

P 6.0 Anomalies de fonctionnement

Si votre machine est convenablement entretenue, il ne doit pas y avoir d'incidents susceptibles d'en modifier le bon fonctionnement.

Le moteur ne démarre pas :

- voir l'installation électrique (position des boutons interrupteur)
- la machine est-elle branchée ?
- chute de tension (contrôler par un électricien)

Les tables machine sont dures à manoeuvrer :

- grasser types filettés, glissières etc...

Travail anormalement lent :

- mauvais affûtage
- passe trop importante (à régler en fonction de la largeur du bois, de sa dureté, de l'état des fers)
- rouleaux d'entraînement souillés (à nettoyer)
- table pas propre ou état de surface en détérioration
- courroie patine

La machine vibre :

- mauvais affûtage ou réglage des fers
- différence de dimensions entre les fers (les repérer par jeux identiques)
- inégalité du sol (ajuster les pieds)

La machine cale en rabotage :

- débayer l'entraînement
 - couper le moteur
 - resserrer la pièce en abaissant légèrement la table raboteuse
 - réduire la passe et recommencer en rattrapant peu à peu l'épaisseur enlevée
- Formation d'un talon ou pièce non droite après dégauchissage :**
- fer réglé plus haut que table sortie
 - mauvaise présentation ou réception de la pièce sur la machine
 - voir aussi « machine vibre »

I 6.0 Anomalia nel funzionamento

Se i lavori di manutenzione alla macchina vengono eseguiti come prescritto, il suo funzionamento non dovrebbe mai essere compromesso.

Il motore non parte:

- Controllare l'impianto elettrico (posizione dei pulsanti)
- La macchina è collegata alla rete?
- Caduta di tensione (fare eseguire il controllo da un tecnico specializzato)

L'azionamento delle tavole della macchina risulta difficoltoso:

- Ingrassare le barre filettate, le superfici di scorrimento, ecc.

La velocità di lavoro è eccessivamente lenta:

- L'utensile ha perso il filo
- Eccessiva profondità di taglio (regolare dipendentemente dalla larghezza del pezzo, dalla sua durezza, dallo stato dell'utensile).
- Rulli di azionamento sporchi (pulire)
- Tavola non pulita o superficie danneggiata
- La cinghia slitta

La macchina vibra:

- L'utensile ha perso il filo o è regolato in modo scorretto
- differenze nelle dimensioni degli utensili (sincronismo degli utensili)
- Piano non allineato (regolare le gambe della tavola)

La macchina profonda in fase di piallatura:

- Disinnestare l'azionamento
- Sganciare il motore
- Estrarre il pezzo abbassando lievemente la tavola di piallatura
- Ridurre la profondità di taglio ed iniziare daccapo, raggiungendo nuovamente - in modo graduale - lo spessore piallato

formazione di un gradino o ottenimento di un pezzo non diritto dopo la piallatura:

- L'utensile era più in alto della tavola di uscita
- Il pezzo è stato appoggiato in modo scorretto sulla macchina o il suo supporto non è adeguato
- vedi anche «la macchina si blocca»

D 6.0 Betriebsstörungen

Bei vorschriftsmäßiger Wartung Ihrer Maschine dürfte es nicht passieren, daß die ordnungsgemäße Funktion Ihrer Maschine beeinträchtigt wird.

Der Motor startet nicht:

- Elektrische Anlage (Position der Schaltknöpfe) überprüfen
- ist die Maschine ans Netz angeschlossen?
- Spannungsabfall (von einem Elektriker überprüfen lassen)

Die Maschinenteile lassen sich schwer betätigen:

- Gewindestangen, Gleitflächen usw. einfetten.

Arbeitsgeschwindigkeit ist unverhältnismäßig langsam:

- Werkzeug stumpf
- zu große Schritte (in Abhängigkeit von der Breite des Holzes, seiner Härte, von dem Zustand des Werkzeugs einstellen)
- verschmutzte Antriebsrollen (reinigen)
- Tisch nicht sauber oder Oberfläche abgutz/beschädigt
- Riemen rutscht

Die Maschine vibriert:

- stumpfes oder schlecht eingestelltes Werkzeug
- Unterschiede in den Abmessungen der Werkzeuge (Werkzeuge satzweise kennzeichnen)
- unebener Untergrund (Tischbeine verstellen)

Die Maschine blockiert beim Hobeln:

- Antrieb entkoppeln
 - Motor abschalten
 - Werkstück durch leichtes Absenken des Hobelbalkens herausnehmen
 - Schnitttiefe verringern und neu beginnen, indem man allmählich die abgehobelte Stärke wieder erreicht
- Bildung eines Absatzes oder Werkstück nach dem Abrichten nicht gerade:**
- Werkzeug höher eingestellt als der Ausgabebalken
 - unsachgemäßes Auflegen oder schlechte Auflage des Werkstückes auf der Maschine
 - siehe auch unter „Maschine vibriert“

P 6.0 Perturbações

O funcionamento correcto da sua máquina não deverá ser comprometido, se realizar a manutenção regular da mesma.

O motor não arranca:

- Verifique o equipamento eléctrico (posição do botão de accionamento)
- A máquina está conectada à rede?
- Queda de tensão (proceda a verificação por um electricista)

Accionamento difícil das mesas da máquina:

- Lubrifique as barras rosçadas, superfícies lisas, etc.

A velocidade de trabalho é desproporcionalmente lenta:

- ferramenta embotada
- profundidade de corte muito grande (ajuste conforme a condição da ferramenta, largura da madeira e sua espessura)
- cabrestantes de accionamento sujos (limpe-os)
- bancada imprópria ou superfície deteriorada

A correia de transmissão está a derrapar

Vibração da máquina:

- ferramenta embotada ou mal ajustada
- Diferenças nas dimensões das ferramentas (assinale as ferramentas individualmente)
- solo desnivelado (ajuste as pernas da mesa)

A máquina para quando do aplainamento:

- Desacople o accionamento
- Desligue o motor
- Retire a ferramenta abaixando levemente a mesa de aplainar
- Reduza a profundidade de corte e reinicie, e alcance gradualmente a espessura a aplainar

Formação não plana de um patamar ou peça após aplainar:

- A ferramenta foi ajustada mais alto do que a mesa
- colocação imprópria ou apoio ruim da peça na máquina
- veja também «vibração da máquina»

GB 6.0 Faults in performance

If your machine is maintained properly, it is unlikely that any problems will arise.

If the motor will not run:

- check the electrical system is switched on
- check that the machine is connected to the power supply
- drop in voltage (should be checked by a qualified electrician)

When the machine tables are hard to adjust:

- grease the threaded rods, sliding surfaces, etc.

If the machine runs at an abnormally slow speed:

- the cutters are blunt
- depth of cut too great (adjust according to the hardness and width of the timber, and the condition of the cutters)
- drive rollers are dirty (clean them)
- table not clean or surface in a state of deterioration
- the drive belt is slipping

The machine vibrates:

- cutters are blunt or badly adjusted
- the cutters used are of different sizes (matching set only must be used)
- uneven floor mounting (adjust floor stand accurately)

The machine locks during planing:

- decouple the drive
- switch off the motor
- remove cutter by lowering the planing table a little way
- reduce depth of cut and begin again, gradually reapproaching the planed depth

If a heel forms or the face is uneven after surfacing:

- the cutter is set higher than the exit table
- the workpiece is running incorrectly on the work tables
- see also "machine vibrates"

E 6.0 Anomalias

Si la máquina se mantiene como es debido, no deberían ocurrir incidentes capaces de deteriorar el buen funcionamiento de la máquina.

El motor no arranca:

- controlar la instalación eléctrica (posición de los botones de mando)
- la máquina ¿está conectada a la red?
- caída de tensión (encargar a un electricista que lo compruebe)

Las mesas están muy rígidas:

- engrasar las rosas, las superficies deslizantes, etc.

La velocidad de trabajo es más lenta de lo normal:

- cuchillas embotadas
- profundidad de corte excesiva (ajustar en función del ancho de la madera, su dureza y el estado de las cuchillas)
- ruedas de accionamiento sucias (limpiarlas)
- la mesa no está limpia o el estado superficial está deteriorado
- la correa patina

La máquina vibra:

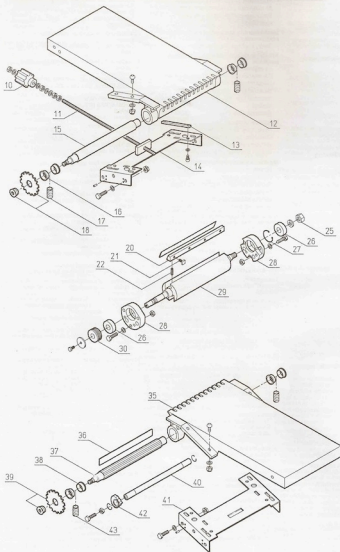
- cuchillas embotadas o mal ajustadas
- las cuchillas tienen dimensiones diferentes (usar un juego idéntico)
- desigualdad del suelo (ajustar las patas de la mesa)

La máquina se cala durante el cepillado:

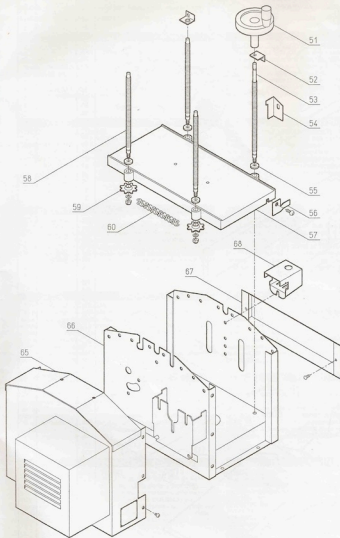
- desembragar el accionamiento
- apagar el motor
- sacar la pieza bajando ligeramente la mesa de cepillado
- reducir la profundidad de corte y recomenzar desde el principio ha alcanzado poco a poco el espesor deseado

Formación de tacos o piezas torcidas después del alisado:

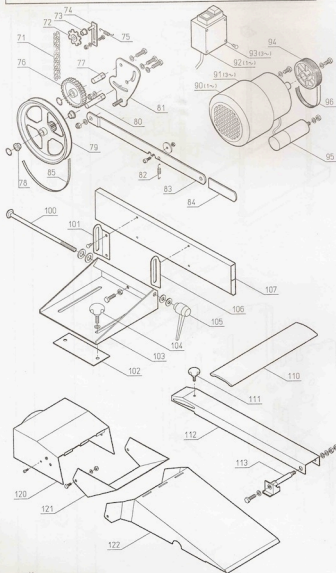
- las cuchillas están más altas que la mesa de salida
- mala colocación o recepción incorrecta de la pieza en la máquina
- véase también el punto «La máquina vibra»



N	REF	O
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	502605	1
11	504856	1
12	504484	1
13	504702	2
14	504572	1
15	504489	1
16	504476	4
17	503541	2
18	504592	1
19		
20	500809	2
21	500831	8
22	500832	4
23		
24		
25	501087	1
26	96508	2
27	95103	1
28	504386_03	2
29	504491	1
30	504514	1
31		
32		
33		
34		
35	504484	1
36	504543	1
37	504490	1
38	504476	4
39	504592	1
40	504540	1
41	504705	1
42	502388	16
43	503541	2
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		



N	REF	Q
51	504585_00	1
52	504857	2
53	504500	1
54	504893	1
55	501203	4
56	503820	1
57	504485	1
58	504499	3
59	504586	4
60	96753	1
61		
62		
63		
64		
65	504704	1
66	504855	1
67	504498	1
68	504502	1
69		
70		



N	REF	Q
71	98708	1
72	500515	1
73	98406	1
74	502406	1
75	501100	1
76	501101	1
77	504530	1
78	98414	2
79	504423_00	1
80	504531	1
81	504488	1
82	501100	1
83	503668	1
84	503990	1
85	302301	1
86		
87		
88		
89		
90	A088538	1
91	A088618	1
92	20201786	1
93	20201939	1
94	504570_01	1
95	98048	1
96	202735	1
97		
98		
99		
100	92538	1
101	504844_00	1
102	504847	1
103	504524	1
104	503242	2
105	503357	1
106	504844_01	1
107	504848	1
108		
109		
110	502776	1
111	502574	1
112	504814	1
113	504895	1
114		
115		
116		
117		
118		
119		
120	504851	1
121	504703	1
122	504852	1
123		
124		
125		
126		
127		
128		
129		
130		