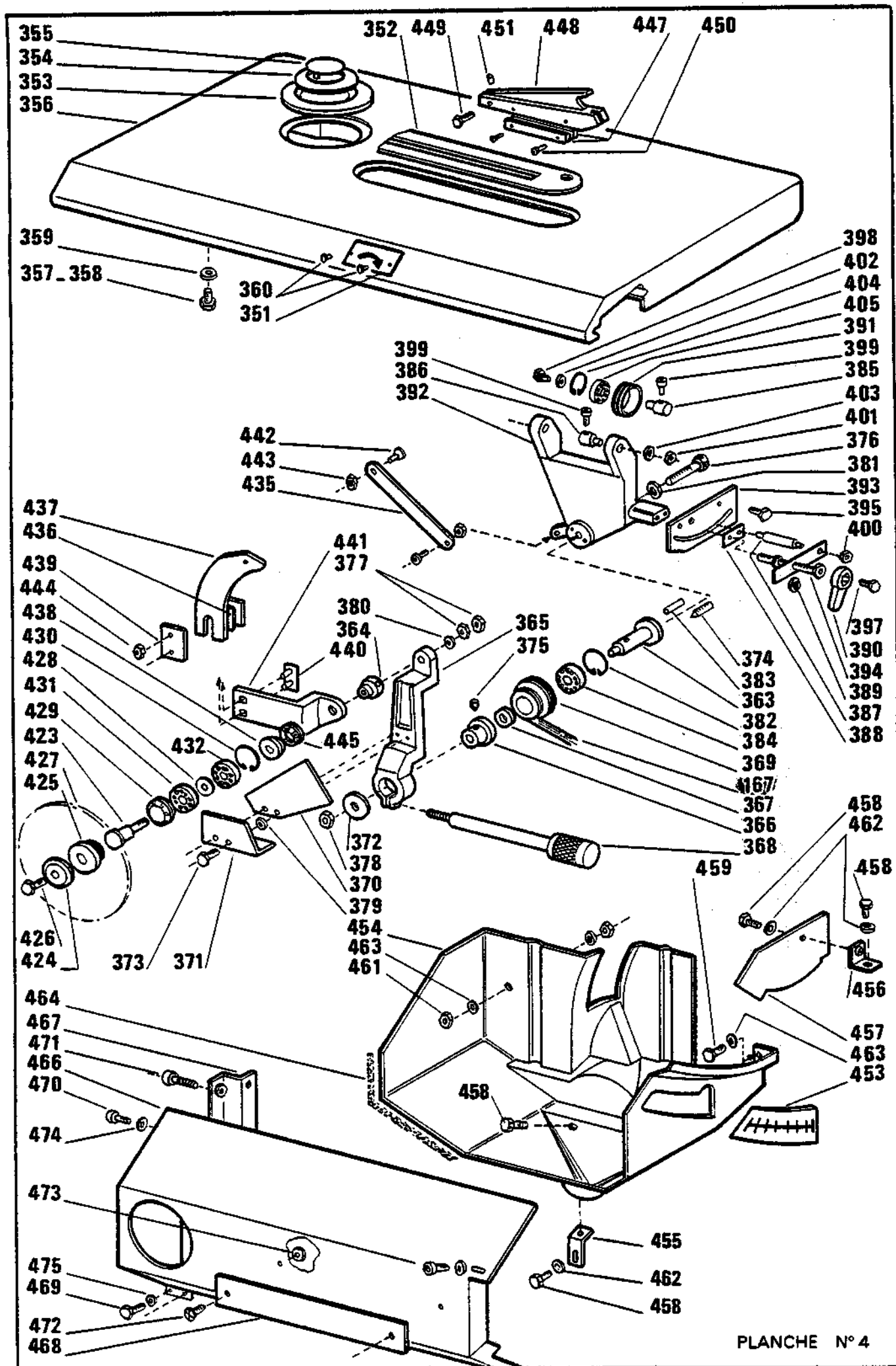


Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	51 85 002 00	Tendeur dégauchisseuse :			51 85 003 00	Commande sélecteur :	
80	15 27 008 10	Tendeur dégauchisseuse	1	144	15 11 356 20	Support de rotule	1
81	35 03 030 00	Vis CHc M 10 x 25	2	145	35 06 003 00	Vis CM 4 x 10	1
82	35 20 014 00	Rondelle Z 10 U Ø 10	1	146	35 06 004 00	Vis CHc M 4 x 10	1
83	14 05 122 10	Entretoise	1	147	35 16 002 00	Ecrou HM 4	1
84	35 42 014 00	Roulement 6200 2 RS Ø 10 x 30 x 9	1	148	35 02 020 00	Vis Hc M8 x 20 bout pointu	1
85	35 30 005 00	Circlips Int. Ø 30 type 90	1	149	35 17 002 00	Ecrou Hm M8	1
86	14 27 019 10	Galet tendeur dégauchisseuse	1	150			
87	35 03 031 00	Vis CHc M 10 x 30	1	151			
	51 85 005 00	Tendeur fixe scie :		152	13 19 110 10	Bague	1
88	35 02 117 00	Vis Hc M6 x 40 bout plat + écrou HM6	1	153	13 96 019 10	Doigt de sélecteur	1
89	35 35 042 00	Ressort + Rivet Ø 4 x 13	1	154	14 69 046 10	Poignée de sélecteur	1
90	14 27 018 10	Galet tendeur fixe scie	1	155	13 09 252 10	Axe de commande	1
91	35 03 031 00	Vis CHc M 10 x 30	1	156	30 29 008 00	Micro-contact XCK P102	1
92	14 05 122 10	Entretoise	1	157	35 06 001 00	Vis C M3 x 15	2
93	35 30 005 00	Circlips int. Ø 30 type 80	1	158	35 16 001 00	Ecrou H M 3	2
94	35 42 014 00	Roulement 6200 2 RS Ø 10 x 30 x 9	1	159	35 20 043 00	Rondelle L 3 U (Ø 3 x 12 x 0,8)	2
95	14 85 118 10	Plat de blocage	1	160	35 02 033 00	Vis Hc M 8 x 55 bout plat	1
	51 85 004 00	Tendeur scie :			53 90 001 00	Courroies :	
96	14 27 017 10	Galet tendeur scie	1	165	25 75 079 00	Courroie plate L 1090 x 30	1
97	35 42 014 00	Roulement 6200 2 RS Ø 10 x 30 x 9	1	166	25 75 354 00	Courroie Poly V J 8 1105	2
98	35 03 034 00	Vis CHc M 10 x 45	1	168	25 75 345 00	Courroie Poly V J 6 1910	1
99	35 20 020 00	Rondelle SP Ø 10 x 30 x 3	1		51 82 005 00	Sélection :	
100	35 16 006 00	Ecrou HM 10	1	555	14 85 116 10	Plat basculeur	1
101	35 30 005 00	Circlips int. Ø 30 type 80	1	556	13 96 020 10	Doigt de freinage	1
102	14 05 122 10	Entretoise	1	557	35 35 026 00	Ressort	1
103	35 01 015 00	Vis HM 6 x 50	1	558	35 30 101 00	Circlips ext. 6 type 81	2
	51 85 003 00	Tendeur toupe :		559	35 03 009 00	Vis CHc M6 x 20	1
105	15 27 007 10	Tendeur toupe	1	560	35 16 004 00	Ecrou HM6	1
106	35 20 014 00	Rondelle Z 10 U Ø 10 x 20 x 2	1				
107	35 42 014 00	Roulement 6 200 2 RS Ø 10 x 30 x 9	1				
108	35 03 029 00	Vis CHc M 10 x 20	1				
109	35 30 005 00	Circlips Int. Ø 30 type 80	1				
110	14 27 016 10	Galet tendeur toupe	1				
111	35 35 002 00	Ressort tendeur	1				
112	35 03 019 00	Vis CHc M 8 x 20	1				
113	35 16 005 00	Ecrou HM 8	2				
114	35 03 021 00	Vis CHc M 8 x 30	1				
115	35 20 010 00	Rondelle L8 U Ø 8 22 x 1,5	1				
	51 82 005 00	Nouvelle sélection :					
117	35 30 104 00	Circlips Ext. 14 Type 81	1				
119	14 57 183 10	Poulie de dégauchisseuse scie	2				
120	35 42 089 00	Roulement 6008 RS 40 x 68 x 15	3				
121	35 30 112 00	Circlips ext. Ø 40 type 61	4				
122	35 30 023 00	Circlips int. Ø 68 type 80	3				
127	14 57 185 10	Poulie de toupe	1				
128	13 96 016 10	Doigt d'entraînement	3				
129	35 35 096 10	Ressort	3				
130	13 07 007 10	Arbre moteur	1				
131	35 02 098 00	Vis Hc M 8 x 20 bout plat	2				
132	35 42 011 00	Roulement 6006 2 RS 30 x 55 x 13	1				
133	35 30 110 00	Circlips ext. Ø 30 type 81	1				
137	35 39 042 00	Rotule «METAFRAM» Ø 8 x Ø 16 x 12,5 BP 25	1				
138	13 09 249 10	Axe sélecteur	1				
139	35 32 020 00	Anneau SEEGER Ø 8 RW 8 DIN 7993	1				
141	35 17 003 00	Ecrou Hm M8	2				
142	35 32 023 00	Anneau croissant D 38	1				

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
164	53 90 001 00	Courroies :	
166	25 75 076 00	Courroie plate L 392 x 15	1
166	25 75 384 00	Courroie Poly V J 8 1105	2
176	50 24 018 00	Paliers :	
177	14 55 107 10	Palier côté mécanique	1
177	14 55 108 10	Palier côté mortaiseuse	1
178	35 03 020 00	Vis CHC M 8 - 25	6
179	35 21 007 00	Rondelle Borelly 40 x 51 x 0,3	2
180	35 42 016 00	Roulement 6205 2 RS	2
182	50 45 001 00	Contre-fers :	
183	13 56 007 20	Contre-fer	3
183	15 37 039 20	Vis de contre-fer M 6	12
184	50 46 018 00	Arbre + fers :	
185	13 01 026 20	Arbre de dégauchisseuse	1
186	14 57 170 20	Poulie d'arbre dégauchisseuse	1
186	25 95 008 00	Fer dégauchis. Europa 1 260 x 20 x 2,5	3
187	35 02 003 00	Vis HC M 6 - 10 bout pointu	1
188	35 35 066 00	Ressort n° 86	6
190	50 26 016 00	Rouleau lisse :	
191	14 55 062 10	Palier rouleaux	2
191	14 95 961 10	Rouleau lisse	1
192	35 35 069 00	Ressort	2
193	50 27 017 00	Rouleau cannelé :	
194	14 55 062 10	Palier rouleaux	2
194	14 95 050 10	Rouleau cannelé	1
195	15 31 004 10	Téton de centrage ressort	1
196	35 35 058 20	Ressort «long»	1
197	35 35 069 00	Ressort	1
200	50 09 019 00	Ejecteur de copeaux :	
201	13 29 025 10	Barre de retenue	1
201	13 54 266 10	Carter chasse copeaux	1
202	14 45 010 10	Limiteur de passe	1
203	14 85 080 10	Plat support	2
204	35 01 010 00	Vis HM 6 - 20	2
205	35 02 025 00	Vis HC M 8 - 25 bout plat	4
206	35 17 003 00	Ecrou HM M 8	4
209	50 10 017 00	Mécanisme de réduction :	
210	35 42 070 00	Roulement à aiguille HK 1414 RS	2
211	13 73 006 10	Chaine	1
211	14 55 119 10	Palier articulé	1
212	14 57 132 20	Poulie	1
213	14 61 017 10	Pignon	1
214	14 97 007 10	Roue à chaîne	1
215	14 97 011 10	Roue dentée	1
216	35 04 008 00	Vis FHC/90 M 8 - 15	1
217	14 97 010 10	Roue à chaîne	1
218	35 20 028 00	Rondelle 14 x 27 x 2,5 Z 1AU	2
219	35 04 002 00	Vis FHC/90° M 8 x 15	2
220	35 30 104 00	Circulips ext. 14 type 81	2
221	35 37 016 00	Goupille Mécanindus 5 x 30 E	1
222	35 37 019 00	Goupille Mécanindus 5 x 43 E	1
223	35 39 004 00	Bague 14 x 18 x 14 BP 25	
224		Autolubrifiante	2
224	35 20 039 00	Rondelle Ø 14,2 x 27 x 0,2	1

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
226	50 16 015 00	Carter mandrin :	
227	13 54 267 10	Carter de mandrin	1
227	35 06 029 00	Vis F/90 M 6 x 35	2
229	50 32 010 00	Débrayage :	
230	14 41 087 20	Levier de mécanique	1
230	35 01 025 00	Vis H M 8 - 45	1
231	35 03 018 00	Vis CHC M 8 - 15	1
232	35 17 003 00	Ecrou HMM 8	2
233	35 19 004 00	Ecrou bague nylon din 985 D8	2
234	35 35 002 00	Ressort n° 2	1
235	35 38 001 00	Goujon 8 x 25	1
236	35 46 041 00	Poignée K 17 X 4	1
237	35 03 017 00	Vis CHC M 8 x 10	1
240	52 35 005 00	Verrouillage chasse-copeaux :	
241	14 41 079 10	Levier de verrouillage	1
241	35 01 020 00	Vis HM 8 - 20	1
242	35 04 002 00	Vis FHC/90 M 5 - 15	1
243	35 16 011 00	Ecrou H M 5	1
244	35 35 080 00	Ressort	1
245	53 51 022 00	Buse raboteuse-dégauchisseuse :	
245	13 52 065 10	Buse d'aspiration	1
300	50 13 025 00	Support guide de dégauchisseuse :	
301	14 85 074 10	Plat support profilé	2
301	14 87 034 10	Profilé support guide	1
302	30 42 015 00	Bouchon Kapsto	2
303	35 01 021 00	Vis H M 8 - 25	2
304	35 03 019 00	Vis CHC M 8 - 20	2
305	35 19 027 00	Ecrou «Captecrou» M 8	2
306	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	2
307	35 57 002 00	Ruban	1
315	50 15 034 00	Guide de dégauchisseuse fixe :	
316	14 01 023 10	Ecrou de guide	1
316	14 21 051 10	Glasière guide de dégauchisseuse	1
317	14 25 095 10	Guide de dégauchisseuse	1
318	14 91 169 10	Protecteur derrière guide	1
319	15 11 349 10	Support guide de dégauchisseuse	1
320	35 03 007 00	Vis CHC M 6 - 10	2
321	35 03 019 00	Vis CHC M 8 - 20	2
322	35 06 015 00	Vis C M 6 - 10	1
323	35 35 107 00	Ressort index	1
324	35 44 037 00	Bouton elesa VC 192/50 M 8 20	1





Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
167	53 90 001 100 25 75 345 00	Courroies : Courroie Poly V J 6 660	1	423	50 51 023 00 13 09 224 10	Palier de scie : Axe de palier	1
351	50 59 024 00 14 02 035 10	Table de toupie-scie : Etiquette flèche de rotation	1	424	14 15 010 20	Flasque de scie	1
352	14 29 023 10	Grille de scie lame D 250 W	1	425	14 55 109 10	Palier de scie	1
353	14 99 031 20	Grande rondelle de réduction	1	426	15 37 063 10	Vis lame HM12 - 20	1
354	14 99 037 20	Petite rondelle de réduction	1	427	25 85 005 00	Lame carbure 250 AL 30 Z20/24	1
355	14 99 048 10	Rondelle d'obturation	1	428	35 20 034 00	Rondelle 20 x 37 x 3 spéciale	1
356	15 23 151 10	Table de toupie scie	1	429	35 21 001 00	Rondelle borelly 32 x 41 x 0,25	1
357	35 01 022 00	Vis H M 8 - 35	3	430	35 30 007 00	Circlips int 42 type 80	1
358	35 01 071 00	Vis H M 8 - 30	1	431	35 42 008 00	Roulement 6004 ZZ	1
359	35 20 010 00	Rondelle 8 x 22 x 1,5 L 8 U	4	432	35 42 009 00	Roulement 6004 2RS	1
360	35 34 004 00	Rivet 3,2 x 9,6	2				
363	53 40 003 00 13 09 225 10	Basculeur de scie : Axe d'articulation	1	435	50 53 015 00 13 33 038 10	Diviseur de bois : Biellette	1
364	13 11 017 10	Axe excentré	1	436	13 68 004 10	Cale	1
365	13 21 017 10	Basculeur de scie	1	436	13 68 005 10	Cale	1
366	14 05 102 10	Entretoise de basculeur	1	436	13 68 006 10	Cale	1
367	14 05 116 10	Entretoise de roulement	1	437	13 82 040 10	Couteau diviseur	1
368	14 41 085 10	Levier de scie	1	438	14 05 115 10	Entretoise palier de scie	1
369	14 57 166 10	Poulie de scie	1	439	14 71 260 10	Plaquette intercalaire	2
370	14 91 145 10	Protecteur	1	440	14 71 352 10	Plaque à goujons	1
371	14 91 168 10	Protecteur de lame	1	441	15 11 323 10	Support couteau diviseur	1
372	14 99 067 10	Rondelle	1	442	35 05 013 00	Vis TF90 6 x 20	2
373	35 01 008 00	Vis H M 6 - 10	2	443	35 16 004 00	Ecrou H M 6	2
374	35 02 030 00	Vis HC M 8 - 40 Bout pointu	1	444	35 17 004 00	Ecrou HM M10	2
375	35 02 036 00	Vis HC M 10 - 12 Bout pointu	1	445	35 21 005 00	Rondelle borelly 23 5 X 29,5 x 0,2	2
376	35 03 048 00	Vis CHC M 12 - 70	1				
377	35 17 004 00	Ecrou HM M10	2		50 54 016 00	Protecteur de scie :	
378	35 19 009 00	Ecrou bague nylon din 985 D 12	2	447	13 23 015 10	Bande bois	2
379	35 20 006 00	Rondelle 6 x 18 x 1,2 L 6U	1	448	14 91 133 10	Protecteur de scie	1
380	35 20 018 00	Rondelle 10 x 27 x 2 L 10U	1	449	35 01 012 00	Vis H M 6 - 30	1
381	35 20 025 00	Rondelle 12 x 27 x 2,5 M 12U	1	450	35 63 003 00	Vis à bois F/90 4-12	4
382	35 30 009 00	Circlips int 52 type 80	1	451	35 02 002 00	Vis HC M 6 x 8 bout plat	1
383	35 37 260 00	Goupille spirale 6 x 35	1				
384	35 42 062 00	Roulement 6304 2RS1	1		51 04 005 00	Evacuation sciures :	
385	50 52 006 00 13 09 229 10	Système d'inclinaison : Axe de poulie de renvoi	2	453	13 23 018 10	Bande autocollante	1
386	13 09 230 10	Axe secteur d'inclinaison	2	454	13 54 270 10	Carter de scie	1
387	13 09 246 10	Axe support index	1	455	14 07 076 10	Equerre de fixation	1
388	13 68 019 10	Cale de blocage	1	456	14 07 089 10	Equerre support	1
389	14 33 028 10	Index	1	457	14 71 374 10	Plaques d'obturation scie	1
390	14 41 037 20	Levier de blocage	1	458	35 01 008 00	Vis H M 6 - 10	4
391	14 57 171 10	Poulie de renvoi	2	459	35 01 019 00	Vis H M 8 - 15	1
392	15 13 018 10	Secteur d'inclinaison	1	461	35 18 005 00	Ecrou H M 8	2
393	15 13 019 10	Secteur de position	1	462	35 20 005 00	Rondelle 6 x 14 x 1,2 M 6U	6
394	15 37 102 10	Vis de levier de blocage	1	463	35 20 010 00	Rondelle 8 x 22 x 1,5 L 8U	3
395	35 01 009 00	Vis H M 6 - 15	3	464	35 27 016 00	Joint PVX expansé	1
397	35 01 057 00	Vis H M 5 - 15	1				
398	35 01 060 00	Vis H M 5 - 10	2		51 99 004 00	Carter mécanique :	
399	35 03 009 00	Vis CHC M 6 - 20	4	466	13 54 269 20	Carter mécanique	1
400	35 17 003 00	Ecrou H M M8	2	467	14 07 073 10	Equerre	1
401	35 19 007 00	Ecrou bague nylon din 985 D10	2	468	14 71 303 10	Plaques de firme	1
402	35 20 046 00	Rondelle 5 x 16 x 1 L 5U	2	469	35 01 058 00	Vis H M 4 - 15	4
403	35 22 012 00	Rondelle CRIBO 26 x 10 x 1	2	470	35 03 007 00	Vis CHC M 6 - 10	2
404	35 30 005 00	Circlips int 30 type 80	2	471	35 03 028 00	Vis CHC M10 - 15	2
405	35 42 014 00	Roulement 6200 2RS	2	472	35 09 001 00	Boulon poelier 6 - 16	2
				473	35 16 004 00	Ecrou H M 6	2
				474	35 20 006 00	Rondelle 6 x 18 x 1,2 L 6U	2
				475	35 20 056 00	Rondelle 4 x 10 x 0,8 M4U	4

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 55 007 00	Guide de sciage :	
479	14 01 023 10	Ecrrou de guide	1
480	14 21 062 10	Glassière guide scie	1
481	14 25 092 10	Guide de scie	1
482	15 11 349 10	Support guide de dégauchisseuse	1
483	35 06 015 00	Vis C M 6 - 10	1
484	35 20 009 00	Rondelle 8 x 16 x 1,5 Z 8U	1
485	35 35 107 00	Ressort index	1
486	35 44 037 00	Bouton éléva VC 192/50 M 8 20	1
487	35 46 003 00	Poignée MR 63 A M 8	1
	50 63 015 00	Fût préparé :	
501	14 09 027 10	Fût de toupie	1
	50 64 014 00	Fourreau préparé :	
502	13 09 199 20	Axe de pignon	1
503	14 61 013 10	Pignon pour vis à gauche	1
504	14 71 335 10	Plaquette d'arrêt	1
505	15 37 069 10	Vis	1
506	15 37 098 10	Vis sans fin à gauche (T)	1
507	30 42 006 00	Bouchon V 32 Kapsto	1
508	35 02 028 00	Vis HC M10/100 téton long	1
509	35 03 008 00	Vis CHC M 8 - 15	1
510	35 16 006 00	Ecrrou H M 10	1
511	35 17 004 00	Ecrrou HM M10	2
512	35 20 015 00	Rondelle 10 x 22 x 2 M 10U	1
513	35 44 009 00	Bouton VTR 60B M 10	1
	50 65 008 00	Volant de toupie :	
520	15 35 027 10	Volant ode montée	1
521	35 01 020 00	Vis H M 8 - 20	1
522	35 04 006 00	Vis FHC/90 M 6 - 20	1
523	35 24 004 00	Rondelle AZ 8 à dents	1
524	35 46 044 00	Poignée rabattable IR 407/65	1
525	35 20 009 00	Rondelle 8 x 16 x 1,5	1
	50 66 019 00	Arbre :	
535	13 03 074 10	Arbre de toupie	1
536	14 57 182 20	Poulie de toupie	1
537	15 37 064 30	Vis de toupie	1
538	35 01 033 00	Vis H M10 - 25	1
539	35 17 006 00	Ecrrou HM M14	1
540	35 20 022 00	Rondelle 10 x 36 x 2 LL10U	1
541	35 22 004 00	Rondelle cribo 54,5 x 40,5 x 0,60	2
542	35 37 257 00	Goupille spirale 5 x 40	1
543	35 42 067 00	Roulement 6006 RS1	1
544	35 42 068 00	Roulement 6005 RS1	1
545	13 92 005 30	Chapeau de bagues	1

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	53 30 004 00	Jeu de bagues D30 :	
	13 19 038 10	Bague de toupie D30 ép.2	1
	13 19 039 10	Bague de toupie D30 ép.3	1
	13 19 040 10	Bague de toupie D30 ép.4	1
	13 19 041 10	Bague de toupie D30 ép.6	1
	13 19 042 10	Bague de toupie D30 ép.8	1
546	13 19 043 10	Bague de toupie D30 ép.10	1
	13 19 044 10	Bague de toupie D30 ép.20	2
	13 19 045 10	Bague de toupie D30 ép.30	1
	13 19 046 10	Bague de toupie D30 ép.35	1
	13 10 047 10	Bague de toupie D30 ép.0,2	1
	13 19 048 10	Bague de toupie D30 ép.0,3	1
	13 19 049 10	Bague de toupie D30 ép.0,5	1
	50 98 016 00	Frein de toupie :	
557	14 41 057 20	Levier de frein	1
558	14 41 088 10	Levier de frein	1
559	14 93 011 10	Patin frein de toupie	1
560	15 11 325 30	Support levier de frein	1
561	35 01 009 00	Vis H M 6 - 15	2
562	13 09 257 10	Axe épaulé	1
563	35 16 004 00	Ecrrou H M 6	1
564	35 20 052 00	Rondelle Ø 4 x 8 x 0,8	2
565	35 17 004 00	Ecrrou HM M10	1
566	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1,2 Z 6U	2
567	35 23 018 00	Rondelle cribo 06,2 12,5 0,7	1
568	35 34 004 00	Rivet 3,2 x 9,6	2
569	35 35 072 00	Ressort	1
	51 55 006 00	Blocage d'arbre de toupie :	
602	15 11 328 10	Support de blocage	1
603	15 21 135 10	Tige de blocage	1
604	35 03 002 00	Vis CHC M 4 - 16	2
605	35 30 103 00	Circlips ext.12 type 81	1
606	35 45 006 00	Boule D10 int. MD40 ext.	1
	55 58 017 00	Micro frein de toupie :	
611	30 12 004 00	Cable HO7RNF 2 x 1	1
612	30 29 011 00	Micro contact	1
613	35 06 005 00	Vis CM 4 - 30	2
	53 58 018 00	Micro blocage d'arbre :	
617	30 12 004 00	Cable HO7RNF 2 x 1	1
618	30 29 005 00	Micro-contact	1
619	35 06 005 00	Vis CM 4 - 30	2

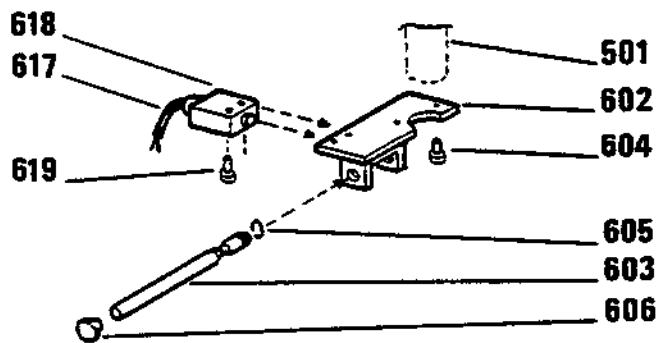
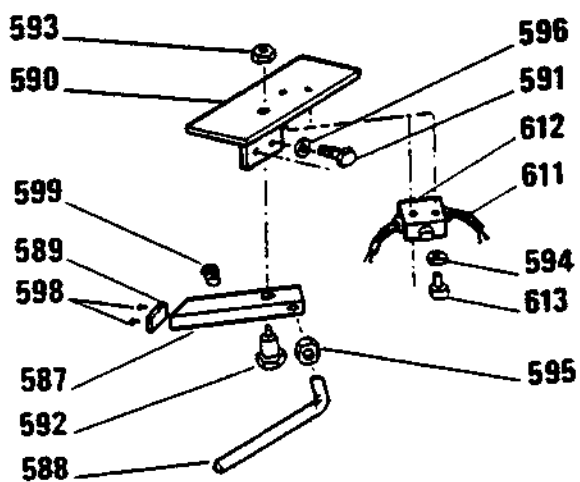
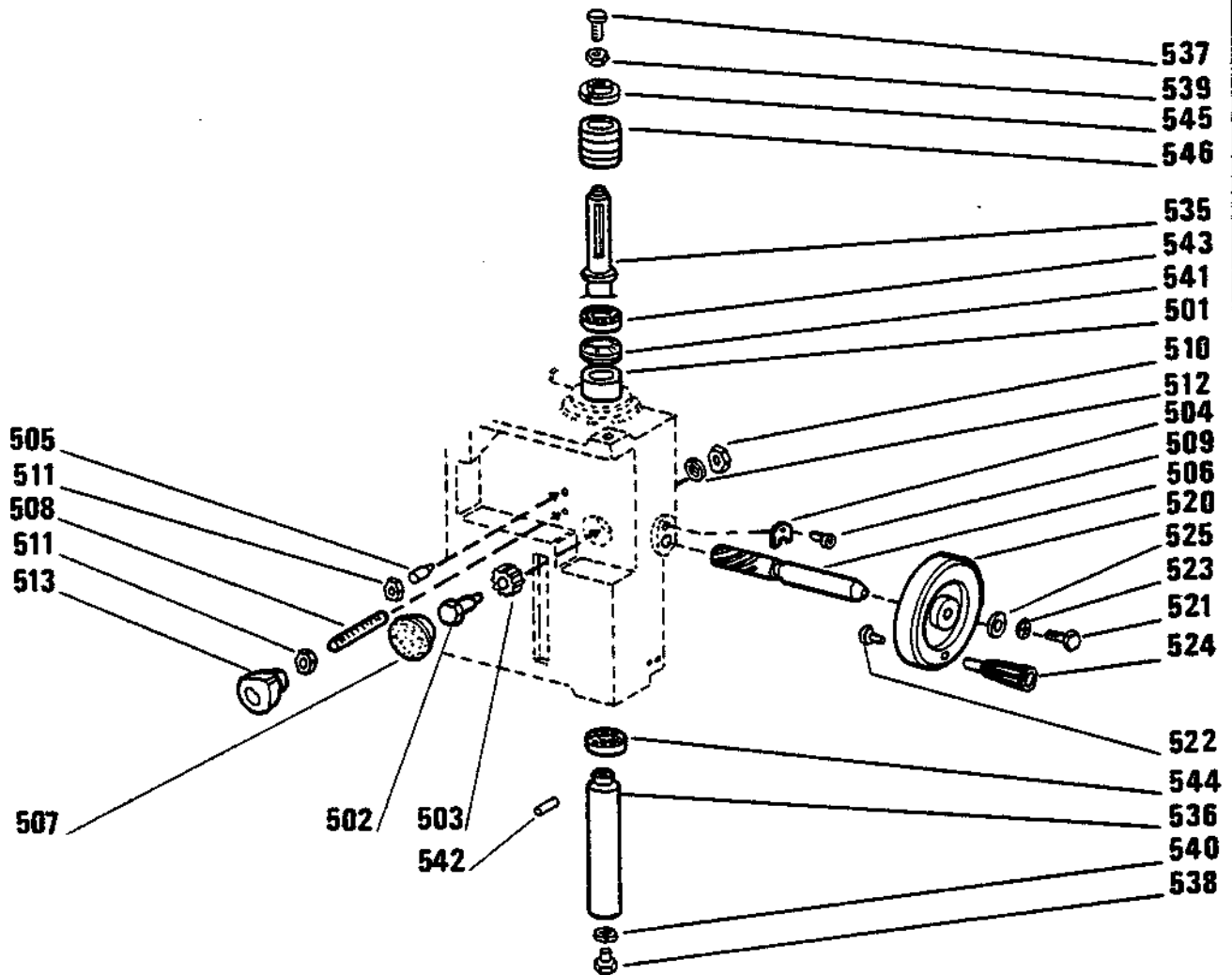
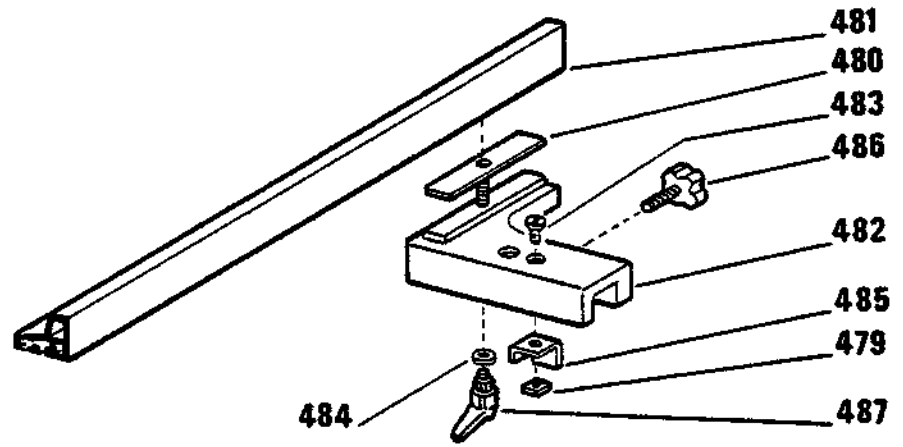
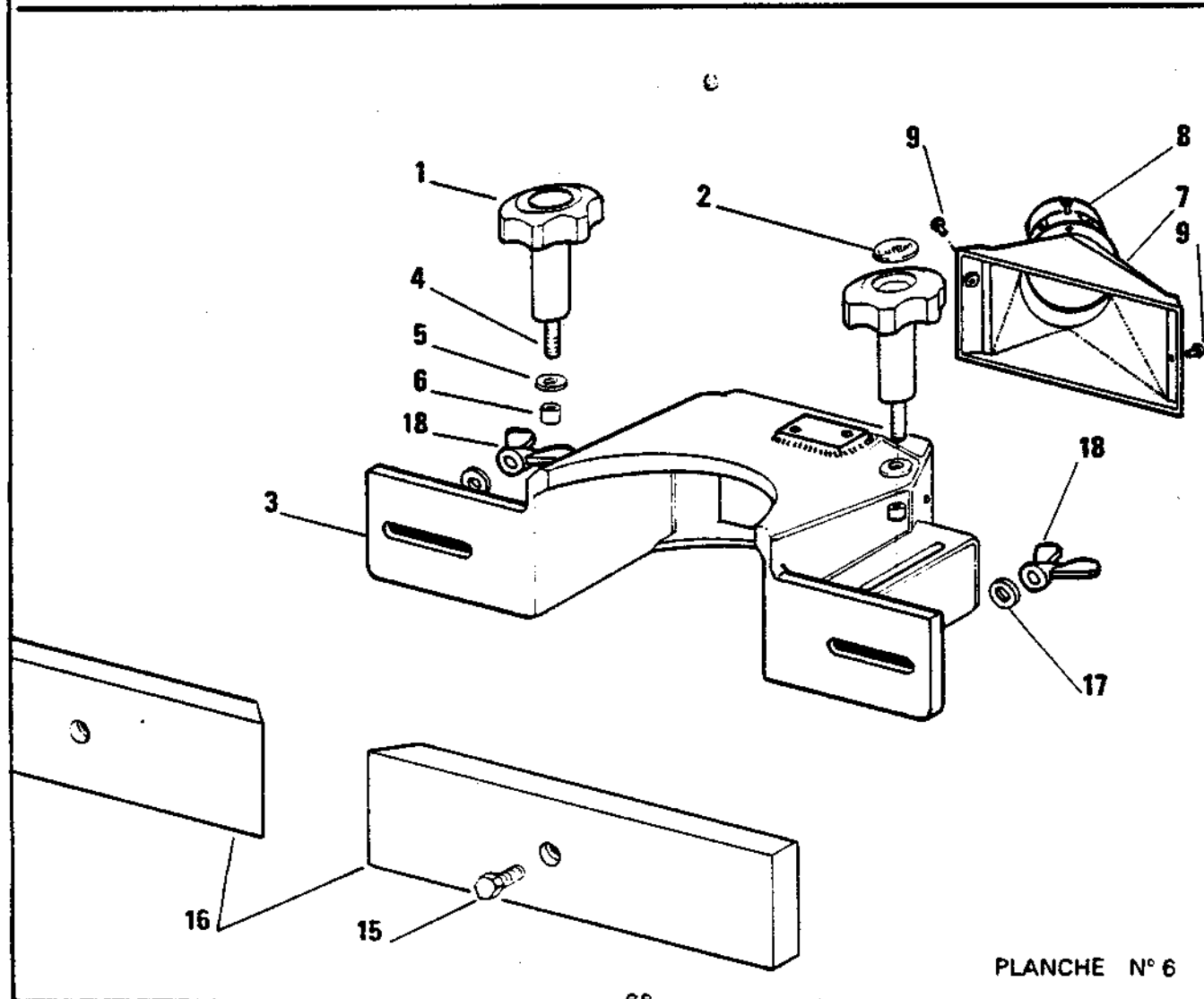
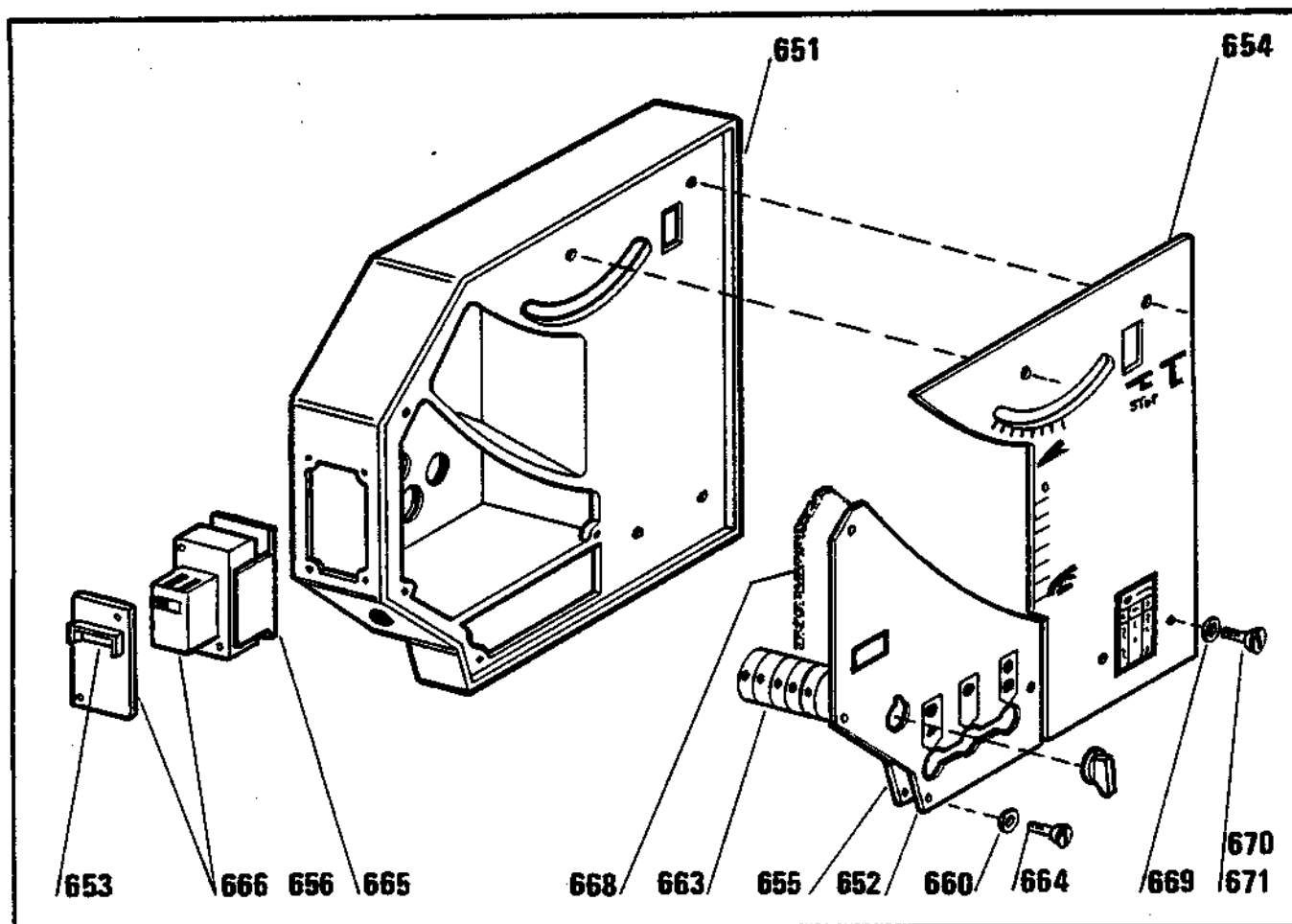


PLANCHE N° 5



Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	52 15 128 00	Matériel électrique :			50 60 001 10	Guide de toupie :	
651	13 35 062 30	Boîtier électrique	1	1	13 42 026 10	Bouton	2
652	14 71 397 10	Plaque de sélection	1	2	13 98 006 10	Disque	2
653	30 58 001 00	Volet cadénassable	1	3	14 25 975 30	Guide de toupie	1
654	14 80 085 30	Platine électrique	1	4	35 01 030 00	Vis H M 8-80	2
655	14 80 095 10	Platine fermeture boîtier	1	5	35 20 010 00	Rondelle 8 x 22 x 1,5 L 8U	2
656	30 01 005 00	Bloc déclencheur 380V	1	6	35 56 001 00	Bague index D7	2
657	30 03 009 00	Bouton poussoir	1	7	13 52 046 30	Buse de toupie	1
658	30 12 004 00	Cable HO7RNF 2 x 1	1	8	13 64 008 10	Collerette	1
659	30 12 008 00	Cable AO7RNF 7 x 1,5	1	9	35 34 004 00	Rivet Ø3,2 x 9,6	5
660	35 59 003 00	Rondelle cuvette D6 lait-nickel	5				
661	30 18 001 00	Presse étoupe	1		51 90 001 10	Bois de toupie :	
662	30 22 014 00	Boîte LEGRAND 92222	1	15	35 01 024 00	Vis HM 8 x 40	2
663	30 27 056 00	Commutateur B11 F1169 FLI G523	1	16	13 39 035 10	Bois guide toupie	2
664	35 05 006 00	Vis f/90 M 5-10 acier zingué	5	17	35 20 010 00	Rondelle Z 8N	2
665	30 32 004 00	Support M61 DFJ	1	18	35 19 015 00	Ecrou oreille M6	2
666	30 38 001 00	Disjoncteur magnéto-thermique	1				
668	35 27 015 00	Joint PVC Expansé MC noir 3 x 8	1				
669	35 59 004 00	Rondelle cuvette D6 lait-nicke	4				
670	35 05 030 00	Vis F/90° M 6-60 zinguée	2				
671	35 05 034 00	Vis F/90° M 6-65 zinguée	2				

- MORTAISEUSE TYPE B -

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 67 006 00	Table de mortaiseuse :			50 68 002 00	Serre-bois :	
1	13 19 021 10	Bague de galet excentré	4	65	13 46 016 20	Bras de serre-bois	1
2	13 19 025 00	Bague intérieure	1	66	13 62 033 20	Colonne	1
3	13 19 028 10	Bague extérieure	1	67	14 93 004 10	Patin	1
4	13 19 028 10	Bague de galet	4	68	15 37 053 10	Vis	1
5	13 42 014 10	Bouton	5	69	35 30 116 00	Circlips ext. 16 type 81	1
6	13 60 029 10	Butée latérale	4	70	35 32 402 00	Anneau 14 STARLOCK	1
7	14 05 050 20	Entretoise	8	71	35 34 008 00	Rivet 3,5 x 9,5	1
8	14 25 051 10	Guide transversal	2	72	35 44 014 00	Bouton VTR 40P M8 x 16	1
9	14 27 007 10	Galet conique	8				
10	14 41 043 20	Levier	1				
11	14 71 126 40	Plaque	1				
12	15 11 348 10	Support	1				
13	15 23 094 20	Table de mortaiseuse	1				
14	35 03 008 00	Vis CHC M 6-15	4				
15	35 01 010 00	Vis H M 6-25	4				
16	35 03 010 00	Vis CHC M 6-25	5				
17	35 05 014 00	Vis F/90 M 6-25	3				
18	35 17 002 00	Ecrou H M M6 acier brut	5				
19	35 45 005 00	Boule D10 INTM D32 ext.	1				
20	14 67 019 10	Pivot rotule	1				
21	35 03 063 00	Vis CHC M 6 x 12	1				
22	35 20 007 00	Rondelle 6 x 22 x 3	1				
23	35 01 012 00	Vis HM 6 x 30	1				
24	26 30 001 00	Mandrin 3 mors	1				
25	35 04 007 00	Vis FHc/90 M 6 x 25	1				
	50 71 004 00	Fût - Fourreau :					
30	13 09 120 10	Axe poignée tournante M10	1				
31	13 09 199 20	Axe de pignon	1				
32	13 42 007 10	Bouton couronne M8 D50	1				
33	13 94 002 20	Clavette	1				
34	14 09 023 10	Fût de mortaiseuse	1				
35	14 11 021 10	Fourreau de mortaiseuse	1				
36	14 61 013 10	Pignon pour vis à gauche	1				
37	14 69 020 10	Poignée tournante D 12 x 66	1				
38	14 71 336 10	Plaquette d'arrêt	1				
39	15 35 014 30	Volant	1				
40	15 37 054 10	Vis de guidage	1				
41	15 37 091 10	Vis sans fin à gauche	1				
42	30 42 006 00	Bouchon V 32 Kapsto	1				
43	35 01 013 00	Vis H M 6-35	3				
44	35 01 020 00	Vis H M 8-20	1				
45	35 03 007 00	Vis CHC M 6-10	1				
46	35 16 006 00	Ecrou H M 10	1				
47	35 17 006 00	Ecrou HM M14	1				
48	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1,2 Z 6U	3				
49	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	1				
50	35 20 050 00	Rondelle 8 x 18 x 1,5 M 6U	1				
	51 92 006 00	Fixation :					
60	13 09 203 10	Axe pion de centrage	2				
61	13 60 014 10	Came de mortaiseuse	2				
62	35 01 037 00	Vis H M 10-45	2				
63	35 17 004 00	Ecrou HM M 10	2				
64	35 23 003 00	Rondelle ressort 20 x 10,2 x 0,8	12				

- MORTAISEUSE TYPE B -

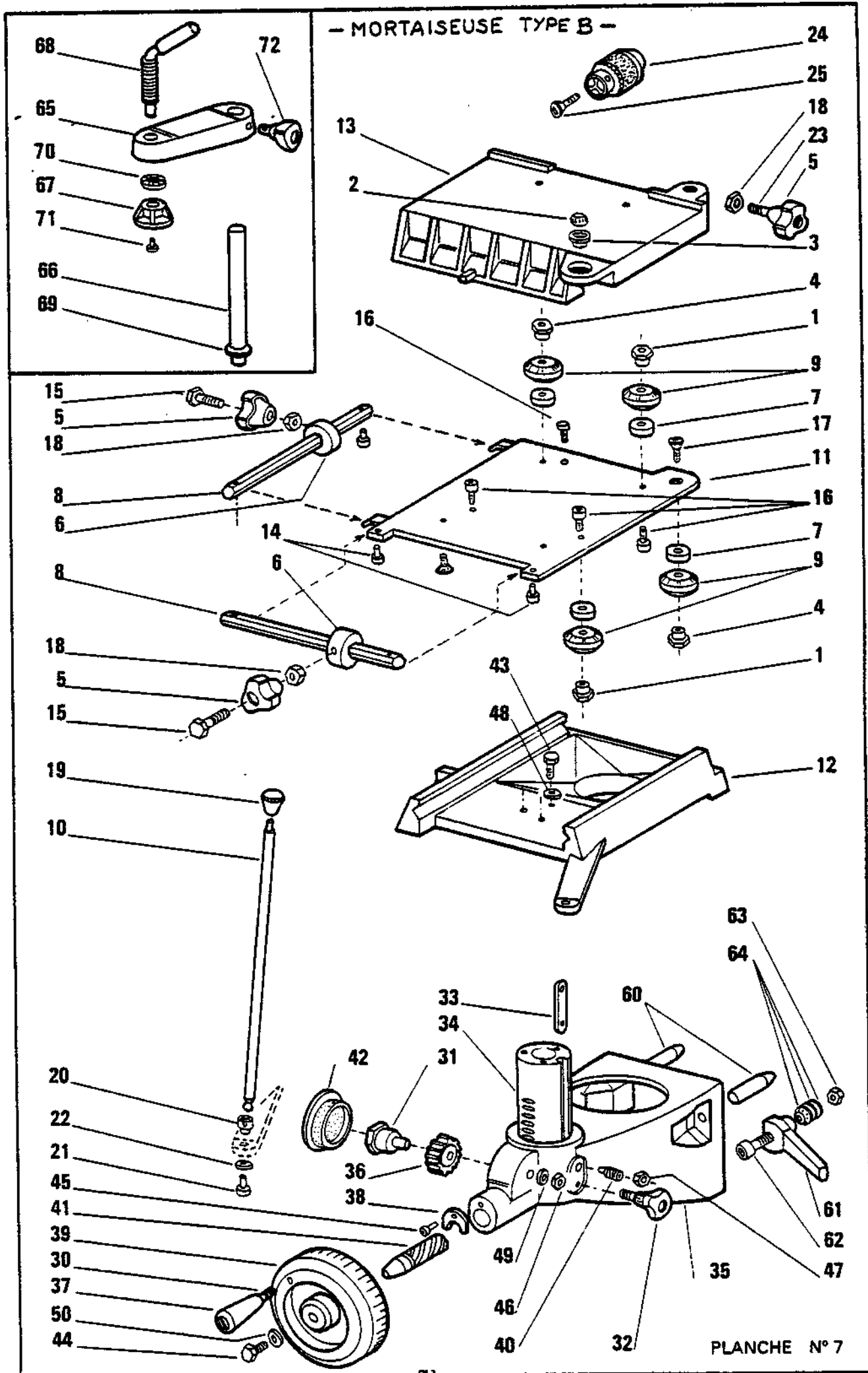
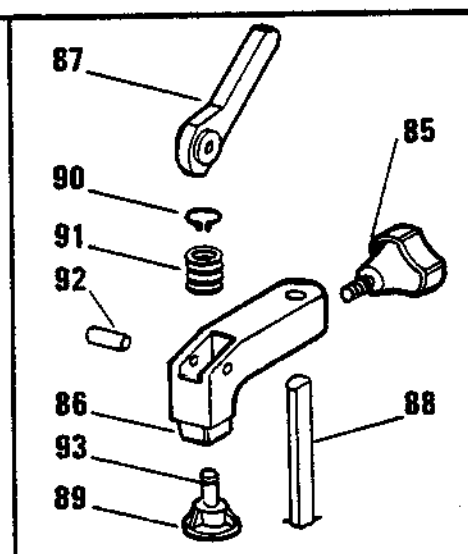
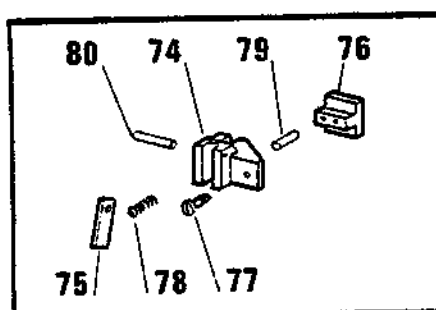
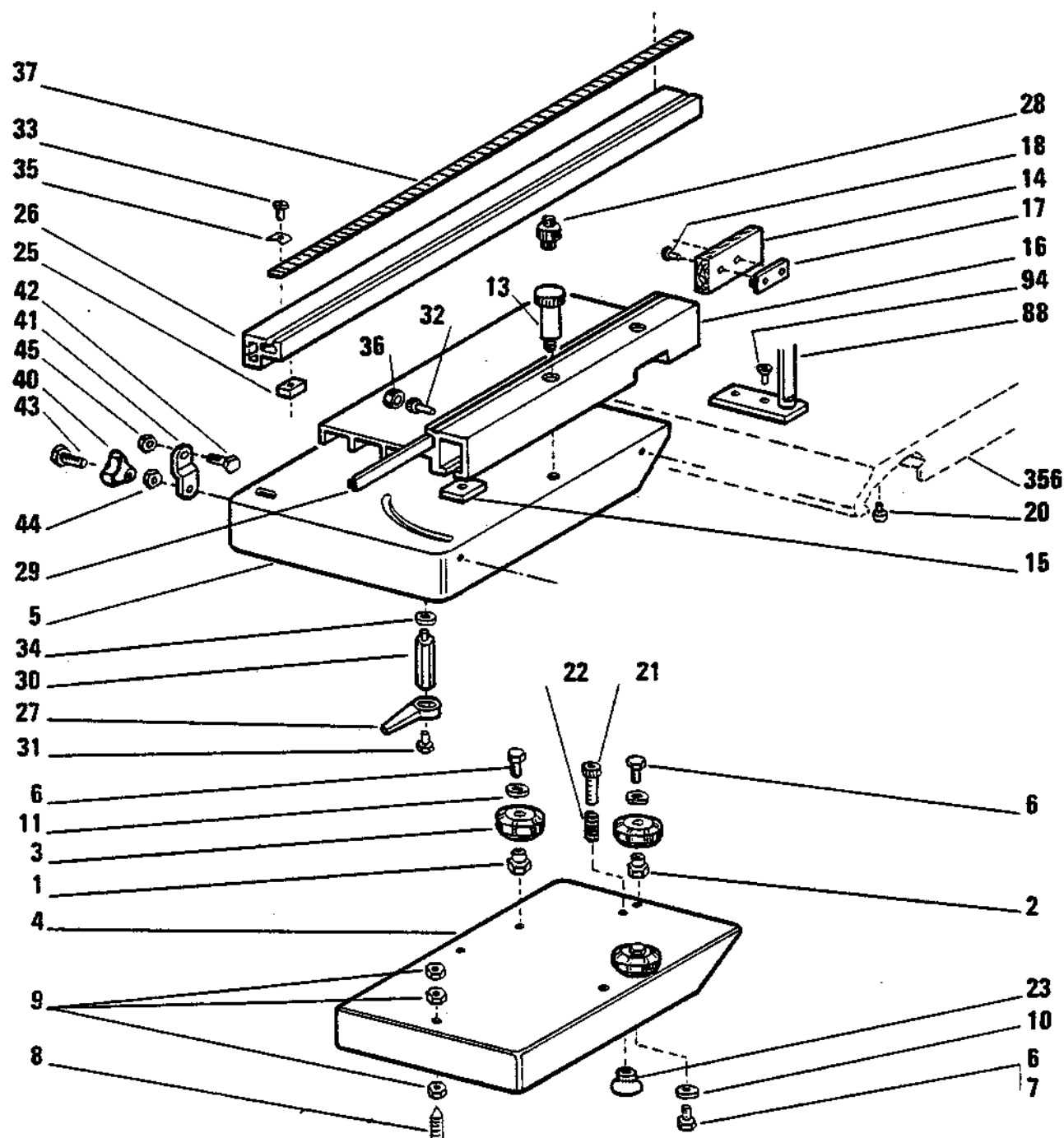


PLANCHE N° 7



- CHARIOT TYPE N -

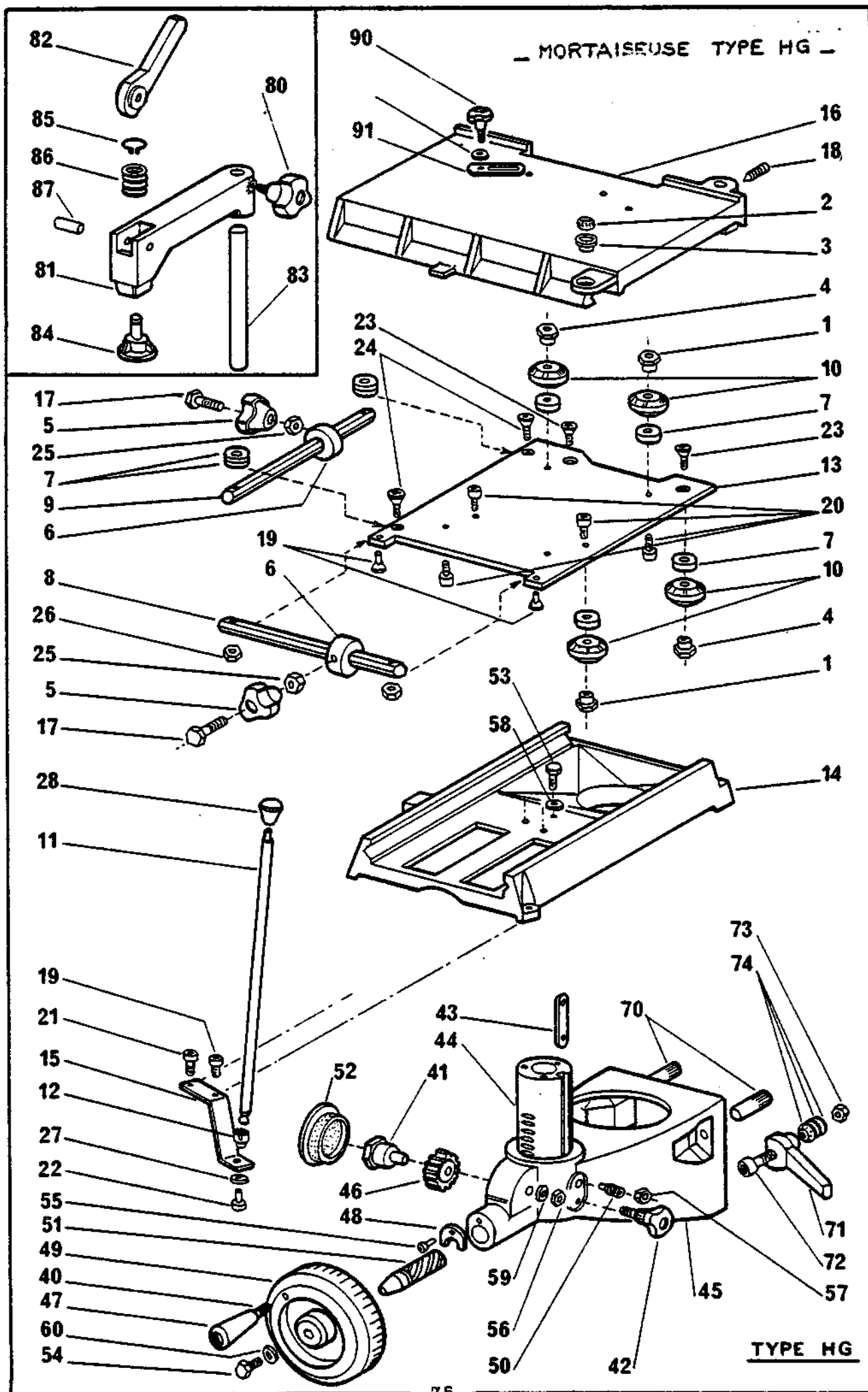


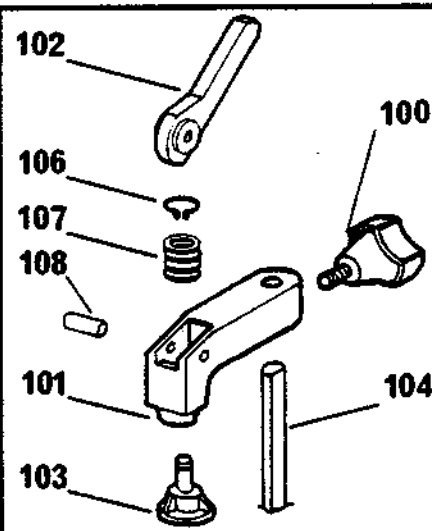
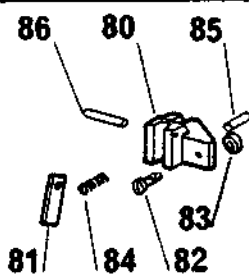
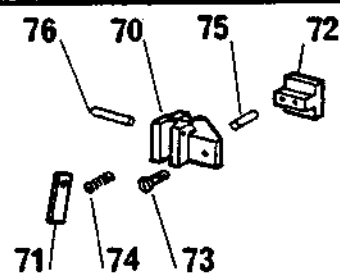
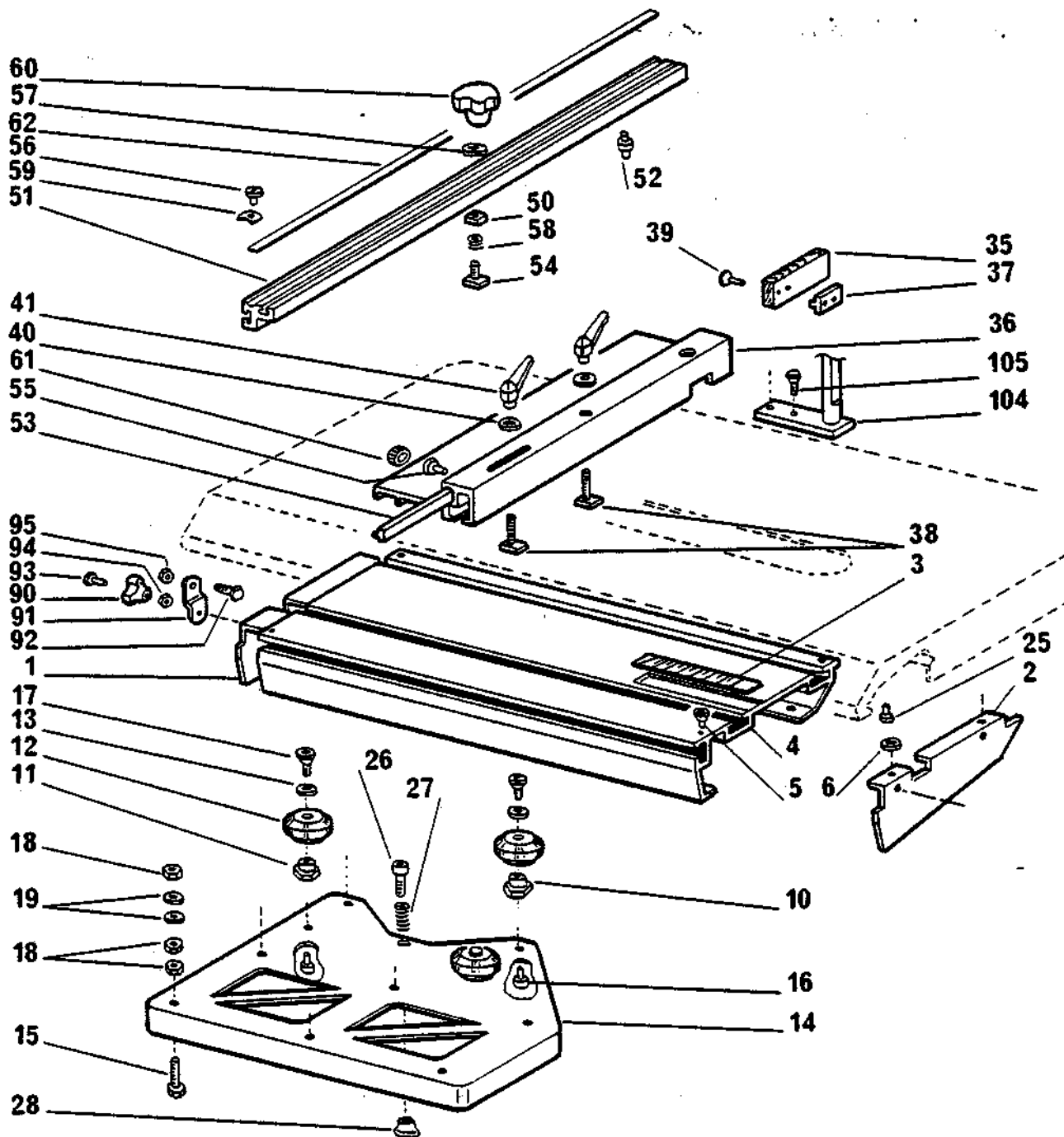
- CHARIOT TYPE N -

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 77 009 00	Table de chariot :			52 59 005 00	Butée de sciage :	
1	13 09 164 10	Axe de galet	2	74	13 50 040 10	Butée	1
2	13 11 015 10	Axe excentré	1	75	14 85 087 10	Plat	1
3	14 27 003 10	Galet	3	76	15 25 013 10	TE	1
4	15 11 184 20	Support galet	1	77	35 06 006 00	Vis C M 6-15	1
5	15 23 156 10	Table de chariot	1	78	35 35 097 00	Ressort	1
6	35 01 018 00	Vis H M 8-12	5	79	35 37 007 00	Goupille mécanindus 4 x 15 E	1
7	35 01 019 00	Vis H M 8-15	1	80	35 37 009 00	Goupille mécanindus 4 x 25 E	1
8	35 02 030 00	Vis HC M 8-40 bout pointu	3				
9	35 17 003 00	Ecrou HM M8	9		50 65 010 00	Serre-bois :	
10	35 20 009 00	Rondelle 8 x 16 x 1,5 Z 8U	3	85	13 42 007 10	Bouton couronne M8 D50	1
11	35 20 012 00	Rondelle 8 x 30 x 2,5 spéciale	3	86	13 46 033 10	Bras de serre-bois	1
	51 96 007 99	Tablette de tenonnage :		87	13 60 013 10	Came de serrage	1
13	13 09 240 10	Axe de pivot	1	88	15 11 333 10	Colonne de serre-bois	1
14	14 53 011 10	Pare éclat	1	89	14 93 003 10	Patin	1
15	14 85 082 10	Plat de té	1	90	35 30 104 10	Circulips ext. 14 type 81	1
16	15 23 157 10	Table de tenonnage	1	91	35 35 022 00	Ressort n° 35	1
17	15 25 004 10	TE	1	92	35 37 264 00	Goupille spirale 8 x 35	1
18	35 04 009 00	Vis FHC/90 M 8-25	2	93	15 21 043 20	Tige patin	1
	51 94 004 00	Butée de chariot :		94	35 04 014 00	Vis FHC M 8 x 20	2
20	35 03 017 00	Vis CHC M 8-10	2				
21	35 03 025 00	Vis CHC M 8-50	1				
22	35 35 030 00	Ressort n° 46	1				
23	35 45 004 00	Boule M8 D30	1				
	53 51 002 00	Règle guide :					
25	14 05 109 10	Entretoise	1				
26	14 25 094 10	Guide profile	1				
27	14 41 037 20	Levier de blocage	1				
28	14 67 020 10	Pivot	1				
29	15 03 044 10	Rallonge de guide	1				
30	15 21 136 10	Tige de blocage	1				
31	35 01 057 00	Vis H M 5-15	1				
32	35 03 008 00	Vis CHC M 6-15	1				
33	35 06 016 00	Vis CM 6 x 20	2				
34	35 20 010 00	Rondelle 8 x 22 x 1,5 L 8U	1				
35	35 35 106 00	Ressort	2				
36	35 44 035 00	Bouton M6 D19 tête moletée	1				
37	35 57 006 00	Ruban	1				
	53 53 002 00	Butée règle guide :					
40	13 42 014 10	Bouton	3				
41	13 50 014 10	Butée guide	3				
42	35 01 009 00	Vis H M 6-15	3				
43	35 01 011 00	Vis H M 8-25	3				
44	35 16 004 00	Ecrou H M 6	3				
45	35 17 002 00	Ecrou HM M6	3				

- MORTAISEUSE TYPE HG -

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 67 005 00	Table :			50 68 008 00	Serre-bois :	
1	13 19 021 10	Bague de galet excentré	4	80	13 42 007 10	Bouton couronne M 8 D50	1
2	13 19 025 10	Bague intérieure	1	81	13 46 032 10	Bras de serre-bois	1
3	13 19 026 10	Bague extérieure	1	82	13 60 013 10	Came de serrage	1
4	13 19 028 10	Bague de galet	4	83	13 62 051 10	Colonne de serre-bois	1
5	13 42 014 10	Bouton	4	84	14 93 003 10	Patin	1
6	13 50 010 20	Butée latérale	4	85	35 30 104 00	Circlips Ext. 14 type 81	1
7	14 05 050 10	Entretoise	12	86	35 35 022 00	Ressort N 35	1
8	14 25 083 10	Guide latéral	1	87	35 37 264 00	Goupille spirale 8 x 35	1
9	14 25 084 10	Guide transversal	1		52 53 003 00	Butée en bout :	
10	14 27 007 10	Galet conique	8	90	13 42 007 10	Bouton couronne M 8 D50	1
11	14 41 080 10	Levier de commande	1	91	14 21 033 40	Glissière	1
12	14 67 019 10	Pivot rotule	1				
13	14 71 294 10	Plaque support galets	1				
14	15 11 287 10	Support de mortaiseuse	1				
15	15 11 288 10	Support levier de commande	1				
16	15 23 143 10	Table de mortaiseuse	1				
17	35 01 011 00	Vis HM 6-25	4				
18	35 02 015 00	Vis HC M 8-10 cuvette	1				
19	35 03 009 00	Vis CHC M 6-20	3				
20	35 03 010 00	Vis CHC M 6-25	6				
21	35 03 011 00	Vis CHC M 6-30	1				
22	35 03 063 00	Vis CHC M 6-12	1				
23	35 04 007 00	Vis FHC/90 M 6-25	2				
24	35 04 024 00	Vis FHC/90 M 6-35	2				
25	35 17 002 00	Ecrou HM M 6	4				
26	35 17 003 00	Ecrou HM M 8	2				
27	35 20 007 00	Rondelle 6 x 22 x 3 spéciale	1				
28	35 45 005 00	Boule D10 Int. D32 Ext.	1				
	50 71 004 00	Fût - Fourreau :					
40	13 09 120 10	Axe poignée tournante M10	1				
41	13 09 199 20	Axe de pignon	1				
42	13 42 007 10	Bouton couronne M8 D50	1				
43	13 94 002 20	Clavette	1				
44	14 09 023 10	Fût de mortaiseuse	1				
45	14 11 021 10	Fourreau de mortaiseuse	1				
46	14 61 013 10	Pignon pour vis à gauche	1				
47	14 69 020 10	Poignée tournante D 12 x 65	1				
48	14 71 335 10	Plaquette d'arrêt	1				
49	15 35 014 30	Volant	1				
50	15 37 054 10	Vis de guidage	1				
51	15 37 091 10	Vis sans fin à gauche	1				
52	30 42 006 00	Bouchon KAPSTO GPN 300 V32	1				
53	35 01 013 00	Vis H M 6-35	3				
54	35 01 020 00	Vis H M 6-20	1				
55	35 03 007 00	Vis CHC M 6-10	1				
56	35 16 006 00	Ecrou H M 10	1				
57	35 17 006 00	Ecrou HM M14	1				
58	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1.2 Z 6U	3				
59	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	1				
60	35 20 050 00	Rondelle 8 x 16 x 1.5 M 8U	1				
	51 92 006 00	Fixation :					
70	13 09 203 10	Axe pion de centrage	2				
71	13 60 014 20	Came de mortaiseuse	2				
72	35 01 037 00	Vis H M10-45	2				
73	35 16 006 00	Ecrou H M10	2				
74	35 23 003 00	Rondelle ressort 20 x 10,2 x 0,8	8				





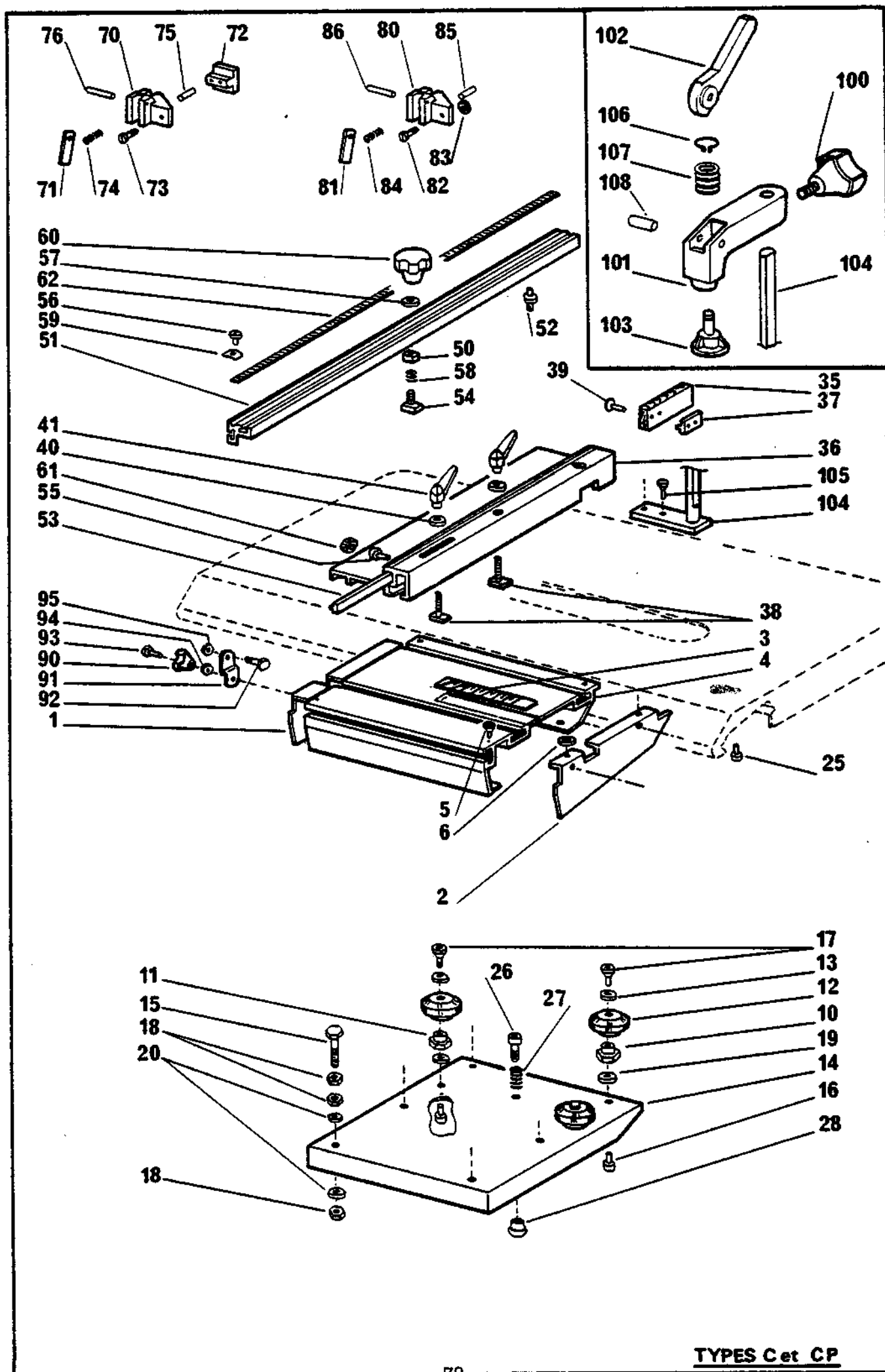
TYPES L1 LP1 et LP2

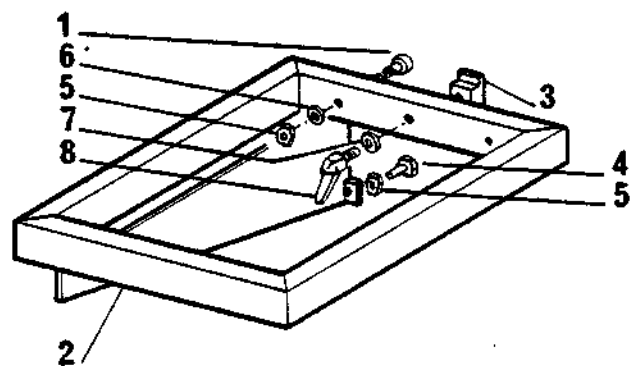
- CHARIOT TYPE L1 / LM / LP2 -

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 77 008 10	Table de chariot long :			52 59 006 00	Butée de sciage rallonge :	
1	14 16 032 20	Flasque de profil gauche	1	80	13 50 040 10	Butée	1
2	14 16 033 30	Flasque de profil droit	1	81	14 65 087 10	Plat	1
3	15 04 035 10	Reglet angulaire	1	82	35 06 006 00	Vis C M 6-15	1
4	15 23 148 30	Table de chariot V. longue	1	83	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1,2 Z 6U	1
5	35 04 005 00	Vis FHC/90 M 6-15	4	84	35 35 097 00	Ressort	1
6	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1,2 Z 6U	4	85	35 37 007 00	Goupille mecanindus 4 x 15 E	1
				86	35 37 009 00	Goupille mecanindus 4 x 25 E	1
	51 93 005 10	Support galets :			53 53 001 00	Butée règle guide :	
10	13 09 164 10	Axe de galet	2	90	13 42 014 10	Bouton	3
11	13 11 015 10	Axe excentré	2	91	13 50 014 10	Butée guide	3
12	14 27 003 10	Galet	4	92	35 01 009 00	Vis H M 6-15	3
13	14 99 065 10	Rondelle de galet	4	93	35 01 012 00	Vis H M 6-30	3
14	15 11 351 10	Support galets long	1	94	35 16 004 00	Ecrou H M8	3
15	35 01 038 00	Vis H M 10-50	6	95	35 17 002 00	Ecrou HM M6	3
16	35 03 018 00	Vis CHC M 8-15	4				
17	35 04 008 00	Vis FHC/90 M 8-15	4		50 68 010 00	Serre-bois :	
18	35 17 004 00	Ecrou HM M 10	18	100	13 42 007 10	Bouton couronne M8 D50	1
19	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	12	101	13 46 033 10	Bras de serre-bois	1
				102	13 60 013 10	Came de serrage	1
	51 94 005 00	Butée de chariot :		103	14 93 003 10	Patin	1
25	35 03 017 00	Vis CHC M 8-10	2	104	15 11 333 10	Support colonne	1
26	35 03 026 00	Vis CHC M 8-60	1	105	35 04 014 00	Vis FHC/90 M 8-20 Acier	2
27	35 35 030 00	Ressort N 46	1	106	35 30 104 00	Circlips Ext. 14 Type 81	1
28	35 45 004 00	Boule M 8 D30 Réf. 1367	1	107	35 35 022 00	Ressort N 35	1
				108	35 37 264 00	Goupille spirale 8 x 35	1
	51 96 006 10	Tablette de tenonnage :					
35	14 53 011 10	Pare éclat	1				
36	15 23 153 40	Table de tenonnage	1				
37	15 25 004 10	TE	1				
38	15 25 012 20	TE de blocage	2				
39	35 04 009 00	Vis FHC/90 M 8-25	2				
40	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	2				
41	35 46 003 00	Poignée MR 63 A M 8 Notre	2				
	53 51 001 00	Règle guide :					
60	14 05 109 10	Entretoise	1				
61	14 25 087 10	Guide profilé	1				
62	14 67 020 10	Pivot	1				
63	15 03 044 10	Rallonge de guide	1				
64	15 25 011 10	TE de blocage	1				
65	35 03 008 00	Vis CHC M 6-15	1				
66	35 06 016 00	Vis CM 6 x 20	3				
67	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	1				
68	35 35 096 10	Ressort	1				
69	35 35 105 00	Ressort	3				
60	35 44 027 00	Bouton VC 192/50 BM 8	1				
61	35 44 035 00	Bouton M6 D19 tête moletée	1				
62	35 57 006 00	Ruban largeur 13	1				
	52 59 005 10	Butée de sciage :					
70	13 50 040 10	Butée	2				
71	14 65 087 10	Plat	2				
72	15 25 013 10	TE	2				
73	35 06 006 00	Vis C M 6-15	2				
74	35 35 097 00	Ressort	2				
75	35 37 007 00	Goupille mecanindus 4 x 15 E	2				
76	35 37 009 00	Goupille mecanindus 4 x 25 E	2				

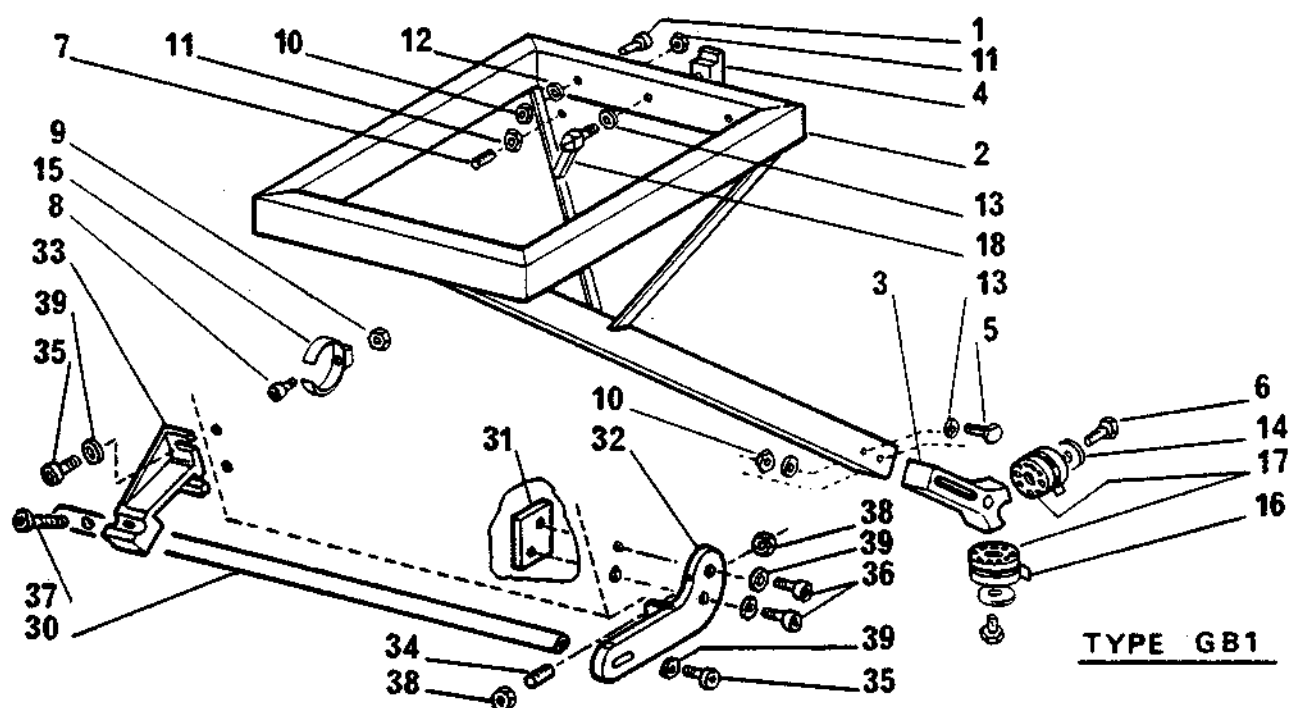
- CHARIOT TYPE C -

Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	50 77 007 00	Table de chariot court :			52 59 006 00	Butée de sciage rallongé :	
1	14 15 032 20	Flasque de profil gauche	1	80	13 50 040 10	Butée	1
2	14 15 033 30	Flasque de profil droit	1	81	14 85 087 10	Plat	1
3	15 04 035 10	Reglet angulaire	1	82	35 06 006 00	Vis C M 6-15	1
4	15 23 147 20	Table de chariot	1	83	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 x 1,2 Z 6U	1
5	35 04 005 00	Vis FHC/90 M 6-15	4	84	35 35 097 00	Ressort	1
6	35 20 003 00	Rondelle 6 x 12 X 1,2 Z 6U	4	85	35 37 007 00	Goupille mecanindus 4 x 15 E	1
				86	35 37 009 00	Goupille mecanindus 4 x 25 E	1
	51 93 002 00	Support galet :			53 55 001 00	Butée règle guide :	
10	13 09 164 10	Axe de galet	2	90	13 42 014 10	Bouton	3
11	13 11 015 10	Axe excentré	2	91	13 50 014 10	Butée guide	3
12	14 27 003 10	Galet	4	92	35 01 009 00	Vis H M 6-15	3
13	14 99 065 10	Rondelle de Galet	4	93	35 01 012 00	Vis H M 6-30	3
14	15 11 299 10	Support galets	1	94	35 16 004 00	Ecrou H M 6	3
15	35 01 037 00	Vis H M 10-45	4	95	35 17 002 00	Ecrou HM M 6	3
16	35 03 019 00	Vis CHC M 8-20	4				
17	35 04 008 00	Vis FHC/90 M 8-15	4				
18	35 17 004 00	Ecrou HM M 10	12				
19	35 20 012 00	Rondelle 8 x 30 x 2,5 spéciale	4				
20	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	8				
	51 94 005 00	Butée de chariot :			50 68 010 00	Serre-bois :	
25	35 03 017 00	Vis CHC M 8-10	2	100	13 42 007 10	Bouton couronne M 8 D50	1
26	35 03 025 00	Vis CHC M 8-50	1	101	13 46 033 10	Bras de serre-bois	1
27	35 35 030 00	Ressort N 46	1	102	13 60 013 10	Came de serrage	1
28	35 45 004 00	Boule M 8 D30 - Réf. 1367	1	103	14 93 003 10	Patin	1
				104	15 11 333 10	Support colonne	1
				105	35 04 014 00	Vis FHC/90 M 8-20	2
				106	35 30 104 00	Circlips Ext. 14 type 81	1
				107	35 35 022 00	Ressort N 35	1
				108	35 37 264 00	Goupille spirale 8 x 35	1
	51 96 006 10	Tablette de tenonnage :					
35	14 53 011 10	Pare éclat	1				
36	15 23 183 40	Table de tenonnage	1				
37	15 25 004 10	TE	1				
38	15 25 012 20	TE de blocage	2				
39	35 04 009 00	Vis FHC/90 M 8-25	2				
40	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	2				
41	35 46 003 00	Poignée MR 63 A M 8 noire	2				
	53 51 001 00	Règle guide :					
50	14 05 109 10	Entretoise	1				
51	14 25 087 10	Guide profilé	1				
52	14 67 020 10	Pivot	1				
53	15 03 044 10	Rallonge de guide	1				
54	15 25 011 10	TE de blocage	1				
55	35 03 008 00	Vis CHC M 6-15	1				
56	35 06 016 00	Vis CM 6 x 20	3				
57	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	1				
58	35 35 096 10	Ressort	1				
59	35 35 106 00	Ressort	3				
60	35 44 027 00	Bouton VC 192/50 EM 8	1				
61	35 44 038 00	Bouton M6 D19 tête moletée	1				
62	35 57 006 00	Ruban largeur 13	1				
	52 59 003 10	Butée de sciage :					
70	13 50 040 10	Butée	2				
71	14 85 087 10	Plat	2				
72	15 25 013 10	TE	2				
73	35 06 006 00	Vis C M 6-15	2				
74	35 35 097 00	Ressort	2				
75	35 37 007 00	Goupille mecanindus 4 x 15 E	2				
76	35 37 009 00	Goupille mecanindus 4 x 25 E	2				



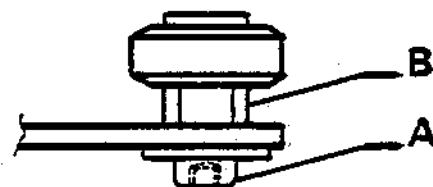
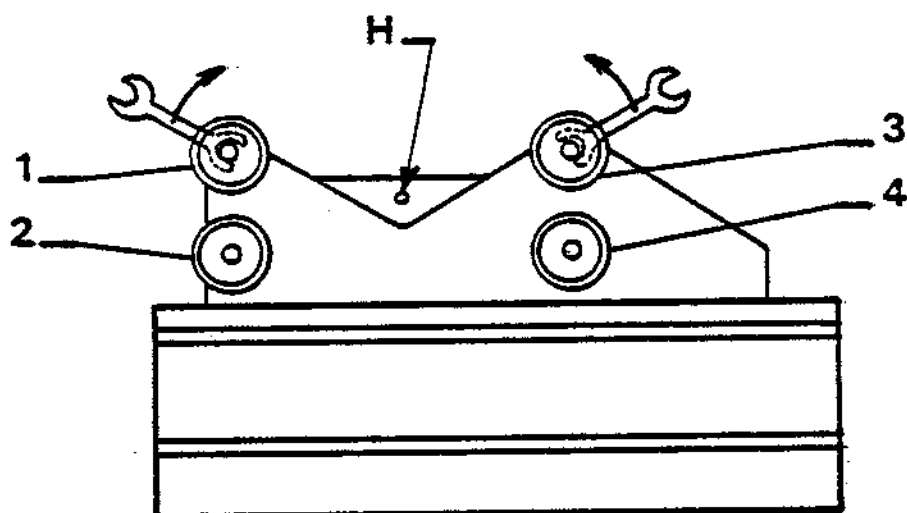


TYPE G



TYPE GB1

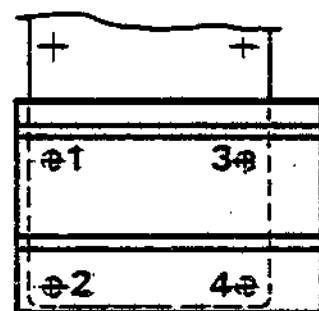
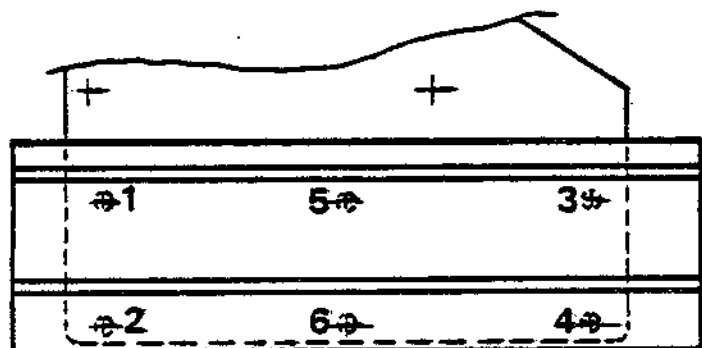
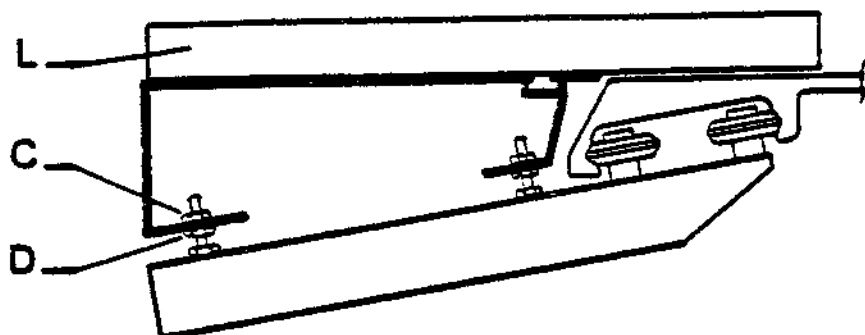
Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté	Rep.	Code de la pièce	Désignation	Qté
	60 60 008 00	Cadre latéral type G :					
1	13 96 014 10	Doigt de positionnement	2				
2	14 23 003 20	Glissier cadre	1				
3	15 25 009 10	Té de blocage	1				
4	35 01 021 00	Vis H M 8 x 25	1				
5	35 16 005 00	Vis H M 8	3				
6	35 20 009 00	Rondelle 8 x 1(x 1,5 - 28U	2				
7	35 20 012 00	Rondelle 8 x 30 x 2,5 Spéciale	1				
8	35 46 042 00	Poignée MR33P M8 x 40	1				
	65 07 005 00	Cadre latéral béquille - Type :G21					
1	13 96 014 10	Doigt de positionnement	2				
2	14 23 008 10	Glissier cadre	1				
3	15 11 352 10	Support galet de bequille	1				
4	15 25 009 10	TE blocage	1				
5	35 01 025 00	Vis H M 8-45	2				
6	35 01 033 00	Vis H M 10-25	2				
7	35 02 020 00	Vis HC M 8-20 bout pointu	2				
8	35 03 009 00	Vis CHC M 6-20	1				
9	35 16 004 00	Ecrou H M 6	1				
10	35 16 005 00	Ecrou H M 8	2				
11	35 17 003 00	Ecrou HM M 8	4				
12	35 20 009 00	Rondelle 8 x 16 x 1,5 Z 8 U	2				
13	35 20 012 00	Rondelle 8 x 30 x 2,5 spéciale	5				
14	35 20 014 00	Rondelle 10 x 20 x 2 Z 10U	2				
15	35 31 005 00	Collier Nicoll CO-100 FVC	1				
16	35 36 046 00	Bressort NO69	2				
17	35 42 014 00	Roulement 6200 2RS 10 x 30 x 9 D30	2				
18	35 46 042 00	Poignées MR 63 P M 8 x 40	1				
	80 75 019 00	Chemin de roulement inférieur :					
30	13 29 034 10	Barre d'appui	1				
31	14 71 389 10	Plaque de fixation	1				
32	15 11 364 10	Support de barre	1				
33	15 11 365 10	Support de barre fixe	1				
34	35 02 030 00	Vis MC M8 x 40 bout pointu	1				
35	35 03 019 00	Vis CHC M8 x 20	3				
36	35 03 021 00	Vis CHC M8 x 30	2				
37	35 03 022 00	Vis CHC M8 x 36	1				
38	35 17 003 00	Ecrou HM M8	2				
39	35 20 011 00	Rondelle 8 x 22 x 2,5 spéciale	5				



REGLAGE DES GALETS

- Les galets ② et ④ sont fixes (vérifier le blocage des vis A2 et A4)
- Les galets ① et ③ sont montés sur axes excentrés.
Débloquer les vis A1 et A3 (clé allen de 6), faire tourner les axes excentriques avec une clé plate de 22 de manière à rapprocher les galets, ① plus près possible du ② et galet ③ plus près possible du ④ ; bloquer A1 et A3.
- Nettoyer les rainures de la table toupie-scie.
- Engager les galets ③ et ④ dans les rainures de celle-ci en escamotant la butée H (tirée vers le bas) pour engager les galets ① et ②.
- Mettre le chariot en butée côté toupie.
- Débloquer la vis A1, régler l'excentrique B 1 en tournant la clé plate de 22 vers la table de toupie-scie.
- Mettre en contact le galet ① dans la rainure avec une légère pression, bloquer la vis A1 en maintenant l'excentrique B1.
- Déplacer le chariot à l'autre extrémité de la table, côté scie.
- Effectuer le même réglage pour le galet ③ que pour le galet ①.
- Après ces réglages, le chariot doit se déplacer librement et sans point dur, sur toute la longueur de la table.
- Si ce n'est le cas, sans desserrer les vis A1 et A3, tourner très légèrement les excentriques B 1 ou B3 dans le sens contraire de la mise en contact.
- Lorsque le roulement du chariot est satisfaisant, sur la longueur de la table de toupie-scie, bloquer d'une manière définitive les vis A1 et A3, en maintenant les excentriques B 1 et B 3.

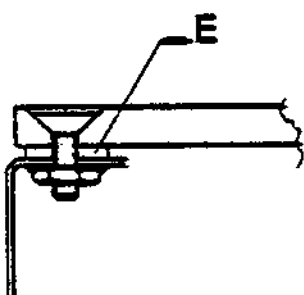
REGLAGE DE LA TABLE DU CHARIOT



- Débloquer et dévisser les 6 écrous C jusqu'au bout de la tige filetée.
- Mettre le chariot en butée côté toupie
- Poser une règle L au dessus des fixations ① et ②, cette règle doit dépasser au dessus de la table de TS de 200 mm environ.
- Tourner les écrous D 1 et D 2 (clé plate de 17) de manière à régler le parallélisme de la règle L 0,5 à 0,6 mm au dessus de la table de toupie-scie.
- Bloquer les écrous C 1 et C 2
- Déplacer le chariot à l'autre extrémité de la table, côté scie.
- Régler les écrous ③ et ④ de la même façon que ① et ②.
- Replacer le chariot en butée côté toupie pour régler les écrous ⑤ et ⑥, placer la règle au-dessus des fixations ⑤ et ⑥ en effectuant le même contrôle que précédemment.
- Vérifier que la règle (au dessus des fixations ① et ②, est restée parallèle à la table de TS, faire cette vérification pour les fixations ③ ④ et ⑤ ⑥.
- Affiner le réglage si nécessaire, en bloquant et débloquant les écrous C et D.

NOTA : Pour les chariots courts (4 tiges filetées) suivre la même procédure de réglage en ne considérant que les fixations ① ② et ③ ④.

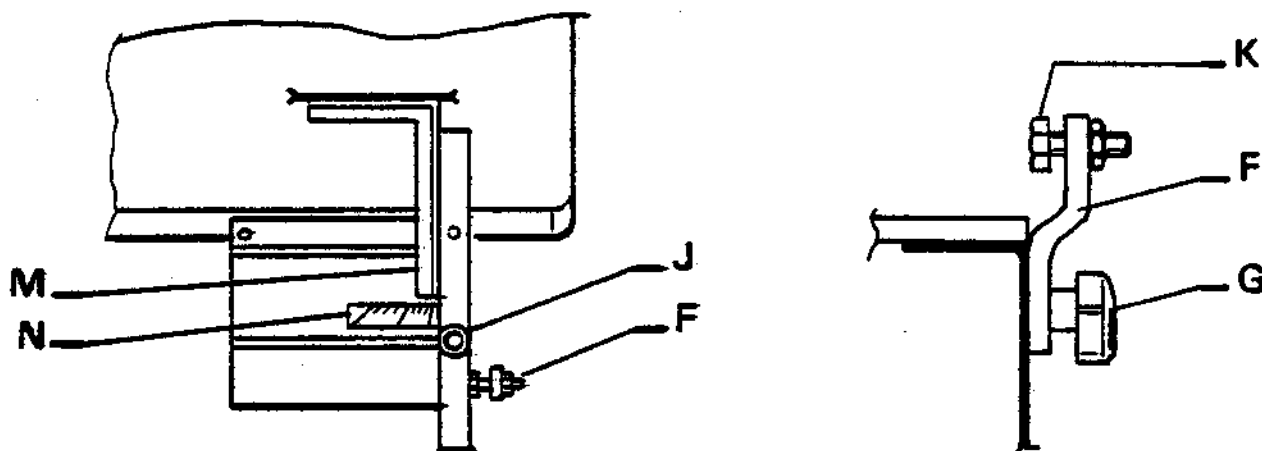
MONTAGE DES FLASQUES D'EXTREMITES



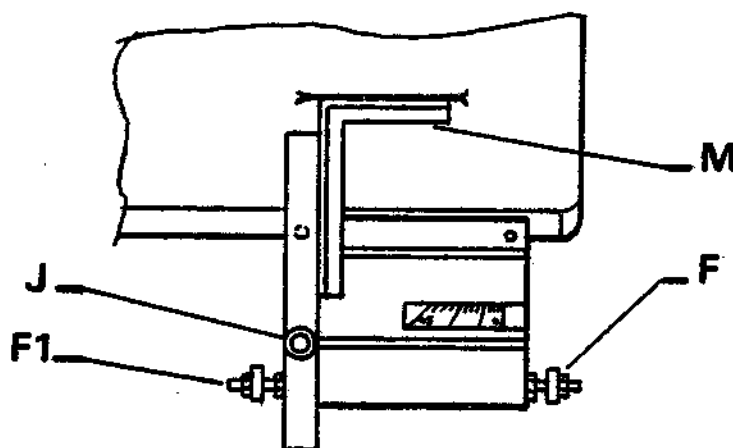
- Fixation des flasques droit et gauche par vis FHc/90 M 5, rondelle E en entretoise entre le profilé et le flasque.

REGLAGE DU GUIDE DE SCIAGE

- Positionner le guide de sciage perpendiculaire à la lame de scie.
- Placer une équerre M sur le guide sciage et équarrer avec la lame de scie (suivant croquis)

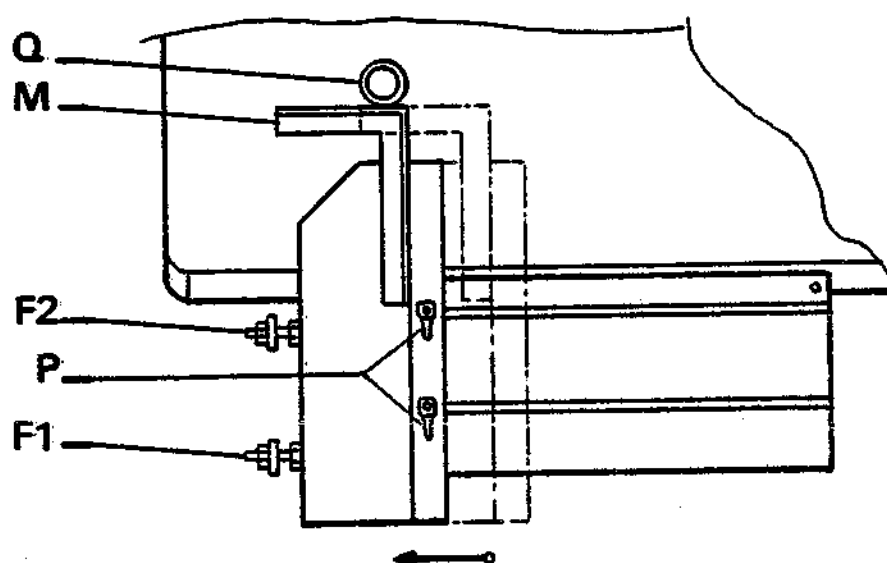


- Bloquer le bouton J
- Mise en place de la butée F, bloquer le bouton G.
- Mettre en contact la tête de vis K sur le guide de sciage, bloquer le contre-écrou (clé plate de 10)
- Collage du régleur angulaire N, le zéro en correspondance avec la règle.
- Réglage du guide à l'autre extrémité de la table du chariot.
- Démonter le guide, dévisser le pion de centrage le fixer sur l'autre trou M 8.
- Remonter le guide et procéder au réglage de $\perp$ comme pour le côté précédent.
- Mise en place de la butée F1, bloquer le bouton G 1.
- Mettre en contact la tête de vis K 1 sur le guide de sciage, bloquer le contre-écrou (clé plate de 10).



REGLAGE DE LA TABLETTE DE TENONNAGE

- Enfiler les tés dans les rainures respectives de la table du chariot.
- Aligner visuellement la tablette avec le bord de la table, en appui sur la butée réglée précédemment avec le guide de sciage.
- Placer une équerre M sur la tablette suivant croquis.
- Déplacer le chariot, l'équerre doit garder le même espace avec l'arbre de toupie Q.
- Bloquer les 2 poignées P.
- Mise en place de la butée F2, bloquer le bouton G2.
- Mettre en contact la tête de vis K2 sur la tablette de tenonnage, bloquer le contre-écrou. (Clé plate de 10).



LUREM L'INTELLIGENCE DU BOIS

COURROIE PLATE	L 392 X 15	QT 1
COURROIE POLY	V J 8 1105	QT 2
COURROIE POLY	V J 6 1910	QT 1
COURROIE PLATE	L 1090 X 30	QT 1

POLY VJ 6 - 660

camille

MBB

05. 56. 47. 94. 50

Ben deaux

TABLE 12

PERCENTAGE OF TOTAL POPULATION IN EACH AGE GROUP

1 TO 4	25.2	20.1	15.0	10.0	5.0	2.0	1.0	0.5	0.2
5 TO 9	20.1	15.0	10.0	5.0	2.0	1.0	0.5	0.2	0.1
10 TO 14	15.0	10.0	5.0	2.0	1.0	0.5	0.2	0.1	0.05
15 TO 19	10.0	5.0	2.0	1.0	0.5	0.2	0.1	0.05	0.02



Pièce entretien Lunem C 265

- courroie Plate entraîneur de planche dégauchisseuse

Raboteuse 392 x 15 mm 15,99 €

- courroie Poly V 660 J6 scie circulaire 15,99 €

- courroie Plate 1090 x 30 mm Toorie 35,99 €

- courroie Poly V 1910 J6 Rabot degau 25,99 €

- Courroie Bly V 1105 J8 19,99 €

- Galer Tendeur Toorie 1427 016 10