

F 4.1 Utilisation de la machine en raboteuse

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le cache-lame (C)
- basculer le protecteur éjecteur (U) pour loger le capteur (P)

Réglage en hauteur de la table - raboteuse (G)

Manœuvrer le volant (V).

Profondeur de passe : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ tour de volant.

La règle (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce.

D 4.1 Verwendung der Maschine als Hobelmaschine

Umfunktionieren der Abrichtmaschine zu einer Hobelmaschine

- Sägeblattabdeckung (C) entfernen
- schützende Ausgangsvorrichtung (U) zum Einbau des Sensor (P) kippen.

Einstellung der Höhe des Tisches - Hobelmaschine (G)

Einstellrad (V) betätigen und mit dem Griff (H) arretieren.

Schneittiefe : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ Umdrehung des Einstellrades.

Mit dem Lineal (W) Stärke des Werkstückes ablesen.

SE 4.1 Using the machine as a thickness planer

Changing from surface to thickness planer

- Remove the blade guard (C)
- Swing up the ejector protection (U) to install the sensor (P)

Adjusting the height of the thickness planer table (G)

Use the handwheel (V) and lock with knob (H).

Depth of cut : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ turn of the wheel.

Check thickness of workpiece using graduated scale (W).



I 4.1 Utilizzo della macchina come pialla

Trasformazione della piallatrice a filo in piallatrice

- togliere il copri-lama (C)
- ribaltare il dispositivo di protezione dell'espulsione (U) per sistemare il sensore (P).

Regolazione dell'altezza della tavola - piallatrice (G)

Azionare il volantino di regolazione (V) e bloccare con la manopola (H).

Profondità di taglio : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ rotazione del volantino di regolazione.

Leggere lo spessore del pezzo con il calibro (W).

P 4.1 Utilização da máquina para aplainar

Conversão da máquina retificadoras para máquina aplainadora

- retirar o protector da lâmina (C)
- virar o protector do ejector (U) para alojar o captor (P).

Ajuste da altura da mesa - máquina aplainadora (G)

Ação de a roda de ajuste (V) e retentiva-a com a garra (H).

Profundidade de corte : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ rotação da roda de ajuste.

Faça a leitura da espessura da peça com uma régua (W).

E 4.1 Empleo de la máquina para cepillar

Cambiar de alisadora a cepilladora

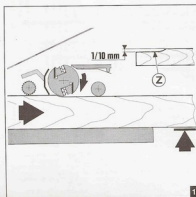
- retirar la protección de las cuchillas (C)
- bascular el protector del expulsor (U) para alojar el captador (P)

Ajustar la altura de la mesa - cepilladora (G)

Accione el volante (V) y bloquéalo con la empuñadura (H).

Profundidad de corte : $\approx 3 \text{ mm} = 1$ vuelta del volante.

Lea en la regla (W) el espesor de la madera.



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.

4.2 Holzmitnahmeverrichtung

Vorrichtung mit Hilfe des Hebels (R) einrücken.
Das Holz wird automatisch von zwei Rollen mitgenommen, von denen die eine mit Riefen versehen und die andere glatt ist und die auf Federn installiert sind.

4.3 Hinweise – Empfehlungen

Zuvor zwei Bezugsflächen mit Winkelschlag abrichten.
Werkstück mit der abgerichteten Bezugsfläche „gegen“ den Hobeltisch drücken, bis das Werkstück von den Mitnehmerrollen erfasst wird. Werkstück durchlaufen lassen, ohne es zu schieben. Werkstück so weit abhobeln, bis man über die gesamte Länge eine gleichbleibende Stärke erhält.

4.2 Timber feed device

Engage device using lever (R).
The timber is fed automatically by two rollers (mounted on springs), one of which is fluted and one of which is smooth.

4.3 Advice – Recommendations

First, plane two square faces for reference.
Engage the wood with the planed reference face against the thickness planer table, until it is caught by the feed roller. Allow the workpiece to pass without pushing. Plane the wood so that the thickness is constant on its whole length.

4.2 Dispositivo di presa pezzo

Innestare il dispositivo con l'ausilio della manopola (R).
Il pezzo viene automaticamente rilevato da due rulli – uno zigrinato e l'altro liscio – che sono installati su molle.

4.3 Note – Consigli

Immediatamente, piallare a filo due superfici di riferimento con battuta ad angolo.
Premere il pezzo con la superficie di riferimento piallata «contro» la tavola di piallatura, fino a che i rulli di rilevamento non lo prenderanno. Lasciare andare il pezzo, senza spingerlo e piallarlo fino a che l'intera lunghezza non sarà dello stesso spessore.

4.2 Dispositivo de arrastamento da madeira

Engate o dispositivo com o auxílio da alavanca (R).
A madeira será automaticamente levada por duas rodinhas, uma equipada com anéis e a outra lisa e instalada com molas.

4.3 Notas – Recomendações

Em primeiro lugar, rectifique duas superfícies de referência com encosto recto.
Prima a peça com a superfície de referência rectificada «contra» a mesa de alisar, até a peça ser interceptada pelas rodinhas de recolhimento. Deixe a peça percorrer, sem empurrá-la. Alisar a peça até que todo o comprimento obtenha uma espessura igual.

4.2 Arrastrador de la madera

Embrague el arrastrador con ayuda de la palanca (R).
La madera será arrastrada automáticamente por dos rodillos, uno acanalado y el otro liso, que van montados sobre muelles.

4.3 Consejos – Recomendaciones

En primer lugar, alise dos caras de referencia que formen un ángulo recto.
Presione la madera, con la cara de referencia alisada «contra» la tabla de cepillado, hasta que sea tomada por el arrastrador. Deje que la pieza se desplace sin empujarla. Cepille la madera hasta obtener un espesor uniforme en todo el largo.

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 dangereuses.

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).

Lange Werkstücke am Anfang und am Ende der Maschine um eine Abstufung (Z) am Ende des Werkstückes zu vermeiden. Eine Abstufung von 1/10 mm liegt innerhalb des Toleranzbereiches. Vor Beginn der Arbeit überprüfen, ob Astknoten vorhanden sind, um gefährliches Absplintern zu vermeiden. Beim Bearbeiten von mehreren Werkstücken hintereinander sind alle Bretter mit derselben Stärke nacheinander zu bearbeiten, ohne daß die Einstellungen geändert wird. Bearbeitungszyklus danach von vorn beginnen, bis die gewünschte Holzstärke erreicht ist. Ein Brett nach dem anderen hereinschieben (bis die Mitnehmerrolle frei wird) und durchlaufen lassen, ohne es zu schieben (sobald es von der Mitnehmerrolle erfasst wird).

Long workpieces should be supported both at entry into and exit from the machine, in order to avoid heels (Z) at the end of the timber. A heel of 1/10 mm is acceptable. Before beginning machining, check that the timber to be used is free from knots, in order to avoid dangerous breakages. If several pieces are to be machined consecutively, all pieces of the same thickness should be passed through one after another without changing the setting. Perform the machining cycle from the beginning until the required thickness is obtained. Pass each piece one after another (when the feed roller is free) and allow them to pass through without pushing (as soon as they are caught by the feed roller).

I pezzi lunghi dovranno essere supportati all'inizio ed alla fine della macchina, per impedire una lavorazione «a gradini» (Z) del pezzo. Uno scalamento di 1/10 mm è compreso nella tolleranza. Prima dell'inizio della lavorazione verificare l'eventuale presenza nel pezzo di noduli, per evitare pericolosi scheggiamenti. Nel caso si desiderasse lavorare più pezzi in successione, questi dovranno avere lo stesso spessore, per potere lavorare senza modificare le impostazioni. Iniziare quindi il ciclo di lavorazione dal principio, fino al raggiungimento dello spessore desiderato. Spingere una tavola dopo l'altra (fino a quando il rullo di rilevamento si libera) e lasciare scorrere senza spingere (fino a che il pezzo viene preso dal rullo di rilevamento).

Para peças longas, deverá sustentá-las no início e no fim da máquina, assim evitará um escalamento (Z) no fim da peça. Um escalamento de 1/10 mm se encontra dentro das margens de tolerância.

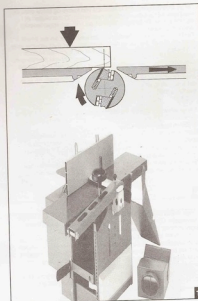
Antes do início do trabalho, verifique a existência de nós de no, para evitar estilhaçamentos. Caso precise trabalhar várias peças sucessivamente, deverá processar todas as tábuas com a mesma espessura, sem alterar o ajuste. Reinicie o ciclo de trabalho, até alcançar a espessura desejada da madeira.

Coloque uma tábua após a outra (até que as rodinhas de recolhimento estejam livres) e deixe percorrer, sem empurrá-las (assim que tiver sido interceptada pelas rodinhas de recolhimento).

Apoye las piezas largas a la entrada y a la salida de la máquina para evitar que se formen desniveles (Z) al final de la madera. Un desnivel de 1/10 mm es tolerable.

Compruebe si la madera tiene nudos antes de empezar a trabajar para evitar el peligro que suponen las astillas que salen disparadas. Para hacer trabajos en serie, cepille sucesivamente todas las tablas con el mismo espesor, es decir, sin cambiar el valor ajustado; después, reinicie el ciclo hasta obtener el espesor deseado en la madera.

Empuje una tabla tras otra (tan pronto como el rodillo arrastrador esté libre) y déjelas correr sin empujarlas (tan pronto como sean tomadas por el arrastrador).



5.1 Réglage des fers

Démontez, remontez et réglez 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. Desserrer 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. (Veuillez à ne pas faire tomber les ressorts logés dans le corps de l'arbre).

5.1 Einstellung der Werkzeuge

Werkzeuge vorzugsweise nacheinander ausbauen, wieder einbauen und einstellen.

Werkzeuge mit Breite unter 17 mm nicht mehr verwenden.

Démontage der Werkzeuge

Motor abschalten. Schutzhaube des Schneidwerkzeuges abnehmen. Parallelanschlag abnehmen. Schrauben der Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtung (im Uhrzeigersinn) lösen. Die Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtungen und deren entsprechende Anordnung sind markiert. Überprüfen, ob Schneidwerkzeug richtig sitzt, und, falls notwendig, Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtung zur Reinigung ausbauen. Danach unbedingt wieder in ursprüngliche Position bringen. (Darauf achten, daß die auf dem Wellenkörper angebrachten Federn nicht herunterfallen).

5.1 Adjusting the cutters

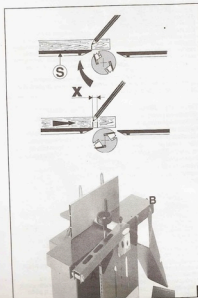
Preferably remove, replace and adjust the cutters one after another.

Never use cutters of less than 17 mm in width.

Removing the cutters

Switch off the motor. Remove protective guard. Remove parallel fence. Loosen screws of blade clamps (i.e. clockwise). The blade clamps and their corresponding arrangement are marked. Check that the cutters are correctly positioned and, if necessary, remove the blade clamps for cleaning. Replace carefully into their original position. (Do not allow the springs which are lodged in the body of the knife block to fall out).

11



5.1 Regolazione degli utensili

Gli utensili devono essere preferibilmente smontati, rimontati e regolati uno dopo l'altro.

Non utilizzare più utensili con larghezza inferiore ai 17 mm.

Smontaggio degli utensili

Spegnere il motore. Rimuovere il coperchio di protezione dell'utensile di taglio. Rimuovere la battuta parallela. Allentare le viti del dispositivo di serraggio dell'utensile di taglio (cioè, in senso orario). I dispositivi di serraggio dell'utensile di taglio e le loro relative disposizioni sono marcati. Verificare che l'utensile di taglio sia alloggiato correttamente e, se necessario, smontare il dispositivo di serraggio per la pulizia. Successivamente, riportarlo nella posizione originaria. (Accertarsi che le molle posizionate sul corpo-albero non cadano).

5.1 Ajuste das ferramentas

De preferéncia desmonte as ferramentas, volte a montá-las e ajuste-as, uma após a outra.

Não volte a utilizar ferramentas com largura inferior a 17 mm.

Desmontagem das ferramentas

Desligue o motor. Retire a cobertura de proteção da ferramenta de corte. Retire o encosto paralelo. Solte os parafusos do dispositivo de fixação da ferramenta de corte (no sentido dos ponteiros do relógio). O dispositivo de fixação da ferramenta de corte e suas respectivas disposições estão marcados. Verifique se a ferramenta de corte está colocada corretamente, e, caso necessário, desmonte o dispositivo de fixação da ferramenta de corte para limpeza. Em seguida, volte a colocá-lo na posição de origem. (Assegure que as molas colocadas nos corpos do eixo não caiam).

5.1 Ajustar las cuchillas

Le recomendamos desmontar, montar y ajustar las cuchillas de una en una.

¡No utilice cuchillas con un ancho inferior a 17 mm!

Desmontar las cuchillas

Apague el motor. Retire el tapacuchillas. Retire el tope paralelo. Quite los tornillos del portacuchillas (es decir, gírelos hacia la derecha). Los portacuchillas y el orden de colocación de los mismos aparecen marcados. Compruebe si las cuchillas están bien asentadas; en caso de necesidad, desmonte los portacuchillas para limpiarlos. Colóquelos, nada más limpiarlos, en la posición original. (Asegúrese de que los muelles colocados en el cuerpo del eje no se caen).

12