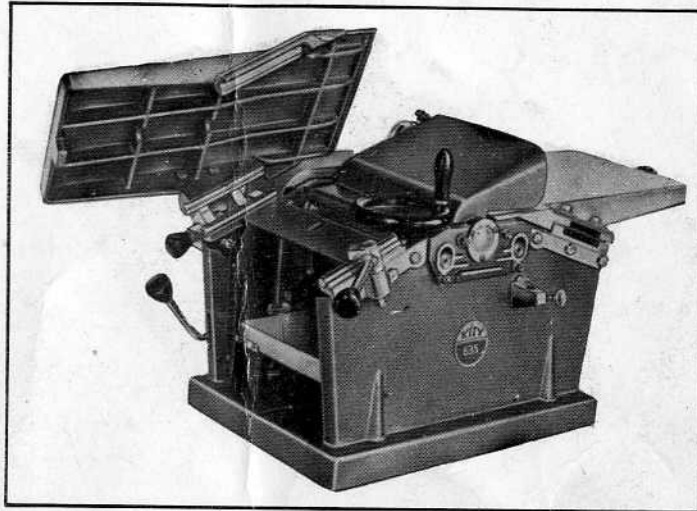


notice d'entretien de la



dégauchisseuse

633

dégauchisseuse-raboteuse

635 - 636

affûteuse

642



Edition juillet 1974

N° 1K 7404 Z

sommaire

	Plan de montage sur grande table	2
	Plan de montage sur petite table	3
	Arrivée de la machine KITY chez vous	4
	Déballage de la machine KITY	4
1	Montage et réglage de la machine	5
1.1	Montage sur grande table KITY	5
1.1.1	Plan de montage de la machine	5
1.2	Montage de la machine sur petite table	6
1.3	Accrochage des poignées	7
1.4	Testage de la machine	7
2	Utilisation de la machine en fonctionnement	7
2.1	Montage de la table d'entrée - profondeur de coupe	8
2.1.1	Profondeur de coupe	8
2.2	Table	8

notice d'entretien et d'utilisation de la

dégauchisseuse

633

dégau - rabot

635 - 636

affûteuse

642

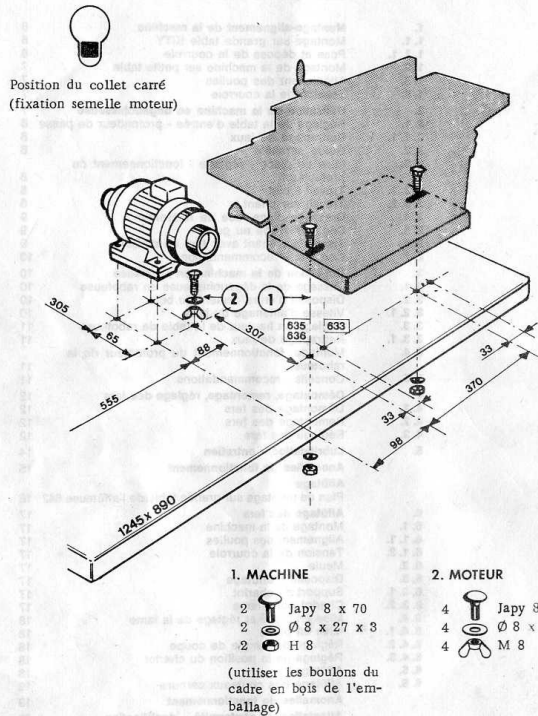


sommaire

	Plan de montage sur grande table	4
	Plan de montage sur petite table	5
	Arrivée de la machine KITY chez vous	6
	Déballage de la machine KITY	6
1.	Montage-alignement de la machine	6
1.1.	Montage sur grande table KITY	6
1.1.1.	Pose et dépose de la courroie	6
1.2.	Montage de la machine sur petite table	7
1.3.	Alignement des poulies	7
1.4.	Tension de la courroie	7
2.	Utilisation de la machine en dégauchisseuse	7
2.1.	Réglage de la table d'entrée - profondeur de passe	8
2.1.1.	Rattrapage de jeux	8
2.2.	Guide parallèle	8
2.3.	Mise en place - réglage - fonctionnement du protecteur	8
2.3.1.	Travail à plat	8
2.3.2.	Travail sur chant	8
2.4.	Dressage d'une face de référence	9
2.5.	Dégauchissage au guide	9
2.6.	Travail sur chant avec fers en carbure	9
2.7.	Conseils - recommandations	10
3.	Utilisation de la machine en raboteuse	10
3.1.	Passage de la dégauchisseuse en raboteuse	10
3.2.	Dispositif d'entraînement du bois	10
3.2.1.	Vitesse d'amenage du bois	10
3.3.	Réglage en hauteur de la table de raboteuse	11
3.3.1.	Rattrapage de jeux	11
3.4.	Montage, fonctionnement du protecteur de la raboteuse	11
3.5.	Conseils - recommandations	11
4.	Démontage, remontage, réglage des fers	12
4.1.	Démontage des fers	12
4.2.	Remontage des fers	12
4.3.	Réglage des fers	12
5.	Lubrification - entretien	14
	Anomalies de fonctionnement	15
	Affûtage	
	Plan de montage sur grande table de l'affûteuse 642	16
6.	Affûtage des fers	17
6.1.	Montage de la machine	17
6.1.1.	Alignement des poulies	17
6.1.2.	Tension de la courroie	17
6.2.	Meule	17
6.3.	Dispositif d'affûtage	17
6.3.1.	Support du chariot	17
6.3.2.	Chariot porte-lame	17
6.4.	Mise en place et réglage de la lame	18
6.4.1.	Mise en place	18
6.4.2.	Réglage de l'angle de coupe	18
6.4.3.	Réglage de la position du chariot	18
6.5.	Affûtage	18
6.6.	Affûtage des couteaux carbure	19
	Anomalies de fonctionnement	19
	Attestation de conformité - Identification	20

Plan de montage sur grande table

633-635-636- courroie 810 x 20 droite



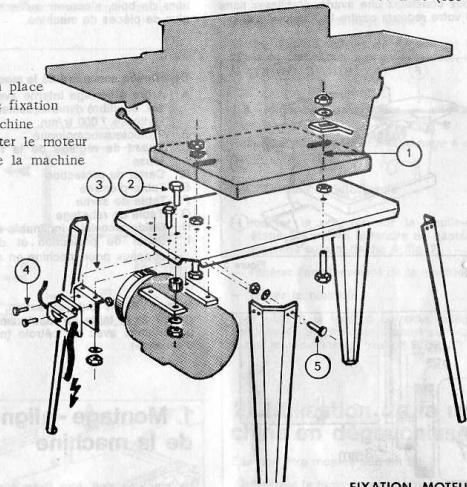
4

Plan de montage sur petite table

courroie droite 860 x 20 (632)
810 x 20 (633)
1060 x 20 (635-636)

Important:

- mettre en place les vis de fixation de la machine
- puis monter le moteur
- et ensuite la machine



1. MACHINE

- 2 H8
- 2 Ø 8 x 16 x 1,5
- 2 H8
- 2 H 8 x 50
- 1 Doigt d'arrêt pour capot protecteur

2. MOTEUR

- 4 8 x 35
- 4 Ø 8 x 16 x 1,5
- 4 H 8
- 4 bagues Ø 9 x 20 x 10 (635-636)

3. TOLE INTERRUPTEUR

- 2 H 6 x 10
- 2 Ø 6 x 14 x 1,2
- 2 H 6

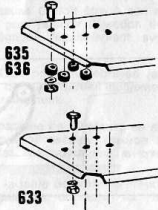
4. INTERRUPTEUR

- 4 CB 4 x 20
- 4 H 4

5. PIEDS

- 16 TIXIT Ø 6 x 15
- 16 Ø 6 x 14 x 1,2
- 16 H 6

FIXATION MOTEUR



5

Arrivée de la machine KITY chez vous

Vérifiez soigneusement nos envois à l'arrivée. Si vous constatez une avarie, établissez sans délai votre recours contre le transporteur.

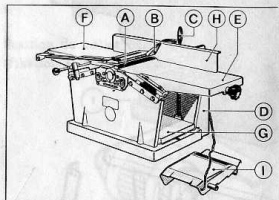


Figure 3

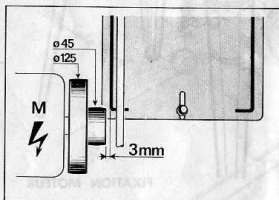


Figure 4

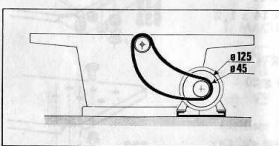


Figure 5

Déballage de la machine KITY

Au déballage, avant de jeter le papier et la fibre de bois, s'assurer qu'ils ne contiennent plus de pièces de machine.

Description sommaire de la machine (fig. 3)

- A. Arbre à serrage interne avec 2 fers montés, équilibré dynamiquement - vitesse 7 000 tr/mn.
- B. Protecteur homologué
- C. Volant de réglage de la table de raboteuse
- D. Carter de protection
- E. Table d'entrée
- F. Table de sortie
- G. Table de rabotage
- H. Guide amovible, inclinable et réglable
- I. Capot de protection et d'éjection des copeaux pour machine en raboteuse.

Nota : Avant toute utilisation, enlever l'antirouille de la table de raboteuse et de l'arbre porte-lames avec du pétrole (ne pas utiliser d'essence).

1. Montage - alignement de la machine

La machine doit être fixée sur une surface plane, pour éviter le gauchissement du bâti et des tables-machine.

1.1. Montage sur grande table KITY

La machine est montée sur la table, suivant plan de montage page 4.

1.1.1. Pose et dépose de la courroie

- laisser au moins 3 mm d'espace entre l'extrémité de la poulie-moteur et la machine (fig. 4)
- lorsqu'on se sert d'une machine, enlever la courroie de la poulie-moteur Ø 125 mm pour la laisser patiner sur l'étagé inférieur Ø 45 mm (fig. 5)

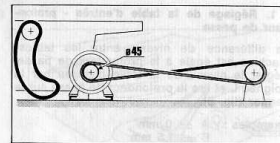


Figure 6

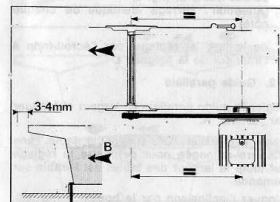


Figure 7

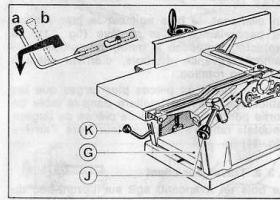


Figure 8

- lorsqu'on veut se servir de la poulie-moteur Ø 45 mm, enlever la courroie de la poulie-moteur, en la laissant toutefois sur la poulie-machine (fig. 6)

1.2. Montage de la machine sur petite table

Suivant plan de montage page 5

Mettre d'abord les vis de fixation de la machine en place, puis monter le moteur, ensuite la machine.

1.3. Alignement des poulies

Respecter le plan de montage page 4 et 5, et suivant figure 7

1.4. Tension de la courroie

- monter la courroie sur la poulie-moteur étagé 125 mm et la tendre en déplaçant la machine suivant flèche A (fig. 7)
- repérer l'emplacement de la machine
- retirer la courroie

Pour obtenir la tension correcte, éloigner la machine de 3-4 mm par rapport au moteur et serrer les boulons de fixation B (fig. 7)

2. Utilisation de la machine en dégauchisseuse

Elle doit être montée suivant fig. 8.

Vérifier que la table de sortie soit bien bloquée par le levier J (fig. 8).

La table de raboteuse G doit être à son niveau le plus bas pour faciliter l'éjection des copeaux, (les dégager régulièrement avec une baguette).

Mettre le levier K en position débrayée (a - fig. 8) pour éviter de faire tourner inutilement les rouleaux d'entraînement.

Pour changer la machine de raboteuse en dégauchisseuse (temps nécessaire : environ 30 secondes) procéder aux opérations inverses du paragraphe 3.1.

Avant de rabattre la table de sortie, s'assurer qu'il ne reste pas de copeaux sur les glissières.

6

7

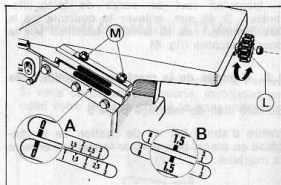


Figure 9

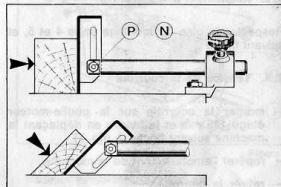


Figure 10

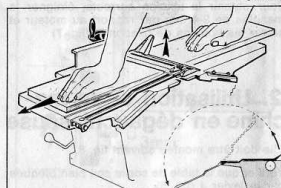


Figure 11

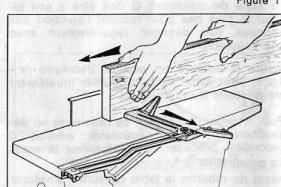


Figure 12

2.1. Réglage de la table d'entrée - profondeur de passe

La différence de niveau entre les tables-machine est égale à la profondeur de passe. Régler le niveau de la table d'entrée par la poignée L et lire la profondeur de passe sur le vernier (fig. 9).

Exemples : A = 0 mm
B = 1,5 mm

2.1.1. Rattrapages de jeux (seulement après un long usage)

- de la table sur les tiges-glissières par les écrous-freins M (fig. 9)
(Attention : serrage identique de chaque côté)

- de la tige de réglage, par l'écrou-frein à l'intérieur de la poignée L

2.2. Guide parallèle

Régler le guide parallèle en largeur et bloquer par la vis N.

Dans la version 636 sur petite table, une glissière rallongée pour permettre le réglage sur toute la largeur des tables est livrable sur demande.

Bloquer l'inclinaison par le boulon P (fig. 10).

2.3. Mise en place - Réglage - Fonctionnement du protecteur

2.3.1. Travail à plat

En avançant, le bois agit sur le plan incliné du cache-lames et le soulève (fig. 11). Le protecteur empêche la main, qui suit le mouvement d'avance du bois, d'arriver jusqu'à l'arbre en rotation.

Pour le travail de pièces plus larges que les tables-machines (la feuillure dans la table de sortie permet le passage de pièces de largeur double), rabattre le protecteur vers l'arrière (fig. 11)

2.3.2. Travail sur chant

Le bois en avançant, agit sur l'avant-bec du protecteur, qui est ainsi déplacé latéralement (voir flèche fig. 12). Au cours du dégauchissage, le cache-lame, sous l'action du ressort est constamment en appui contre le bois, ce qui a pour effet de recouvrir en permanence la partie libre de l'arbre (fig. 12).

Pour dégauchir une pièce de largeur supérieure à la course latérale du protecteur, débloquent l'écrou moleté Q (fig. 13) et faire glisser le caches-lames dans sa boutonnière.

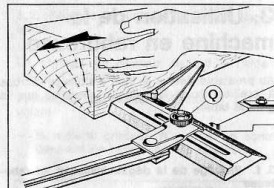


Figure 13

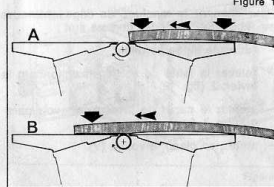


Figure 14

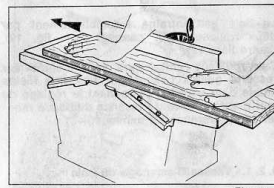


Figure 15

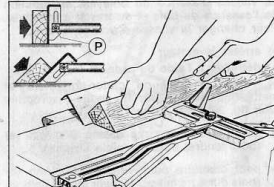


Figure 16

2.4. Dressage d'une face de référence

Repérer les défauts du bois à travailler. Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur chant. Présenter contre la table la face « en creux ». Pousser d'un mouvement continu la pièce de bois vers l'outil et supprimer les irrégularités de la surface en exerçant une pression aux points de contact avec les tables (A - fig. 14). Appuyer avec la main gauche l'avant dégauché de la pièce sur la table de sortie (B - fig. 14 et fig. 15) la main droite ne servant plus qu'à pousser la pièce de bois.

2.5. Dégauchissage au guide (fig. 16)

Régler le guide à l'angle voulu (écrou P). Procéder suivant figure en appliquant la face de référence du bois contre le guide. Pour un dégauchissage à angles droits, régler le guide avec une équerre.

2.6. Travail sur chant avec fers en carbure

(pour panneaux stratifiés, agglomérés, bois très durs.)

Les fers en carbure N° 2299, long 35 mm, sont à monter obligatoirement avec le jeu de coins de serrage N° 2325 (R - fig. 17)

Pour le montage de ces fers, retirer les lames de dégauchissage, les serre-lames et les ressorts - voir le réglage en paragraphe 4.3

Ces fers et coins de serrage sont les mêmes que ceux du porte-outils n° 2295 de la toupe.

La tenue de coupe de ces couteaux est exceptionnelle : 20 à 30 fois supérieure à celle des fers en acier suédois. Ils sont, d'autre part, réversibles.

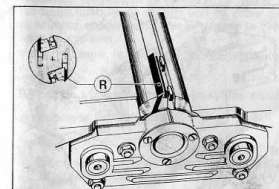


Figure 17

2.7. Conseils - recommandations

Rechercher la position idéale des mains, c'est-à-dire celle nécessitant le moins de déplacements en cours de passe (elle sera également la position donnant le plus de sécurité).

- travailler avec les bras, non avec le corps
- passer la pièce régulièrement, sans à-coups
- la passe finie, ne pas revenir en arrière.

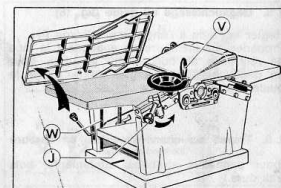


Figure 18

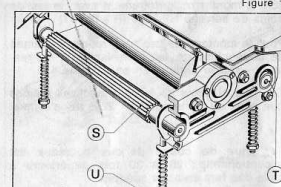


Figure 19

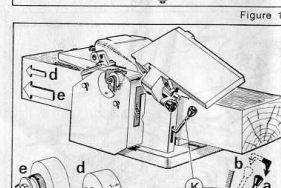


Figure 20

3. Utilisation de la machine en raboteuse

Au préalable, retirer le bloc d'affûtage (écrous à oreilles fixant la semelle amovible sur la grande table).

3.1. Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

Pour changer la machine de dégauchisseuse en raboteuse procéder comme suit :

- retirer le guide parallèle
- relever la table de sortie en actionnant le levier J (fig. 18)
- monter le capot de protection - voir paragraphe 3.4.
- mettre en place le volant (V).

3.2. Dispositif d'entraînement du bois

Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé (S - fig. 19), l'autre lisse (T).

Ces rouleaux entraineurs sont montés sur ressorts guidés chacun par une tige filetée munie d'un écrou U permettant le réglage de leur pression suivant l'essence du bois à raboter (de préférence au minimum).

3.2.1. Vitesse d'amenage du bois

La vitesse d'avance du bois est en fonction de l'essence du bois et du travail à effectuer. Pour changer la vitesse d'avance il faut :

- arrêter le moteur
- débrayer à l'aide du levier K (a - fig. 20)
- relever le volet du carter-protecteur et mettre la courroie sur la poulie appropriée (voir fig. 20) c'est-à-dire sur :
 - grand diamètre pour vitesse 9 m/mn (e) (bois tendre, bois de faible largeur)
 - petit diamètre pour vitesse 6,5 m/mn (d) (bois durs, travail sur largeur totale, finition)
- embrayer à nouveau (b - fig. 20).

3.3. Réglage en hauteur de la table de raboteuse

Le réglage en hauteur se fait à l'aide du volant V - fig. 18

Profondeur de passe : 2,5 mm = 1 tour de volant

- la règle graduée W permet un contrôle constant de l'épaisseur de la pièce.

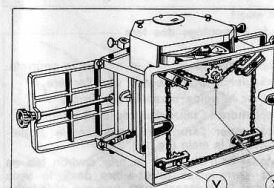


Figure 21

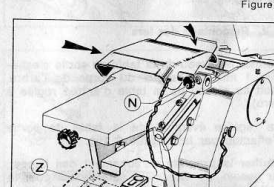


Figure 22

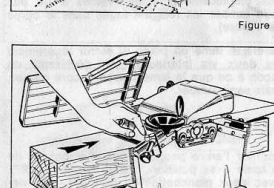


Figure 23

3.3.1. Rattrapage de jeux (seulement après un long usage)

Les quatre tiges filetées qui commandent la table sont entraînées par une chaîne dont il est facile de régler la tension par le galet tendeur.

Desserrer l'écrou X fig. 21 pour déplacer le galet et tendre modérément la chaîne. Réduire le jeu de fonctionnement en bout des 4 tiges filetées, en serrant les écrous-freins Y.

3.4. Montage, fonctionnement du protecteur de la raboteuse

Engager le capot protecteur dans le support-guide suivant fig. 22 et le manoeuvrer pour lui faire prendre appui sur la table d'entrée. Serrer la vis N.

Le protecteur évite tout contact accidentel des mains avec l'arbre en rotation, ainsi qu'avec les rouleaux d'entraînement du bois (fig. 23). Il sert également à diriger l'éjection des copeaux dans une direction opposée à celle où se trouve l'opérateur.

Le capot protecteur est relié à la machine par une chaînette (fig. 22), ce qui permet de l'avoir constamment à portée de la main.

Dans la version sur petite table, le capot protecteur, lorsqu'il n'est pas utilisé, se place sous le doigt d'arrêt fixé sur le socle de la machine (Z - fig. 22).

3.5. Conseils - Recommandations

Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre.

Raboter la pièce jusqu'à obtenir une épaisseur constante sur toute sa longueur.

Engager la pièce, suivant fig. 23, 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.

Veiller à avoir la table de rabotage toujours propre.

- En cas de trop grande passe (machine calée) :
- débrayer l'entraînement
 - couper le moteur
 - ressortir la pièce en abaissant légèrement la table raboteuse
 - réduire la passe et recommencer en rattrapant peu à peu l'épaisseur enlevée.

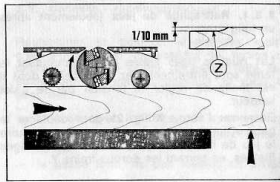


Figure 24

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^e de mm peut être toléré (fig. 24) Pour obtenir une bonne finition, choisir l'avance lente.

4. Démontage remontage - réglage des fers

4.1. Démontage des fers

Débrancher le moteur et monter le courroie. Basculer le protecteur B vers l'arrière. Retirer le guide parallèle (H) fig. 25. Descendre la table d'entrée au maximum. Positionner l'arbre en actionnant la poulie-moteur à la main (fig. 29). Desserrer d'un quart de tour environ les vis des serre-lames (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage) avec une clé à fourche 10 mm (fig. 26).

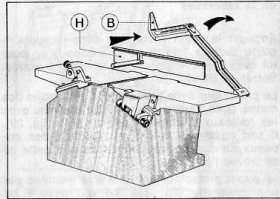


Figure 25

4.2. Remontage des fers

Vérifier le niveau de la table de sortie c'est-à-dire 1 mm au dessus du corps de l'arbre, (soit au niveau de la table d'entrée réglée à zéro).

Le réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée C (fig. 30).

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).

Mettre la lame en place et serrer légèrement les deux vis intérieures (en dévissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.

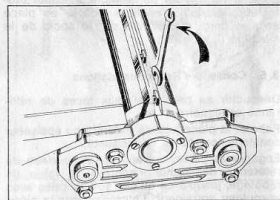


Figure 26

4.3. Réglage des fers

Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute (fig. 27). Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchées, pousser la lame (en comprimant les ressorts), au niveau de la table de sortie (fig. 27 et 28).

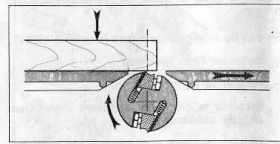


Figure 27

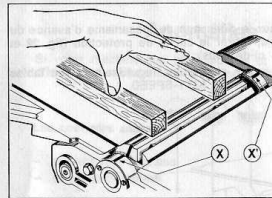


Figure 28

Le tranchant devra être dans l'axe des pailiers (x - x' - fig. 28) Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

Bloquer la lame par les 2 vis intérieures (en dévissant).

Vérifier le réglage de chaque lame à gauche (A), à droite (B), et au milieu de la table avec l'une des planchettes (fig. 29).

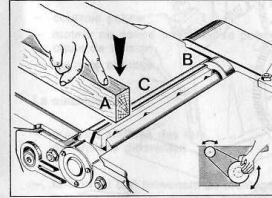


Figure 29

Plaquez cette planchette sur la table de sortie et faire tourner l'arbre en actionnant la poulie-moteur à la main (médaillon fig. 29). Si le réglage est correct, le tranchant de chaque lame vient effleurer le bois sans le mordre.

Le réglage étant fait, bloquer définitivement les lames par les 4 vis, (5 vis pour la 633 et 636), toutefois sans exagération (en commençant par les 2 vis intérieures).

Faire 3 passes de contrôle de 1 mm de profondeur à droite, à gauche et au milieu des lames (régler la table d'entrée par la poignée de réglage - lecture sur vernier).

Si le bois bute contre la table de sortie (fig. 30) les lames sont trop enfoncées. S'il ne s'agit que de quelques dixièmes de mm descendre la table de sortie en vissant la poignée (C) fig. 30 (table de sortie relevée).

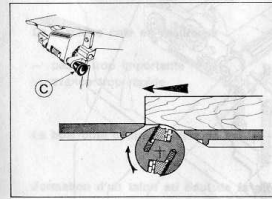


Figure 30

Si le talon du bois tombe dans les fers avec un enlèvement de bois plus profond sur les derniers 15 mm, les lames sont trop hautes (fig. 31). Dévisser la poignée (C) pour remonter la table.

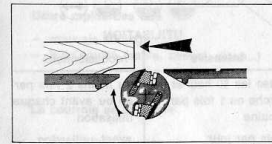


Figure 31

S'il y a trop de différence de hauteur entre lames et table de sortie, il faut refaire le réglage des lames.

Nota : le réglage effectué, vérifier le serrage après quelques minutes de marche.

5. Lubrification - Entretien

Les roulements de l'arbre sont étanches et graissés à vie. Lubrifier de temps en temps, suivant figures ci-dessous, les tiges filetées, axes, articulations et parties coulissantes.

Pour le graissage du mécanisme d'avance du bois, retirer le carter de protection (fig. 32 et 33 ci-dessous).

Nettoyer et enduire régulièrement les tables machine de KITY-SPEED

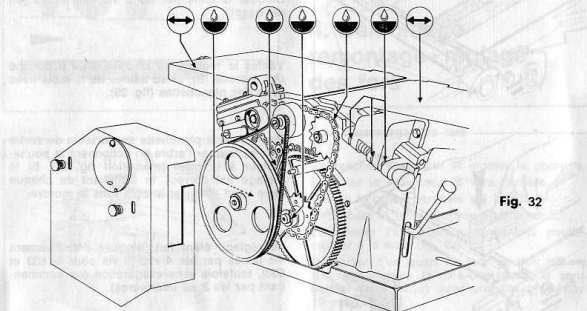


Fig. 32

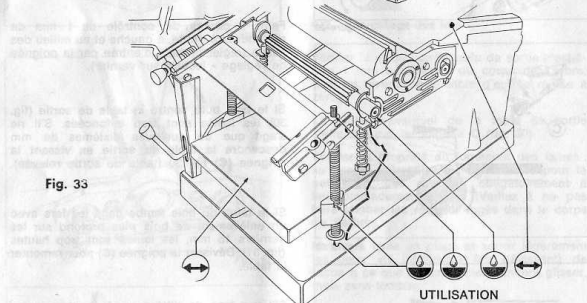


Fig. 33

avec une burette sur la partie à huiler
KITY SPEED à répartir avec un chiffon

	intensive	occasionnelle
toutes les 50 heures de marche ou 1 fois par semaine		au moins 2 fois par an ou avant chaque utilisation
1 fois par jour		avant utilisation

Anomalies de fonctionnement

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

Les courroies sautent

- poulies mal alignées
- courroie détendue

- voir § 1.3.
- voir § 1.4.

Travail anormalement lent

- courroie patine
- moteur ne donne pas toute sa puissance - chute de tension
- mauvais affûtage

- voir § 1.4.
- faire contrôler par un spécialiste électricité
- voir § 6.4.

La machine vibre

- mauvais affûtage des fers, dimensions différentes
- torsion du bâti provenant du montage de la machine sur une surface non plane ou table reposant sur un sol inégal

- voir § 6.4.
- les repérer par paires de 2 fers identiques
- à rectifier

La machine cale en raboteuse

- passe trop importante
- avance trop rapide

- voir § 3.5.

Le bois bute contre la table de sortie

- voir § 4.3.

Formation d'un talon au bout de la pièce

- voir § 3.5. et 4.3.

Usure rapide des fers

- mauvais affûtage
- bois souillé (sable, ciment, clous...)

- voir § 6.4.
- à nettoyer au préalable et à éviter

La courroie se détériore

- bavure aux poulies
- courroie frottant sur la joue de la poulie

- à enlever au papier de verre
- aligner la machine par rapport au moteur § 1.3.

Plan de montage sur grande table de l'affûteuse 642

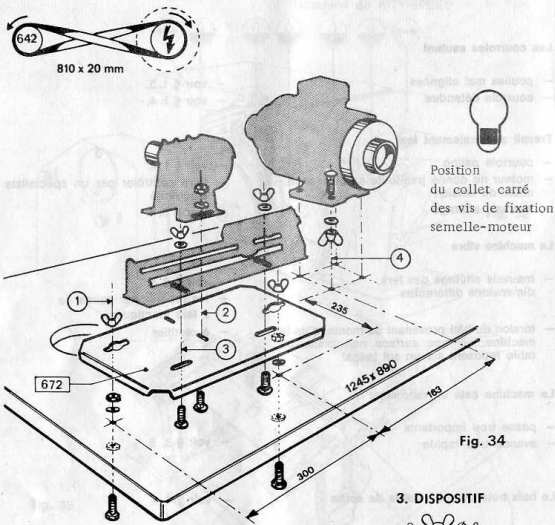


Fig. 34

3. DISPOSITIF

- 2 Ø 6
- 2 Ø 6 x 14 x 1,2
- 2 TIXIT Ø 6 x 15

1. SEMELLE AMOVIBLE

- 2 Ø 6
- 2 Ø 6 x 14 x 1,2
- 2 H 6
- 2 Ø 6 x 14 x 1,2
- 2 H 6 x 50

2. MACHINE

- 2 H 6
- 2 Ø 6 x 14 x 1,2
- 2 TIXIT Ø 6 x 15

4. MOTEUR

- 4 Japy Ø 8 x 35
- 4 Ø 8 x 48 x 3
- 4 Ø 8

6. Affûtage des fers (sur affûteuse 642)

L'affûteuse est indispensable pour affûter correctement les lames de dégauchisseuse. Elle se compose de (fig. 35)

- A. arbre-palier avec protecteur
- B. meule boisseau conique
- C. chariot porte-lame avec brides de serrage
- D. support de chariot

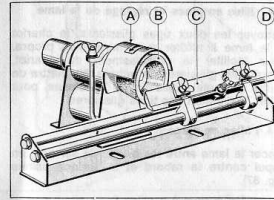


Figure 35

6.1. Montage de la machine (fig. 34)

L'affûteuse est montée sur la semelle amovible 672. L'ensemble est monté sur la grande table.

Elle est actionnée par le bloc-moteur KITTY

6.1.1. Alignement des poulies

Respecter le plan de perçage (fig. 34) et aligner les poulies.

6.1.2. Tension de la courroie

- Courroie crois-e 810 x 20 mm suivant fig. 34
- monter la courroie et la tendre
- repérer l'emplacement de la machine
- retirer la courroie et éloigner l'arbre-palier de 3 à 4 mm par rapport au moteur
- serrer modérément les écrous de fixation.

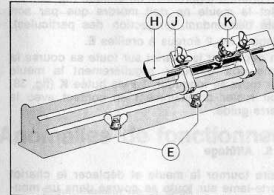


Figure 36

6.2. Meule (Ø 75-80 mm; grain moyen)

Elle doit tourner dans le sens de la flèche (veiller au croisement correct de la courroie) A l'usage, la meule s'encrasse et perd son mordant, rectifier souvent la meule à la brique dresse-meule N° 2451

6.3. Dispositif d'affûtage

6.3.1. Support du chariot (fig. 36)

Il est fixé sur la semelle amovible N° 672 par deux écrous à oreilles E, les boutonnières permettent de régler sa position par rapport à la meule.

6.3.2. Chariot porte-lame (fig. 36)

Il reçoit la lame à affûter. Celle-ci est immobilisée sur la surface usinée H par deux brides et écrous à oreilles J. Une vis butée K permet de régler l'angle d'affûtage.

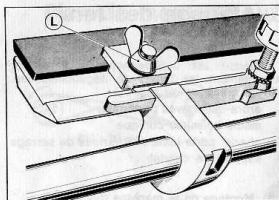


Figure 37

6.4. Mise en place et réglage de la lame

Nettoyer les deux tiges glissières, le chariot et la lame à affûter avec un chiffon propre. Pour faciliter le coulisement du chariot, enduire les glissières de pétrole. Ne mettre de l'huile qu'après utilisation de l'affûteuse, pour éviter l'oxydation des tiges glissières.

6.4.1. Mise en place

Placer la lame entre les brides de serrage, en appuyé contre le rebord et la surface usinée (fig. 37).

Serrer les écrous à oreilles L.

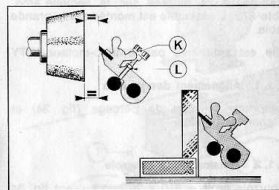


Figure 38

6.4.2. Réglage de l'angle de coupe

L'angle de coupe du fer est de 40°. Régler cet angle au moyen de la vis butée K (fig. 38) en mettant la pente d'affûtage de la lame parallèle avec la meule, soit perpendiculairement à l'axe du palier.

Serrer le contre-écrou L.

6.4.3. Réglage de la position du chariot

Approcher le support chariot jusqu'à la meule et l'orienter légèrement en oblique (fig. 39). En effet la meule ne doit mordre que par son côté descendant (projection des particules).

Bloquer les 2 écrous à oreilles E. En déplaçant le chariot sur toute sa course la lame doit effleurer régulièrement la meule sur toute sa longueur. La vis butée K (fig. 38) doit rester constamment en contact avec la barre guide.

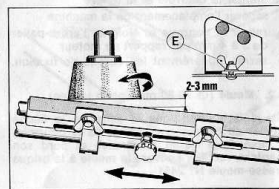


Figure 39

6.5. Affûtage

Faire tourner la meule et déplacer le chariot porte-lame sur toute sa course dans un mouvement régulier de va-et-vient.

Tenir le chariot par la vis butée K du bout des doigts, sans appuyer (fig. 40).

Lorsque la meule ne mord plus, desserrer le contre-écrou L (fig. 38) et reprendre une passe en dévissant le bouton KITTY de 1/8e de tour environ (c'est-à-dire de 1 cran), ce qui donne un enlèvement de métal d'environ 1/10e de mm (fig. 41).

Resserrer le contre-écrou L.

La meule doit mordre uniformément sur toute la longueur de la lame.

Ne pas arrêter le mouvement lorsque la lame est encore en contact avec la meule : un bluissement immédiat apparaîtrait.

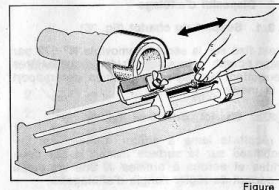


Figure 40

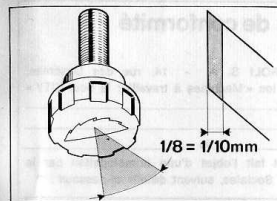


Figure 41

Ne pas vouloir enlever les petits défauts du tranchant en une seule passe.

Enlever peu de métal à la fois. Des passes plus importantes donnent un travail plus rapide mais provoquent un réchauffement inutile, voire une détrempe de la lame et un affûtage irrégulier, notamment aux deux extrémités de la lame, où la meule enlèvera davantage de métal (d'où : tranchant plus ou moins arrondi).

Parfaire l'affûtage de la lame en passant sur le biseau une pierre à affûter imbibée de pétrole. Employer d'abord le gros grain, puis le grain fin, jusqu'à ce que le fil soit enlevé. (fig. 42).

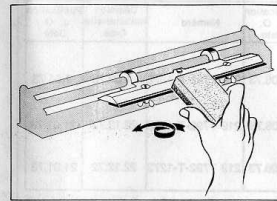


Figure 42

6.6. Affûtage des couteaux carbure

L'affûtage de ces couteaux doit être exécuté sur machine spéciale en notre usine ou par un affûteur spécialisé.

Nota : Veiller, après l'affûtage, à ce que les lames aient le même poids (en les pesant); une différence de 3 grammes provoque déjà des vibrations sensibles. (repérer les fers par paire). Ne plus employer les lames ayant moins de 16 mm de largeur. Leur surface de serrage serait insuffisante, d'où risque d'accident.

Anomalies de fonctionnement

Echauffement de la lame :

- meule encrassée
- passe trop importante
- voir § 6.2.
- voir § 6.5.

Affûtage irrégulier :

- passe trop importante
- mauvais réglage de la lame ou du chariot
- voir § 6.5.
- voir § 6.4.



Attestation de conformité

Le constructeur soussigné ELECTROLI S. A. - 14, rue des Casernes, F 67240 BISCHWILLER, certifie que les « Machines à travailler le bois KITY » vendues ou louées à _____

le _____

sont conformes aux modèles ayant fait l'objet d'une homologation par le Ministère d'Etat chargé des Affaires Sociales, suivant détails ci-dessous :

Machine Type	Homologation machine			Dispositif protecteur		
	Numéro	Décision ministérielle Date	Publication J. O. Date	Numéro	Décision ministérielle Date	Publication J. O. Date
Dégauchisseuse 633	219 7840-T-573	23.05.73	19.06.73	219 7792-T-1272	1.03.73	7.04.73
Dégau-rabot 635	219 7844-T-573	25.05.73	19.06.73	219 7792-T-1272	22.12.72	21.01.73
Dégau-rabot 636	219 7844-T-573	25.05.73	19.06.73	219 7792-T-1272	22.12.72	21.01.73

Electroli S.A. F 67240 BISCHWILLER


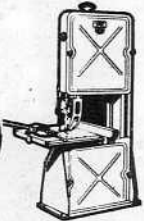
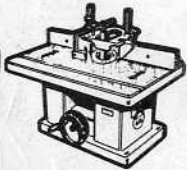
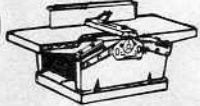
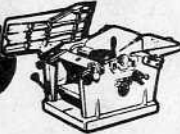
Identification



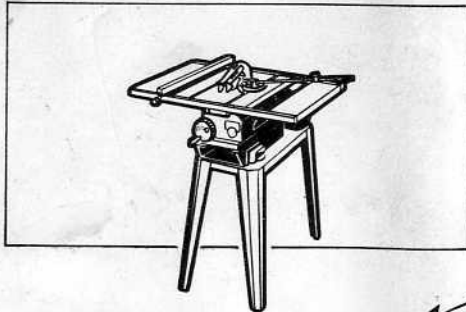
La plaque d'identification de la machine porte mention de :

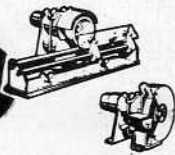
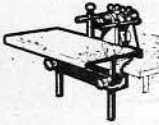
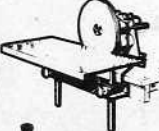



- A - numéro d'homologation de la machine
- B - numéro d'homologation pays étrangers
- C - adresse du fabricant
- D - vitesse de rotation maximale de l'arbre
- E - numéro de référence de la machine

notre programme de fabrication

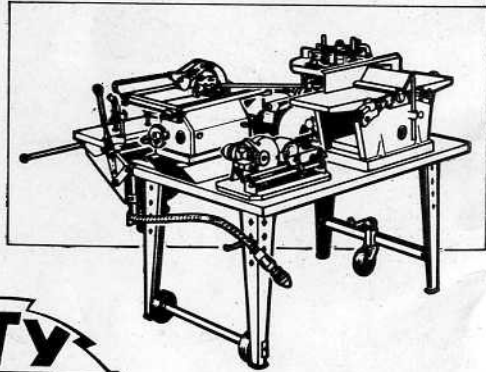
- 
616
Scie circulaire à grande surface de travail extensible
- 
612
Scie à ruban
- 
626
Toupie
- 
633
Dégauchoiseuse
- 
635.36
Dégauchoiseuse Raboteuse

Machine en commande individuelle sur petite table (ci-dessous la 616)



- 
641.42
Affûteuse - Touret à meuler
- 
650
Mortaiseuse à table réglable
- 
651
Ponceuse à disque
- 
652
Mortaiseuse à chariot
- 
660.61
Tour à bois à pointe tournante
- 
690
Flexible

Ensemble de 7 machines commandées par 1 seul bloc-moteur sur grande table



ELECTROLI S. A. 14, rue des Casernes F 67240 BISCHWILLER