

Manuel d'instruction pour raboteuse 4 côtés PH260

Idnr 2001-260-000-1

IMPORTANT !

Généralités

- * Contrôler la machine à son arrivée et avertir le transporteur en cas de dommage.
- * Ne pas soulever la machine en la prenant par la table ou ses composants.

Si vous devez la soulever, utiliser les trous dans les 4 coins du bâti, en utilisant des barres pour accrocher des élingues appropriées.

Utiliser uniquement des pièces d'origine. Tous les travaux électriques doivent être réalisés par une entreprise agréée.

Emplacement de la machine

La machine doit disposer d'un espace minimum de 2 m de large. La longueur dépend de celle des pièces travaillées.

Fixation de la machine

Par sécurité, la machine doit être fixée au sol avec des chevilles de diamètre 8-10 mm sauf si elle est livrée sur roulettes (option)

Utilisation

La machine peut être utilisée pour raboter, dégauchir les bois bruts secs ou verts mais aussi les contreplaqués, les planches, etc... des matériaux difficiles comme les contreplaqués, le teck, MDF, etc... Dans ce cas, ne pas hésiter à nous demander des fers spéciaux, avec plaquettes au carbure. La machine est conçue pour être utilisée à l'intérieur, et occasionnellement à l'extérieur.

Tableau de commande

Le bouton rouge est l'arrêt d'urgence pour tous les moteurs.

Quand l'arrêt d'urgence est actionné, il faut retirer le bouton pour redémarrer la machine.

A côté du bouton d'arrêt d'urgence, un voyant indique si la machine est sous tension. Le dernier rang de boutons sert à mettre en marche les différents moteurs. En dessus de chaque bouton, un voyant indique si le moteur correspondant est en marche.

Fonction des boutons en partant de la gauche :

- 1/ Démarrage du dégauchisseur
- 2/ Démarrage de la toupie droite
- 3/ Démarrage de la toupie gauche
- 4/ Démarrage de la raboteuse
- 5/ Démarrage de l'entraînement

Environnement

En cas de froid, ne pas utiliser la machine avec des gants, ce serait dangereux.
La machine doit être impérativement reliée à un aspirateur à copeaux agréé aux normes CE

Manipulation des copeaux et de la sciure

Le cas échéant, les copeaux restants doivent être enlevés après chaque utilisation de la machine et à l'arrêt impératif de celle-ci.

Données techniques de l'aspirateur

L'aspirateur doit être conforme aux normes CE.

Le débit d'air conseillé est d'environ 2500 m³/h.

Diamètre des conduits = 100 mm x4.

Raboteuse

Largeur = 410 mm. Position des fers conseillée en dessus du porte-outils = 1 mm.

Toupie

Le fer profilé utilisé doit être conforme aux normes EN 847-1.

Surface de table

La table est en fonte de haute qualité suédoise, traitée pour obtenir la meilleure précision et comportement de glisse. A réception de la machine neuve, une période de rodage est nécessaire et on obtiendra une surface plus brillante qui donnera une surface de glisse optimale.

Outillage nécessaire

Liste de l'outillage nécessaire :

Clé six pans 4 mm (inclus)

Clé six pans 5 mm

Clé six pans 6 mm

Clé plate 10 mm (inclus)

Clé anneau 10 mm

Clé anneau 13 mm

Clé plate 30 mm (inclus)

Pour toupie - fraiseuse

Clé à molette 8 ou 10

Pied à coulisse

Mètre

Burette à huile de paraffine pour table
Pierre à aiguiser

Niveau sonore:

Mesuré dans un environnement d'usine

Machine vide 78,1 dB(A)

Machine en travail 81,8 dB(A)

MESURES DE SECURITE

* Une personne non qualifiée ne doit pas utiliser la machine. Ce manuel n'est pas un moyen d'éducation à la machine.

* Assurez vous qu'une personne non qualifiée ne puisse pas utiliser cette machine.

* **IMPORTANT !** Toutes les protections doivent être installées avant la mise en route de la machine.

* Il est conseillé d'utiliser des lunettes et des protections pour les oreilles.

* N'utilisez jamais la machine si vous êtes sous l'influence de l'alcool, des médicaments ou de la drogue

* Contrôlez que tous les vis, boulons, guide, conduit, fers de toupie, dégauchage, ... soient bien fixés. Contrôlez également que tous les arbres puissent tourner librement et qu'il n'y a plus d'outillage dans ou sur la machine avant de la mettre en route.

* N'utilisez jamais la machine en cas de mauvaise visibilité ou de mauvais éclairage.

* Ne mettez jamais d'outillage ou vos mains dans l'alimentation ou dans la sortie quand la machine est en route.

* Ne faites pas de manipulation dans la machine avant de vous assurer que la machine ne soit pas sous tension et ne puisse pas être mise en route par erreur.

* Mesurez toujours les pièces à travailler et ajustez l'épaisseur et la largeur convenable avant de les introduire. Le risque d'accident est important si on introduit un morceau trop mince pour permettre au rouleau d'alimentation de le prendre : risque de refoulement violent !

* Les petites dimensions doivent être rabotées avec un gabarit.

* En travaillant un panneau, on ne doit pas se trouver dans sa trajectoire d'entrée ou de sortie car il peut être éjecté de la machine ainsi que les nœuds susceptibles de se détacher



Pour votre propre sécurité, lire tout le manuel attentivement et ne mettez pas la machine en marche avant d'en avoir acquis les données.



Utilisez des protections oreilles & yeux conformes.



Outillage coupant. Attention que les mains ne soient pas à proximité du porte-outils

PREPARATION DE LA MACHINE LORS DE SA LIVRAISON

Rabotage de panneaux

A cause du transport et de l'emballage, certaines pièces ne sont pas montées à la livraison.

1/ Montez le tableau de commande (30)

2/ Montez le moteur d'alimentation avec le variateur de vitesse (50). Faites attention que la tige de mouvement entre dans le trou prévu à cet effet.

3/ Branchez l'aspiration livrée avec la machine (option) sinon celle en place dans votre atelier

4/ Avant la mise sous tension de la machine, contrôlez que tous les arbres peuvent tourner librement et que toutes les pièces soient fixées.

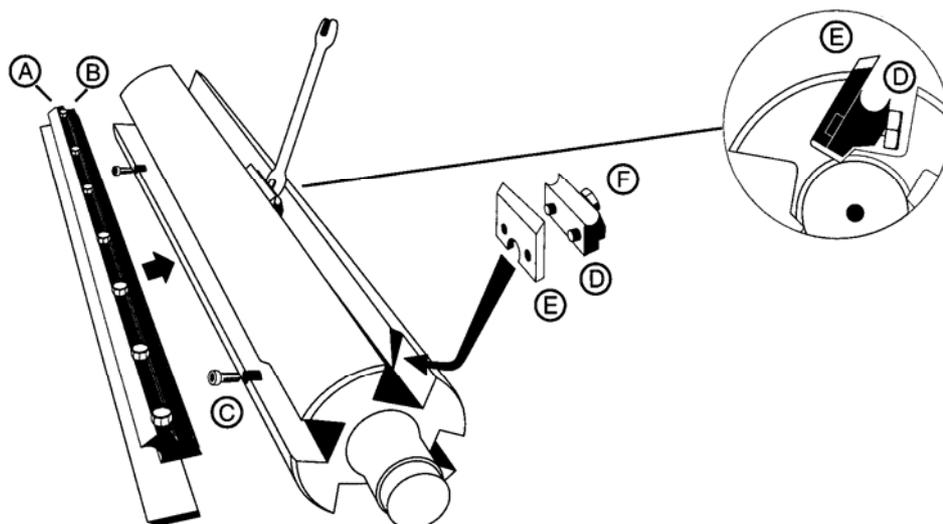
5/ Mettez la machine sous tension. Attention au sens de rotation. Si vous êtes devant le moteur d'alimentation, le sens de rotation de la raboteuse doit tourner à gauche.

- **Avant la mise en route** :

-Contrôlez que tous les arbres tournent librement.

-Contrôlez que le bouton d'arrêt d'urgence soit tiré (30).

- Contrôlez que le capot soit fermé. (6)



Montage et ajustement des fers de rabotage et fers de profil:

Porte-outils dégauchissage-rabotage. Nr 1 et 4

Dégauchissage Nr 1

La valeur de dégauchissage est à ajuster en plaçant vous-même la plaque de réglage appropriée sur la table d'entrée

Vos disposez pour cela de 3 plaques de réglage différentes livrées avec la machine :

- Epaisseur 2 mm avec trou conique
- Epaisseur 1 mm avec trou conique
- Epaisseur 1 mm avec trou rond

La machine est livrée d'office avec la plaque de réglage de 2 mm avec trou conique ce qui représente l'installation de base.

Notre conseil :

Pour **4 mm de dégauchissage**, aucune plaque ne doit être montée.

Pour **3 mm de dégauchissage**, il faut monter la plaque de 1 mm avec trou conique

Pour **2 mm de dégauchissage**, il faut monter la plaque de 2 mm avec trou conique

Pour **3 mm de dégauchissage**, il faut monter la plaque de 2 mm dessus et la plaque de 1 mm avec trou rond en dessous

Pour **0 mm de dégauchissage**, la plaque de 2 mm doit être dessus et les autres dessous.

Notez que les plaques peuvent être montées dans 2 sens différents.

Pour dégauchissage normal, les plaques doivent être utilisées pour que le bord de la tôle se place près du porte-outil. Quand on monte les fers à profiler (profondeur de profil supérieur à 5 mm, max 15 mm) dans le porte-outils à dégauchir, la plaque est tournée et on voit les rainures dans la table

Raboteuse Nr 4

* L'épaisseur de rabotage est ajustée avec la manivelle (1) (démontable) pour la table à raboter. L'épaisseur travaillée peut être lue sur l'échelle fixée sur le bâti. L'échelle peut être calibrée avec une vis de serrage sous l'échelle jusqu'à l'obtention de la bonne position. On passe une planche et on mesure avec un pied à coulisse. Puis on ajuste jusqu'à 1/10^e de mm et ensuite 1/100^e de mm grâce à l'échelle placée sur la manivelle.

Epaisseur de rabotage maximale = 8 mm

Fer de dégauchissage et de rabotage

Quand les fers ont besoin d'être aiguisés, enlevez les et aiguissez les.

S'ils sont accidentés ou pas droits, ils doivent être affûtés. Affûtez toujours les fers par paire pour qu'ils aient toujours la même largeur (*min 15 mm*). Autrement, on risque d'avoir des vibrations dans la machine.

L'angle d'affûtage doit être de 40 degrés.

* Avant le montage et l'ajustage, tout doit être nettoyé

* Placez en premier le récepteur de copeaux (A) dans l'ouverture du porte-outils . Introduisez le fer à couper correctement par rapport au vis d'ajustement (C). Observez que le fer doit être ajusté en hauteur avec la tête de vis. Faire descendre le fer avec la vis d'ajustement .

* La vis de fixation (B) dans le récepteur de copeaux doit être légèrement serrée.

* Les 2 fers dans l'arbre de **dégauchissage** doivent être ajustés de la même façon et **doivent être à la même hauteur que la table de sortie**. Utiliser une cale ou une barre en bois suffisamment longue pour tangenter les 2 plaques de glissement sur la table et sur les 2 côtés du fer. Faire monter le fer pour qu'il touche juste la cale.

* Les 2 fers de la raboteuse doivent être 1 mm en dessus du porte-outils

* Contrôlez et faire attention que la vis d'ajustage pour le fer soit bien dans la position supérieure dans les rainures avant de serrer pour éviter que le fer soit poussé par le récepteur de copeaux

Fer à profil dans les arbres de dégauchissage et de rabotage

Les fers à profil peuvent être montés dans les porte-outils à dégauchir et à raboter.

Le fer doit toujours être monté par paire dans la même position latérale (vis à vis l'un de l'autre). Si on veut monter un fer à

profil à dégauchir avec une profondeur supérieure à 5 mm, il doit être placé en correspondance à l'ouverture de la table. Si l'ouverture ne correspond pas, la table doit être adaptée.

Montage et installation du fer à profil

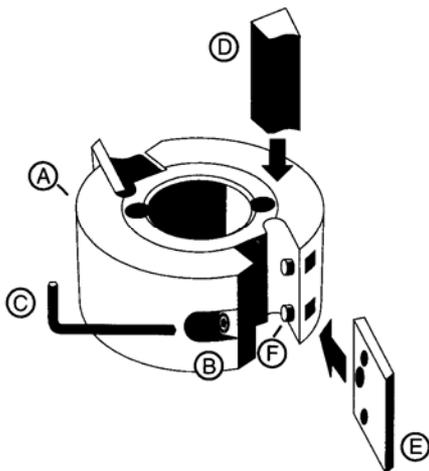
Fixer la cale (D) et le fer à profil (E)

Introduire la cale et le fer à profil à l'ouverture où l'ouverture est la plus grande.

Mesurer et placer le fer par rapport au guide latéral droit

Fixer en serrant fort la vis (F) sur le derrière de la cale

Monter le fer profil de la même manière en vis à vis. Utiliser les rainures sur le porte-outils pour trouver les positions correspondantes.



Toupie droite et gauche

L'axe des toupies est de diamètre 30 mm. Machine livrée avec 2 porte-outils universels dans lesquels on peut monter des fers à profil ou des fers droits. Pour des raisons de sécurité, la toupie travaille en contre fraisage, ceci fait que le boulon de fixation sur le côté gauche se visse à gauche

Démontage

Dévisser le boulon 7 et 11 avec la clé plate de 30 mm et la clé à molette. Enlevez le boulon, le porte-outils et les bagues de réglage éventuelles.

Changement de fers

Ouvrir le boulon de fixation (B) avec la clé six pans (C.) et enlevez le récepteur de copeaux (D), détachez les fers (E) des tiges de positionnement (F).

Veillez à utiliser les fers dans le bon sens (le point d'aiguisage est tourné contre le récepteur de copeaux)

Affûtage

Pour aiguiser les fers, il faut les affûter par paire sur le côté plat. Cette méthode permet de maintenir le même profil et la même largeur et poids de fer.

Si les fers sont endommagés, une meuleuse plate avec table magnétique sera utilisée

plutôt qu'une pierre à aiguiser. La surface est normalement affûtée sur 0,1 mm. Il faut refaire une surface de coupe parfaite et parfois augmenter cette côte.

Montage et ajustement de hauteur

Quand la rainure et la languette doivent être profilées, il est nécessaire qu'elles soient ajustées par rapport à la table de rabotage.

Montez les outils à une hauteur la plus juste possible.

Introduire un morceau de bois, mesurer avec votre pied à coulisses. Ajustez la hauteur avec les bagues de réglage de hauteur.

Notez le réglage sur un morceau de bois référence ou sur un carnet mémoire.

Sont inclus les bagues suivantes :

2 bagues de 40 mm de hauteur

2 bagues de 20 mm

2 bagues de 10 mm

1 bague de 5 mm

1 bague de 3 mm

1 bague de 2 mm

1 bague de 1 mm

1 bague de 0,5 mm

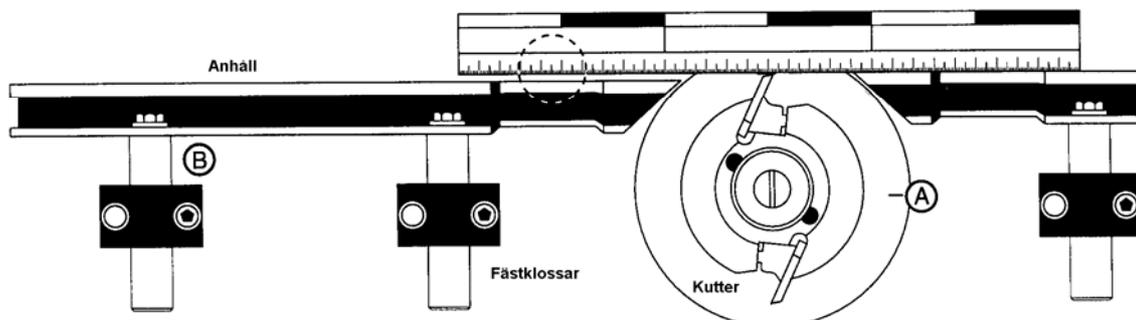
1 bague de 0,3 mm

1 bague de 0,2 mm

1 bague de 0,1 mm

par toupie

Avec ces bagues, tous les réglages sont possibles



Ajustement de la butée droite.

La butée droite définit l'épaisseur que la toupie droite va dégauchiser.

Normalement ajuster à 2 mm. La butée d'entrée doit être positionnée à 2 mm au dessous du diam. du fer à couper.

Les butées (62,54) doivent être légèrement en biais ce qui donne l'effet au rouleau d'entraînement de pousser la planche contre la butée. Un biais de 2 mm est recommandé. Si la planche suit mal la butée, il faut légèrement augmenter le biais.

L'angle de butée est fixé par des vis à 6 coins (total 4) de 13 mm.

Pour ajuster la position latérale, les vis de 6 mm sur le support doivent être débloquées.

Si l'angle de butée doit être ajusté, dévisser les vis à 6 coins et les 6 vis sur le support.

Si la butée doit être ajustée longitudinalement, dévisser seulement les vis à 6 coins.

Méthode

- Débloquer les vis
- Ajuster en premier la butée d'entrée pour que cette dernière soit positionnée au

niveau tangent du fer à couper (diam. min. lors de l'utilisation du fer à profiler).

- Attention. Angle env. 1 mm de différence entre les deux places de fixation. Contrôlez entre le support et la butée.

Ajustement de la toupie gauche Nr 3 avec rouleau de pression.

Ajuster le fer latéralement (dimension de la pièce à raboter).

Débloquer la poignée de fixation (21) placée sur chariot en dessous de la table. Placer la toupie avec la manivelle (42) côté gauche extérieur, à l'épaisseur du rabotage désiré. Un tour de manivelle représente 4 mm. Mesurer la distance entre le fer de la toupie gauche (11) et la deuxième butée (54). Bloquer cette position à l'aide poignée (21).

Ajuster le bras contenant le rouleau de pression (64, 68) afin que la pièce à raboter est poussée contre les butées.

Positionner le rouleau à pression de manière qu'il se trouve entre 1 à 2 mm extérieur du diam. tangent du fer à couper. Il est possible de monter ou de descendre les rouleaux à l'aide d'anneaux de

distance. Quelquefois nécessaire en utilisant fer à profiler.

Essai

Faites passer une planche et arrêtez la machine lorsque celle-ci se trouve à l'intérieur. Cette position vous permet facilement un réajustement du guide. Passer à nouveau un morceau de planche. Mesurez profil, hauteur et largeur. Ajuster.

Suggestions

1/ Si une série doit être renouvelée ultérieurement, afin que vous puissiez retrouver tous les repères, insérez en fin de travail un morceau de bois d'une longueur d'un mètre et arrêtez la machine quand la planche est arrivée au bord afin que les 4 arbres soient engagés. Prenez note de toutes les données (échelle, bagues de réglage utilisées pour chaque outillage,...). Notez les sur la planche. Descendez la table et sortez le morceau afin de le référencer pour la prochaine fois.

2/ Vous pouvez essayer d'ajuster la pression d'alimentation en descendant la table, les écrous qui maintiennent le ressort sont facilement accessibles. Notez bien la position de base avant le commencement du réglage afin de le retrouver. Ensuite, en principe, le ressort du côté de l'arbre fixe doit être plus tendu, surtout lors de la fabrication de pièces minces. Le rouleau d'alimentation doit balancer sur la pièce à raboter et ne pas presser d'un côté ou de l'autre.

3/ Ne travaillez jamais la machine sans utiliser l'aspirateur car les copeaux s'insèrent vite dans les pièces et la mécanique de la machine, ce qui donne un mauvais résultat, voir un blocage de l'avance.

4/ Si vous tombez sur une planche mal sciée que vous souhaitez raboter un peu

plus, travaillez celle-ci plusieurs fois au lieu d'essayer de forcer une seule fois. Cette technique ne peut être utilisée si l'outillage de profil est monté dans l'arbre horizontal.

Essayer d'éviter de passer des planches trop courbées car elles ne seront pas plus droites après les avoir rabotées. Mais vous pouvez travailler des planches tordues.

On peut obtenir un léger redressement de la planche si la pression sur le rouleau d'alimentation est plus souple que celle derrière le premier arbre. Dans ce cas, la pièce doit être alimentée côté courbé vers le haut.

Si l'outillage dans l'arbre supérieur dépasse trop, le dernier rouleau d'alimentation ne sera pas utilisé (nous recommandons 1 mm de pression sur ce rouleau).

Entretien

La machine PH260 est facile à entretenir. 95 % de la machine est protégée contre la rouille. Les billes de roulement et le moteur n'ont pas besoin d'entretien. Débrancher la machine avant tout travail de maintenance.

Après chaque utilisation :

- Nettoyer la machine de tous les copeaux.

- Nettoyer la table de la sève, si nécessaire utilisez un peu d'alcool et graisser d'huile de paraffine.

Entretien régulier :

- Graisser les pièces suivantes à l'huile :

* support du rouleau d'alimentation

* vis trapézoïdales et leurs supports

* chaîne pour ajustement hauteur table

* chaîne pour l'entraînement rouleau d'alimentation.

* les deux glissières pour la toupie 2 et ainsi que les vis d'ajustement.

- Vérifier que toutes les vis et boulons sont bien serrés et contrôler le bon état des câbles et des connexions électriques.

Si la machine doit être posée dans un endroit humide, il est nécessaire de traiter avec de l'huile les pièces non protégées contre la rouille.

Couvrir la machine.

Huile de transmission peut être utilisée.

Table, ajustement niveau.

OBSERVATIONS

C'est une importante intervention dans la machine pour rectifier le niveau de la table. Assurez vous qu'il est vraiment

nécessaire. La machine est ajustée dans nos usines mais il est possible qu'un dérèglement pourrait survenir lors d'une mauvaise manipulation au cours d'une livraison ou d'un mauvais coup.

Installation du cutter

2/ desserrer les vis du support (2 pièces M6 et 2 pièces M8 de chaque côté)

3/ Placer une grande pièce de bois absolument plate sur la table en dessous du cutter.

4/ Monter la table afin que celle ci lève légèrement le cutter. (contrôler qu'elle ne touche pas le fer).

5/ Serrer les vis sur le support.

Installation concernant que la table. La chaîne à desserrer ou pas assez de distance d'ajustement du cutter.

1/ Placer une pièce de bois absolument plate sur la table en dessous du cutter.

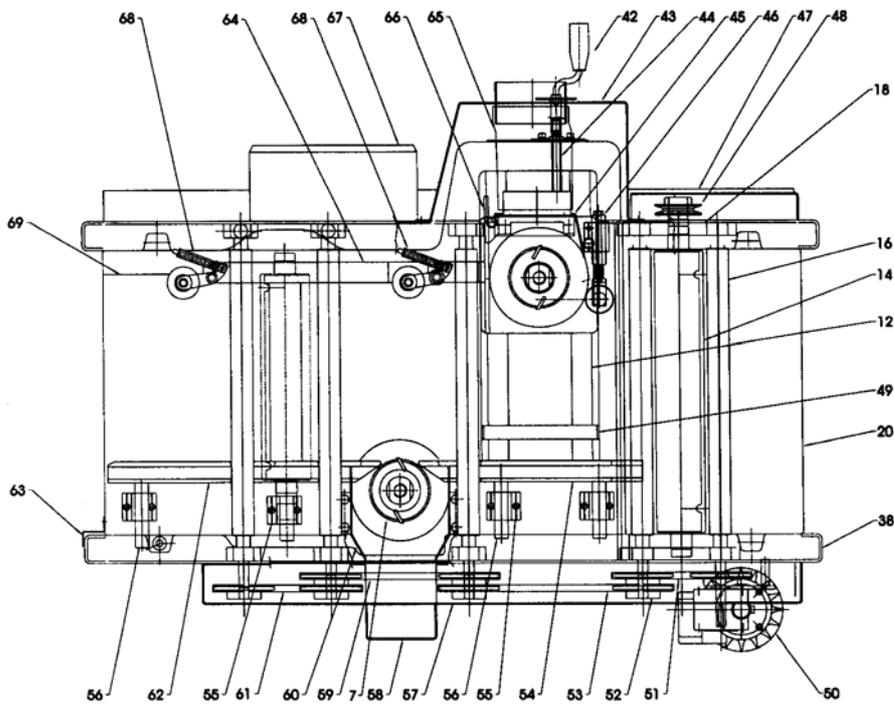
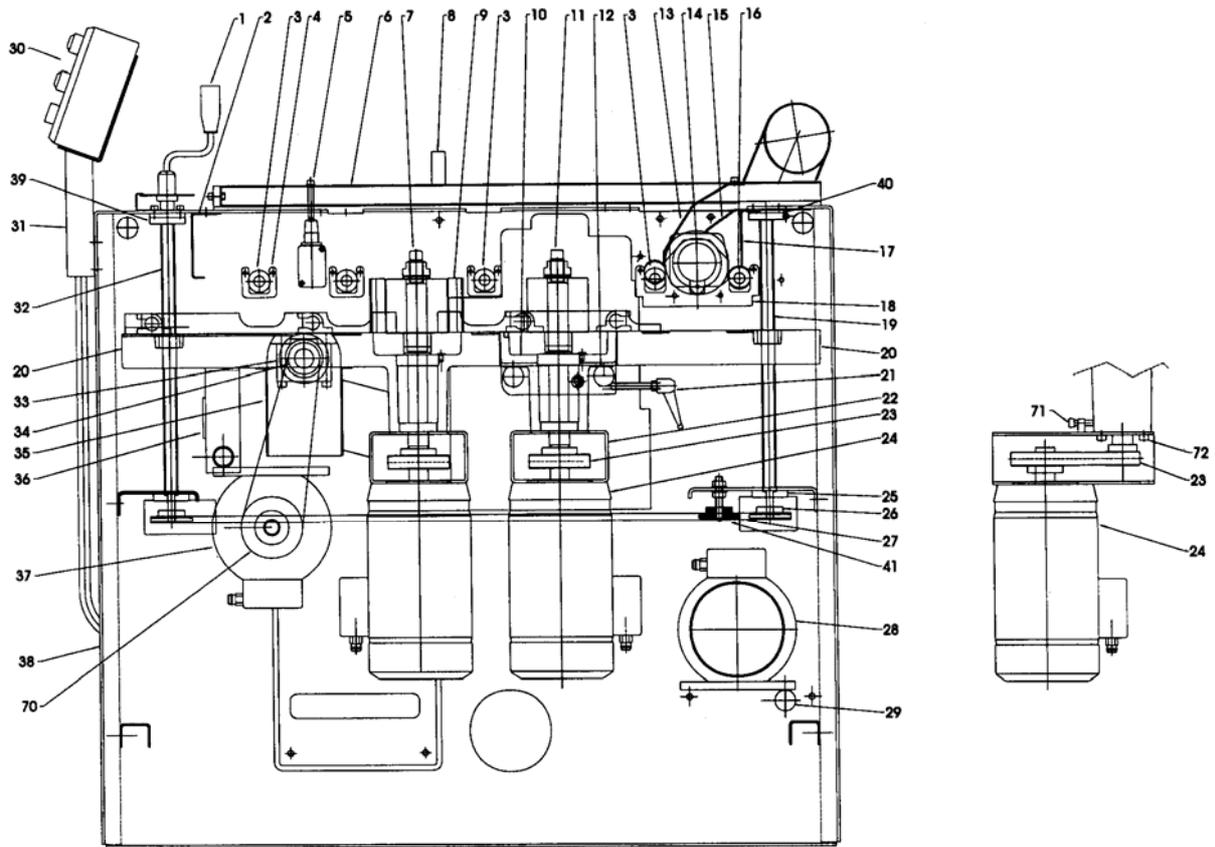
2/ Monter la table afin que la pièce de bois tangente avec le cutter.

3/ Enlever la chaîne de la table à l'aide du maillon de fermeture.

4/ Faites monter toutes les vis trapézoïdale afin que le cutter tangente sur toute sa longueur avec la pièce de bois.

5/ Contrôler les mesures du devant et du derrière de la table par rapport au bâti de la machine. Ajuster les vis trapézoïdales devant ou derrière.

6/ Contrôler que chaque vis trapézoïdale peut être tournée à la main, ensuite monter les chaînes.



- 1/ Manivelle pour table à raboter
- 2/ Plaque de protection, côté alimentation
- 3/ Rouleau d'alimentation avec rainures, 4 pièces
- Compartiment à billes KpL, 10 pièces
- 4/ Support de billes, 8 pièces
- 5/ Goupille de coupe alimentation électrique – Interrupteur principal
- 6/ Capot
- Fenêtre en plexi
- Pièce frontale
- Cheville
- Bande d'étanchéité
- Poignée
- Verrou de fermeture KpL
- 7/ Toupie droite
- Toupie verticale, vissé à droite
- Ecrou de toupie vissé à droite
- Set de bagues pour réglage hauteur
- Arbre universel
- Bielle de roulement supérieur
- Bielle de roulement inférieur
- Bagues avec rainure de fixation, Sga 30
- 8/ Support pour capot
- 9/ Dirigeur de copeaux, toupie droite
- 10/ Glissière pour toupie gauche
- 11/ Toupie gauche
- Toupie verticale vissée à gauche
- Ecrou de toupie vissée à gauche
- Set de bagues pour réglage hauteur
- Arbre universel
- Bille de roulement supérieur
- Bille de roulement inférieur
- Bagues de fixation Sga 30
- 12/ Axe pour glissière 2 pièces
- 13/ Pièce supérieure pour l'aspirateur de copeaux
- 14/ Raboteuse 410
- Outillage pour rabotage 410
- Cale de fixation 410
- Bille de fixation avec rainure
- 15/ Pièce supérieure pour l'aspiration des copeaux
- 16/ Rouleau d'alimentation recouvert de caoutchouc
- Compartiment à bille, Kpl
- 17/ Plaque de protection, côté éjection
- 18/ Support des billes
- 19/ Vis trapézoïdale
- 20/ Table – Garniture en plastique 4 pièces
- 21/ Poignée de fixation pour glissière
- 22/ Boîte d'engrenage à courroie toupie droite ou gauche
- 23/ Engrenage toupie droite ou gauche
- Poulie pour courroie côté moteur
- Poulie pour courroie côté toupie
- Courroie
- 24/ Moteur électrique toupie droite ou gauche
- 25/ Anneau de bielle inférieur 4 pièces
- Support en bronze
- 26/ Couronne dentée pour vis 4
- 27/ Chaîne pour table
- Maillon de fermeture
- 28/ Moteur électrique arbre horizontal supérieur
- 29/ Console de moteur
- 30/ Tableau de commande
- Boîte de commande
- Capot pour boîte de commande
- Arrêt de sécurité
- Bouton avec lampe
- Lampe
- 31/ Support de boîte de commande
- 32/ Vis trapézoïdale, manivelle
- 33/ Support de bille
- 34/ Dégauchisseur 300
- Outillage 300
- Cale de fixation 300
- Bille avec rainure de fixation
- 35/ Pièce inférieure pour aspiration des copeaux
- 36/ Support pour moteur
- Support
- 37/ Moteur électrique, arbre horizontal inférieur
- 38/ Support
- 39/ Anneau de bielle supérieur 2 pièces
- 40/ Anneau de bielle supérieur 3 pièces
- 41/ Tendeur de chaîne
- 42/ Manivelle pour glissière
- 43/ Pièce pour toupie gauche
- 44/ Vis pour glissière, toupie gauche
- 45/ Pièce inférieure, toupie gauche
- 46/ Rouleau de pression
- 47/ Protection d'alimentation à courroie
- 48/ Roue pour courroie, arbre supérieur horizontal
- 49/ Support d'extraction glissière
- 50/ Engrenage planétaire moteur,

réglage vitesse
51/ Chaîne d'alimentation 4
52/ Couronne dentée d'alimentation 8
pièces
53/ Chaîne d'alimentation
54/ Butée 2
55/ Support de butée
56/ Axe de butée
57/ Protection chaîne d'alimentation
58/ Conduit de copeaux, toupie droite
59/ Chaîne 2
60/ Dirigeur de copeaux, toupie droite
61/ Chaîne 1
62/ Butée 1
63/ Indicateur ajustement hauteur
64/ Glissière de pression
65/ Tube flexible, toupie gauche
66/ Fixation côté pression
67/ Boîte électrique
68/ Rouleau de côté
69/ Plaque de réglage dégauchisseur
1+1+2
70/ Engrenage arbre inférieur
Roue pour courroie côté moteur
Roue pour courroie côté arbre
Courroie
71/ Vis pour tendre la courroie
72/ Vis de sécurité pour assurer la tension
de la courroie

Directives machines 89/392/EEG
Annexe 2, Paragraphe A
AFS 1994 : 48, Annexe 2,
Paragraphe A

FABRICANT

MOReTENS AB, M10
Lungniksvägen 147
931 52 ÖSTERSUND

Déclare que le matériel ci-dessous
désigné:

MOReTENS PH 260,
Nr 260-000

Est développé et fabriqué
conformément aux exigences des
directives machines AFS 1994 :48,
EES 89/392 EEG avec changement,
91/44.EEG et 93/68/EEG, suivant
les normes harmonisés.

EN 292-2

Östersund 2001

Le Directeur Général Bo Martensson

**DECLARATION CE DE
CONFORMITE**

! Haute tension électrique. Fausse manipulation peut entraîner la mort.

0 Vérifier que le courant est coupé avant ouverture du système.

Schéma électrique PH 260 Raboteuse-Moulureuse 4 côtés.

Tableau de commande

Lampe blanche
Ouvert
Fermé

Principal
Dégauchisseur
Moteur
Thermo contact
Jaune-vert
Toupie droite
Toupie gauche
Raboteuse
Entraînement

Transformateur
Fusible

Shéma électrique
Attention

Seulement personnes agréées sont autorisées d'ouvrir ou de manipuler l'installation électrique.

La plaque de pression est montée entre bras de pression et la plaque de montage. Voir dessin.

Introduire la plaque de pression afin que la planche soit positionnée tangentiellement avec la largeur minimale.

La longueur max. de flexibilité de la plaque est de 6 à 8 mm. Pour plus de flexibilité que ci-dessus nécessaire, ne pas utiliser la plaque de pression.

Des planches qui demandent plus de rabotage nécessitent double passage dans la machine.

Plaque de métal pression – toupie 2

La plaque de métal est utilisée en cas de pression supplémentaire où quand le rabotage donne beaucoup d' 'échardes.

Plaque de pression.

Installation du fer.

- 1 / dévisser la vis de fixation avec une clé de 10mm. Serrer la vis légèrement afin que le fer se positionne correctement contre le cutter.
- 2 / A ce moment la vis d'ajustement peut-être tournée afin que le fer puisse monter ou descendre. Descender le fer pour que la jauge ne se touche pas.
- 3 / Mettre la jauge sur le cutter comme indiqué sur le dessin. Ajuster le fer pour que ce dernier puisse à peine toucher la jauge quand celui-ci est posé contre l'unité du cutter. Faites la même opération sur l'autre côté.
- 4 / Re-contrôler la position et serrer la vis de fixation.

Observations : A ne pas utiliser sur le dégauchisseur.

Jauge
Fer
Vis d'ajustement
Cale pour fer
Vis de fixation

Instructions