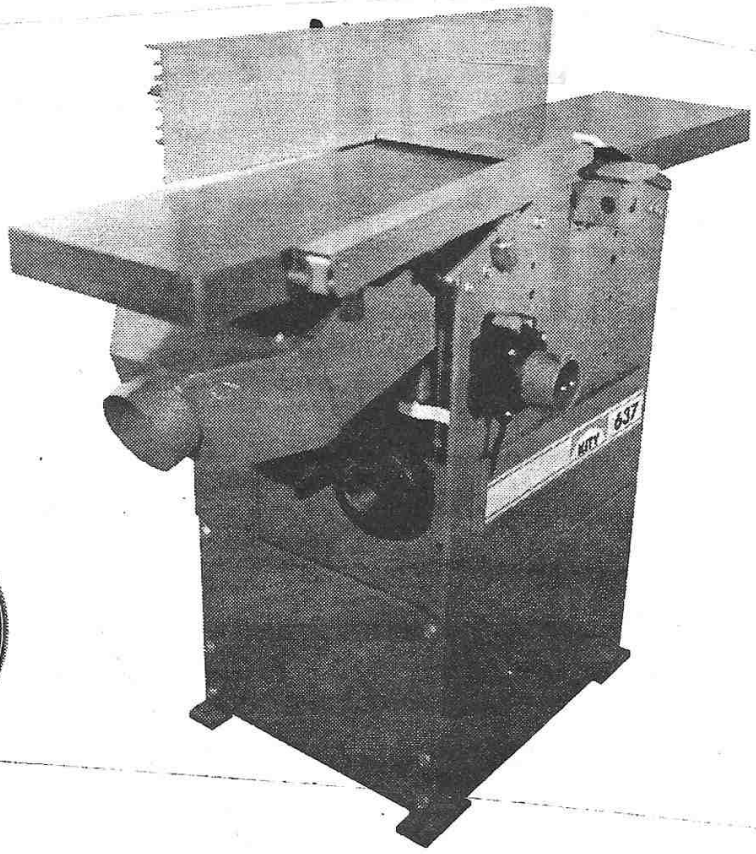
NOTICE D'INSTRUCTIONS
RABOTEUSE - DEGAUCHISSEUSE

KITY
MACHINES A BOIS



GARANTIE 2 ANS GUARANTEE 2 YEARS

CE

(F)

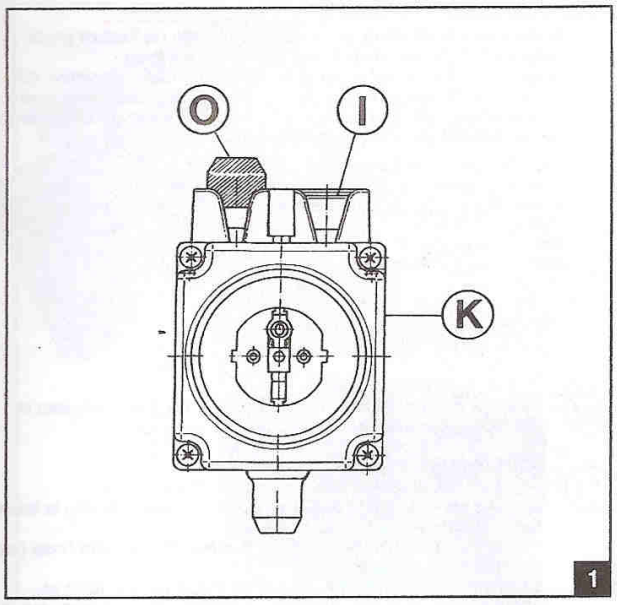
1.3 **Emission sonore** (selon DIN 450635) Partie 1650	Puissance acoustique : L_{WA}		Valeur d'émission sur le lieu de travail : L_{pAeq}		1.4 **Emission de poussière :** mg / m³ air Dépression : 550 Pa	
	Marche à vide : dB (A)	Bruit de service : dB (A)	Marche à vide : dB (A)	En travail : dB (A)	Lieu de travail	Côte reception
Dégauchisseuse	86,4	97,6	80,2	88,7	0,30	0,25
Raboteuse AP 1 AP 2	90,9	96,71	 75,5 79,1	 82,3 82,5	0,35	0,16

1.1 Utilisations / Risques particuliers en dégauchissage et rabotage

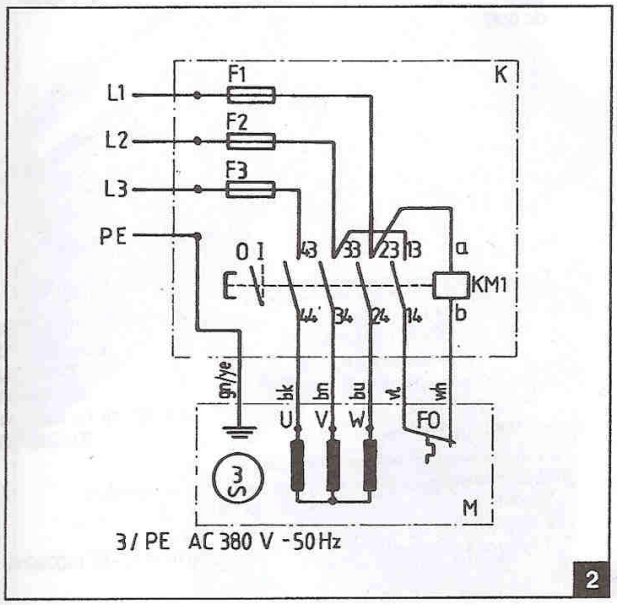
- Régler méticuleusement le dépassement des fers (suivre les instructions de la notice et utiliser le gabarit de réglage).
- Le cache-lame doit recouvrir la partie non utilisée des fers devant le guide parallèle.
- Utiliser un guide à dresser pour les pièces minces.
- Utiliser un poussoir pour les pièces courtes.
- Pour le dégauchissage ou rabotage de pièces spéciales, confectionner un gabarit qui évite le rejet de la pièce.
- Vérifier régulièrement le fonctionnement du dispositif anti-recul, s'assurer du bon état des griffes.

1.2 Caractéristiques techniques

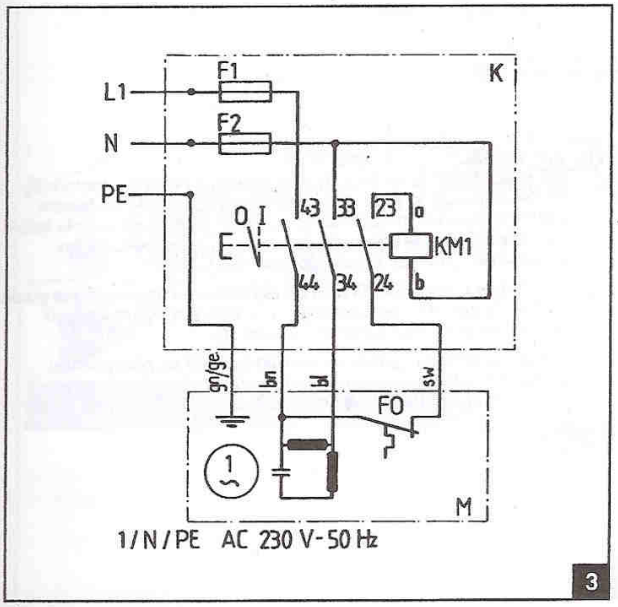
Largeur de dégauchissage	259 mm
Longueur des tables	1200 mm
Hauteur du plan de travail	850 mm
Passage en rabotage	256 x 200 mm
Avance débrayable m/mm	7,5
Prise de passe réglable	jusqu'à 3 mm
Vitesse de rotation de l'arbre t/mn	6100
Diamètre buse de captage	100 mm
Puissance du moteur	1500 W
Poids	100 kg
Encombrement (L x l x H)	1240 x 490 x 1000 mm



1



2



3

(F) 2.1 Alimentation

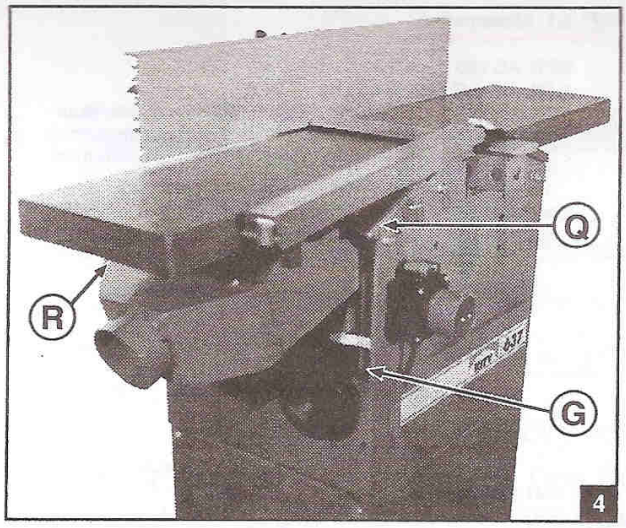
3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 16 A**
1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 20 A**

- Le câble de raccordement est en H07RN-F à conducteurs de section 1,5 mm² (2,5 mm² si la longueur excède 10 m).
- La fiche de type normalisée sera branchée obligatoirement à la terre.

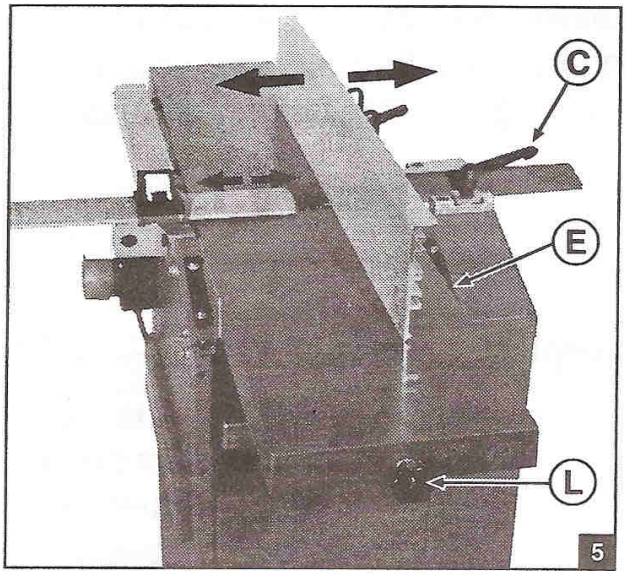
Changement de tension :
Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

(F) 2.2 Branchement électrique

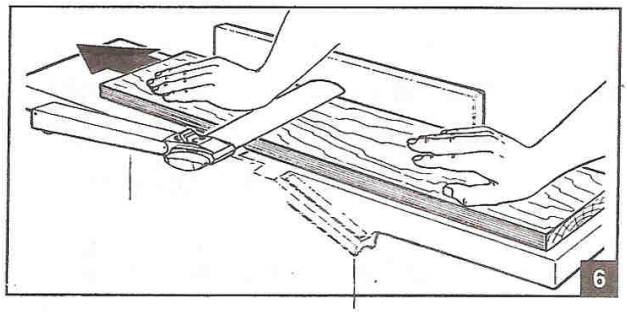
F :	Fusible
M :	Moteur monophasé/triphasé
K :	Fiche combinée
F0 :	Sonde thermique incorporée au bobinage
KM1 :	Bobine du relais
(I) :	Mise en marche
(0) :	Arrêt (obtenu par ouverture mécanique des contacts)

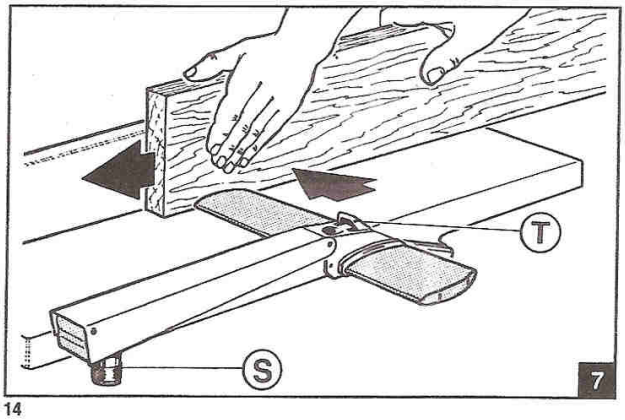


4



5


6



7

(F) 3.1 Utilisation de la machine en dégauchisseuse

Avant toute utilisation, enlever l'anti-rouille de l'arbre porte lames avec du pétrole (ne pas utiliser d'essence).
Bloquer la table de sortie par le levier (Q). La table raboteuse (G) doit être à son niveau le plus bas pour loger l'éjecteur de copeaux.
Mettre le levier (R) en position débrayée pour éviter de faire tourner inutilement les rouleaux d'entraînement.

Réglage de la profondeur de passe
Avec la poignée (L) régler le niveau de la table d'entrée selon la profondeur de passe à obtenir (différence de niveau entre les tables)
Une graduation = 1 mm
Bloquer la table avec la poignée (E).

(F) Réglage du guide parallèle

Réglage en profondeur suivant la largeur du bois à travailler et blocage par la manette de serrage (C).

3.2 Dressage d'une face de référence

Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur chant.
Repérer les défauts du bois à travailler. Présenter contre la table la face «en creux».
Pousser d'un mouvement continu la pièce de bois vers l'outil pour supprimer les inégalités.
Exercer une pression aux points de contact avec la table et appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie, la main droite ne servant qu'à pousser la pièce de bois.

(F) Accessoires complémentaires

	Réf. :
- Fers en acier suédois	30 2313 006
- Fers au carbure rapporté	30 2318 006
- Fers reversibles à jeter	30 4202 006
- Gabarit de réglage des fers	20 2305 006
- Mortaiseuse	20 1657 006 ou 10 1653 006
- Paire de roulettes	20 4293 006

Exemple de commande d'une pièce :

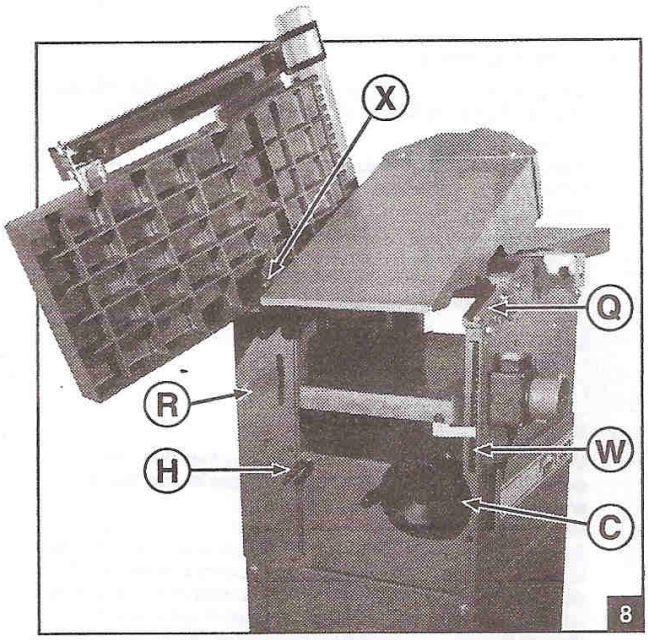
Pièce à commander :	arbre de la machine
Planche à consulter :	10 1637 - 03
N° de l'arbre :	57 (503931)
Commande à passer :	Réf. : 101637-03-57 (503931)

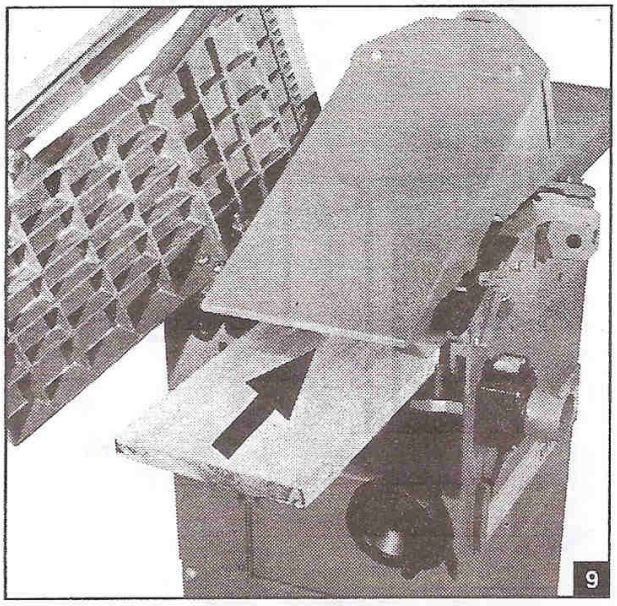
(F) 3.3 Travail...

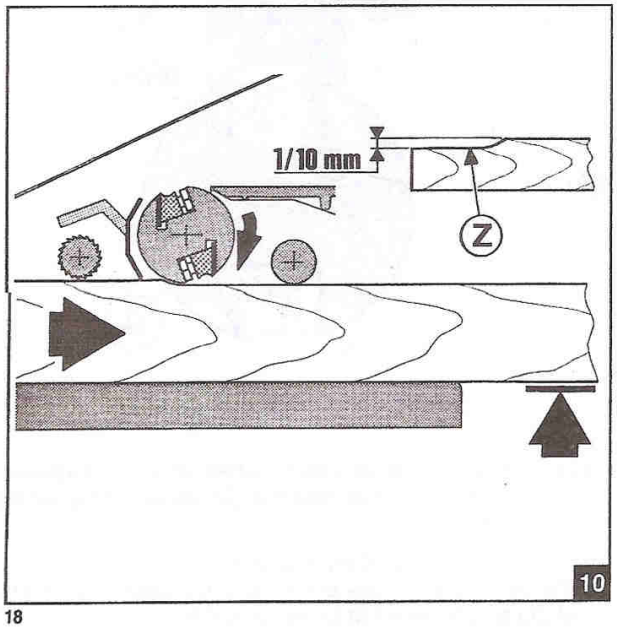
...à plat. Régler la hauteur du cache-lame à l'aide du bouton (S). En fin de passe on peut revenir sur la table d'entrée en faisant glisser le bois sur le cache-lame qui vient en contact avec la table. La série de passes effectuée, faire revenir le cache-lame en position de repos sur la table (bouton S).

...sur chant. Appliquer la face de référence du bois contre le guide. Laisser le cache-lame en contact des tables et légèrement en appui contre la pièce à usiner, bloquer (T).

...incliné. Mettre le guide en position inclinée au plus près du niveau de la table.
Vérifier la valeur de l'angle choisi et bloquer.







Ⓕ 4.1 Utilisation de la machine en raboteuse

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le guide parallèle.
- relever la table de sortie en actionnant le levier (Q).
- pour abaisser la table, actionner la tige (X).
- basculer le protecteur éjecteur.

Réglage en hauteur de la table – raboteuse

Manœuvrer le volant (C) et bloquer avec la poignée (H).
Profondeur de passe : 3 mm = 1 tour de volant.
La réglette (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce.

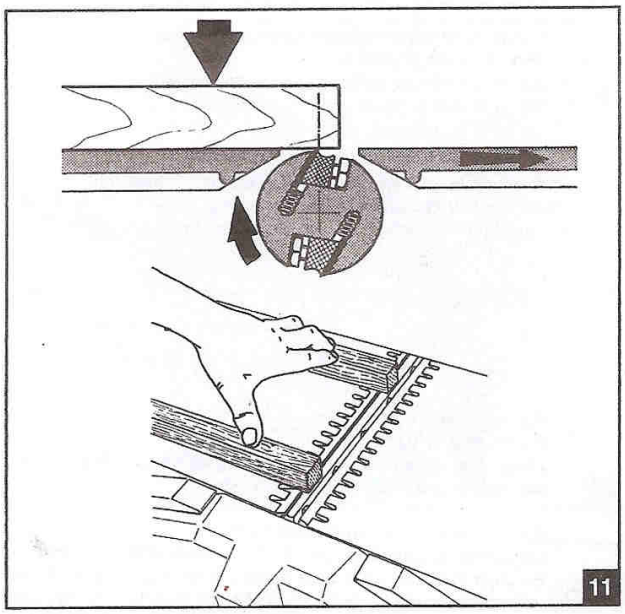
Ⓕ 4.2 Dispositif d'entraînement du bois

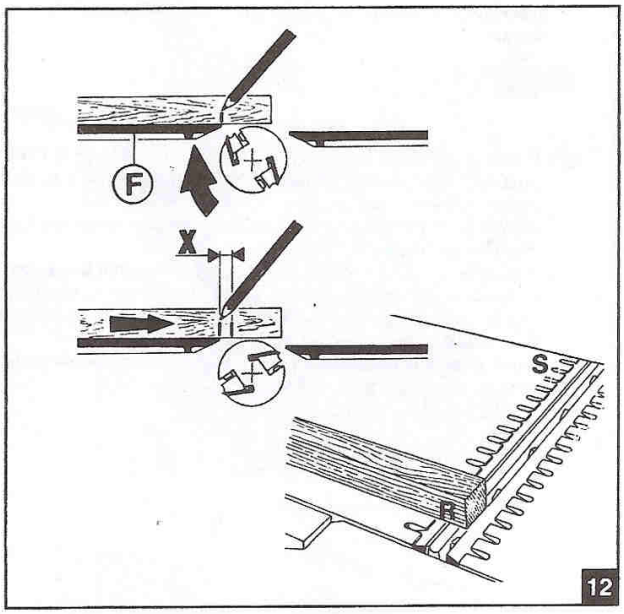
Embrayer à l'aide du levier (R).
Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé, l'autre lisse, montés sur ressorts.

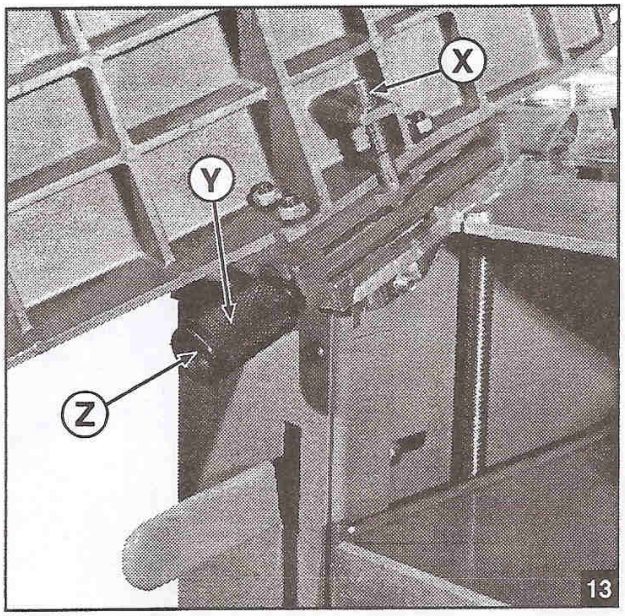
4.3 Conseils – Recommandations

Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre.
Engager la pièce, surface de référence dégauchie «contre» la table de rabotage, jusqu'à ce qu'elle soit en prise avec le rouleau entraîneur. Laisser passer la pièce sans la pousser. Raboter la pièce jusqu'à obtenir une épaisseur constante sur toute la longueur.

Ⓕ Soutenir les pièces longues, à l'entrée et à la sortie de la machine pour éviter un talon (Z) en bout de pièce. Un talon de 1/10 de mm peut être toléré.
Vérifier les nœuds avant le début du travail pour éviter les risques d'éjections dangereux.
En cas de travail en séries, passer successivement toutes les planches à la même épaisseur, sans rien changer au réglage; puis recommencer le cycle jusqu'à obtenir l'épaisseur de bois désirée.
Passer une planche après l'autre (dès que le rouleau d'entraînement devient libre) et laisser la passer, sans la pousser (dès qu'elle est en prise avec le rouleau entraîneur).







(F) 5.1 Réglage des fers

Démonter, remonter et régler de préférence un fer après l'autre.
Ne plus utiliser de fers de moins de 17 mm de largeur.

Démontage des fers
Débrancher le moteur. Retirer le cache-lame. Retirer le guide parallèle. Desserer les vis des serre-lames (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage). Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés. Vérifier la propreté du logement des lames, au besoin, démonter les serre-lames pour le nettoyage. Les remettre obligatoirement à leur emplacement initial. (Veillez à ne pas faire tomber les ressorts logés dans le corps de l'arbre).

(F) 5.2 Montage des fers

Mettre la lame en place et serrer légèrement les deux vis extérieures (en dévissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.
Reculer la table d'entrée suivant la flèche.
Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute approximativement dans l'axe des paliers. Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchies, pousser la lame (en comprimant les ressorts), au niveau de la table de sortie.
Bloquer la lame par les deux vis extérieures (en dévissant).
Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

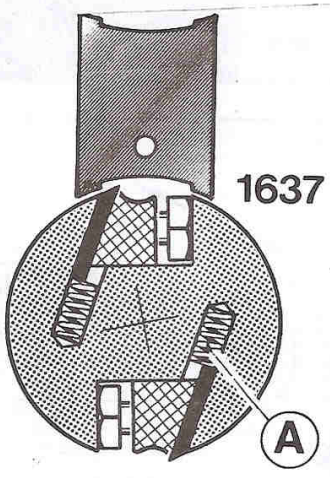
(F) 5.3 Contrôle du réglage des fers

Poser une planchette sur la table de sortie (F).
Tourner l'arbre machine à la main d'un demi-tour suivant la flèche.
Le bois doit se déplacer d'environ 2 à 3 mm.
Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (R.S).

Il n'est pas possible de dégauchir correctement si ces conditions ne sont pas remplies.

Bloquer ensuite définitivement les fers, toutefois sans exagération.
Un réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (Y), débloquer la vis (Z).

GABARIT DE REGLAGE



- Le gabarit permet de régler correctement le dépassement des fers à 1 mm. Les ressorts (**A**) doivent plaquer les fers contre le gabarit.

– Serrer d'abord les 2 vis extrêmes.
Vérifier avant la mise en route le blocage des vis et le réglage au niveau de la table de sortie.