Fonctionnement :

En règle générale, travailler le bois, l'outil toujours en dessous. Avant le début du travail, vérifier le blocage de l'ensemble des poignées.
Le bois est déplacé le long de la partie rectiligne de la lunette. L'usinage du bois est progressif pour être maximum à l'endroit du repère de la lunette (ce repère est visible à travers la lumière pratiquée dans le patin presseur). Ce repère pourra être utilisé pour la visualisation des moulures arrêtées.
Dans le cas de calibrage avec butée à billes, celle-ci accouplée à l'outil remplace les lunettes. L'utilisateur doit donc obligatoirement utiliser la butée d'attaque livrée avec l'appareil. Il convient donc de régler le patin presseur protecteur de l'appareil en appui sur le bois et le positionner en ouverture maxi.

Le capot de protection à tenonner (fig.19)

1. Pour la taille des tenons, il y a lieu de monter un capot de protection spécial pour fraise à tenonner (1).
   Ce capot se monte au-dessus de la toupie à la place du protecteur pour le travail au guide.
2. L'emploi de ce capot spécial permet l'utilisatin d'outils à tenonner d'un diamètre de 250 mm maximum.
3. Le capot (1) se monte sur la table au moyen de deux vis de serrage (2).
4. La plaque avant est réglable en hauteur par moyen de deux vis de serrage (4), situées à l'avant du capot.
   Il est également réglable en profondeur par moyen de deux vis de serrage (5), situées au-dessus du capot.
5. La plaque à tenonner (7) est montée sur la table coulissante. Veillez à fixer convenablement la pièce à usiner sur la plaque à tenonner à l'aide du serre-bois (8) qu'on peut monter dans la trou dans la table à tenonner.
   Les rainures dans la plaque à tenonner vous permettent de régler la distance entre la plaque à tenonner et la toupie en fonction du diamètre de la fraise utilisée.
6. Lorsque l'on utilise des fraises d'un diamètre compris entre 220 et 250 mm, on travaillera uniquement à la vitesse de 3000 t/min.

19

