

Manuel d'instruction pour Multi Raboteuse H410

Idnr 98-241-000-1

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, prenez la par dessous du bâti.
Ne pas utiliser les tables pour d'autres usages.
Utiliser uniquement des pièces d'origine.
Tous les travaux électriques doivent être réalisés par une entreprise agréée.

La machine possède un frein électronique.

Pendant le temps de freinage le frein électronique par pulsation émet un bruit qui continue encore quelques secondes après l'arrêt.

Poly-v-rem entrainage de cutter.

Au démarrage, le poly-v-rem peut émettre un court bruit d'aiguille. Ceci est normal.

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

Stockage

La machine doit être entreposée dans un local sec afin d'éviter la rouille contre la et nécessite un traitement avec de l'huile de paraffine sur toutes les surfaces non protégées.. Une couverture donne une protection supplémentaire.

Utilisation

La machine peut être utilisée pour raboter, dégauchir les bois bruts secs 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. Interdiction de raboter du plastique, de l'aluminium ou d'autres matériaux durs sans adaptation spécifique.
La machine est conçue pour être utilisée à l'intérieur.

Environnement

La température du local doit être ambiante afin que des ports de gants ne soient pas nécessaires.

La ventilation doit être de bon standard et mécanique.

La machine doit être impérativement reliée à un aspirateur à copeaux agréée 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 à 0 mm d'eau sans assemblage externe doit être d'environ 1500 m³/h. (Indication fabricant)

Diamètre des conduits = 100 mm x2.

Dépression créée par la machine est de 20 mm d'eau à 25 m/sec.

Fer pour cutter de rabotage

Fer de rabotage 410x20x3 mm avec pochette de fixation. Interdiction d'utiliser d'autres dimensions.

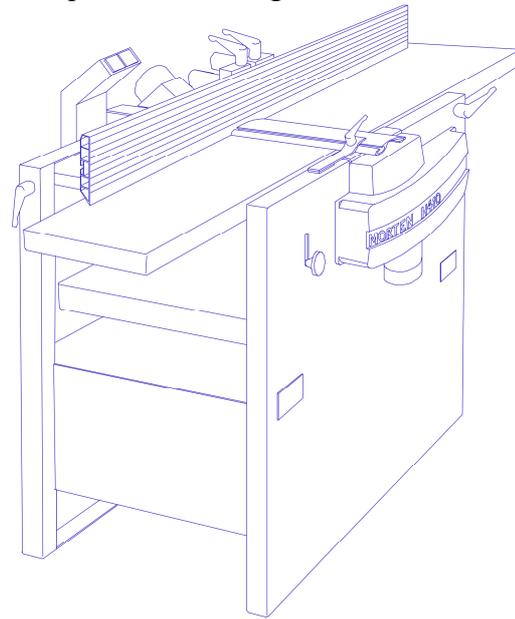
Cutter de rabotage

Cutter de rabotage type MAN (admis pour alimentation à main). Longueur 410 mm. Position normale des fers en dessus du porte-outils = 1 mm. Maximale 1.1 mm.

Surface de table

La table est en fonte de haute qualité suédoise, traitée pour obtenir la meilleure précision et comportement de glisse. À 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. La table peut

être légèrement poncer avec une ponceuse à main (papier de sable 300) pour écourter cette période de rodage.



Outillage nécessaire

Liste de l'outillage nécessaire :

Clé six pans 4 mm (inclus)

Clé six pans 5 mm (inclus)

Clé six pans 6 mm (inclus)

Clé plate 10 mm (inclus)

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 80.5 dB(A)

Machine en travail 85.7 dB(A)

Ljudnivå:

Mätt i verkstadsmiljö

Rikt, tom 80,5 dB(A)

Rikt, i arbete 85,7 dB(A)

(Beräkning av ekvivalent ljudeffektnivå max, Lwa enligt ISO 3746 Lwa = 105,5 dB(A))

Plan, tom 78,4 dB(A)
Plan, i arbete 81,9 dB(A)
(Beräkning av ekvivalent ljudeffektnivå
max, Lwa enligt ISO 3746 Lwa = 103,5
dB(A))

Tillägg för mätonoggrannhet K = 4 dB(A)
enligt ISO 3746

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.

* Ne jamais introduire les mains dans la partie du rabotage ou dans les sorties d'aspiration. Les conduits doivent être installés avant la mise en marche du moteur.

* Personnes non qualifiées et sans expériences de rabotage ne doivent pas travailler avec cette machine. Ce manuel n'est pas un livre d'éducation de rabotage.

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

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

* Interdiction de dégauchir et de raboter au même moment même si la machine l'accepte.

* Contrôlez que tous les vis, boulons, guide, conduits, fers de toupie, dégauchis, ... soient bien fixés. Contrôlez également que l'arbre peut 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 faites pas de manipulation dans la machine avant de vous assurer que cette dernière n'est pas sous tension et ne puisse pas être mise en route par erreur.

* Contrôler que la sécurité du non recul est bien installée (pos. 29).



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

Dégauchissage

- 1 Contrôlez que les fers sont aiguisés. Fers non aiguisés demandent plus de force d'alimentation ce qui augmente le risque d'accident.
- 2 Pour dégauchir des bords, la protection des fers doivent être positionnée à plat contre les tables et que la pièce à façonner peut passer entre la protection (pos.16) et le guide (pos. 14).
- 3 Pendant le dégauchissage (épaisseur en dessous de 75mm) la protection doit être positionnée contre le guide et légèrement en dessous de la pièce à façonner, verticalement.
- 4 Durant le dégauchissage ne jamais se trouver à l'axe de la trajectoire de la pièce.
- 5 Le risque d'accident est plus grand lorsqu'on travaille des petites pièces. Aidez-vous d'un poussoir ou pince afin que vos mains ne soient pas proches du cutter.
- 6 Utilisez la profondeur minimale de copeaux afin de diminuer la force d'alimentation. Grande force d'alimentation équivaut grands risques d'accident.

Rabotage

* Mesurez toujours la pièce à façonner et ajuster en premier l'épaisseur du rabotage. Le risque d'accident est plus grand si on introduit une pièce à façonner trop mince qui ne pourra être pris par les griffes de non retour ou par le rouleau d'alimentation.

- 7 Pendant le rabotage, ne jamais se trouver dans l'axe de la trajectoire de la pièce à façonner. Cela concerne aussi bien l'entrée comme la sortie. Les griffes de non retour doivent toujours se trouver dans sa position de travail droites vers le bas.

* Durant le rabotage, la protection de dégaugage doit être ajustée à plat contre les tables et couvrir tout le cutter.

Rabotage de panneaux

* 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 plastique ou en bois) qui couvre toute la longueur de la table.

* 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

* Durant le rabotage, la protection de dégaugage doit être ajustée à plat contre les tables et couvrir tout le cutter.

EQUIPEMENT DE SECURITE

La machine est équipée de multiples protections. Apprenez et comprenez cet équipement.

PROTECTION DE DEGAU

Ajuster la protection.

* Pour dégauchir des bords, la protection des fers doit être positionnée à plat contre les tables et que la pièce à façonner peut passer entre la protection (pos. 16) et le guide (pos. 14).

Pendant le dégauchissage (épaisseur en dessous de 75mm) la protection doit être positionnée contre le guide et légèrement en dessous de la pièce à façonner, verticalement

La hauteur se règle par la poignée (position 49). La poignée (position 15) ajuste la distance jusqu'au guide.

PROTECTION POUR CUTTER DERRIERE LE GUIDE (pos. 41)

Toujours ouvrir la poignée de protection avant de la déplacer latéralement. Contrôler que le guide est serrée pendant le travail avec poignée (pos. 49).

PROTECTION DE NON REcul DE RABOTAGE

Les doigts de protection de non recul doivent être suspendus verticalement dans sa position normale. Nettoyer et graisser si les doigts sont encrassés.

Tester la fonction en mettant la table à raboter à un niveau juste en dessous afin que le rouleau soit libre. Introduire la planche et essayer de la retirer. Si cette dernière s'accroche cela veut dire que la protection de non recul fonctionne.

La fonction de non recul à entre autre comme fonction lors d'un rabotage de deux pièces en même temps et qu'une n'est pas prise par le rouleau d'entraînement cette dernière n'est pas éjectée.

TRAPPE POUR TOUPIE

La trappe de toupie est fermée par une boucle. Celle-ci doit activer un interrupteur électrique afin de pouvoir mettre la machine en route.

INTERRUPTEUR DE SECURITE

Si un fusible saute où si la machine pour quelconque raisons n'est plus alimentée électriquement l'interrupteur de sécurité est coupé. Si cela se produit, le processus de la mise en route de la machine doit être recommencée.

PROTECTION THERMIQUE MOTEUR

Deux contacts thermiques sont positionnés dans le moteur. Ceux-ci contrôlent que la température des bobines du moteur ne chauffe pas trop. Si une de ces protections thermique se déclenche toute la machine est arrêtée. Attendre que le moteur se refroidisse et réessayer de mettre en marche la machine.

TRAPPES ET COUVERCLES

Les trappes et couvercles sont installés comme protection pour les machines et sécurité pour le manipulateur. Ils doivent toujours être remis en place après service ou autres.

ARRET DE SECURITE

L'arrêt de sécurité coupe l'alimentation électrique à tous les moteurs. Le frein électronique reste en fonction. L'arrêt de sécurité est remis sur place en le tirant.

FREIN ELECTRONIQUE

Le moteur du cutter horizontal possède un frein électronique, ce qui provoque des bruits de pulsation au freinage. Ce bruit reste quelques secondes après l'arrêt du cutter. Le temps de freinage est raccourci en dessous de 5 secondes.

MOTEUR SEPARÉ D'ALIMENTATION

Quand l'alimentation n'est pas connectée au cutter, cette dernière s'arrête d'une seconde environ, (sous charge) due à une basse rotation et faible poids de ces pièces.

PREPARATION DE LA MACHINE LORS DE SA LIVRAISON

Par cause de transport et d'emballage, certaines pièces ne sont pas montées à la livraison.

1/ Montez la table de sortie de dégau. (pos. 20). Déserrez le guide de serrage. Enlevez le scotch sur les pièces en laiton. **Chaque guide doit être repositionné dans sa place initiale.**

Insérez la table dans ses créneaux sur les deux axes (diam. 25mm). Montez les guides de serrage sous la table. La table est ajustée et le jeu autour de chaque axe est positionné.

2/ Montez le tableau de commande (5)

3 / Montez le guide avec ses deux axes (pos. 52) ainsi que la protection arrière (pos. 41) avec son articulation dans le guide (pos. 14).

4/ Brancher l'électricité. Ce ci doit être fait par un électricien agréé.

Contrôlez la direction de rotation en vous positionnant du côté de la boîte d'alimentation. Le sens de la de la rotation à droite.

5/ Avant de Mettre la machine sous tension, contrôlez que tous cutters tournent librement et que chaque pièce soit fixée

APPLICATION

Tableau de commande

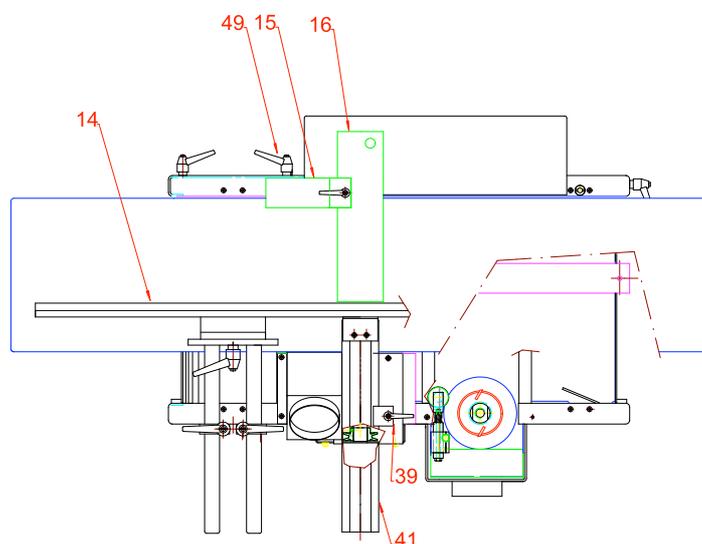
- 1/ Arrêt, arrêt des moteurs.
- 2/ Arrêt de sécurité, arrêt des moteurs doit être retiré pour la mise en place.
- 3/ Lampe indiquant connexion électrique. La machine est prête à démarrer. La lampe doit être éteinte pendant manipulation de la machine ou pendant service.
- 4/ Lampe indiquant que la toupie est en rotation.
- 5/ Bouton de mise en route pour la toupie
- 6/ Lampe indiquant que le cutter horizontal est en rotation.
- 7/ Bouton de mise en route du cutter horizontal.
- 8/ Lampe indiquant que l'alimentation est en marche.
- 9/ Bouton d'alimentation.

AJUSTEMENT POUR RABOTAGE

La machine est prête pour rabotage. Elle nécessite aucune manipulation.

L'épaisseur du rabotage est ajustée à l'aide d'une manivelle (livrée séparément) et peut être lue sur l'échelle située sur le bâti de la machine. Insérez un morceau de bois et mesurez avec le pied à coulisse. Ajustez les dizaines de millimètres et ensuite centaines de millimètres avec l'aide de l'échelle située sur la manivelle. Epaisseur de copeaux max. 4 mm.

Max . d'épaisseur de copeaux peut être



enlevé sur des pièces moins large que 160 mm. Devant le cutter est placé une borne de limitation d'épaisseur de copeaux (pos. 28).

Pour des petites dimensions, le guide de panneau peut rester.

AJUSTEMENT POUR RABOTAGE DE PANNEAUX

* L'épaisseur du rabotage des panneaux est ajustée à l'aide d'une manivelle (livrée séparément) et peut être lue sur l'échelle située sur le bâti de la machine. Insérez un morceau de

bois et mesurez avec le pied à coulisse. Ajustez les dizaines de millimètres et ensuite centaines de millimètres avec l'aide de l'échelle située sur la manivelle. Epaisseur de copeaux max. 4 mm.

La largeur du rabotage des panneaux est ajustée à l'aide du guide (pos. 70) sur la table. L'échelle sur le côté de la table peut uniquement être utilisée comme repère car la largeur dépend des types de cutters et profils.

Devant le cutter est placé un ressort (pos. 71) qui positionne les pièces à raboter. Après le cutter il y a un rouleau de pression (pos. 74) qui doit se redresser de 1 à 2 mm quand le bord de la pièce la touche.

- * La toupie (pos. 72) est ajustée avec des bagues afin d'obtenir les hauteurs voulues. 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

Avec ces bagues, tous les réglages sont possibles.

Max. d'épaisseur de copeaux peut être enlevé sur des pièces moins large que 160 mm.

Devant le cutter est placé une borne de limitation d'épaisseur de copeaux (pos. 28).

AJUSTEMENT POUR DEGAUCHAGE

La machine est prête à dégauchir, aucun ajustement est nécessaire .
*Ajuster la table d'entrée (pos.1) avec la poignée (pos.2) en dessous de la table. Ajuster l'épaisseur des copeaux. Fixer la position à l'aide de poignée placée à côté de l'échelle (pos. 3).

Ajuster la protection.

*Durant le dégau des coins, la protection doit être mise contre les tables et que la pièce à dégauchir passe entre la protection (pos. 16) et le guide (pos. 14).

*Pendant le dégau a plat (épaisseur en dessous de 75 mm) la protection doit être contre le guide, horizontalement et légèrement en dessus de la pièce.

Micro-Ajustement de la table de sortie

La table de sortie (pos. 20) est ajustable. Celle ci doit être positionnée entre 0,02 et 0,05 mm en dessous de la lame coupante. Pour facilement contrôler le micro-ajustement entre la table et la lame coupante suivez ces conseils :

1 / raboter deux morceaux de bois d'1 mètre de longueur

2/ mettez les l'un contre l'autre, si il y a une ouverture au centre (surface concave) la table de sortie est située trop basse.

Remontez la table en tournant la poignée (pos. 24) vers la droite environ de 10 degrés.

Si l'ouverture se trouve en haut et en bas (surface convexe) la table de sortie est trop haute.

Descendre la table en tournant la poignée (pos. 24) vers la gauche environ de 10 degrés.

Controler et répéter jusqu'à résultat optimal.

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

Porte-outils dégauchissage-rabotage.

Fer de dégauchissage et de rabotage

Quand les fers ont besoin d'être aiguisés, enlevez les et aiguisés les.
Enlever tout contact électrique (important).
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 dans l'ouverture du porte-outils .
Introduisez le fer à couper correctement par rapport au vis d'ajustement . 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 dans le récepteur de copeaux doit être légèrement serrée.

- 0 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. Monter le fer pour qu'il touche juste la cale.
- 1 Tester le rabotage et contrôler que la pièce est droite. Si ce n'est pas le cas ajuster la table de sortie à l'aide

de la poignée. Regarder sous micro-ajustement.

Si il y a toujours un problème, contrôler le positionnement de la table de sortie avec la table d'entrée à l'aide d'une règle.

FERS DE PROFILS DANS LE CUTTER

IL est possible de monter des fers de profils dans le cutter. Les fers doivent toujours être montés par paire placés au même endroit (un dessous, un dessus).

1 / Assembler le récepteur de copeaux et fer

2/ introduire la cale et le fer à profil à l'ouverture où l'ouverture est la plus grande.

3/ Placer le fer dans l'ouverture et fixer en serrant la vis sur le derrière de la cale.

4/ Mesurer le placement du fer et monter le deuxième vis à vis Utiliser les rainures sur le porte outils pour trouver les positions correspondantes.

* 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

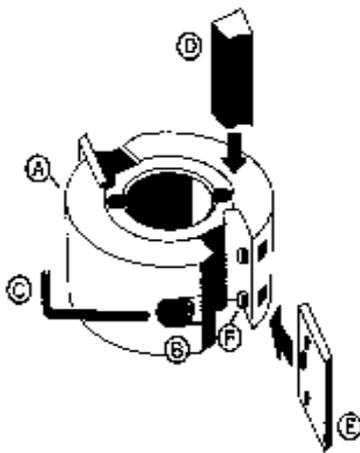
Fixer la cale (D) et le fer à profil (E)

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

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

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).

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

Réglage tension courroie

Si la tension de la courroie doit être ajustée suivez les conseils :

Désérrez les vis sur le tube du moteur placées à l'intérieur du bâtiment sur les deux côtés.

La tension est dirigée par le poids du moteur. Fermez les vis.

Ajustement de la table à rabotage

C'est une grave opération de corriger la position de la table à raboter. Assurez vous que cela soit vraiment nécessaire. La table est ajustée en usine mais le risque d'être bousculée durant sa livraison est possible.

La table d'entrée de dégaug. (pos. 1) dans sa position supérieure (1 mm en dessus du cutter) est la première phase lors du réglage de la machine.

La table de sortie de dégaug. (pos. 20) est réglée par rapport à la table d'entrée de dégaug à l'aide d'une règle en fer.

La position en hauteur du cutter est réglée par rapport à la table de dégaug d'entrée (pos. 1).

Le positionnement de la table à rabot est réglé par rapport au cutter (pos 51).

Le positionnement en longueur de la table à rabot (pos. 23) est réglé par rapport au bâtiment.

Ajustement de la table de dégaug . (pos. 20)

La position à plat de la table de sortie de dégaug est effectuée avec l'aide d'une règle.

La table de sortie de dégaug est ajustée de 4 vis à 6 coins (M6) sur le bâtiment et fixées de 4 vis horizontal (M8).

1/ Ouvrir les vis de fixation horizontal

2/ Tourner les vis d'ajustement à l'inverse des aiguilles d'une montre afin que la table descend de quelques millimètres.

3 / Contrôler que l'unité de micro-ajustement (pos. 25) se trouve dans sa position de milieu.

4/ Positionner la table d'entrée de dégaug dans sa position supérieure , 1 mm en dessus du cutter.

5/ Mettez une règle en fer sur la table.

6/ Serrez légèrement les vis à fixer .

7/ Tourner les vis d'ajustement dans le sens des aiguilles d'une montre afin que la table touche la règle qui se trouve sur la table d'entrée de dégaug. Ajuster et contrôler sur les deux côtés.

8/ Serrez les vis horizontal.

Ajustement du cutter et de la table à raboter

1/ Positionner la table d'entrée pour dégaug (pos. 1) dans sa position supérieure (1 mm en dessus du cutter).

2 / Dévisser les vis du support (2 pcs de M6 et 2 pcs de M8 sur chaque côté pos . 30).

3 / Placer un morceau de bois plat sur la table droit en dessous du cutter.

4/ Tourner la manivelle de la table à raboter (pos. 23) afin que le cutter (pos. 51) soit légèrement sur-élevée (contrôler que le corps du cutter est engagé et non le fer).

5/ Lâcher la chaîne de la table à raboter à l'aide du maillon (pos. 11), en premier lieu défaire la courroie de serrage (pos. 8).

6/ Faites monter toutes les vis trapézoïdale afin que le cutter soit positionné exactement 1 mm en dessous de la table d'entrée (dans sa position supérieure) de chaque côté.

7/ Serrer les vis du support (pos. 30).

8/ Contrôler les mesures à l'avant et à l'arrière de la table par rapport au bâti et ajuster si nécessaire.

9/ Remonter la chaîne de la table à raboter.

Ajustement de la table à raboter

- 1 / Placer un morceau de bois plat sur la table (pos. 23) droit en dessous du cutter (pos. 51)
- 2 / Monter la table à l'aide de la manivelle afin que la pièce de bois tangente le cutter.
- 3/ Lâcher la chaîne de la table à raboter à l'aide du maillon (pos. 11), en premier lieu défaire la courroie de serrage (pos. 8).
- 4/ Faites monter toutes les vis trapézoïdale afin que le cutter tangente avec le morceau de bois sur toute sa longueur.
- 5/ Contrôler les mesures à l'avant et à l'arrière de la table par rapport au bâti et ajuster si nécessaire.
- 6/ Remonter la chaîne de la table à raboter

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.

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.

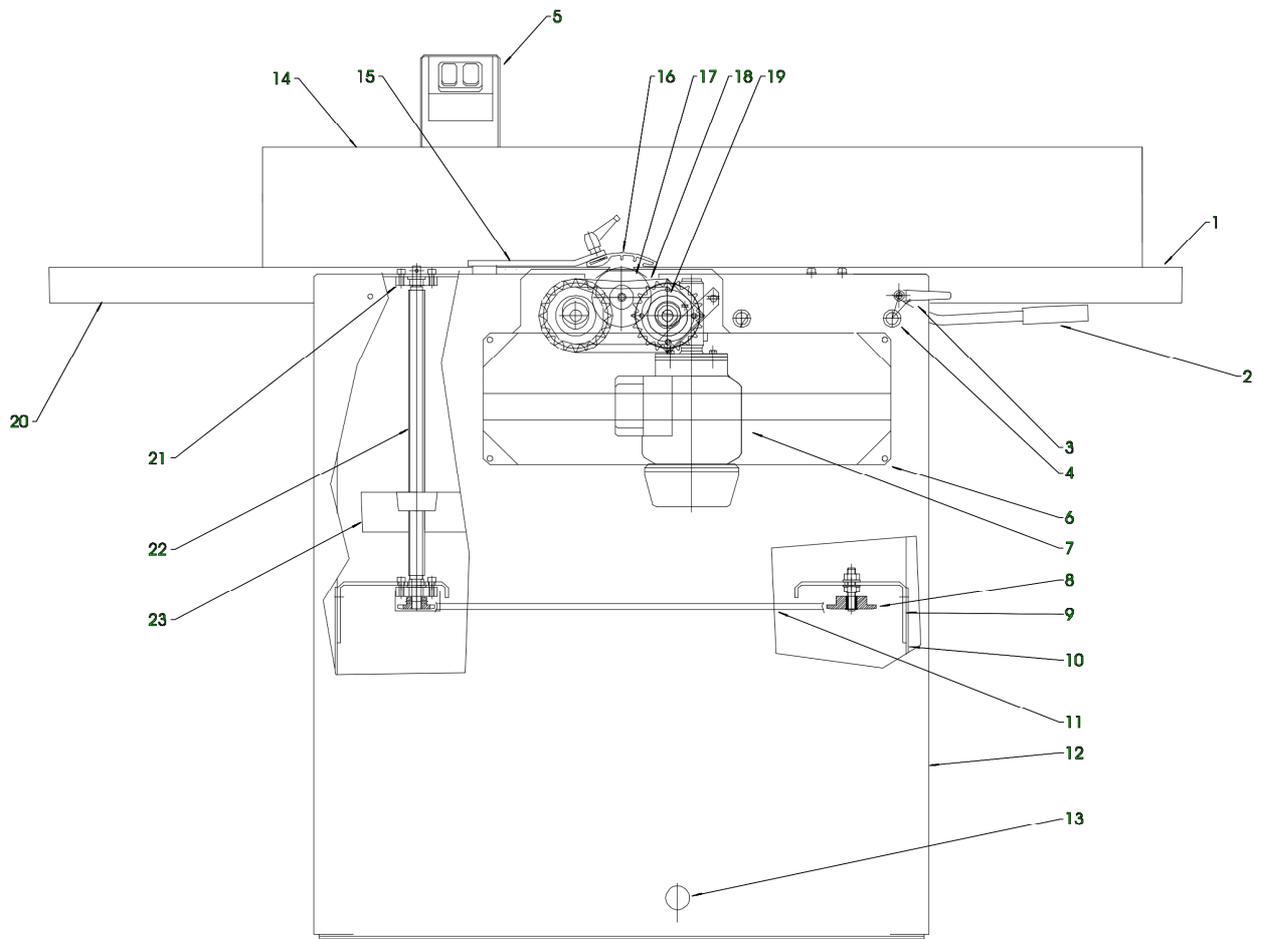
- Nettoyer la table de la sève, si nécessaire utilisez un peu d'alcool et graisser d'huile de paraffine.

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.



1/ Table d'entrée

2/ Poignée de réglage pour dégaug

3/ Poignée de sécurité pour dégaug

4/ Axe de support de la table d'entrée de dégaug

5/ Tableau de commande

6/ Protection pour chaîne d'alimentation

7 / Moteur d'alimentation avec boîte industrielle

8/ Courroie de tension pour chaîne de la table à raboter

9/ Barre supérieure du bâti

10/ Plaque de fer

11/ Chaîne avec maillons pour table à raboter

12/ Bâti

13/ Tube pour moteur

14/ Guide

15/ Bras de sécurité

16/ Protection

17/ Cutter avec fers

18/ Chaîne d'alimentation

19/ Courroie de chaîne d'alimentation et rouleau d'alimentation

20/ Table de sortie pour dégaug

21/ Anneau de bielle pour table de rabot

22/ Vis trapézoïdale

23/ Table de rabot

24/ Poignée d'ajustement micro métrique pour table de sortie de dégaug

25/ Bras parallèles pour micro ajustement

26/ Joint de micro ajustement

27/ Fixation de micro ajustement

28/ Butée de limite des copeaux

29 / Sécurité de non retour

30/ Support

31/ Unité de serrage pour rouleau d'alimentation

32/ Protection pour boîte de courroie

33/ Protection de courroie pour table à raboter

34/ Courroie

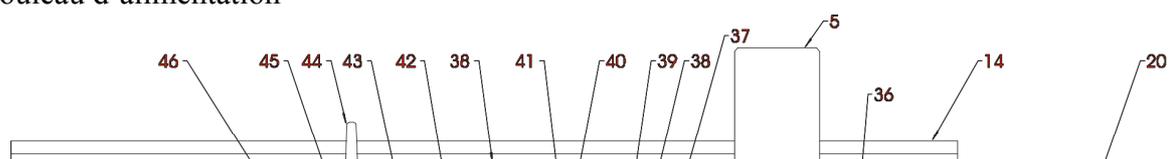
35/ Moteur pour boîte de courroie

36/ Axe pour micro ajustement

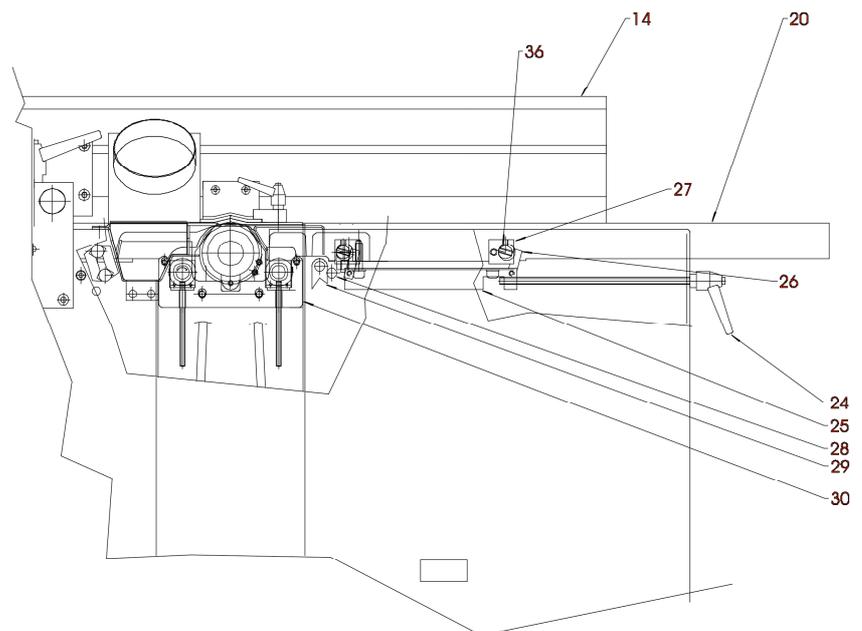
37/ Plaque de protection

38/ Conduit de copeaux

39/ Poignée de serrage pour protection de cutter à l'arrière



- 40/ Joint en caoutchouc pour protection de cutter à l'arrière
- 41/ Protection du cutter à l'arrière
- 42/ Bac à copeaux
- 43/ Plaque de fixation
- 44/ Poignée pour ajuster l'angle de guide
- 45/ Poignée de placement du guide longitudinal
- 46/ Support de guide
- 47/ Plaquette de fixation pour ajustement de la table d'entrée de dégaug
- 48/ Axe pour ajustement de la table d'entrée de dégaug
- 49/ Poignée pour ajuster la hauteur de protection
- 50/ Roue de courroie pour cutter
- 51/ Cône pour montage de cutter
- 52/ Axe pour placement de guide transversal
- 53/ Support pour guide
- 54/ Angle guide
- 55/ Rouleau d'alimentation d'entrée lisse
- 56/ Bille de roulement pour cutter
- 76/ Couvercle de protection pour la toupie
- 77/ Courroie
- 78/ Engrenage
- 79/ Moteur pour toupie
- 80/ Support pour rouleau d'entraînement
- 81/ Boîte électrique
- 49// Poignée pour ajuster la hauteur de protection
- 50/Roue de courroie pour cutter
- 52/ Axe pour placement de guide transversal
- 53/ Support pour guide
- 54/ Angle guide
- 70/ Guide pour raboter des panneaux
- 71/ Ressort
- 72/ Toupie
- 73/ Conduit de copeaux
- 74/ Tendeur



- 57/ Rouleau d'alimentation de sortie à rainures
- 58/ Plaque machine
- 75/ Toupie