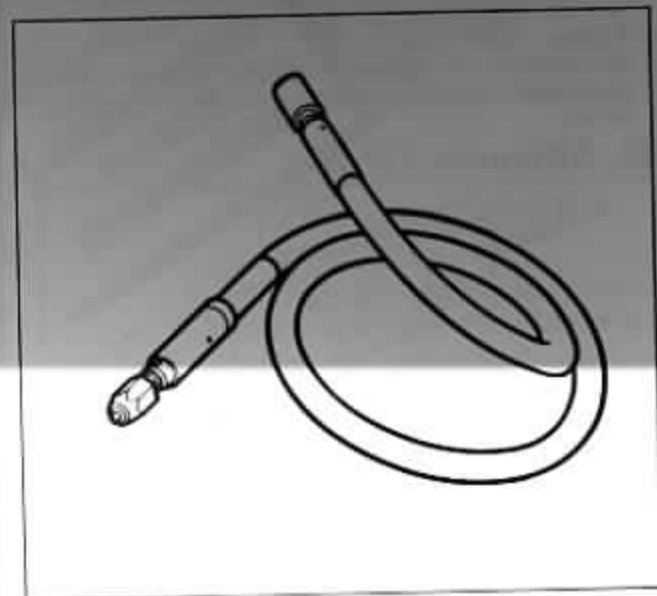


125. Flexibles

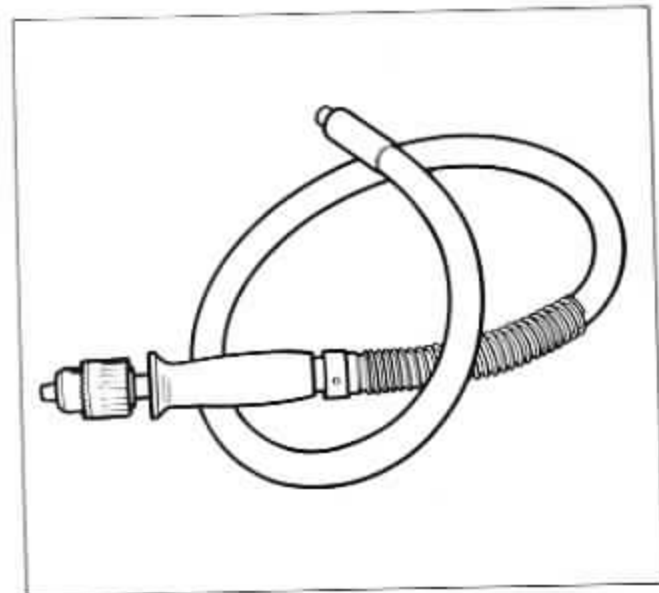
Pour les travaux à distance ou d'accès difficile

A pinces CF 1



- pour outils à tige : \varnothing 6 ou 3 mm
- travaux fins
- longueur : 1,30 m
- entraînement \varnothing : 12,7 mm - pas 1,27 mm
- vitesse : 6000 t/mn

A mandrin CF 3



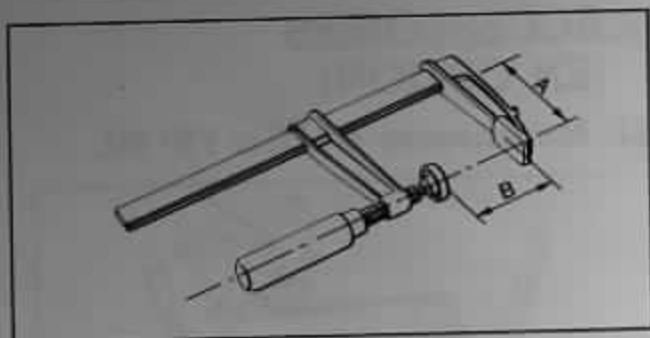
- pour outils à tige : \varnothing jusqu'à 8 mm
- longueur : 1,30 m
- entraînement par tige \varnothing : 6 mm
- vitesse : 6000 t/mn

126. Aspirateur

- Utiliser un aspirateur de diamètre de tuyau 60 mm environ.

127. Serre-joint à poignée

- Pour le serrage des bois et métaux



Réf.	A	B	Tige section
610-200	50	200	15 x 5
610-250	50	250	15 x 5
610-300	80	300	25 x 6
610-400	80	400	25 x 6
610-600	120	600	30 x 8
610-1000	120	1000	35 x 11

128. Servante réglable à rouleau SR



- Pour le soutien des pièces longues ou de grande surface
- Rouleau monté sur roulement à billes
 - longueur 250 mm
 - \varnothing 40 mm
- Hauteur au sol réglable de 600 à 1000 mm.

129. Lubrifiant aérosol 6123



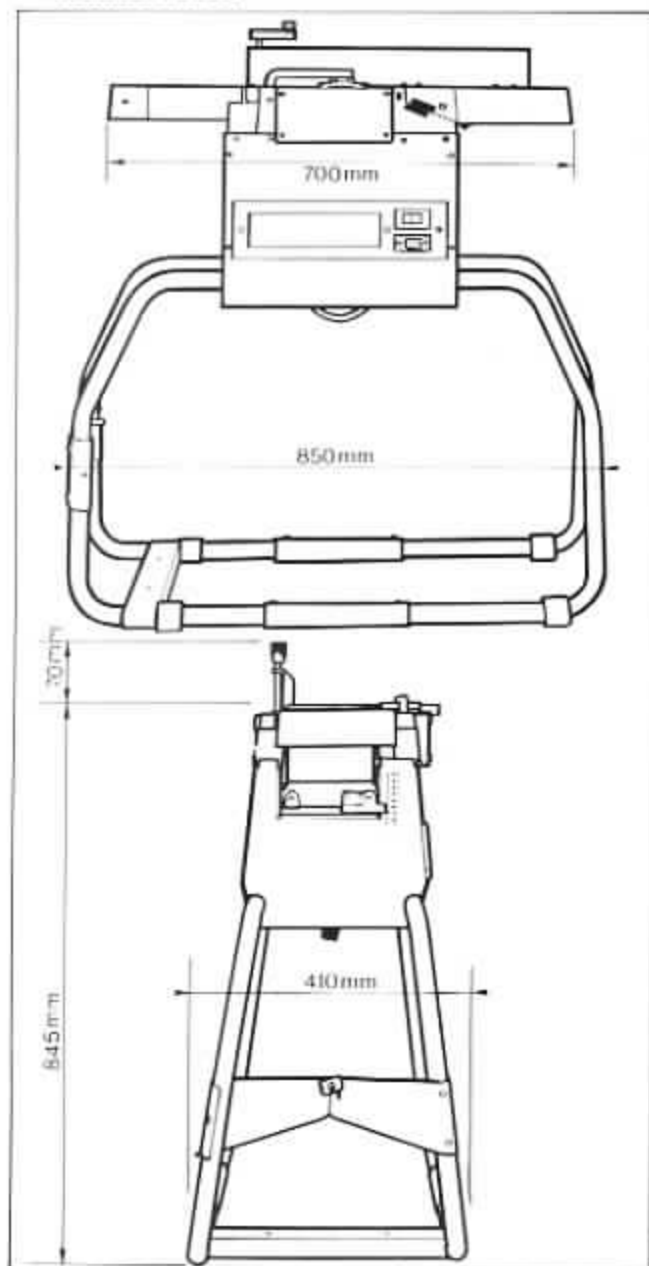
- Lubrifiant spécial facilitant grandement le glissement du bois sur les tables en fonte de raboteuse et de dégauchisseuse.
- Sert à lubrifier les mécanismes de votre machine et votre outillage.
- Ne contient pas de silicone. On peut donc peindre ou coller le bois après utilisation.
- Capacité : 200 cm³.



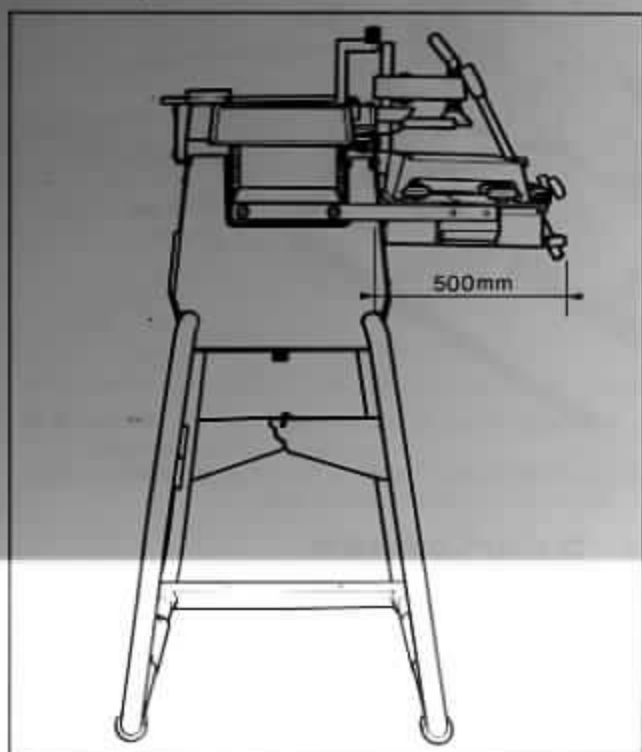
Votre raboteuse-dégauchisseuse a été conçue pour occuper une place minimum, qu'elle soit prête à fonctionner ou prête à être rangée :

21. EN ETAT DE FONCTIONNEMENT

— Machine seule



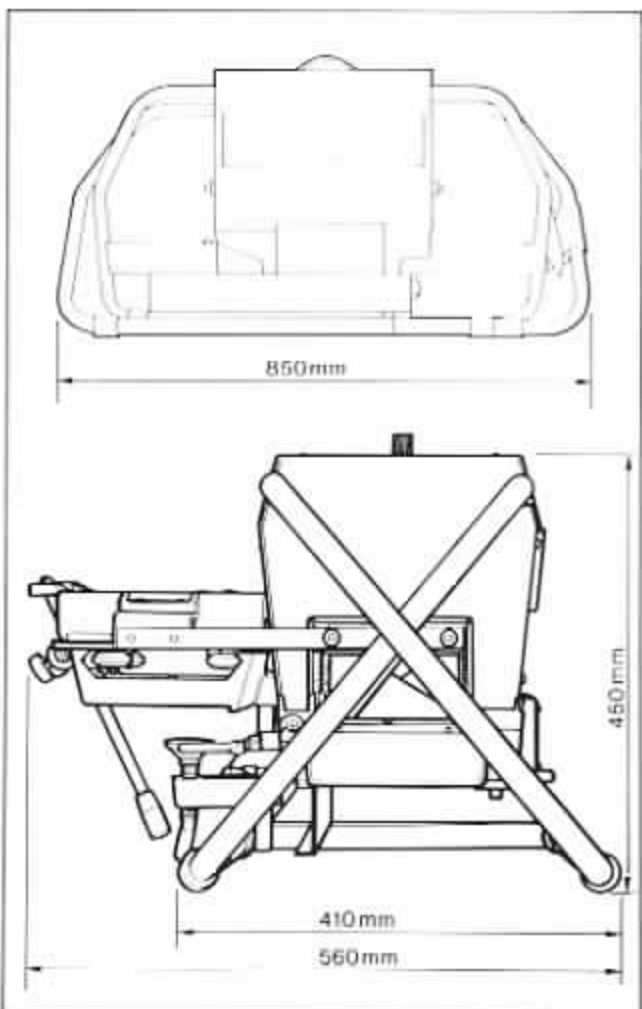
— Machine avec mortaiseuse à levier ou mortaiseuse à la volée



22. MACHINE REPLIEE

— Machine avec mortaiseuse à levier ou mortaiseuse à la volée montée.

Votre raboteuse-dégauchisseuse équipée d'une mortaiseuse peut se replier.





Pour la mise en service de la machine et de ses accessoires veuillez opérer comme suit :

31. RABOTEUSE-DEGAUCHISSEUSE FIP 150

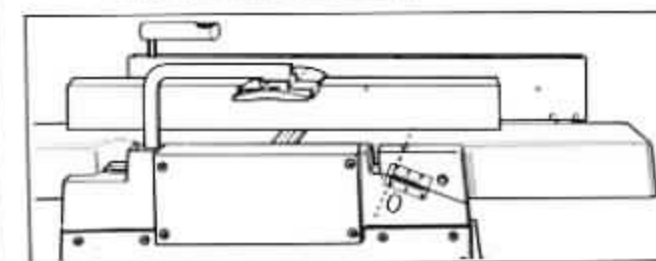
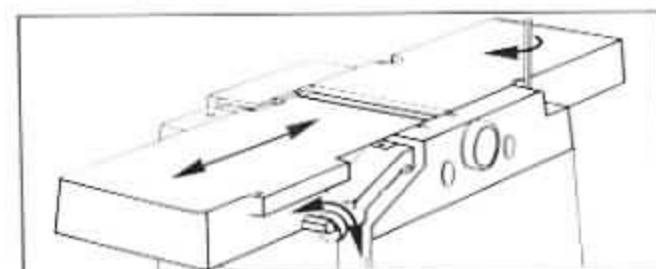
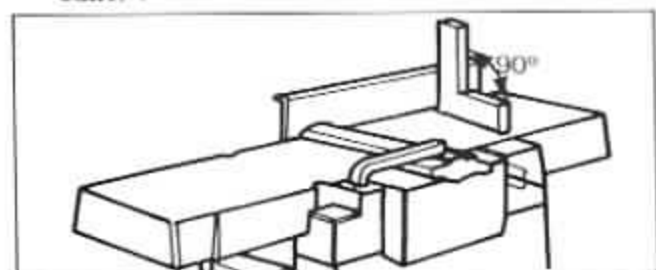
a) Mise sur pieds



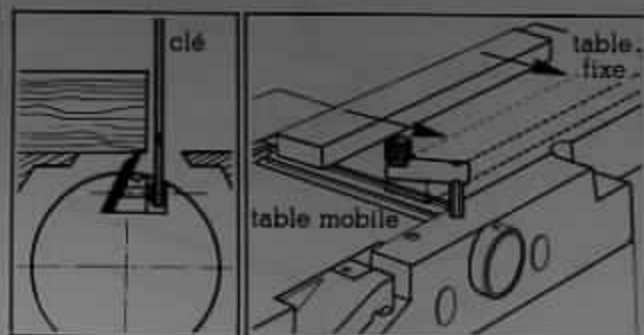
Repliage après utilisation



b) S'assurer que les organes apparents n'ont pas été détériorés pendant le transport : vérifier en particulier :

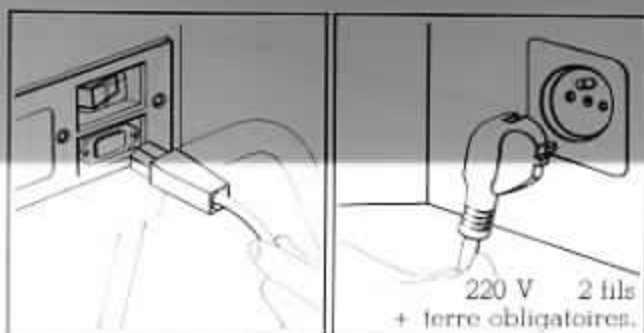


c) Réglage du dépassement des fers de raboteuse-dégauchisseuse

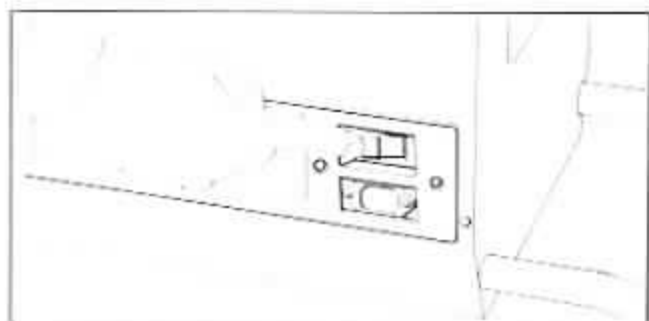


Les lames doivent affleurer une règle de bois. Vérifier le bon serrage des vis de lames.

d) Branchement électrique



e) Faire tourner la machine à vide (3 à 5 mn).

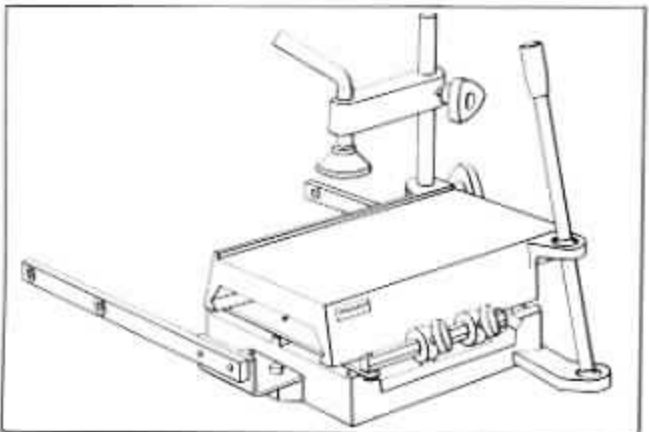


32. ACCESSOIRES

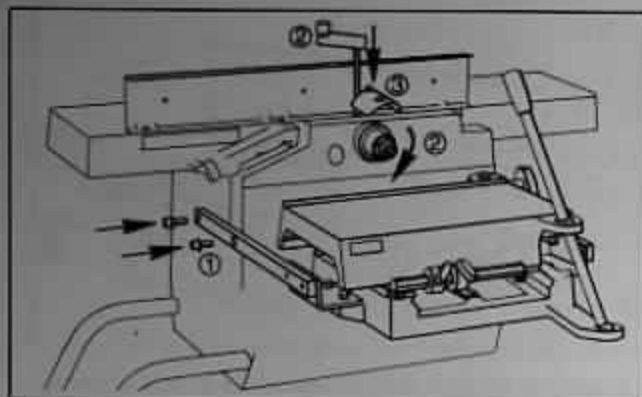
321. Mortaiseuse à levier FIP ML

a) S'assurer que les organes apparents n'ont pas été détériorés pendant le transport

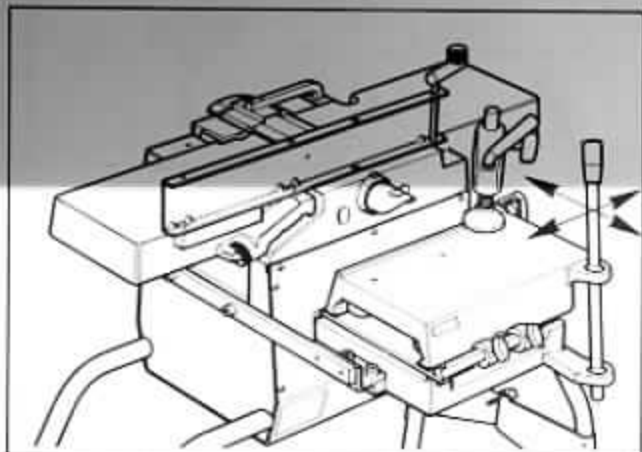
b) Assemblage de la mortaiseuse (vue éclatée p. 22)



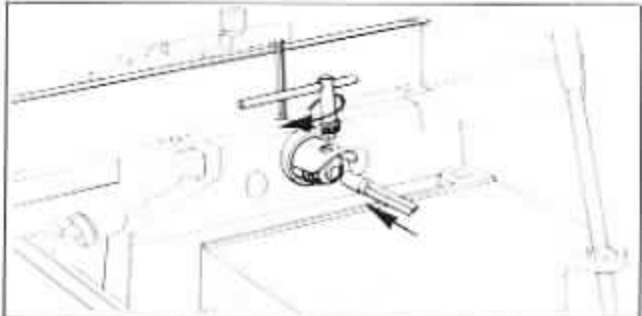
c) Montage sur la raboteuse-dégauchisseuse



d) S'assurer du bon déplacement de la table on peut régler les roulettes



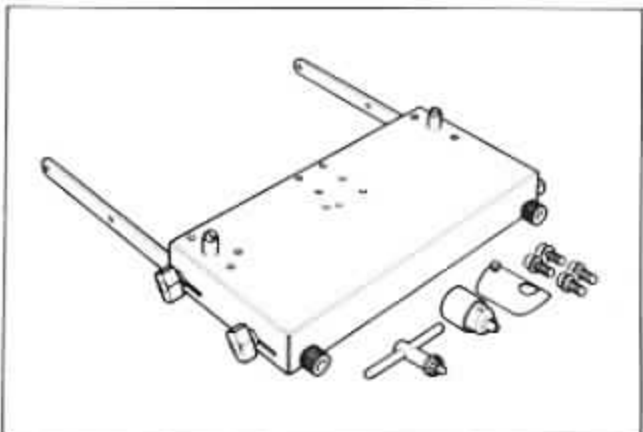
e) Monter la mèche à mortaiser de diamètre désiré



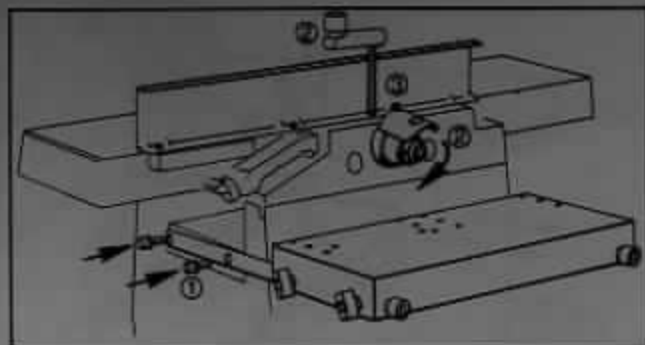
322. Mortaiseuse à la volée FIP MV

a) S'assurer que les organes apparents n'ont pas été détériorés pendant le transport.

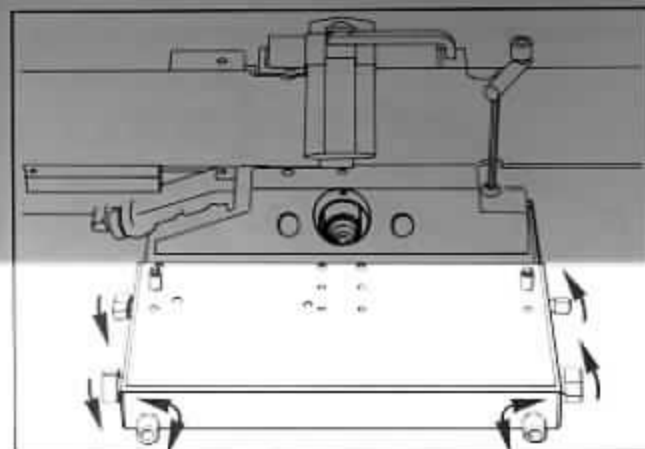
b) Assemblage de la mortaiseuse (vue éclatée p. 22).



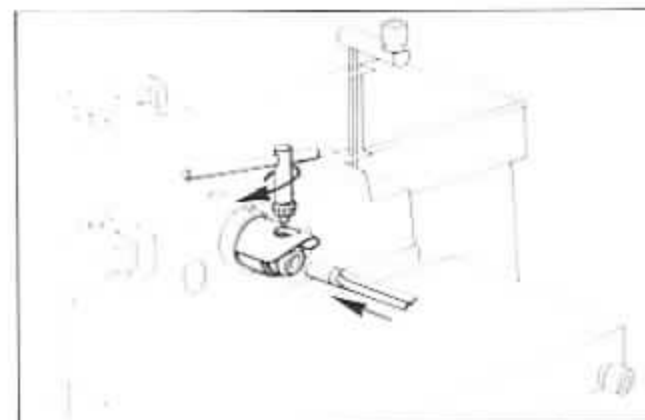
c) Montage sur la raboteuse-dégauchisseuse.



d) S'assurer du bon déplacement de la table par le réglage micrométrique (déplacement 0 à 35 mm).
S'il est ferme, desserrer les écrous.

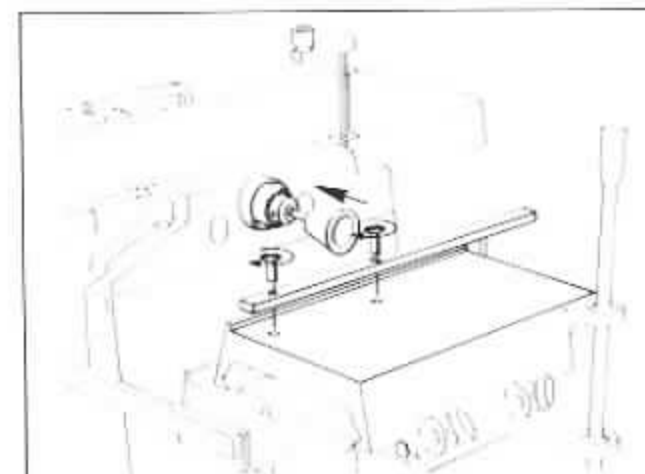


e) Monter la mèche à mortaiser de diamètre désiré.

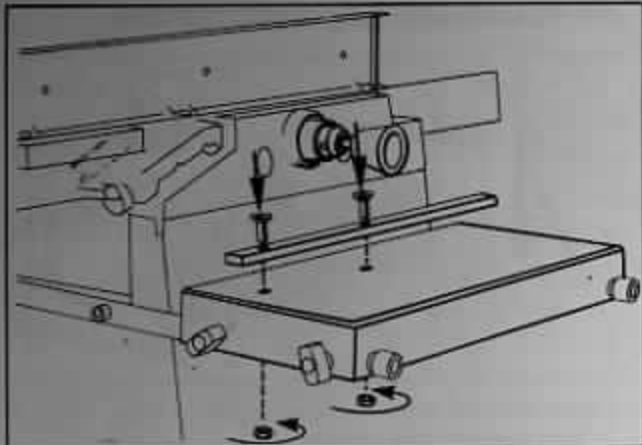


323. Affûteuse FIP AF

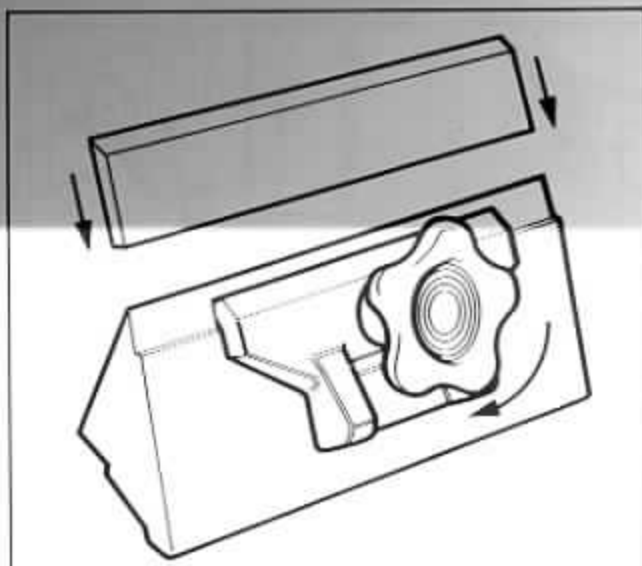
• Montage sur la mortaiseuse à levier FIP ML



• Montage sur la mortaiseuse à la volée FIP MV

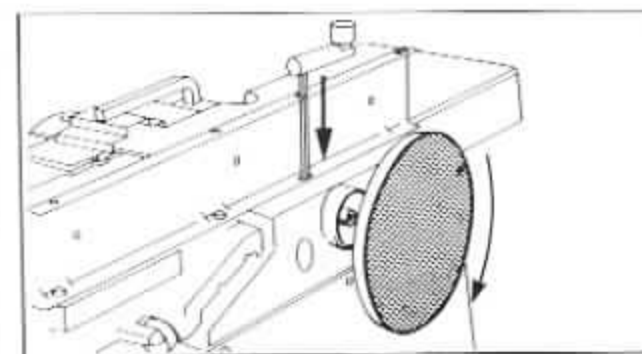
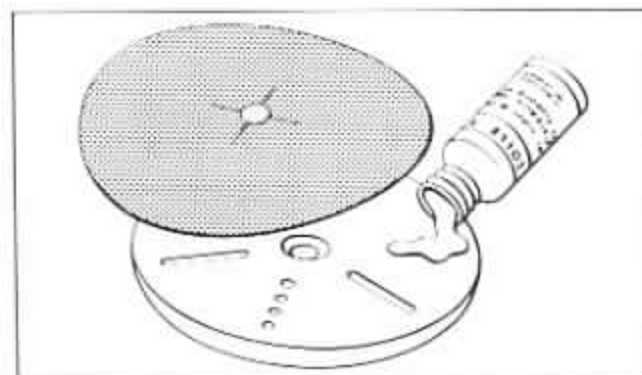


• Serrage de la lame sur le support

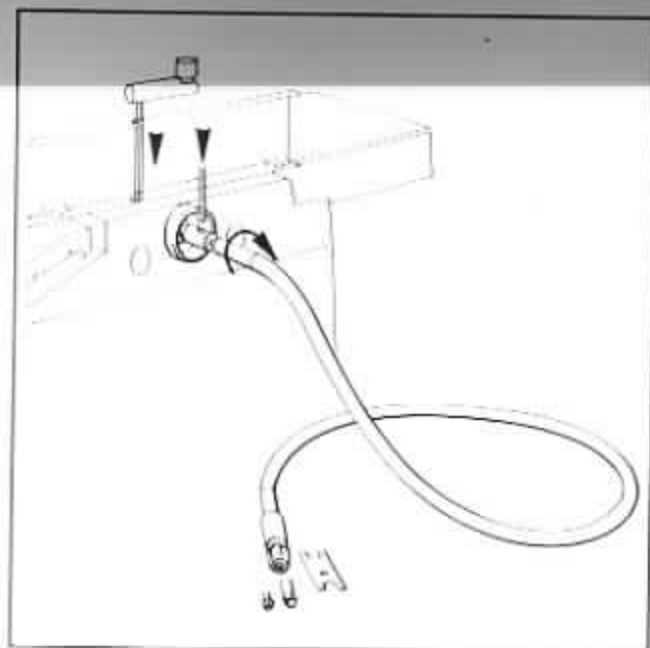
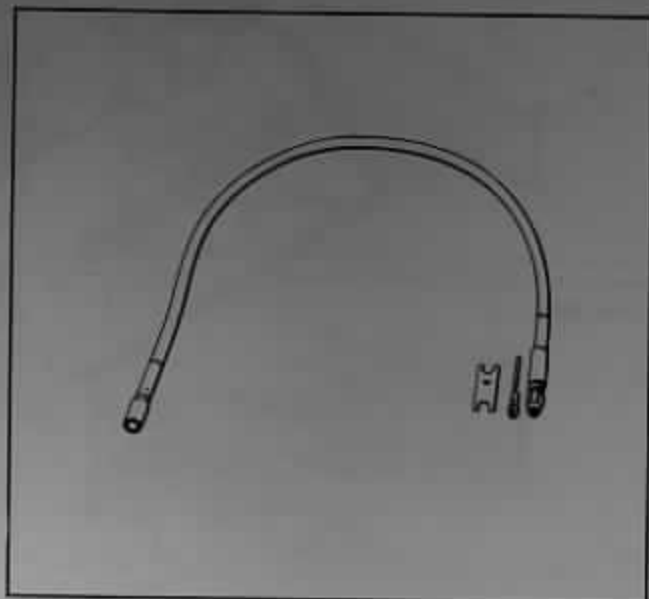


324. Plateau lapidaire de ponçage 5115

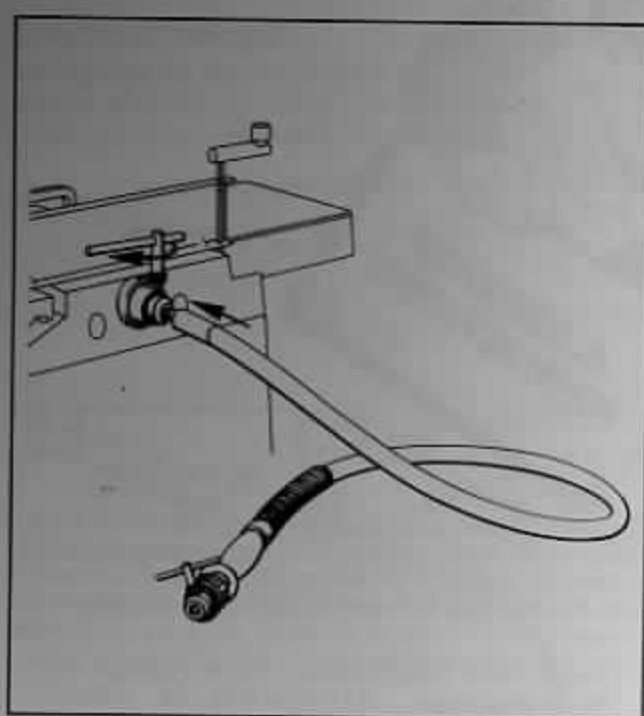
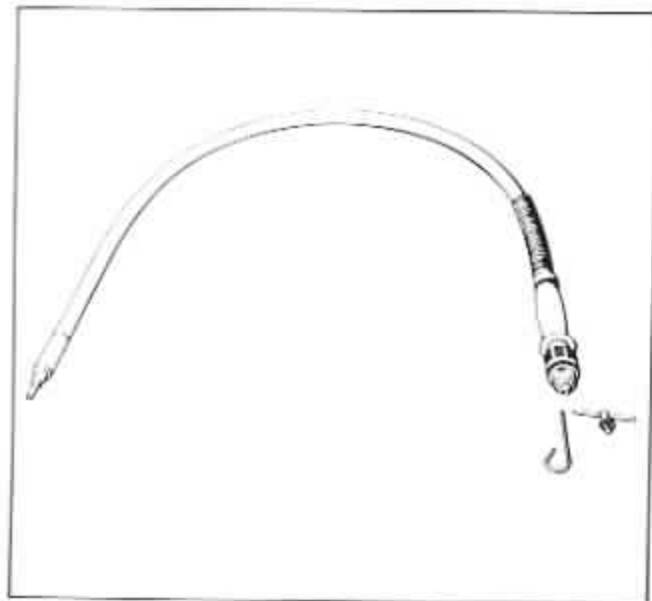
• Coller l'abrasif sur le plateau



325. Flexibles à pinces CF 1

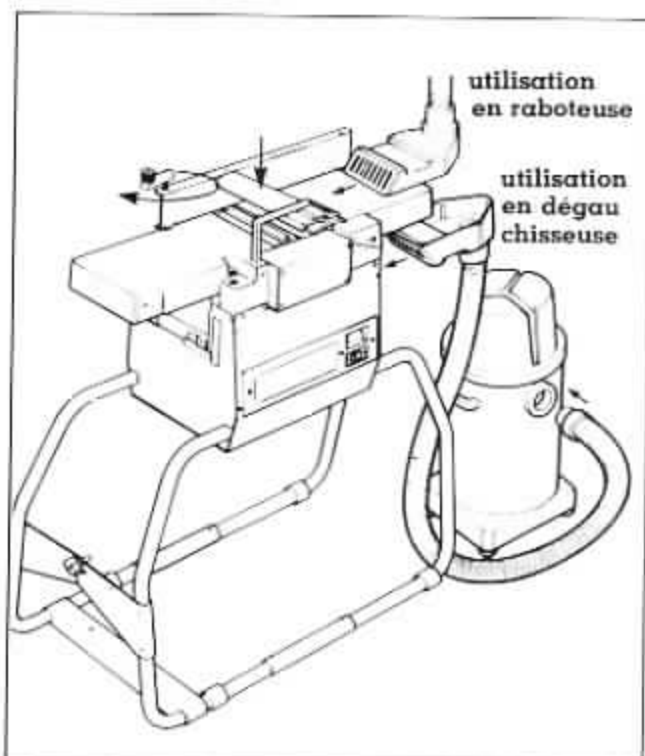


à mandrin CF 3



326. Aspirateur

Montage du capteur de copeaux et raccordement à l'aspirateur



- En rabotage : bloquez le capteur avec le protecteur de lame.
- En dégauchissage : bloquez le capteur avec la table mobile de rabotage.



Vous avez acheté une machine dangereuse qui a fait l'objet d'une étude particulière pour vous assurer une protection optimale en cours de travail. Pour votre sécurité, veuillez lire attentivement les conseils qui suivent :

Avant toute intervention pour le réglage ou le nettoyage, débranchez le câble d'alimentation.

41. Affûtage des outils

Utiliser toujours des outils parfaitement affûtés et adaptés. Des outils non affûtés ou mal adaptés sont fréquemment à l'origine d'accidents. La coupe sera, par ailleurs, de meilleure qualité et le moteur fatiguera moins.

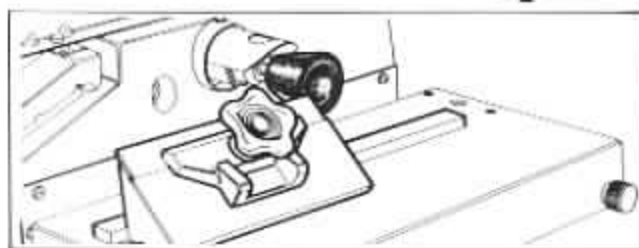
• Mèche à mortaiser

Quand le tranchant est émoussé, que la mèche jaunit, et que la coupe est difficile, réaffûtez votre mèche au touret à meuler ou confiez-la à un spécialiste (renseignez-vous auprès de votre distributeur) sinon achetez-en une neuve.

• Lames de rabotage

Utiliser l'affûteuse FIP AF (voir § 123).

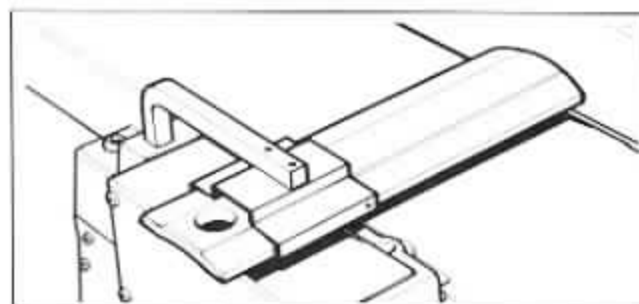
Attention : largeur minimum 15 mm.



42. Port de lunettes

Veillez à porter des lunettes, les projections de copeaux étant permanentes pendant le travail.

43. Protecteur de lames

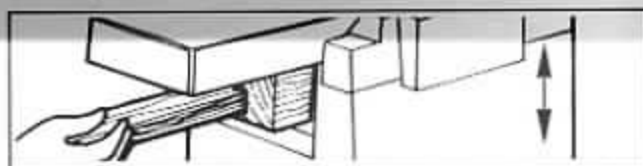


Il assure la protection des doigts de l'opérateur, aussi doit-il toujours être le plus près possible de la lame. Son utilisation est **obligatoire**.

• **En dégauchissage :** position du protecteur et des mains.



• **En rabotage :** pour les petits morceaux, pousser sur le bois avec un autre morceau de bois. Ne jamais introduire les doigts ou la main dans le tunnel de rabotage.



44. Protecteur de mandrin

Si vous utilisez le mandrin 5410, veillez à toujours l'équiper de son protecteur et à recouvrir les lames par leur protecteur.

45. Interrupteur

Votre machine est munie d'un interrupteur étanche aux poussières assurant une double protection :

- protection du moteur contre les surcharges ou court-circuits (disjoncteur)
- protection contre le manque de tension : en cas de coupure de courant (EDF) ou débranchement du câble sans action sur l'interrupteur, l'interrupteur coupera automatiquement le circuit et la machine ne repartira pas lors du retour du courant ou du rebranchement du câble. Il faudra à nouveau agir sur l'interrupteur pour redémarrer. Quand la machine est sous tension, l'interrupteur fait entendre un léger ronronnement.

HOMOLOGATION PAR LE MINISTÈRE DU TRAVAIL

Attestation de conformité avec le modèle homologué

Le constructeur soussigné, Aciers et Outillage Peugeot, Siège social 25400 Audincourt, certifie que la raboteuse-dégauchisseuse FIP 150, présentant les caractéristiques mentionnées au paragraphe 11 de cette notice, qu'il a vendue à le est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une homologation théorique sous le N° 476-9023-T580, par décision du Ministre chargé du travail en date du 14 Mai 1980, publiée au Journal Officiel du 27 Juillet 1980.



51. RABOTEUSE-DEGAUCHISSEUSE FIP 150

Les tables de dégauchisseuse et raboteuse sont en fonte. Utiliser le lubrifiant aérosol 6123 qui diminue considérablement l'adhérence du bois et assure une meilleure avance.



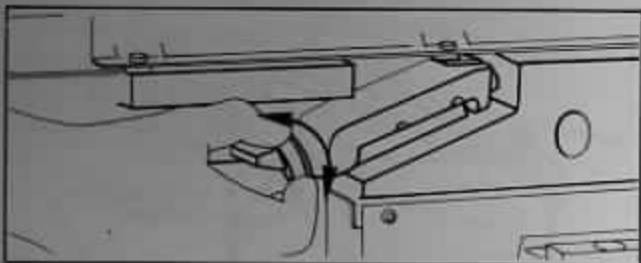
Pour mettre un bois aux cotes désirées, il faut effectuer les opérations suivantes dans l'ordre :

- 1) Dresser ou dégauchir une face de référence : Face A
- 2) A partir de cette face, dégauchir un chant d'équerre : Face B
- 3) A partir de ces 2 faces, mettre à épaisseur ou raboter : face C à partir de A. Face D à partir de B

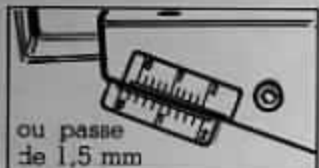


Dégauchissage :

- Réglage de l'épaisseur de passe : vernier de précision au 2/10 de mm.

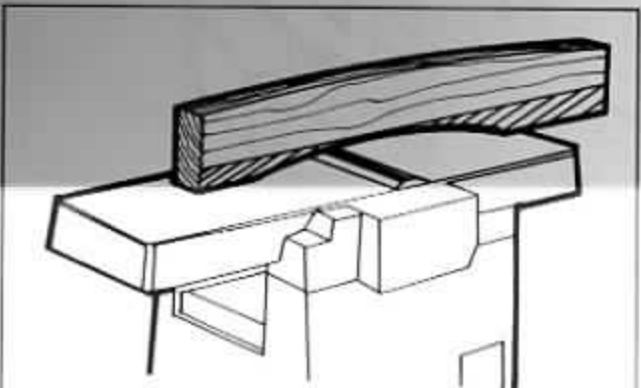


Ex. : passe de 1 mm

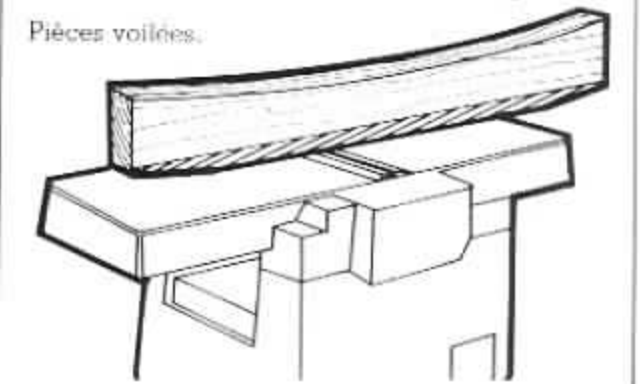


ou passe de 1,5 mm

- Procéder par petites passes en tenant compte du voile et du sens des fibres de la pièce de bois.

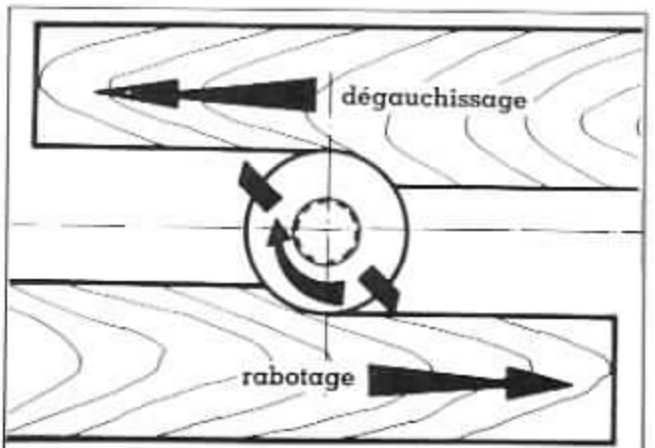


Pièces voilées.



Enlever le minimum de matière afin que la surface soit entièrement usinée.

- Sens des fibres



• Sens d'introduction du bois et position des mains

Dégauchissage Face de référence A

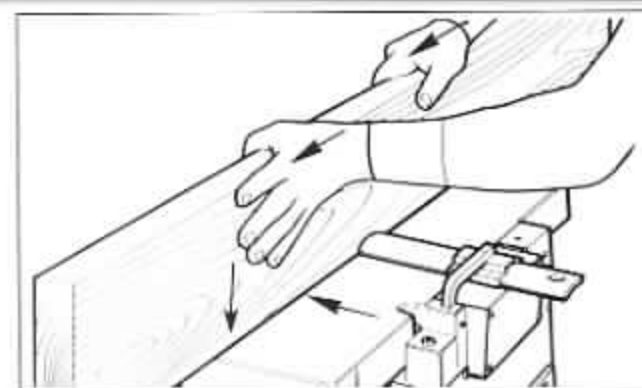
1) au début



2) ensuite toujours appuyer sur la table fixe

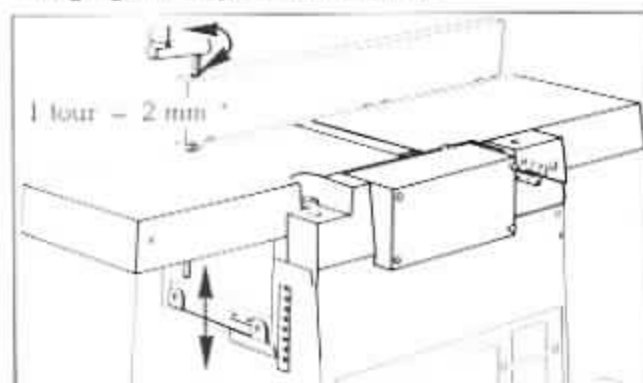


Dégauchissage d'un chant d'équerre : Face B. Bien plaquer la face A contre le guide et sur la table fixe.



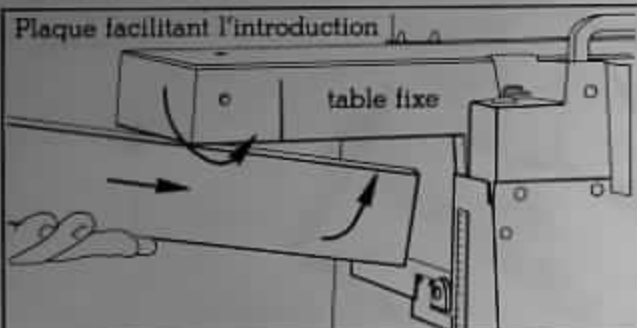
Rabotage

• Réglage de l'épaisseur de passe

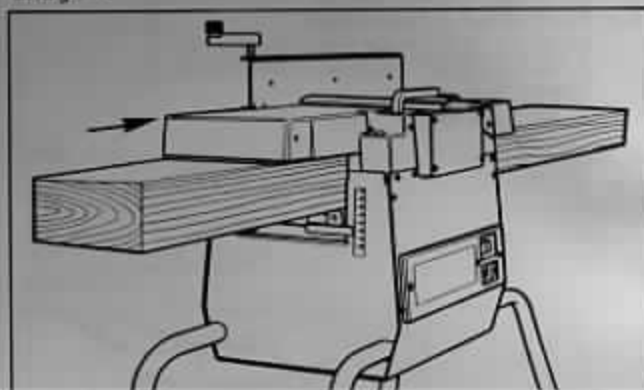


- passage de bois raboté réglable de : 3 à 85 mm
- Régler la table pour que la hauteur de passage soit égale à la plus forte épaisseur du bois.
 - Faire une 1^{re} passe en affleurant.
 - En tournant la manivelle, prenez des passes d'épaisseur maximum 2 mm, pour les bois de largeur jusqu'à 75 mm, et 1 mm au dessus de 75 mm. Avant d'arriver à la cote désirée, prenez des passes de finition de faible épaisseur.

Sens d'introduction et entraînement du bois



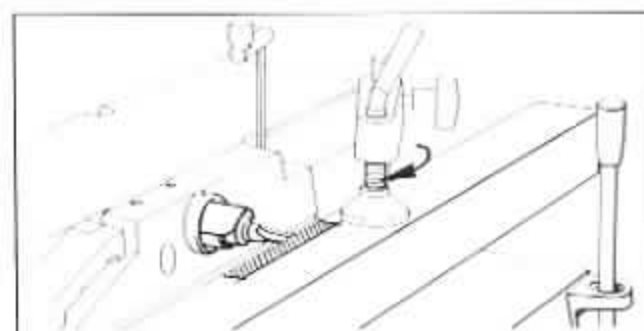
Quand le bois sera en contact avec les rouleaux d'entraînement automatique, laissez-le avancer seul, tout en le soutenant à sa sortie afin d'éviter le « mou-chage ».



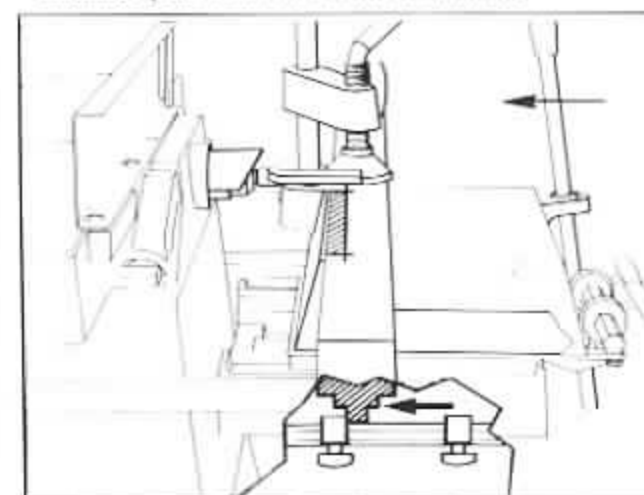
52. ACCESSOIRES

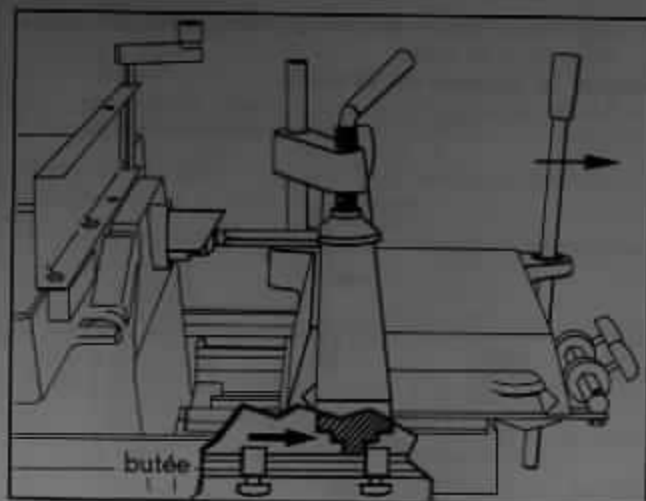
521. Mortaiseuse à levier FIP ML

• **Fixation de la pièce :** centrer la mortaise sur la table, mettre la pièce en butée et la bloquer.

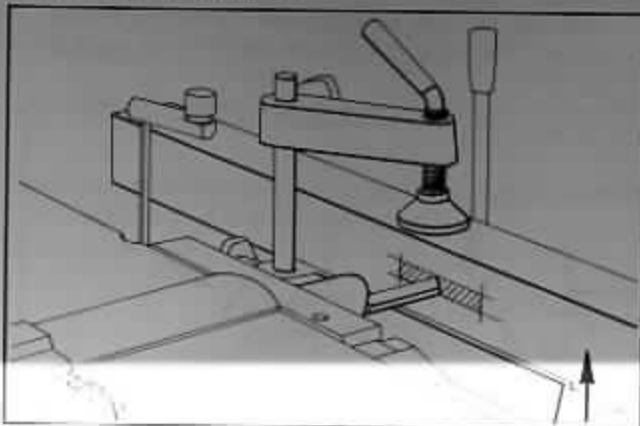


• **Régler les 2 butées de profondeur de mortaise :** la mèche tangente le tracé de la profondeur de la mortaise puis vient en retrait de la face.

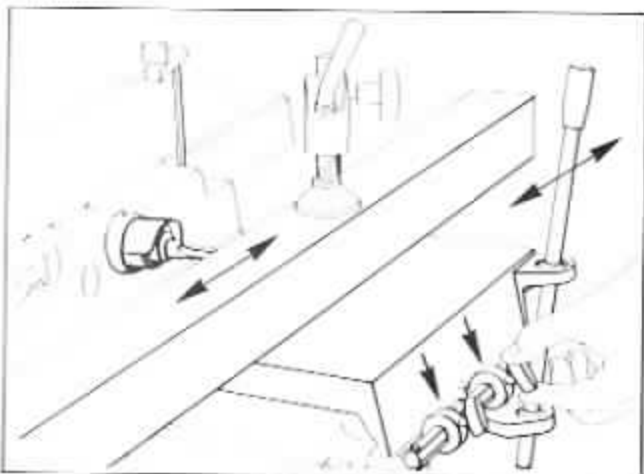




- Régler la hauteur de la table : la mèche tangente le tracé de la mortaise.

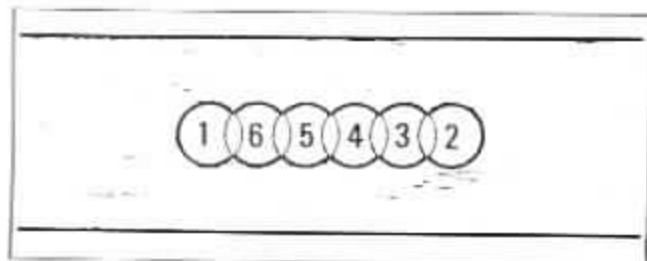


- Régler les 2 butées de fin de course latérale : la mèche tangente le tracé des extrémités de la mortaise.



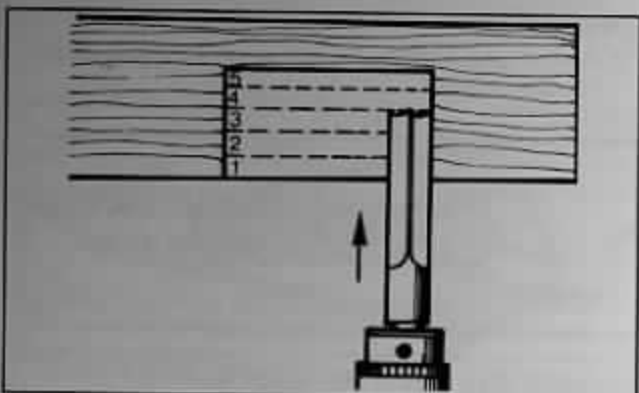
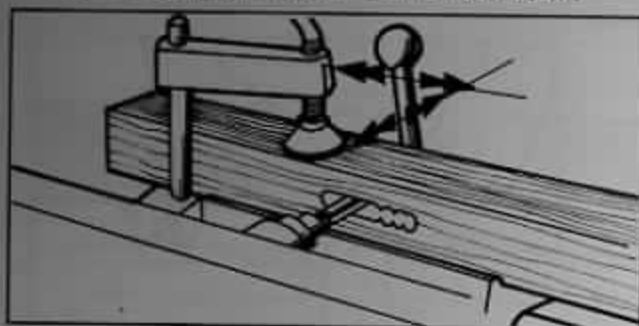
- Exécution de la mortaise à l'aide du levier : 2 procédés :

A 1) Percer une succession de trous tangents dans l'ordre indiqué.



2) Percer dans les parties tangentes des trous exécutés.

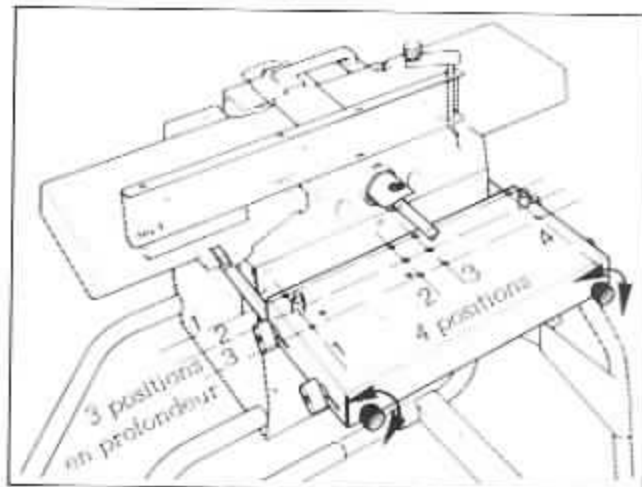
- 3) Terminer la mortaise par passes faibles et successives par un mouvement de va-et-vient.



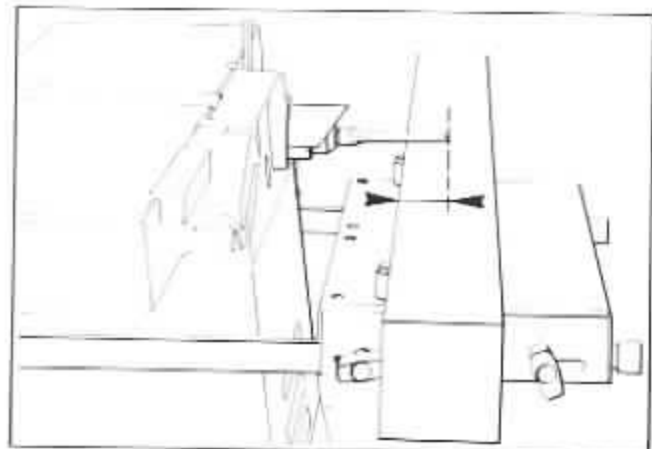
- B Pénétrer dans la pièce par faibles passes de profondeur successives en procédant comme ci-dessus pour chaque passe.

522. Mortaiseuse à la volée FIP MV

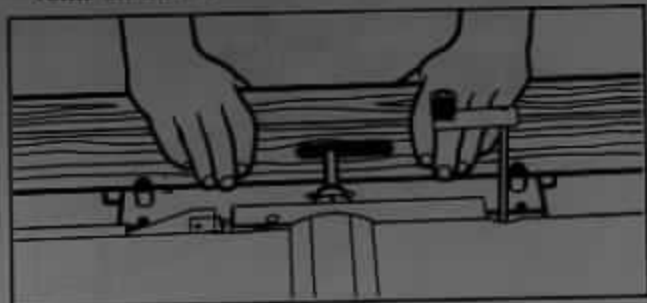
- Régler les 2 butées de profondeur de mortaise et les 2 vis micrométriques :



la mèche tangente le tracé de la profondeur de la mortaise, la pièce est en butée.

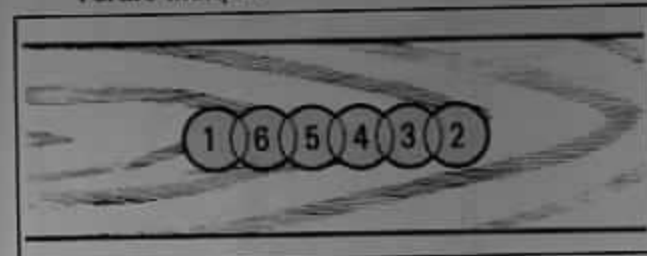


- **Exécution de la mortaise** en tenant fermement la pièce plaquée sur la table et en la poussant jusqu'à venir en butée.

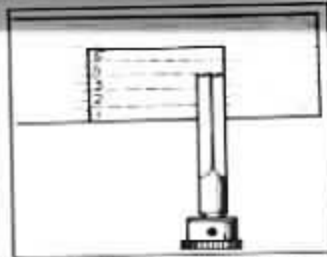
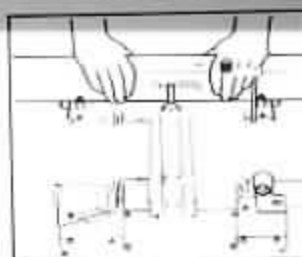


2 procédés :

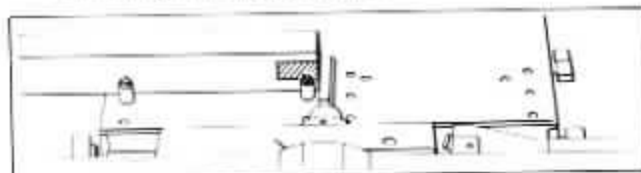
- A 1) Percer une succession de trous tangents dans l'ordre indiqué.



- 2) Percer dans les parties tangentes des trous exécutés.
3) Terminer la mortaise par passes faibles et successives par un mouvement de va-et-vient.



- B Pénétrer dans la pièce par faibles passes de profondeur successives en procédant comme ci dessus pour chaque passe.

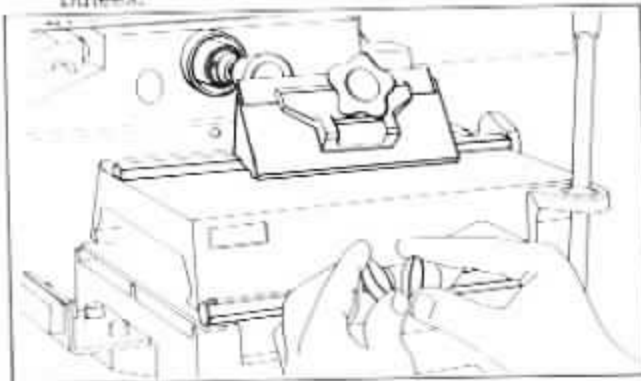


Position des butées pour une mortaise à exécuter en bout de pièce.

523. Affûteuse FIP AF

• Régler le déplacement latéral

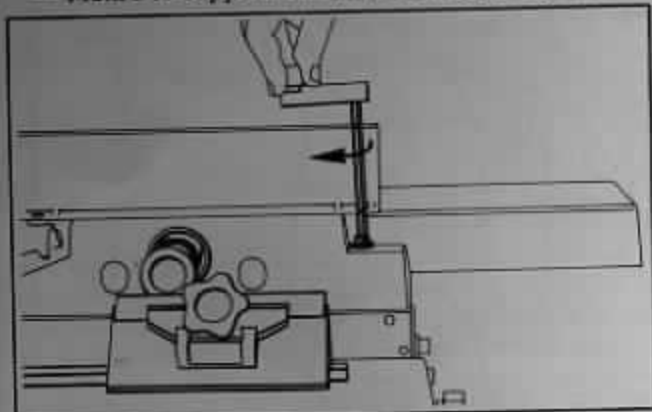
- Avec la mortaiseuse à levier, assurez-vous de la course suffisante du corps d'affûtage et immobilisez la table de mortaiseuse à l'aide des 2 butées.



- Le déplacement latéral est préréglé sur la mortaiseuse à la volée.

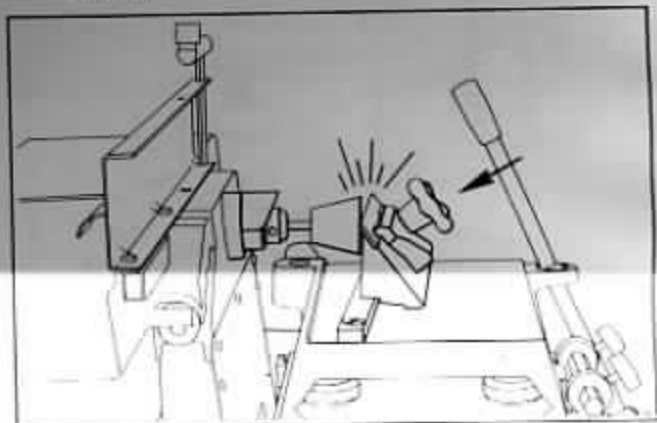
• Régler la hauteur de la table

- Mettre le support en butée contre la règlette.

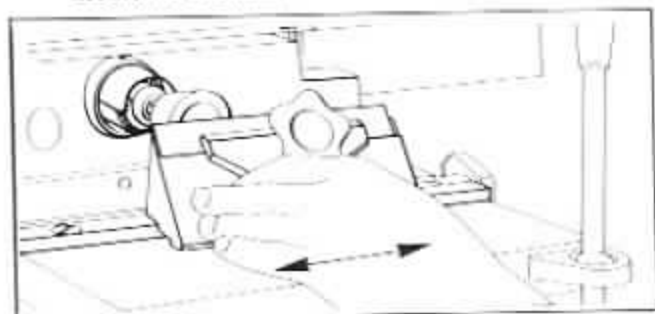


• Affûtage

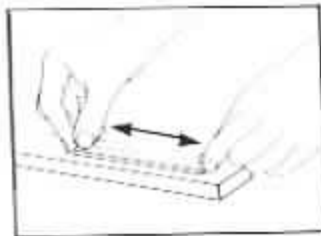
- Avancer la table pour toucher la meule à l'étincelle : l'épaisseur de passe ne doit pas excéder 0,1 mm



- avec la mortaiseuse à levier, régler les butées de profondeur et les bloquer.
- avec la mortaiseuse à la volée, utiliser le réglage micrométrique
- Effectuer un aller retour en plaquant bien le support contre la règlette : le fer ne doit pas être arrêté en frottement sur la meule.



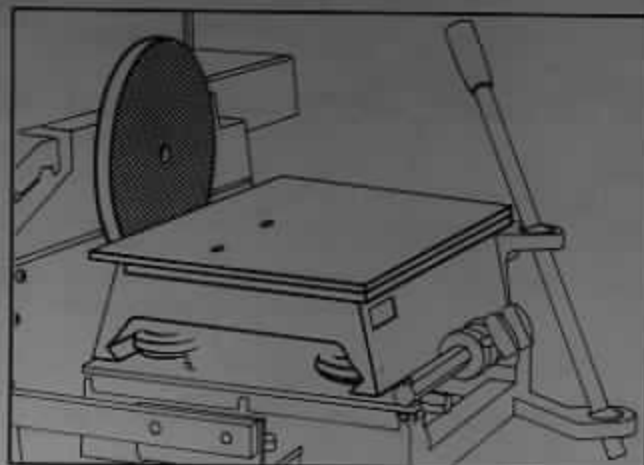
- Pour le 2^e fer, procéder comme ci-dessus sans toucher le réglage.
- Après affûtage, l'arête tranchante présente un léger morfil. Il est indispensable pour avoir une coupe nette, de l'enlever sur une pierre douce lubrifiée avec un mélange huile + pétrole.



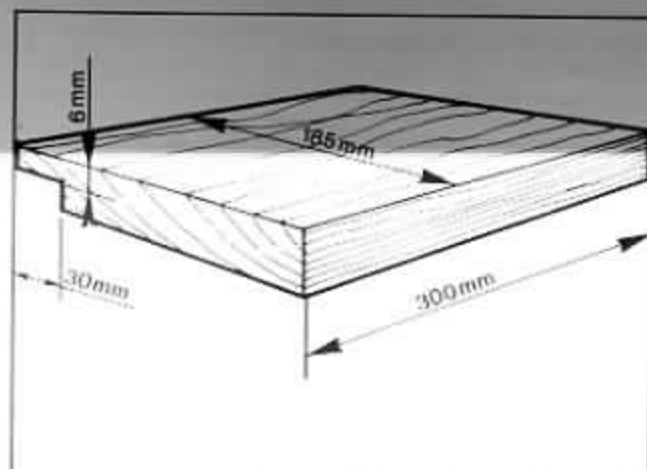
524. Plateau lapidaire de ponçage 5115

Avec la mortaiseuse à levier FIP ML

Approchez la table le plus près possible du plateau et immobilisez la à l'aide des 4 butées.

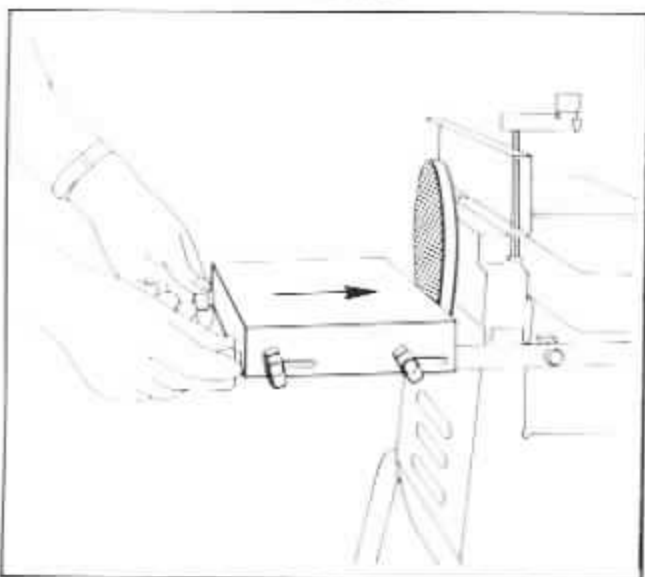


Pour ne pas être gêné par la butée de table, placez une planchette aux cotes suivantes :

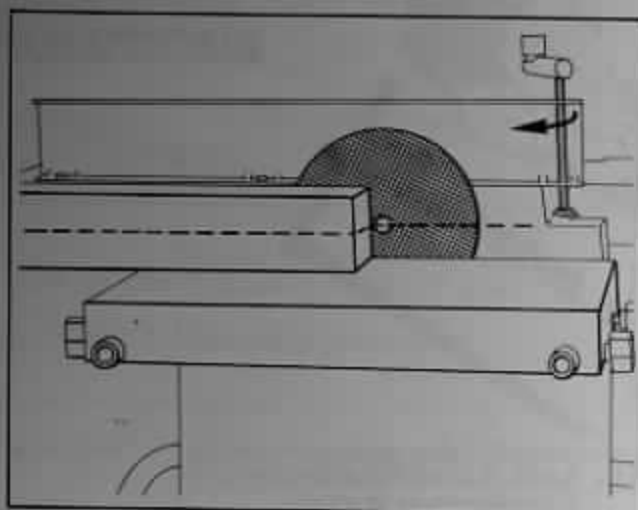


Avec la mortaiseuse à la volée FIP MV

Approcher la table le plus près possible du plateau à l'aide des 2 vis micrométriques.



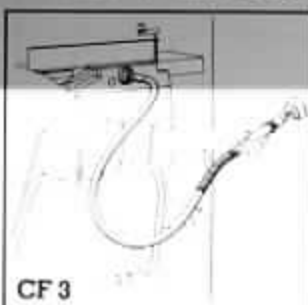
Régler la hauteur de la table en fonction de l'épaisseur du bois.



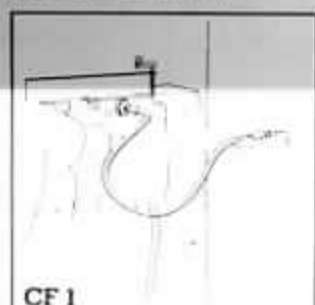
525. Flexibles à pinces CF 1 et à mandrin CF 3

Travailler avec un rayon de courbure du flexible tel qu'il ne risque pas d'entraîner un coincement du câble dans la gaine.

Travailler avec des outils dont le type et le diamètre ne risquent pas de surcharger de manière excessive le flexible et donc de réduire sa durée de vie.

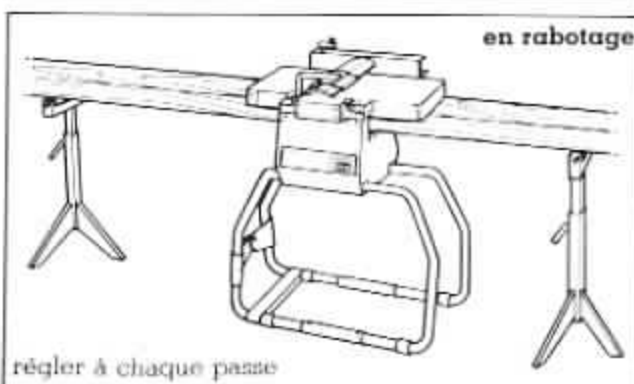
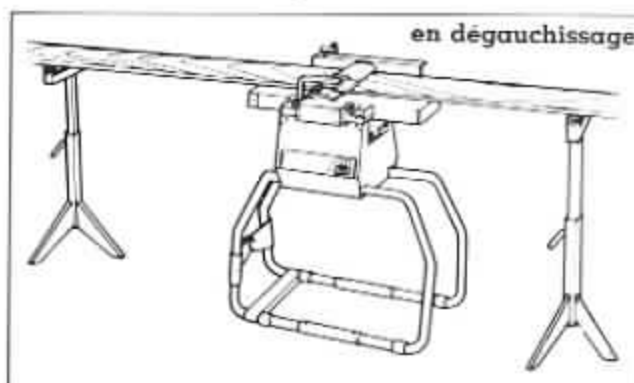


CF 3



CF 1

526. Servante réglable à rouleau SR



réglage à chaque passe

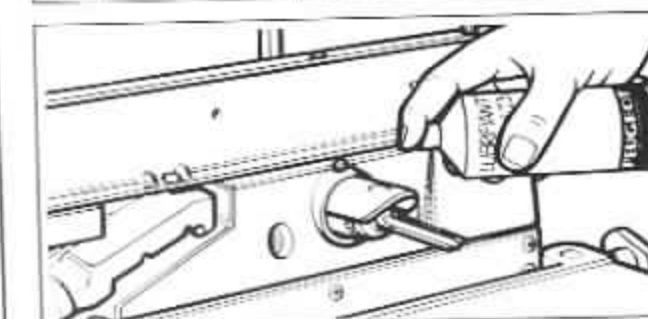
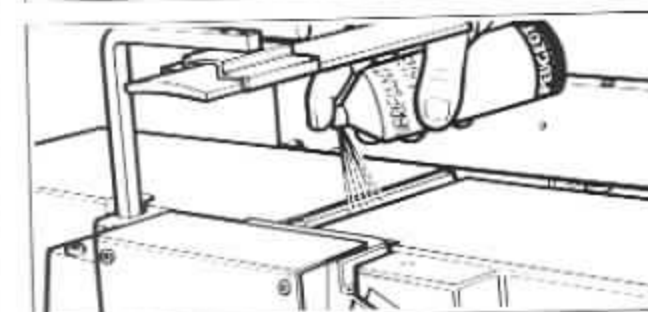
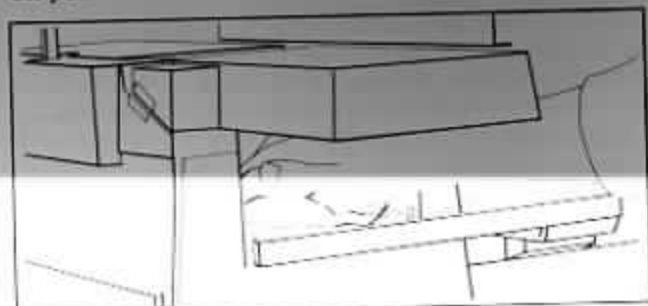
6. ENTRETIEN

61. GRAISSAGE-NETTOYAGE

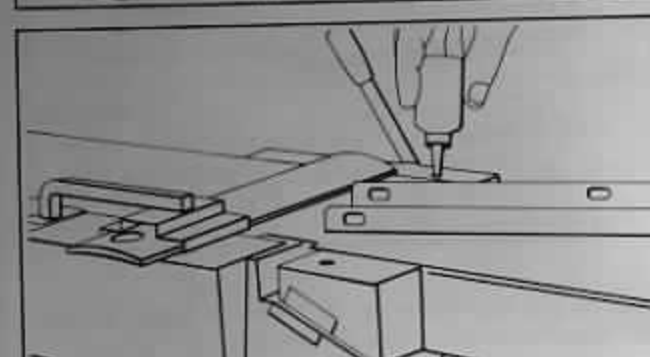
La machine est graissée lors de l'achat

Après utilisation

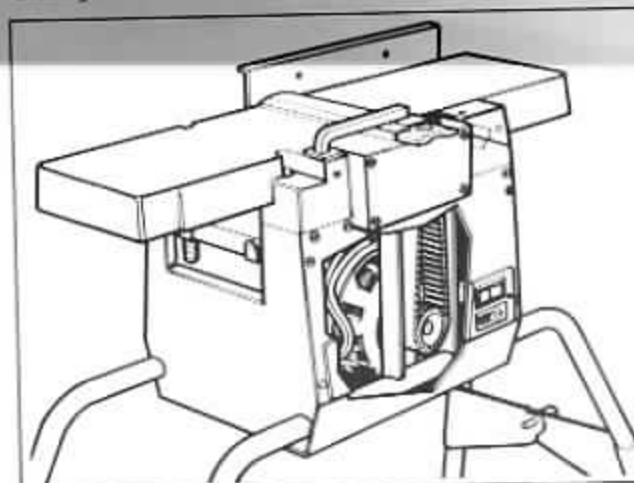
Nettoyage de la machine : tous les organes mobiles en particulier.



Lubrifier périodiquement avec l'aérosol 6129 les colonnes à vis de table de rabotage, les coussinets des rouleaux presseurs avec une huile fluide.



Après 250 h de fonctionnement (environ 3 ans)
Changer les 3 courroies (voir vue éclatée page 22).



62. CONSEILS D'EMPLOI

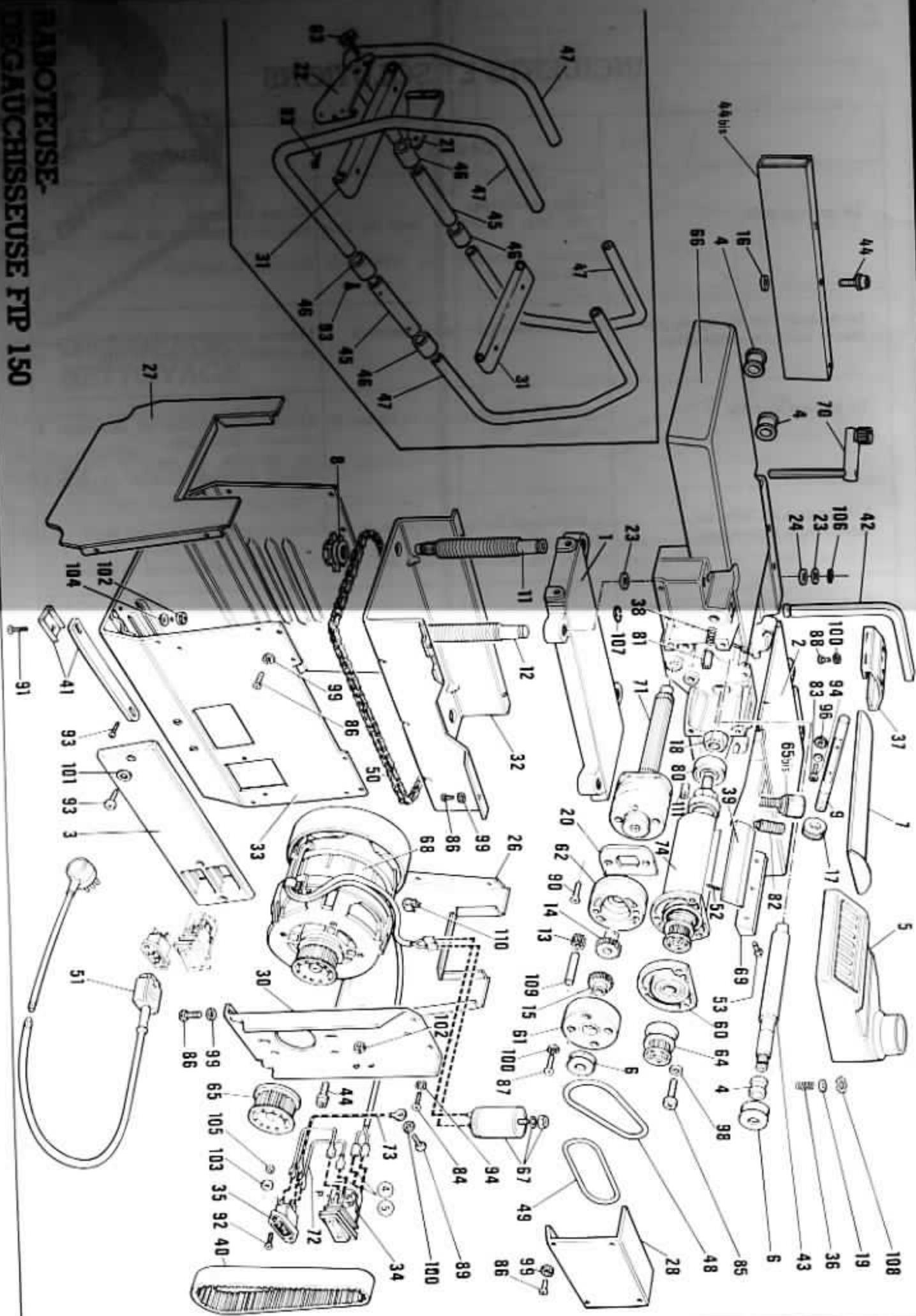
Cette machine est étudiée pour permettre un travail de qualité professionnelle. Suivez les conseils suivants pour qu'il en soit ainsi :

- attendre l'arrêt complet du moteur pour remettre en marche.
- avance du bois :
 - en dégauchissage : pousser le bois à une vitesse telle que l'aspect de la coupe soit bon et que le moteur ne soit pas surchargé inutilement.
 - en rabotage : ne pas pousser le bois pendant la coupe. L'avance automatique (4 m/min) est étudiée pour permettre une qualité de travail optimale.
- la table mobile est réglée avec précision par rapport à la table fixe. Éviter de porter ou de déplacer la machine par la table mobile.
- la planéité des tables est la garantie d'un travail précis. Ne jamais poser d'objets métalliques sur les tables.
- en cours de travail, vérifier que les ouïes de ventilation ne sont pas obstruées par les copeaux.

INCIDENTS ET SOLUTIONS

	CAUSES	REMEDES
Le moteur cale	Lames désaffûtées Passe trop importante dans du bois dur Machine encrassée au niveau du porte-outil	Affûter les lames Réduire l'épaisseur de passe Nettoyer la machine
Le moteur s'arrête après plusieurs calages (disjonction)	Mêmes causes que précédemment	Mêmes remèdes mais attendre que le moteur refroidisse (1 mn).
Le moteur s'arrête	Coupure à l'alimentation ou baisse de tension	Vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur. Par sécurité, la machine ne peut repartir par simple retour du courant
L'aménagement du bois est interrompu (rabotage)	Le frottement du bois sur la table est trop important Le bois est en biais de plus de 2 mm	Lubrifier la table : aérosol 6123 Diminuer la profondeur de passe
La face usinée reste creuse dans le sens de la longueur (dégau-chissage)	Les lames sont mal réglées (elles dépassent de la table fixe) Les tables en position de copeau «O» ne sont pas alignées	Régler les lames Régler l'alignement
La face usinée est bombée dans le sens de la longueur (dégau-chissage)	Les lames sont mal réglées (elles sont en retrait de la table fixe) Les tables en position de copeau «O» ne sont pas alignées	Régler les lames Aligner les tables
Le bois n'est pas d'équerre	Lames mal réglées Guide faussé	Régler les lames Redresser le guide pour qu'il soit parfaitement d'équerre à la table fixe
Le bois n'est pas parallèle dans le sens de la largeur (rabotage)	Lames mal réglées	Régler les lames
La montée de table de rabotage est trop dure	Chaîne encrassée	Nettoyage intérieur
La machine vibre	Lames mal réglées Lames mal serrées Lames mal affûtées	Régler Serrer Affûter les 2 lames à la même hauteur
Le bois est bombé dans le sens de la largeur	Lames mal réglées	Régler les lames
Mortaiseuse à levier : levier difficile à actionner	Roulettes et glissières encrassées	Nettoyage Huiler les coussinets

TRABOTEUSE- DECAUCHISSEUSE FTP 150



7. VUES ÉCLATÉES ET PIÈCES DÉTACHÉES

MODELE 150R.Y

Rep.	N° Pièce	Rep.	N° Pièce	Rep.	N° Pièce
1	150R-19	43	150R-612	67	CB M4 x 12
2	150R-24Y	44	13C-617		Pozitiv.
3	150R-B27	44bis	150R-628	88	CB M4 x 10
4	150R-54	45	50F-628		Pozitiv.
5	150R-B55	46	50F-643	89	CL M4 x 8
6	150R-B60	47	50F-651	90	F/90 M4 x 8
7	150R-B68	48	150R-861/A		Pozitiv.
8	150R-B77	49	150R-861/B	91	FB/90 M4 x 14
9	150R-225	50	150R-862		Pozitiv.
11	150R-232	51	catalogue	92	FB/90 M3 x 10
12	150R-233	52	4 RC		Pozitiv.
13	10MR-243	53	2045.2.1.A416	93	Vis à tôle PHP
14	150R-245	60	150R-1014		n° 7 x 9,5
15	150R-246	61	150R-1015		Pozitiv.
16	150R-263	62	150R-1016	94	A26
17	150R-280	63	50F-1031	95	26U
18	150R-290	64	150R-1034	96	DD6
19	150R-320	65	50F-1034	98	Ondulflex B
20	150R-323	65bis	150RV-1039		52.05.01.00
21	50F-324	66	150R-1056Y	99	AZ5
22	50F-326	67	50F-1467	100	AZ4
23	150R-330	68	50F-1496	101	24
24	150R-339 (ep. 0,1)	69	150R-1626	102	ESN, H100
	150R-340 (ep. 0,3)	70	150R-2273		M4-R60
26	150R-351	71	150R-2611	103	L3u
27	150R-352	72	50F-3433	104	L4u
28	150R-358	73	50F-3434	105	HM3
30	150R-366	74	150R-4260	106	Anneau
31	50F-366	80	6202-22		E 864.100
32	150R-368	81	Hc M8 x 8	107	Anneau
33	150R-393		Sans tête		E 863.090
34	50F-458	82	Hc M8 x 20	108	Sell Socking
35	50F-465		Sans tête A	109	872.120
36	150R-508		téon court		Aiguille
37	150R-511	83	CHC M6 x 25		Ø 8 x 27,5
38	150R-516	84	CB M6 x 16	110	Agrafe de
39	catalogue		Pozitiv.		gaine 52.163
40	150R-585	85	CB M5 x 16	111	ESN H100
41	50F-590		Pozitiv.		M6-R60
42	150R-609	86	CB M5 x 12		
			Pozitiv.		