

NOTICE UTILISATION ET ENTRETIEN

MISE EN ROUTE

Vous venez d'acquérir une machine combinée permettant tous les travaux susceptibles d'être exécutés sur le bois.

Nul doute que cette machine conçue pour vous, par une équipe de techniciens et d'ouvriers hautement qualifiés, avec des matériaux de tout premier choix, ne vous donne toute satisfaction.

IMPORTANT :

Avant toute mise en place et mise en route de votre machine, nous vous prions de lire attentivement les conseils ci-après :

1°) Vous recevrez votre machine quelquefois en partie démontée (chariot, mortaiseuse, tour à bois) voyez les croquis et conseils de montage ci-après.

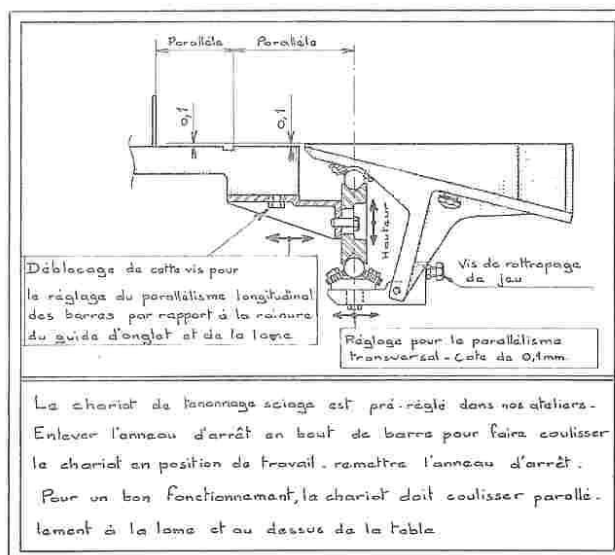
— Montage de la mortaiseuse :

Les barres transversales sont fixées par quatre vis sous la table de raboteuse, veillez à l'équerrage des butées de table par rapport au mandrin pour avoir une exécution correcte des mortaises.

— Montage tour à bois :

Le support de colonne étant fixé par deux vis contre le patin du bâti prévu à cet effet, veillez à l'alignement parfait de la pointe et de la contre-pointe. Une vis à tête six pans creuse excentrée située sur le côté de la contre-pointe et venant assurer le guidage dans la rainure de la colonne, permet le réglage fin de l'alignement des pointes.

— Montage chariot de sciage-tenonnage :



2°) Votre machine montée, vous trouverez au recto de la planche vue éclatée un dessin d'encombrement de la machine ainsi que les dimensions préconisées pour la réalisation de votre socle (fourniture : contreplaqué 20 mm 1220×770 mm).

L'emplacement où votre socle reposera doit être plan et stable pour un bon fonctionnement de la machine.

3°) Vous posez votre machine sur le socle et vous la fixez avec quatre vis à tête hexagonale \varnothing M8×45 mm de longueur et 4 écrous HM8, prévoyez des rondelles assez grandes \varnothing 8×30×1,5 pour éviter l'écrasement du contreplaqué au serrage.

Si votre socle n'est pas parfaitement plan, n'hésitez pas à placer des petites cales sous les portées du bâti de la machine.

4°) Votre machine installée, nettoyez les tables et les pièces tournantes (arbre de dégaou, rouleaux d'entraînement, arbre de toupie, etc...) que nous avons protégées avec une graisse ou en antirouille. Si nous avons protégé à la graisse, vous utilisez un chiffon légèrement imbibé d'essence, à l'antirouille, vous décollez avec la pointe d'un outil la pellicule qui s'est formée.

5°) Procédez au contrôle électrique (voltage, puissance du compteur E.D.F., 15 A mini). Votre machine est livrée avec le moteur que vous avez demandé, il a été essayé, contrôlé dans nos ateliers.

Moteur 2 CV TRI 220 v/380 v, 2 tensions. Toujours livré branché en 380 v, par conséquent, si votre tension est 220 v, il faut changer la position des barrettes qui se trouvent à l'intérieur du boîtier recevant le commutateur (voir schéma électrique).

Moteur 1,5 CV MONO 220 v (voir schéma de branchement en fin de notice).

Moteur 2 CV TRI 2 vitesses, 1 tension 220 v ou 380 v.

Si vous avez bien précisé la tension à la commande, votre moteur est normalement dans le bon voltage.

ATTENTION :

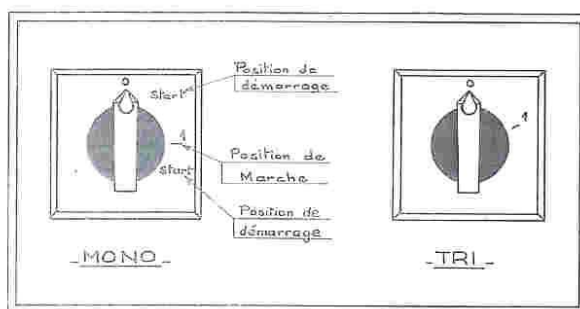
Ne cherchez jamais à utiliser en 2 vitesses triphasé une autre tension que celle indiquée sur le moteur, ce dernier serait immédiatement grillé et vous perdriez toute garantie électrique.

Utilisez au moins des fils de 16/10^e pour raccorder votre moteur au secteur E.D.F. Veillez au sens de rotation de la machine, si vos arbres tournent à l'envers, inversez deux fils d'arrivée du secteur, quelle que soit la tension d'utilisation. Nous recommandons de raccorder la machine à la terre.

Si vous avez le moindre ennui électrique, voyez un électricien qualifié ou renseignez vous auprès de l'E.D.F.

6°) Démarrage en monophasé

Le contacteur possède une position de démarrage repérée **start**. Il est impératif de marquer un temps d'arrêt de 3 à 4 secondes pour que le moteur démarre, avant de passer à la position de marche **1**. Si ce temps d'arrêt n'est pas respecté, votre moteur ou les condensateurs se détérioreront (voir schéma des plastrons de contacteur ci-dessous).



7°) Vérification du réglage des fers de dégauchisseuse.

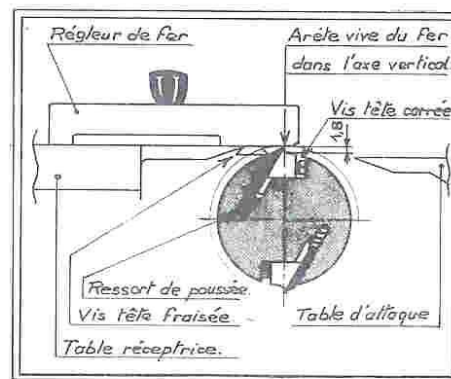
Utilisez de préférence notre régleur de fer qui vous permettra

d'obtenir une précision indispensable à la bonne marche de votre dégauchisseuse.

Positionnez la table réceptrice de la machine à 1,8 mm au-dessus du niveau de l'arbre. Régleur en appui sur le dessus de cette table, les deux vis tête fraisée en butée sur le biseau, desserrez légèrement les vis tête carrée de maintien des contre-fers, des ressorts de compression feront sortir le fer de l'arbre. Faites tourner l'arbre à la main pour que l'arête vive du fer soit bien en appui à la verticale sur la face usinée du régleur. Procédez de la même façon pour les autres fers.

Une autre méthode de réglage consiste à employer une règle bois placée sur la table réceptrice, successivement à chaque extrémité de l'arbre, les fers étant réglés en appui sur cette règle.

Lorsque vous constatez une diminution de la coupe, vous pouvez aviver l'arête des lames en passant une pierre fine sur l'angle d'affûtage, ceci vous permettra d'espacer les démontages, réglages et affûtages.



GRAISSAGE ET ENTRETIEN

La machine est graissée normalement avant son départ de notre usine. Les moteurs électriques sont graissés pour 10 000 heures de marche.

Un graisseur à bille (la pompe est fournie avec la machine) est placé aux endroits suivants :

- Paliers d'arbre dégauchisseuse.
- Paliers de rouleaux entraîneurs.
- Boîtier de commande montée raboteuse.
- Boîtier de commande montée toupie.
- Les paliers d'arbre de toupie sont graissés pour 10 000 heures de marche.

La partie mécanique montée sur bagues auto-lubrifiantes, ne nécessite pas de graissage, un nettoyage tous les mois accompagné d'un léger graissage de la chaîne suffit.

Les rouleaux cannelé et lisse s'encrassent si vous utilisez des bois résineux ou peupliers, pour conserver une avance régulière, il est conseillé de les maintenir propres.

Les fûts de montée en fonte doivent être nettoyés au fuel et graissés avec de l'huile fluide. Les articulations d'inclinaison et le guidage du déplacement vertical de la scie doivent être nettoyés et graissés tous les mois.

Graissez modérément (se conformer au tableau de graissage en fin de notice).

UTILISATION

Dégauchisseuse N-6 000 t.-mn

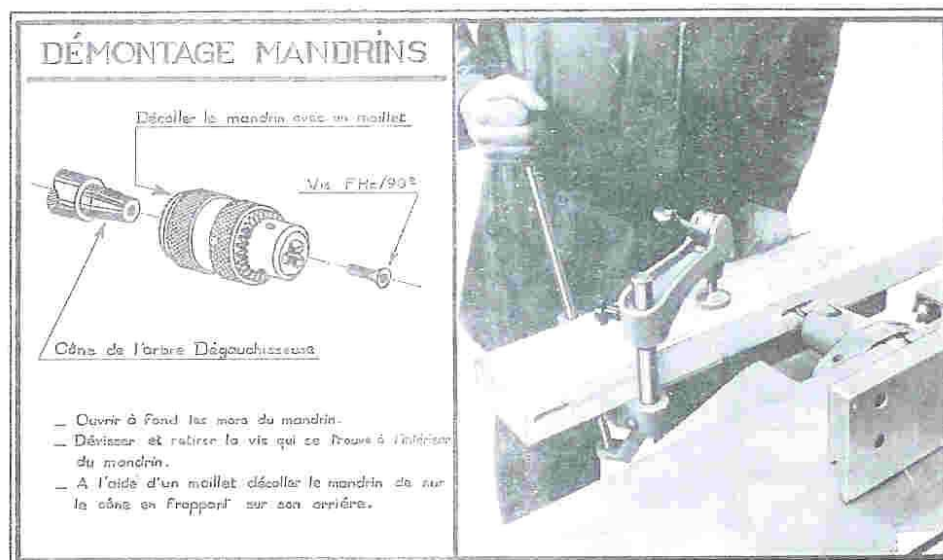
L'arbre doit tourner en grande vitesse, courroie positionnée sur le grand gradin de la poulie moteur (voir croquis position du moteur pour alignement de la courroie). La courroie doit être tendue sans exagération, une courroie trop tendue provoque des vibrations et une fatigue anormale des arbres et poulies.

Le réglage de l'épaisseur de passe est obtenu par descente de la table d'attaque par la poignée (A). Procédez par petites passes en tenant compte du voile et du sens des fibres de la pièce de bois. Si vous êtes gêné par le levier de commande de sortie de la lame de scie, il est démontable en le dévissant à l'aide d'une broche introduite dans le trou prévu à cet effet.

MORTAISEUSE N.3550.6400tr/mn

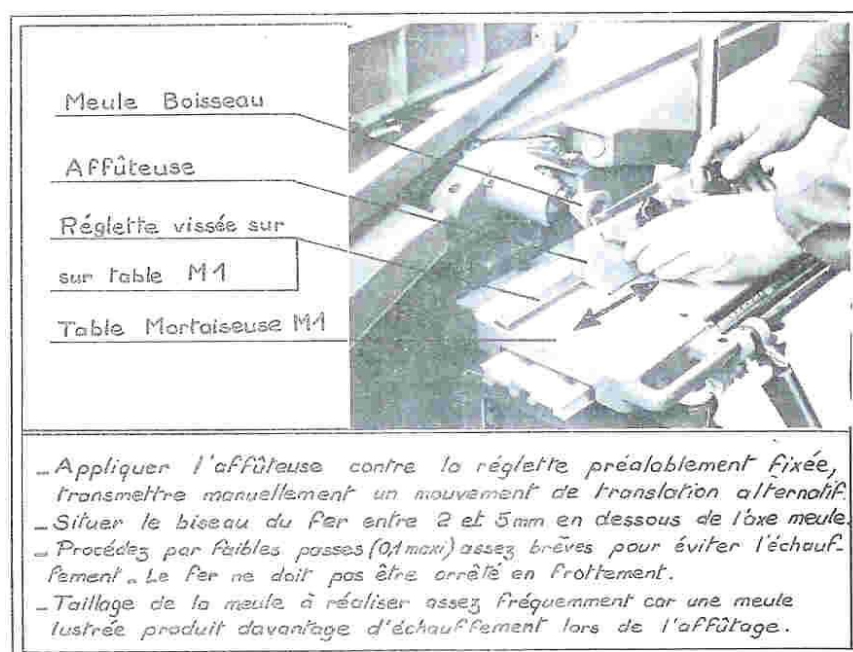
Pour l'emploi des mèches de petit diamètre jusqu'à 8 mm, utiliser la grande vitesse, au-delà, employer la petite vitesse, courroie positionnée sur petit gradin de la poulie, moteur déplacé latéralement.

La queue des mèches d'un assez gros diamètre est souvent longue, elle favorise les vibrations en cours de mortaisage. Nous vous conseillons de couper un peu la partie lisse pour une utilisation rationnelle. Les glissières profilées en vé où coulisent les galets à billes nylon doivent être maintenues propres.



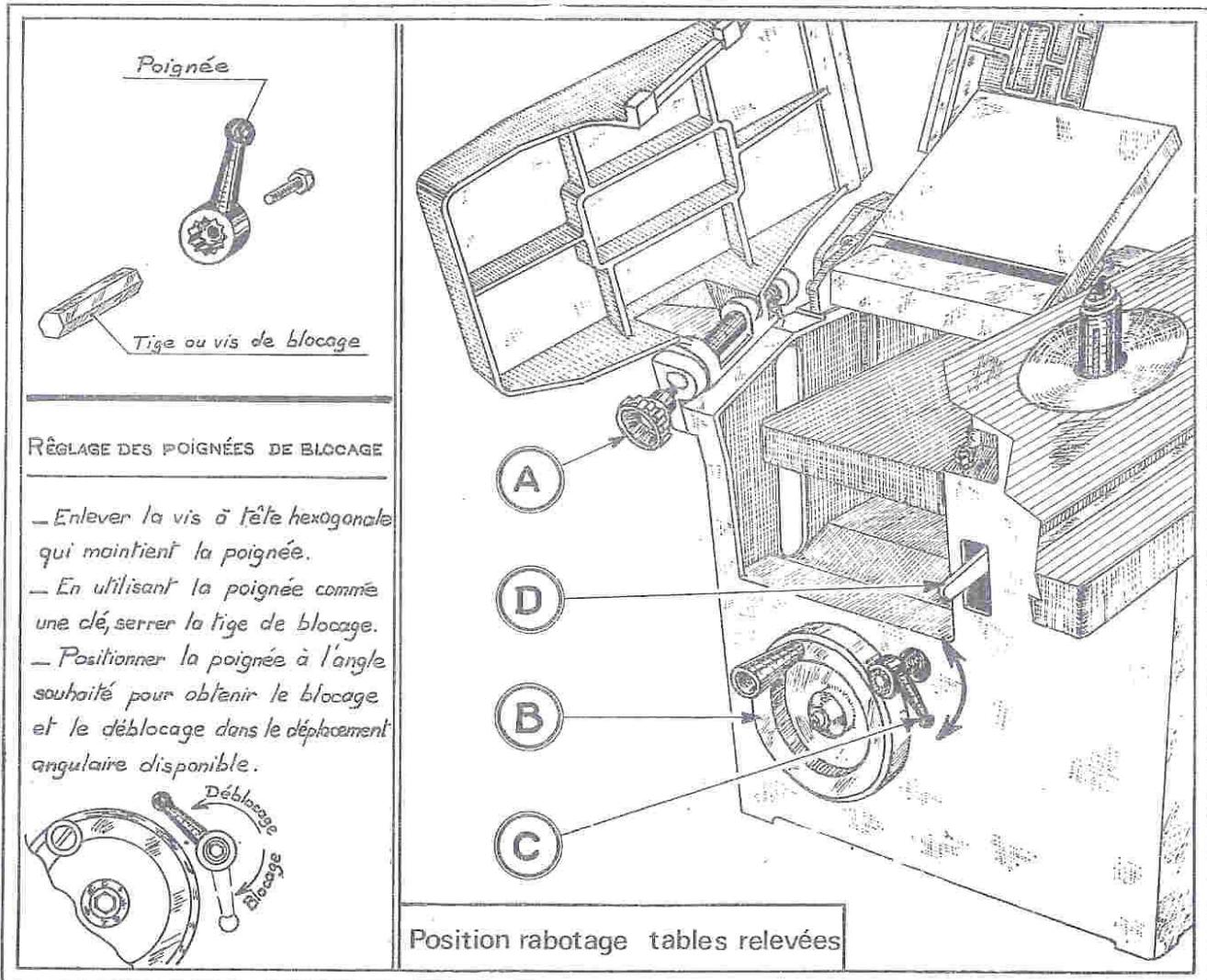
AFFÛTEUSE N.6400 tr/mn

L'affûtage s'effectue sur la table de mortaiseuse. Fixer la règle guide par les 2 trous prévus à cet effet et immobiliser la mortaiseuse par les butées latérales et transversales de manière à obtenir le débattement convenable de l'affûteuse.



Même entraînement de l'arbre porte-outil que la déga. Les deux tables de dégauchisseuse relevées, rabattre le carter chasse-copeau articulé. Régler la table à l'épaisseur du bois à travailler par le volant de commande (B), bloquer par la poignée (C). Débrayage instantané des rouleaux d'aménagement levier (D).

Un peu de paraffine sur la table augmente considérablement le glissement du bois et de ce fait assure une meilleure avance.



La courroie Poly-V d'entraînement des bois ne nécessite pas de tensions fréquentes, l'allongement étant compensé au départ de l'usine. Toutefois, s'il se produisait un glissement, l'axe support R29 référencé sur la planche éclatée est excentré et de ce fait permet de retendre la courroie.

TABLEAU UTILISATION RATIONNELLE RABOTEUSE

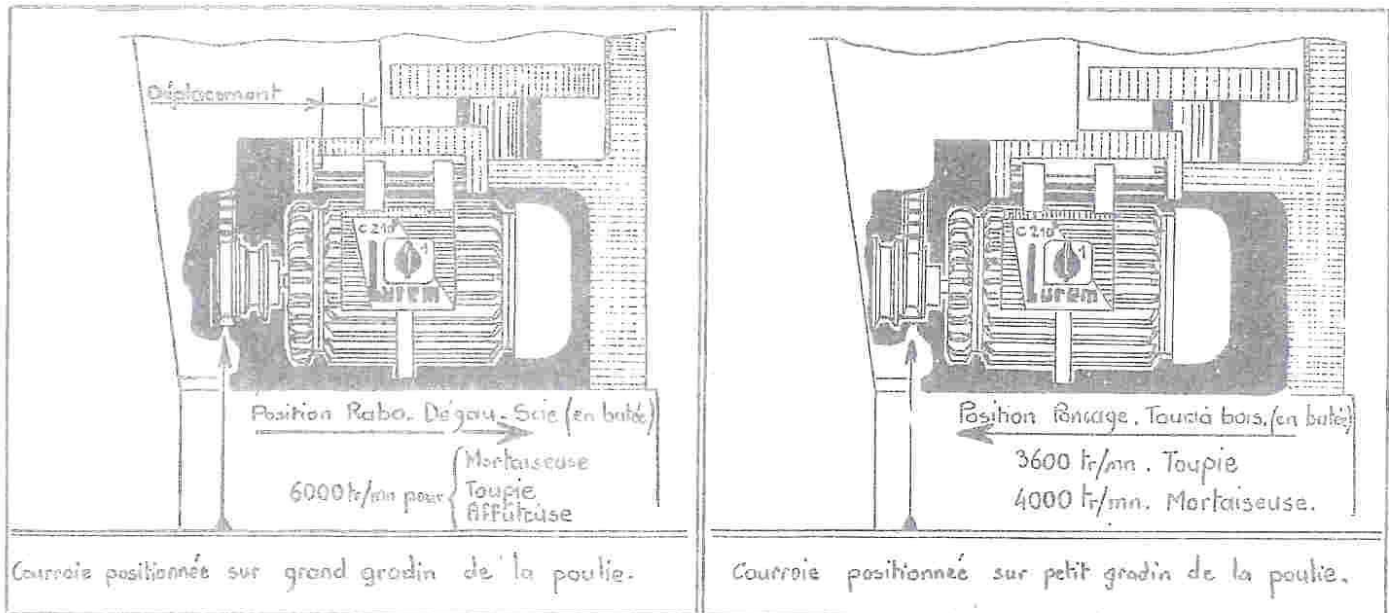
Épaisseur de passe maximum en fonction de la largeur des bois et puissance moteur		Travail de Bois Moyens secs				
Type Moteur	Largeur des bois					
	40	80	120	140	180	210
MONO 1,5 cv	6	6	4	3	2	1,5
TRI 2 cv	6	6	5	4	3	2

Toupie verticale

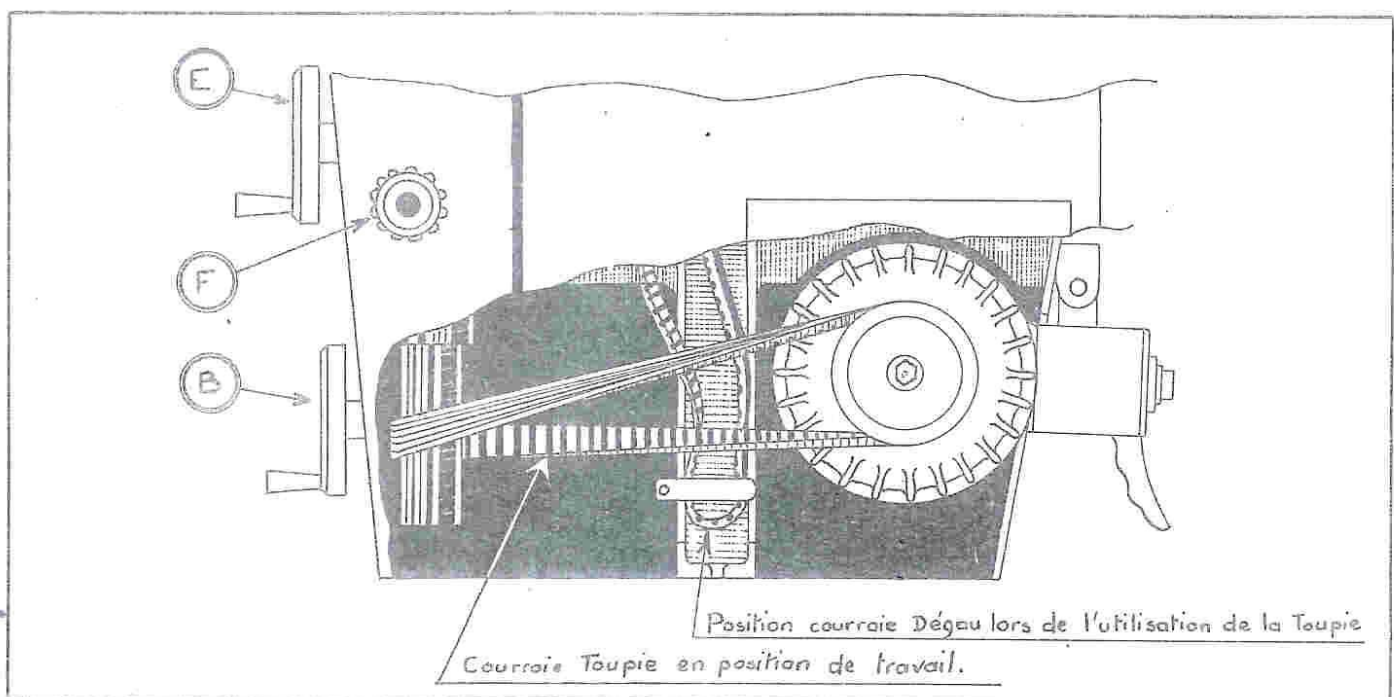
Protecteur de scie enlevé, escamoter la lame de scie pour dégager la surface de la table. Courroie positionnée sur le grand gradin de la poulie moteur pour diamètre d'outil inférieur à 150 mm, au-dessus de ce diamètre, utiliser le petit gradin (attention au sens de croisement de la courroie et à la position d'alignement du moteur, voir croquis explicatif).

Il est conseillé de croiser la courroie toujours dans le même sens, les fibres de celle-ci seront sollicitées de la même façon d'où une plus grande longévité. La machine neuve, une légère vibration peut être constatée, la courroie ayant travaillé quelque temps, cette vibration s'atténuera puis disparaîtra.

La courroie doit être tendue sans exagération, une courroie trop tendue provoque des vibrations et une fatigue anormale des arbres et paliers.

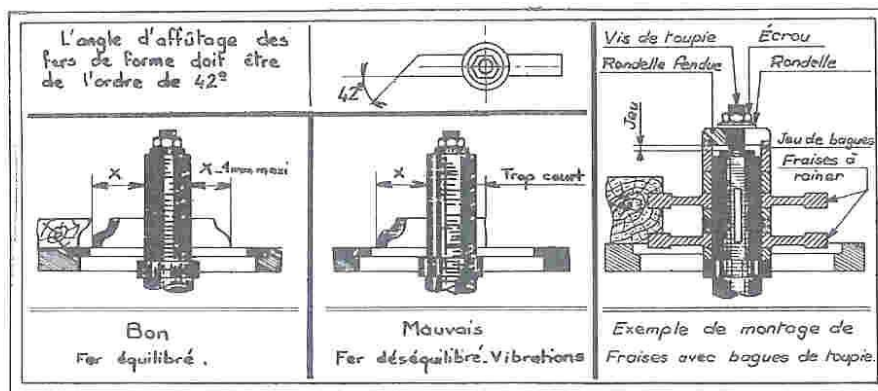


La commande de montée s'effectue par le volant (E) dont un tour correspond à 6,28 mm de déplacement de l'outil. Un blocage (F) immobilise l'ensemble tournant dans la position désirée. L'outil de toupie doit toujours être positionné le plus bas possible sur le nez, le travail exécuté n'en sera que meilleur et la fatigue sur les roulements diminuée.



Si vous travaillez avec des fers de forme, il est indispensable qu'ils soient bien affûtés et très bien équilibrés.

Nous construisons un porte-outil en acier spécial recevant deux fers, donc avec un excellent équilibrage, qui vous permettra une utilisation plus rationnelle de votre toupie. (Demandez notre catalogue d'outillage.)



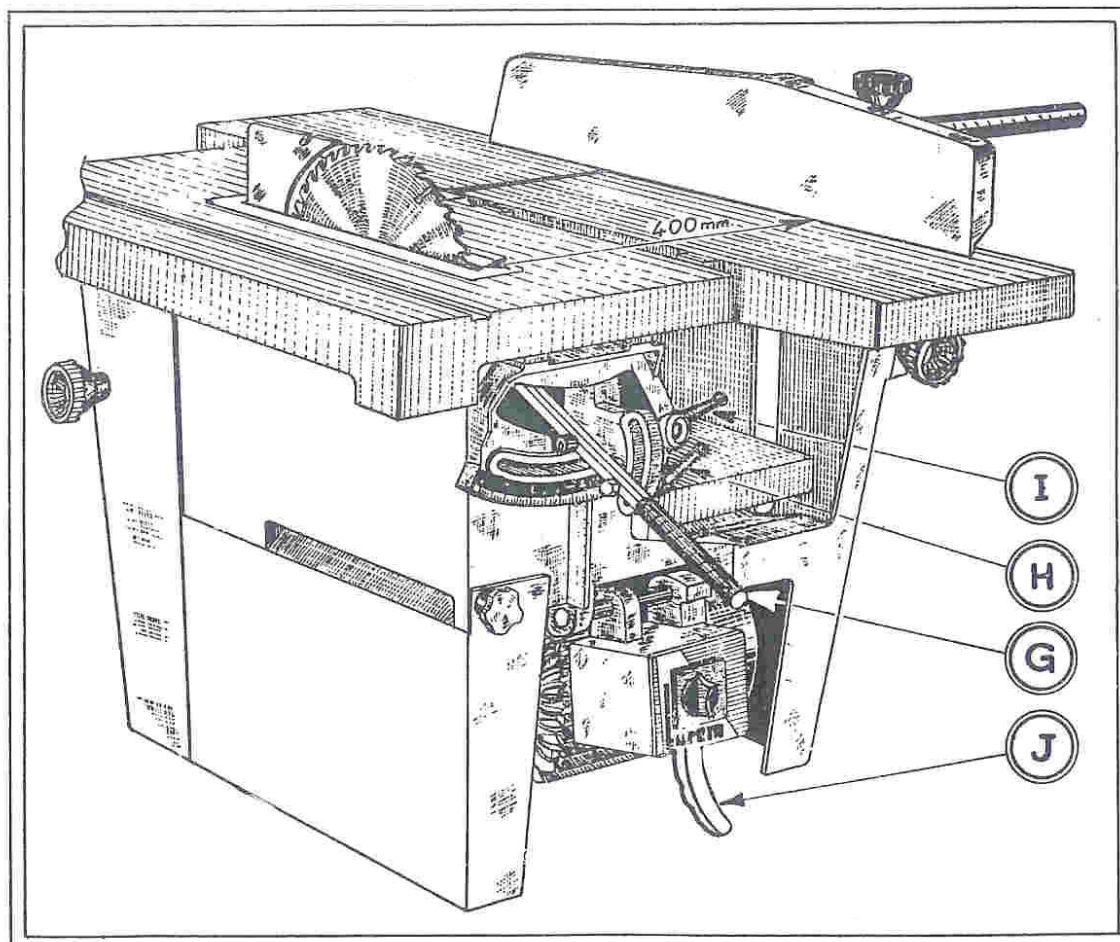
Scie circulaire

Démontage de la lame par broche dans l'arbre et clé pour vis six pans 22/flat (attention vis à gauche).

Escamotez l'arbre de toupie. Réglage de sortie de lame par levier (G), blocage par poignée (H). Lame conseillée \varnothing 250. Alésage 30 mm. Le couteau diviseur à l'arrière de la lame assure la sécurité pendant le sciage et évite à la lame de reprendre à l'arrière tout en guidant la coupe. Touillage horizontal ou incliné par l'adjonction d'une molette de 10 mm de large maxi.

Positionnez la courroie de scie sur le grand gradin de la poulie sans tension exagérée. L'inclinaison de la lame entre 0 et 45° est obtenue en desserrant la poignée (I) et en pivotant l'ensemble lame et moteur par la poignée du boîtier électrique (J), la lame ne doit pas être sortie au maximum pour l'opération d'inclinaison, elle doit se situer à une hauteur de coupe d'environ 40 mm par rapport à la surface de la table, la lame positionnée angulairement, vous pouvez régler à la hauteur de coupe désirée.

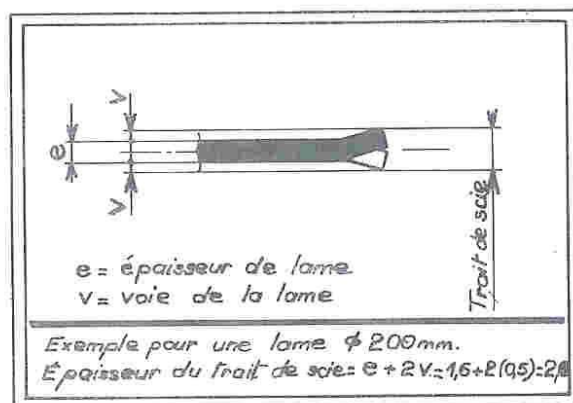
Le guide de dégauchisseuse sert au sciage et vous permet un passage de 0 à 400 mm entre lame et guide.



La condition essentielle du bon fonctionnement de la scie circulaire est d'avoir soin de travailler avec une lame en bon état de coupe.

Il est donc nécessaire de surveiller la coupe et également la présence indispensable de la voie des dents.

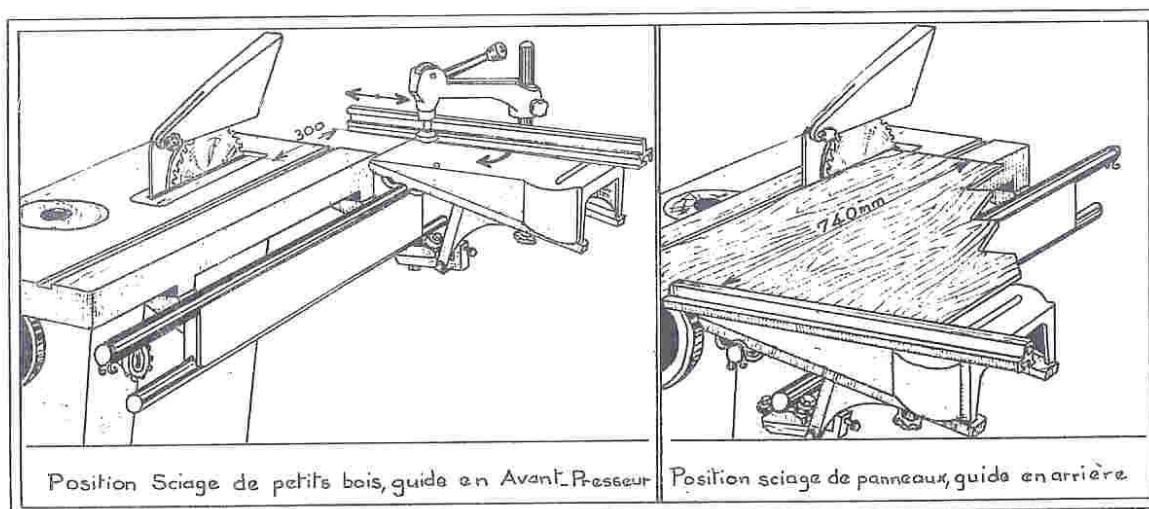
Nous pouvons fournir : pince pour l'avoyage des lames, tiers points d'affûtage (voir catalogue d'outillage).



CHARIOT DE TENONNAGE SCIAGE

Utilisation en sciage

Table affleurant la table de toupie scie, position basse en butée, positionnez le guide profilé en fonction du travail à réaliser. Il peut être placé en avant de la table pour la coupe de petite largeur de bois ou en arrière pour la coupe de panneaux jusqu'à 740 mm au carré. Il est réglable de 0 à 45° pour les coupes d'angles et peut être approché ou éloigné de l'arbre de toupie suivant le \varnothing d'outil utilisé. Les deux boutons bakélite de fixation de la table sur son support incliné ont deux positions : vissés dans les deux trous filetés du milieu de la table pour le sciage et dans les deux trous arrière pour le tenonnage (voir croquis ci-dessous).

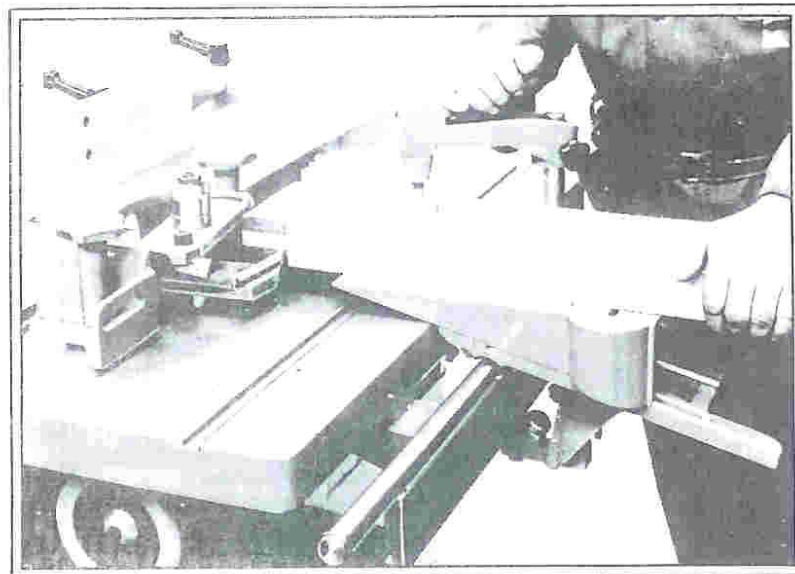


Utilisation en tenonnage

La table est coulissante sur son support incliné, vous pouvez la régler à la cote désirée suivant \varnothing d'outil utilisé.

Le guide profilé réglable permet l'exécution des tenons d'angles.

Le serre-bois à excentrique maintient efficacement le bois pendant le travail (une cale de bois positionnée entre le patin du serre-bois et la pièce à travailler évite de marquer celle-ci).



Tour à bois - N - 2 000 t.-mn (Nécessité de commander un moteur 2 vitesses)

Le tour à bois se monte sur le côté du bâti à la place de la mortaiseuse. La courroie doit être positionnée sur le petit gradin de la poulie, moteur tournant en petite vitesse.

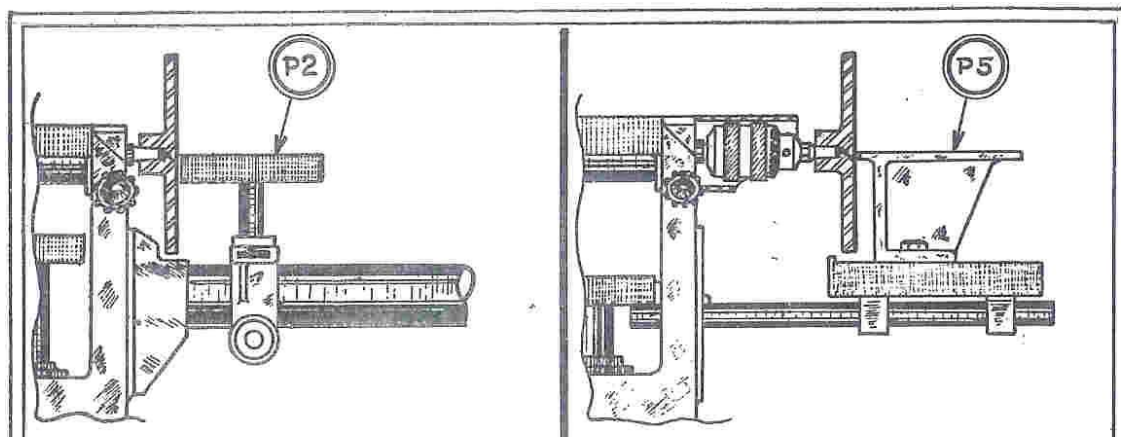
La pointe d'entraînement est fixée dans le mandrin à mortaiser pour le travail des pièces assez longues, la poupée recevant la contre-pointe et couissant sur la colonne de guidage.

Le travail en l'air nécessite la fixation du plateau de tour dans le mandrin avec embout référencé M 51 C200.

Ponceuse - N - 4 000 t.mn

Le disque de ponçage peut se fixer dans le mandrin avec embout référencé M 51 C200 (voir schéma ci-dessous).

Deux possibilités de ponçage vous sont offertes. Si vous n'avez pas le tour à bois, vous avez besoin de la table P5 se fixant sur la table de mortaiseuse. Si vous avez le tour à bois, il est livré avec une table à poncer référence P2.



Ponceuse avec table P 2 sur colonne de tour

Ponceuse avec table P 5 sur mortaiseuse

Disque fixe dans le mandrin avec M51

Nous sommes persuadés que vous connaissez très bien le travail du bois ; ces conseils d'utilisation ont seulement pour but d'attirer votre attention sur les points principaux de mise en place ; branchement électrique et fonctionnement afin de vous satisfaire toujours davantage.

Vos suggestions et critiques éventuelles seront toujours examinées avec le plus grand soin.

Nous restons à votre disposition pour tous renseignements dont vous pourriez avoir besoin. N'oubliez pas de nous consulter pour tous vos besoins en outillage ou en machine.

MERCI.

Rabo-Dégau

En cas de commande de pièces de rechange, bien indiquer le numéro de la pièce, le type et le numéro de machine.

Rép.	N° de Pièce	Cœf.	DÉSIGNATION
1	D13.c210 ^B	1	Palier de Dégau
2		1	Roulement n° 1205 (25x52x15)
3	D10.c210	1	Cache roulement
4		1	Circlips Type 7000 - φ 52
5	D13 ^{bis} .c210 ^B	1	Palier de Dégau (coté Mart.)
6		1	Roulement n° 1205 (25x52x15)
7	D10.c210 ^B	1	Cache roulement
8		1	Circlips Type 7000 - φ 52
9		2	Graisseurs à entasser N° 6
10	D2.c210 ^B	1	Arbre de Dégau
11	D3.c210	2	Contre-per
12	D30.c210	6	Vis de Contre Per
13	D37.c210	2	Fers de Dégau
14		4	Ressorts N° 4
15	D16 ^{bis} .c210 ^B	1	Bague de friction
16	D18.c210 ^B	1	Poulie Arbre de Dégau
17	R20.c210 ^B	1	Rouleau lisse
18	R5.c210 ^B	4	Paliers de rouleau
19		4	Graisseurs LUB - M8
20		4	Ressorts N° 3
21	R6.c210 ^B	2	Roues à chaîne
22		2	Goupilles Méca. φ 5
23	R21.c210 ^B	1	Rouleau cannelé
24	R11.c210 ^B	1	Chasse-copeaux
25	R2 ^{bis} .c210 ^B	1	Axe de Retour - Bois
26		2	Self-locking type 7115 φ 12
27		2	Goupilles "Méca" φ 4
28	R59.c210 ^B	1	Anti-retour copeaux
29	R9.c210 ^B	13	Retours-bois
30	R2.c210 ^B	1	Fourreau de rabo
31	R16.c210	1	Vis sans fin à gauche
32	T45.c210	1	Demi-rondelle
33	T45 ^{bis} .c210	2	Vis de Guidage
34	T46.c210	1	Pignon
35	T47.c210	1	Axe de Pignon
36		1	Graisseur à entasser
37	T15.c210 ^B	1	Volant
38		2	Goupilles "Méca" φ 5
39	R3.c210 ^B	1	Fût de Rabo
40	R1.c210 ^B	1	Table de Rabo
41	R7.c210 ^B	1	Index
42	R67.c210 ^B	1	Réglet de Rabo
43	S25.c210 ^B	1	Levier de blocage
44	R62.c210 ^B	1	Tige de blocage du fût
45	R23.c210 ^B	1	Levier d'embrayage
46	R28.c210 ^B	1	Pivot de Levier
47	MR6.c210 ^B	1	Poulie intermédiaire
48	MR2.c210 ^B	1	Pignon de chaîne
49		4	Bagues calcar φ 16x20x12
50		1	Goupille "Méca" φ 4
51		1	Ressort N° 2
52	R29.c210 ^B	1	Axe Excentré
53	MR5.c210 ^B	1	Roue de friction
54		1	Grip-ring type 7555 φ 16
55		1	Courroia "Poly V" 610.J4
56	R34.c210 ^B	1	Plaque tendeur chaîne

Rép.	N° de Pièce	Cœf.	DÉSIGNATION
57	R26.c200	1	Axe de Tendeur
58	R25.c200	1	Pignon Tendeur
59		1	Bague Calcar φ 16x20x12
60		1	Grip Ring type 7555 φ 10
61		1	Ressort N° 2
62		1	Chaîne Pas 952
63	D1A.c210 ^B	1	Table Attaque Dégau
64	D5 ^A .c210 ^B	1	Support de chape
65	D6 ^A .c210 ^B	1	Axe de chape
66		2	Ressorts N° 1
67		2	Volant cannelé M10
68	D29.c200	4	Vis à bille
69	D1 ^R .c210 ^B	1	Table Récaptrice de Dégau
70	D5 ^F .c210 ^B	1	Support de chape
71	D6 ^R .c210 ^B	1	Axe de chape
72	D40.c210 ^B	1	Protecteur de Dégau
73	D39.c210 ^B	1	Support de protecteur
74		1	Ressort n° 24
75	D11.c210 ^B	1	Guide
76	D15.c210 ^B	1	Colonne de guide
77	D12.c210 ^B	1	Support de guide
78	D36.c210 ^B	1	Bride de serrage
79		1	Ressort n° 14
80	R61.c210 ^B	1	Poignée de serrage
81		1	Moteur JM(3000tr/mn)- cv.
82	SM1.c210 ^B	1	Support-tendeur moteur
83	R31.c210 ^B	1	Axe support moteur
84	E2.c210 ^B	1	Platine de commutateur
85		1	Commutateur
86	S25 ^{bis} .c210 ^B	1	Vis de levier de blocage
87	S25.c210 ^B	1	Poignée de blocage
88	MR1.c210 ^B	1	Poulie moteur
89		1	Courroie 900W20E
90			
91	SM3.c210 ^B	1	Tige blocage du moteur
92	B1.c210 ^B	1	Bâti Rabo-Dégau
93	B2.c210 ^B	1	Bride maintien des courroies
94	M41.c210 ^B	1	Carter de mandrin
95		1	Mandrin - 0 à 13
	D20.c210 ^B	2	Axe de serrage
	D22 ^A .c210 ^B	1	Came de blocage Table attaque
	D22 ^R .c210 ^B	1	Came de blocage Table recept.
	MR7.c210 ^B	1	Carter mécanique (R.D. seule)

Mortaiseuses Chariot

En cas de commande de pièces de rechange, bien indiquer le numéro de la pièce, le type et le numéro de machine

N° de Pièce	Coef.	DÉSIGNATION
11. C210 ^{B2}	1	Table de mortaiseuse
19. C210 ^B	1	Guide de butée.
18. C210 ^B	2	Butée latérale
	4	Vis à oreilles M6x15
144. C7.1	8	Roulement N°6200 2Z (ø10x30x9)
146. C7.1	3	Bague de galet
147. C7.1	4	Bague de galet excentrée
14. C210 ^B	1	Profilé latéral
15. C210 ^B	1	Profilé transversal
148. C210 ^B	1	Protège glissière.
110. C210 ^B	2	Butée transversale.
13. C210 ^B	1	Réglet
123 ^b . C200	1	Colonne de serre bois verticale.
123. C200	1	Bras de serre-bois.
127 ^b . C200	1	Patin de serrage
127. C200	1	Tige de patin de serre-bois
	1	Ressort N°35
	1	Circlips type 7108 inversé extérieur ø14
22. C200	1	Came de serrage
21. C200	1	Axe de came
	1	Bouton couronne M8
	1	Boule "ANRO" ø ext 32
	2	Rotule GE 15 D ø15
140. C210 ^{B2}	1	Support inférieur. } <u>cde montée</u>
132. C210 ^B	2	Barre support } <u>raboteuse.</u>
156. C210 ^B	1	Bouton support levier.
145. C210 ^B	1	Support levier de cde.
	1	Boule "Anro" ø40
143. 410 ^B	1	Levier
140. C210 ^{B2}	1	Support inférieur.
115. C260.	1	fut de montée.
12. C260	1	fouveau
112. C260	1	Vis sans fin à gauche.
45. C210 ^B	1	Demi-rondelle.
45 ^b . C210 ^B	1	Vis de guidage.
46. C210 ^B	1	Pignon.
147. C210 ^B	1	Axe de pignon.
	1	Graisneur à entasser N°6.J.L.
45. C210 ^B	1	Volant.
	1	Poignée tournante M40
40. TS.360	1	Clavette de guidage.
	1	Vis Hc M4 x 25 béton.
25. C210 ^B	1	Levier de blocage.
25 ^b . C210 ^B	1	Vis de levier
	1	Goupille "méca" ø5x40
	2	Anneau "Truarc" Type 7103 ø15

Avec cde montée indépendante

Rep.	N° de Pièce	Coef.	DÉSIGNATION
1	T1 C210 ^{B01}	1	Table de toupie-scie
2	CT2. C260 ^N	2	Support chariot
3	CT4. C260 ^N	2	Porte glissière
4	CT3 ^{bis} . C260 ^N	1	Glissière supérieure
5	CT3. C260 ^N	1	Glissière inférieure
6		2	Anneau d'arrêt n°29
7	CT5. C260 ^N	1	Protège glissière
8	CT1. 210 ^B	1	Table
9	D30. C360	2	Vis de guidage ø9 M8x15
10	CT9. 210 ^B	1	Chariot de roulement
11		6	Roulement N°6.200ZZ (ø10x30x9).
12	CT7. 210 ^B	1	Basculeur de réglage
13	CT6. 200	1	Porte roulement
14		4	Bouton couronne M8
15	CT8. 210 ^B	1	Guide en profilé
16	CT12. 210 ^B	1	Pivot de guide
17	CT90 TS310 ^B	1	Carre de blocage

Toupie-Scie

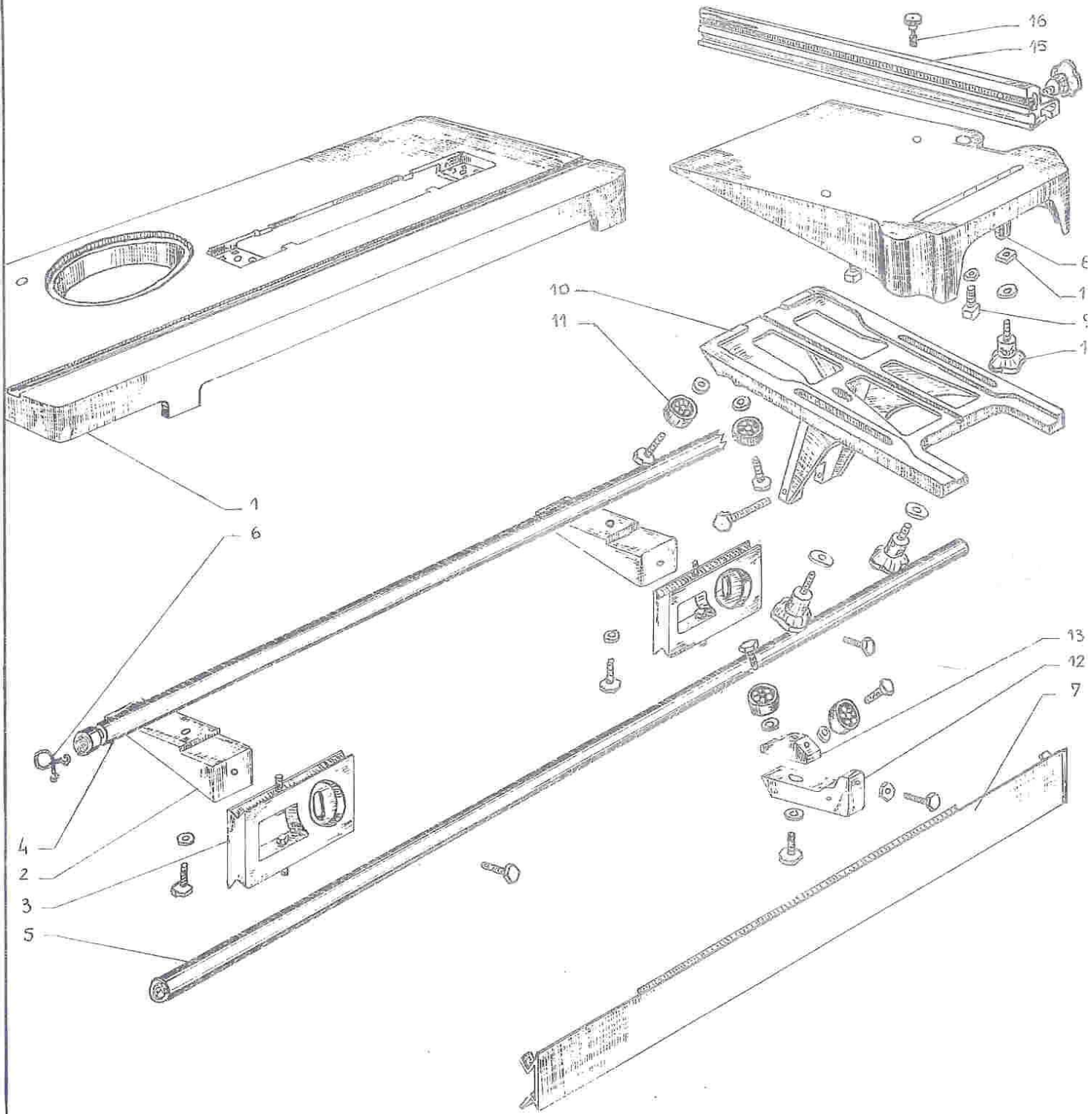
En cas de commande de pièces de rechange, bien indiquer le numéro de la pièce, le type et le numéro de machine.

Rép.	N° de Pièce	Coef.	DÉSIGNATION
96	T2.c.210 ^B	1	Fourreau de Toupie
97	T44.c.210	1	Vis sans fin à droite
98	T45.c.210	1	Demi-rondelle
99	T45 ^{bis} .c.210	1	Vis de guidage
100	T46.c.210	1	Pignon
101	T47.c.210	1	Axe de pignon
102		1	Graisneur à entasser N°6
103	T45.c.210 ^B	1	Volant
104	T23.c.210 ^B	1	Tige de blocage
105		1	Volant cannelé M10
106	MT4.c.210 ^B	1	Fût de Toupie
107		1	Roulement n°6006.2RS1(30x55x13)
108		1	Roulement n°6005.2RS1(25x47x12)
109		1	Rondelle barrelé N°6005
110		1	Circlips type 7000 φ47
111	T7.c.210 ^B	1	Arbre de Toupie
112	T3.c.210 ^B	1	Poulie de toupie
113		1	Goupille spirale φ5
114		1	Courroie 300W 20E
115	T1.c.210 ^B	1	Table de Toupie-Scie
116	S33.c.210 ^B	1	Plaque de sciage
117	T5.c.210 ^B	1	Rondelle de toupie
118	T16.c.210 ^B	1	Guide de toupie-
119	T32.c.210 ^B	2	Boutons de serrage
120		2	Bois de Toupie
121	S2.c.210 ^B	1	Support mobile
122	S43.c.210 ^B	1	Palier de Scie
123		1	Roulement n°6004Z (20x42x12)
124		1	Roulement n°6004 (20x42x12)
125	S56.c.200		Entretoise de roulement
126		1	Circlips type 7000 - φ42
127		1	Rondelle barrelé N°6004 φ41
128		1	Graisneur à entasser φ6
129	S42.c.210 ^B	1	Axe de roulement
130		1	Rondelle Cribo N°6002 φ20,4
131		1	Lame de Scie φ250-Al=30
132	S57.c.200	1	Flasque
133	S58.c.200	1	Vis à gauche fixation lame
134	S61.c.210 ^B	1	Protecteur de lame
135		2	Bouton couronne MB
136		1	Courroie 300W 20E
137	S41.c.210 ^B	1	Couteau diviseur
138	S11 ^{bis} .c.360	2	Plaques intercalaires
139	S35.c.210 ^B	1	Glissière de scie
140		2	Rondelles Cribo φ20x8,2x9,6
141	S26.c.210 ^B	1	Levier de commande
142	M21.c.200	1	Axe de came
143	S25 ^{bis} .c.210 ^B	1	Vis de levier de blocage
144	S25.c.210 ^B	1	Levier de blocage
145	S27.c.210 ^B	1	Rallonge de levier

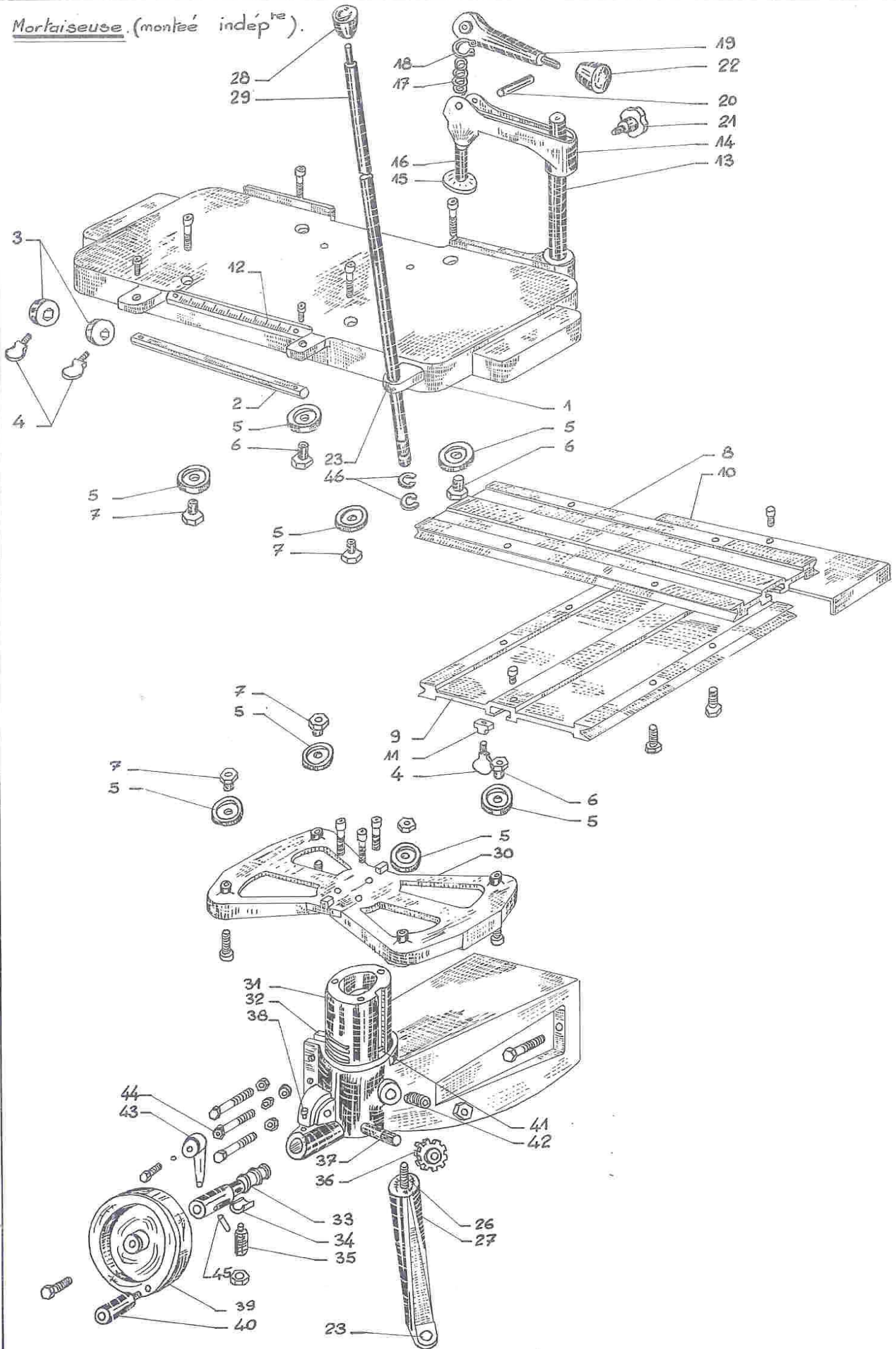
Rép.	N° de Pièce	Coef.	DÉSIGNATION
146	S62.c.210 ^B	1	Carter de Scie
	S38.c.210 ^B	1	Carter (pour machine sans scie)
147	S59 ^{bis} .c.210 ^B	1	Axe d'articulation
148	S59.c.210 ^B	1	Porte de Carter
149	S51.c.210 ^B	1	Secteur d'inclinaison
150	S4.c.210 ^B	1	Basculeur d'inclinaison
151	M21.c.200	2	Axes de came
152	S50.c.210 ^B	1	Support d'inclinaison
153	S64.c.210 ^B	1	Secteur gradué
154	S8.c.210 ^B	1	Index d'inclinaison
155		1	Rondelle Cribo(20x8,2x9,6)
156	S25 ^{bis} .c.210 ^B	1	Vis Levier blocage
157	S25.c.210 ^B	1	Levier de blocage
	S4 ¹ .c.210 ^B	1	Support de Scie (Scie fixe)
158	S70.c.200	1	Guide d'onglet
159	S69.c.200	1	Règlette
160	S71.c.200	1	Tige filetée
161	S83.c.200	1	Bouton de blocage
162		1	Goupille "Méca" φ5
163		1	Vis Hc M.14 (Spéciale Toupie)
164		2	Poignées tournantes
165		2	Boulons "Japy"

Scie Inclinaison

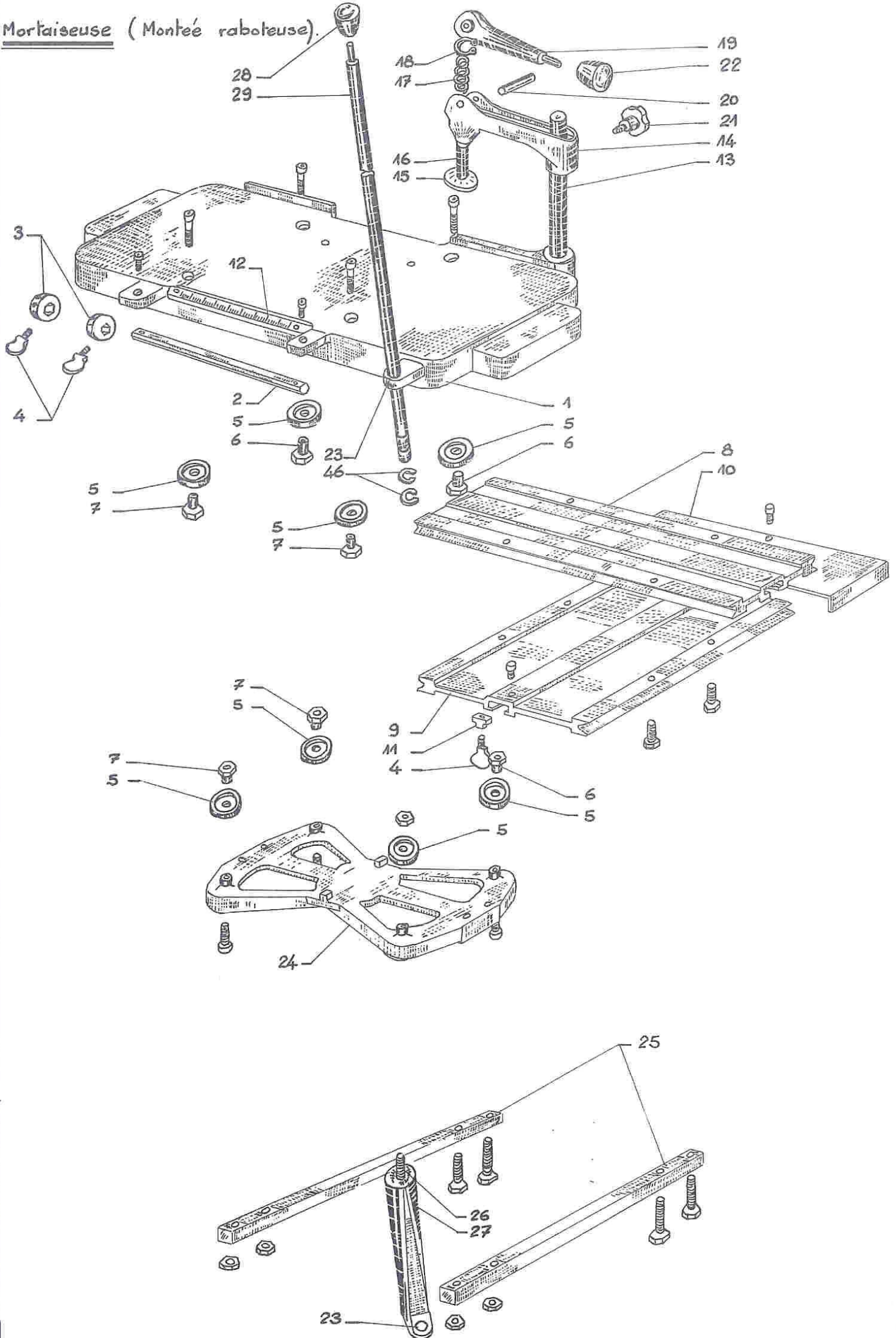
Chariot sciage tenonnage



Mortaiseuse (montée indép^{te}).



Mortaiseuse (Montée raboteuse).

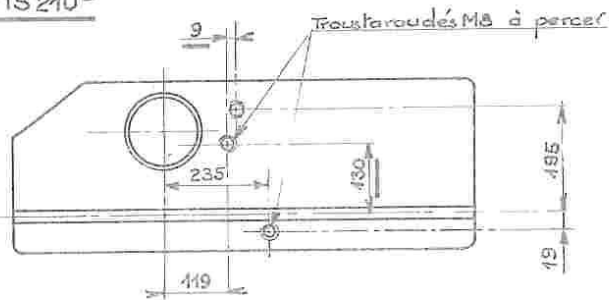


SCIE A RUBAN SR 25

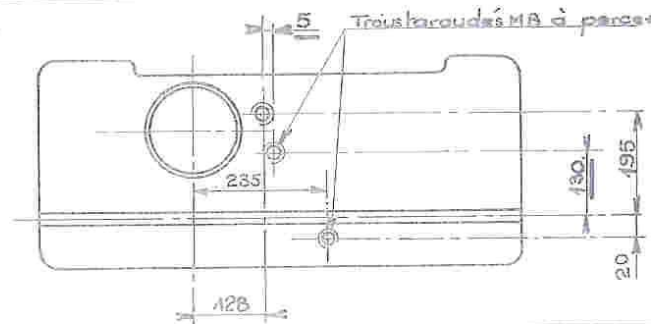
ADAPTATION SUR COMBINÉE C210^B C260^N TS 210^B

Positionnement des perçages sur les tables de toupie scie

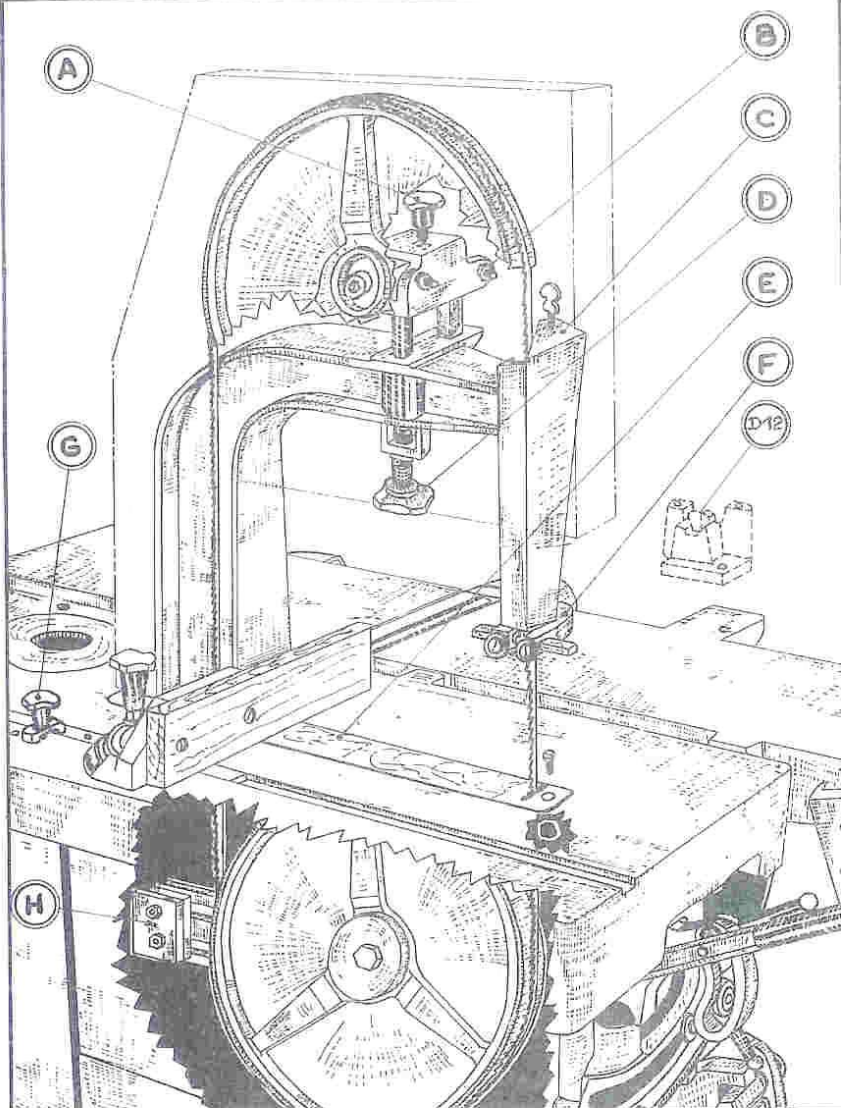
C210^B. TS 210^B



C260^N



Utilisation de la scie à ruban



A. Démontage

1. Porte de protection du carter de scie.
2. Plaque plastique (Vis tête fraisée et écrous sous la table).
3. Lame de scie.
4. Couteau diviseur (Desserrer légèrement les deux écrous pour dégager le couteau vers le haut puis resserrer en ayant soin de positionner les plaquettes (H) vers la gauche).
5. Courroie crantée
6. Poulie moteur 2 étages } uniquement pour moteur 1 vitesse.

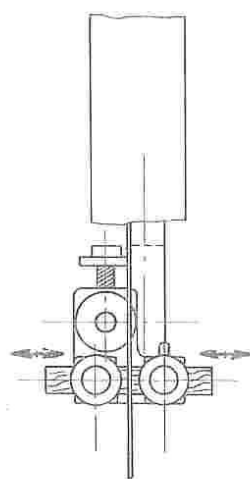
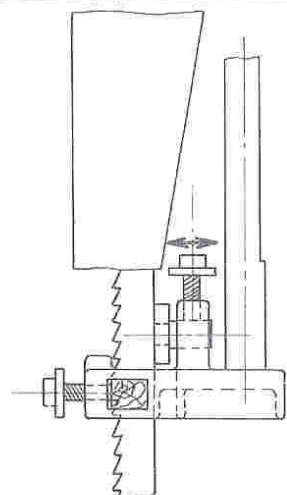
B. Mise en place de la transmission

1. Positionner la courroie plate 650mmx16 après avoir fixé la petite poulie acier sur l'arbre moteur.
2. Rabier abaissé et verrouillé dans cette position, tendre modérément la courroie. Pour le moteur 2 vitesses, il suffit d'utiliser le petit gradin et la petite vitesse au moteur.

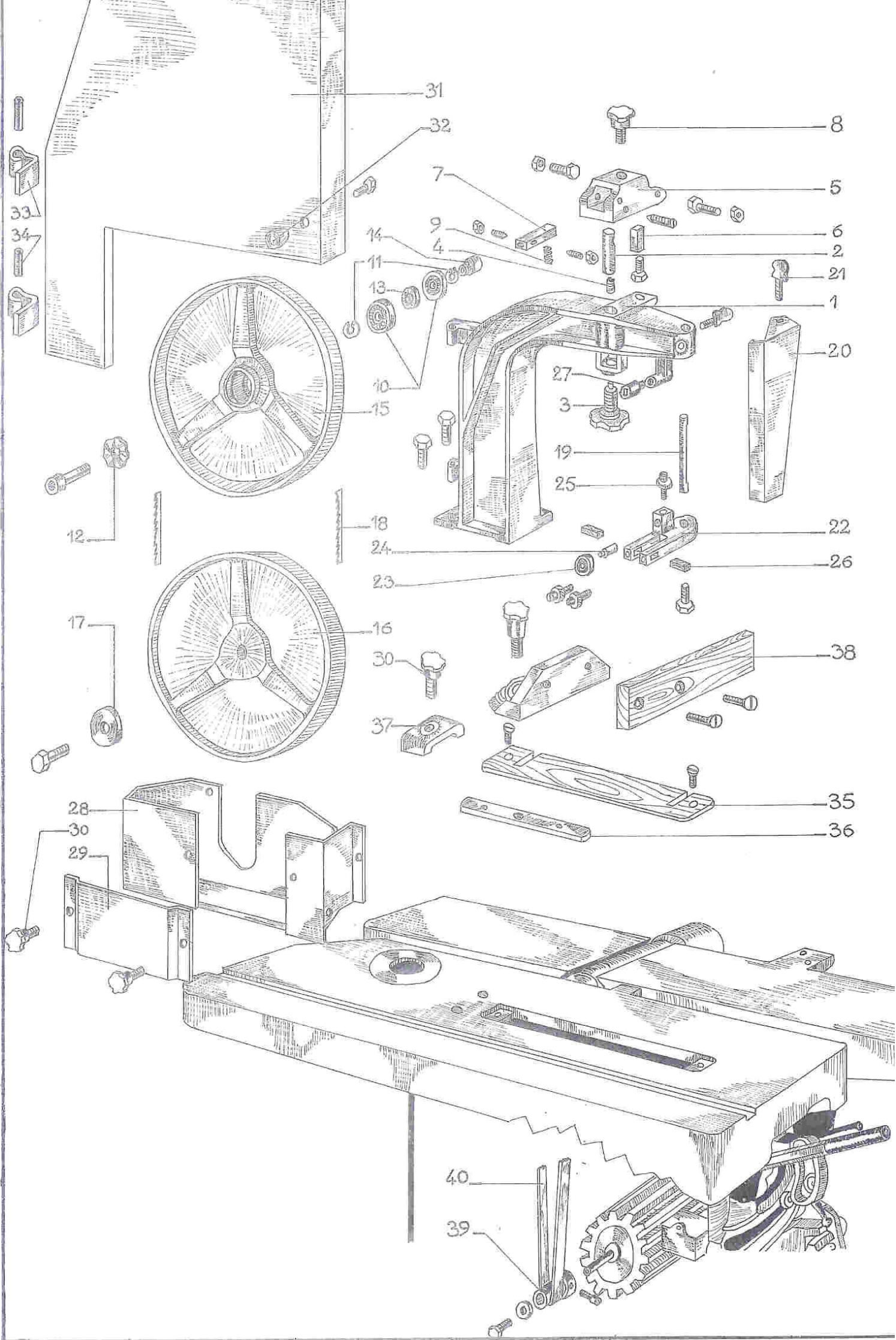
C. Montage de l'ensemble

1. Fixation du col de cygne en prenant soin de passer la lame dans l'ouverture de table.
2. Montage du volant inférieur sur palier de scie avec flasque spéciale et vis de scie. Enroule la lame sur ce volant.
3. Tendre modérément la lame par le bouton (D) puis en faisant tourner les volants à la main agir sur le bouton (A) qui en le serrant déplace la lame vers l'arrière. Position correcte = denture c-fléur du caoutchouc. Terminer la tension de la lame. Retoucher si nécessaire, au bouton (A).
4. Fixation de la plaque bois (E).
5. Positionnement du guide et de la patte de serrage (G), suivant largeur de coupes (2 position).
6. Affleurer les 2 bois latéraux ainsi que le roulement arrière contre la lame, bloquer les papillons du guide lame (F).
7. Rabattre le protecteur (C) puis le carter à fermeture magnétique.

Réglage du guide lame



Pour le sciage de grande longueur, il est nécessaire de démonter le support de guide D. Si vous constatiez un défaut d'alignement du volant supérieur par rapport à la rainure du guide d'onglet, les vis (B) permettent le réglage. La largeur maximum de lame de 20^{mm} est conseillé pour le débit de fortes sections, dans le cas de chantournage, utiliser une lame de 10^{mm}.



Scie à ruban

En cas de commande de pièces de rechange, bien indiquer le numéro de la pièce, le type et le numéro de machine

Rep.	N° de Pièce	Coef	DESIGNATION
1	SR1 SR25	1	Col de cygne
2	SR2 SR25	1	Colonne de guidage
3	SR3 SR25	1	Bouton tension lame
4		1	Ressort N° 44
5	SR4 SR25	1	Chape de réglage
6	SR5 SR25	1	Carré de guidage
7	SR6 SR25	1	Plat d'articulation
8		1	Bouton couronne M8 ϕ 50
9		1	Ressort N° 9
10		2	Roulement N° 6200 2RS ϕ 10.30x9
11		2	Circlips type 7000 ϕ 30
12		1	Rondelle Borrelly N° 6200
13	SR7 SR25	1	Entretoise de roulements
14	SR8 SR25	1	Entretoise de volant
15	SR9 SR25	1	Volant supérieur
16	SR10 SR25	1	Volant inférieur
17	SR11 SR25	1	Flosque inférieur
18		1	lame de scie 1650x20x0.4
19	SR18 SR25	1	Colonne de guide lame
20	SR23 SR25	1	Protecteur
21		2	Vis à oreilles M6
22	SR19 SR25	1	Guide lame
23		1	Roulement ϕ 8x22x7 608 2Z
24	SR21 SR25	1	Axe réglable
25	MR18c360	3	Vis de Poulie
26	SR30 SR25	2	Bois de guide lame
27		1	Aimant série 00C-C16.00
28	SR28 SR25	1	Carter de scie
29	SR29 SR25	1	Parte de carter
30		3	Bouton couronne M8
31	SR17 SR25	1	Carter de protection
32		1	Boule ϕ 30 M8
33	SR26 SR25	2	Charnière
34		2	Goupilles "Méca" ϕ 6x45
35	SR12 SR25	1	Plaque de table
36	S69c210 ^B	1	Régle de guide d'onglet
37	SR13 SR25	1	Taquet de guide
38	SR15 SR25	1	Bois de guide latéral
39	SR24 SR25	1	Poulie moteur (1 vitesse)
40		1	Courroie 650x16 LeChavand

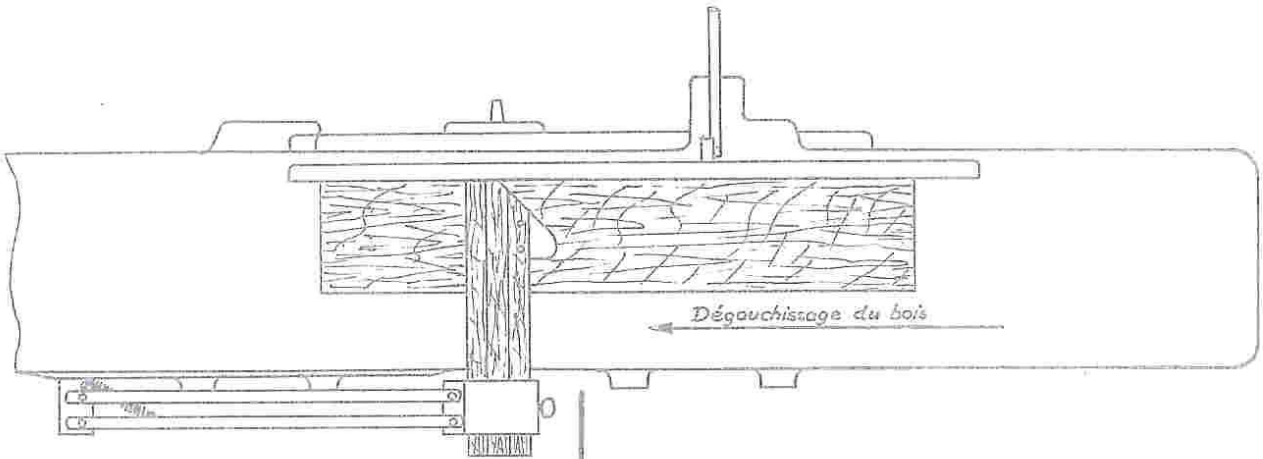
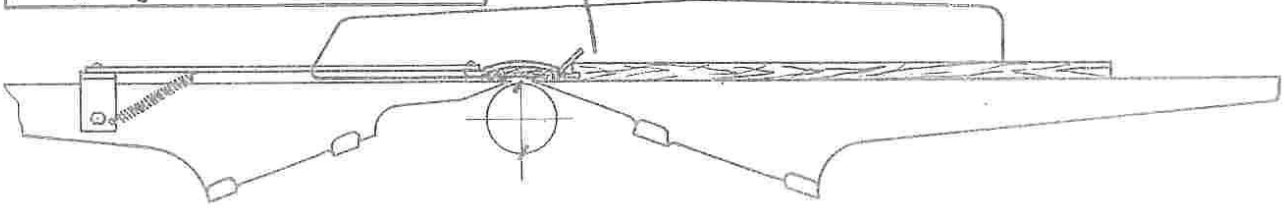
Rép	N° de Pièce	Coef	DESIGNATION
-----	-------------	------	-------------

Protecteur de Dégouchisseuse.

N° d'homologation: 608.7493.T.971.Lurem

N° d'homologation: 598.740.T.971.M.O.R.I.

Soulèvement du protecteur pour passage de planches larges sous le pont de protection.
Escamotage par rotation de 360° pour l'avail sur la toupie



Dégagement latéral pour dégouchissage sur chant, retour automatique.

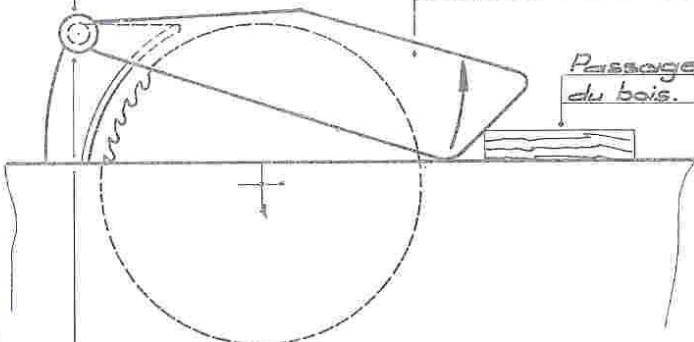
Protecteur de scie circulaire.

N° d'homologation : 608.7350-T.872.

Lors du travail en série,
poignée de serrage pour
maintien du protecteur en-
position.

Protecteur se sou-
levant sous l'action
du bois.

Passage
du bois.



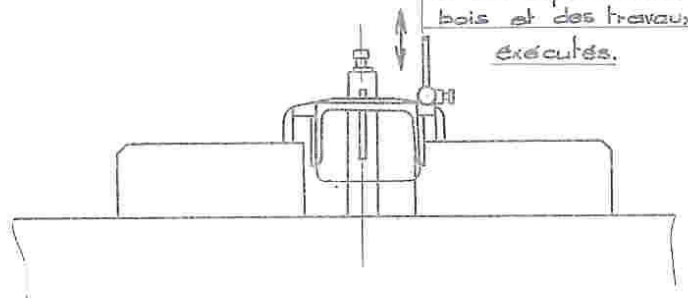
Fixation du protecteur
sur la lunette du couteau diviseur.

Protecteur de Toupie.

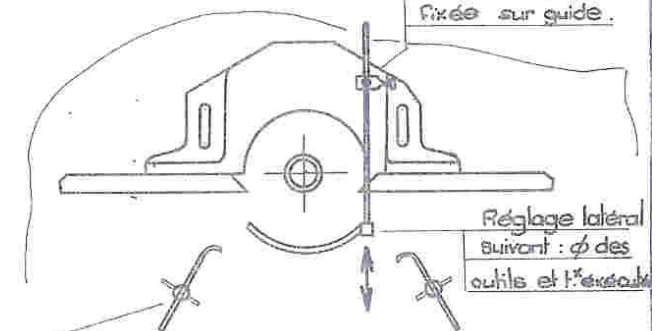
N° d'homologation

598.3061 - D - 556

Réglage en hauteur
suivant épaisseur des
bois et des travaux
exécutés.

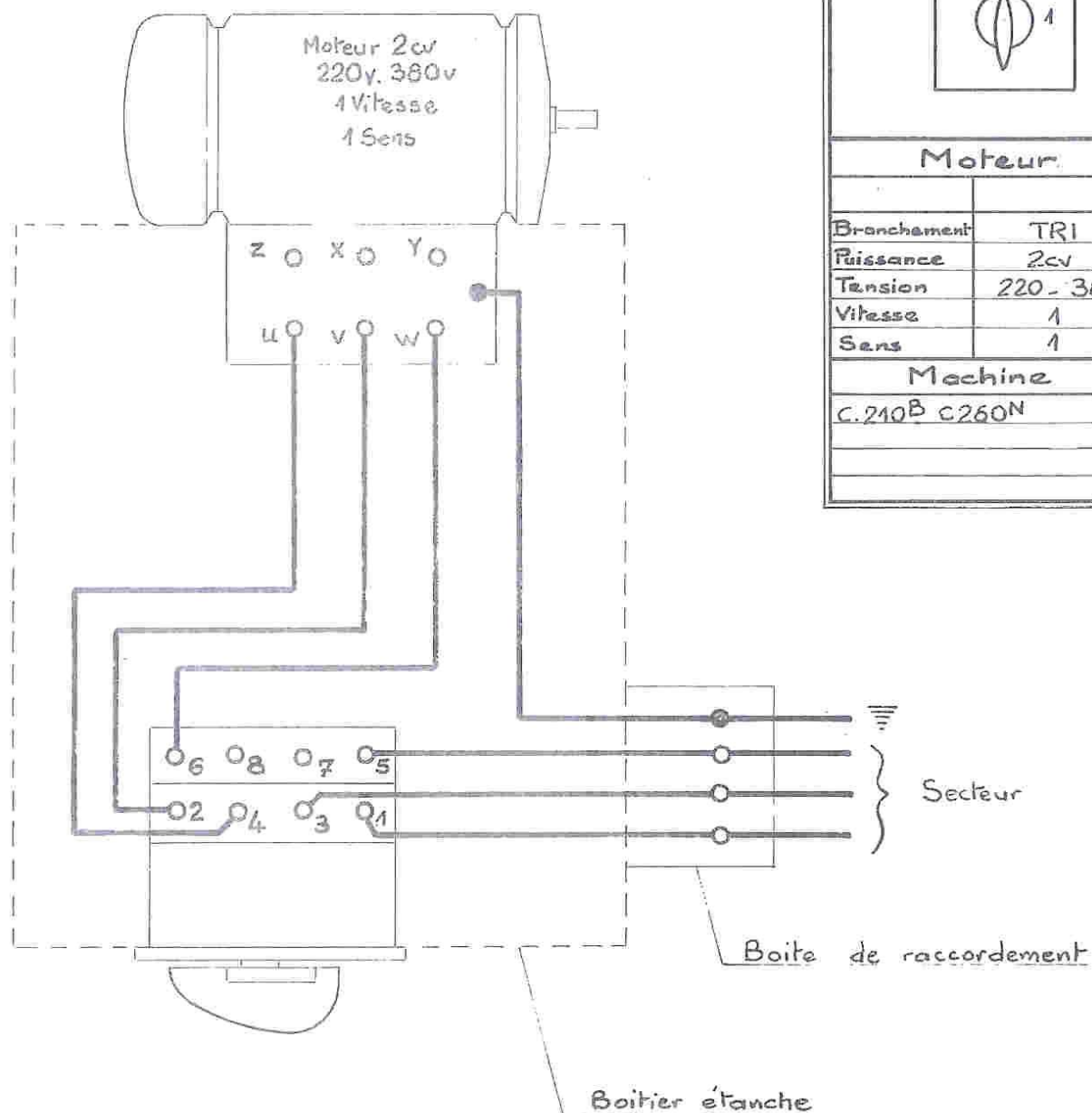


Colonne verticale
fixée sur guide.

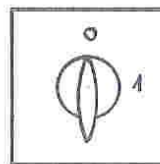


Réglage latéral
suivant : φ des
outils et l'exécuté

Presseurs livrés avec la machine.



Plastron



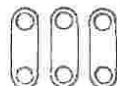
Moteur

Branchement	TRI
Puissance	2cv
Tension	220 - 380v
Vitesse	1
Sens	1

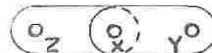
Machine

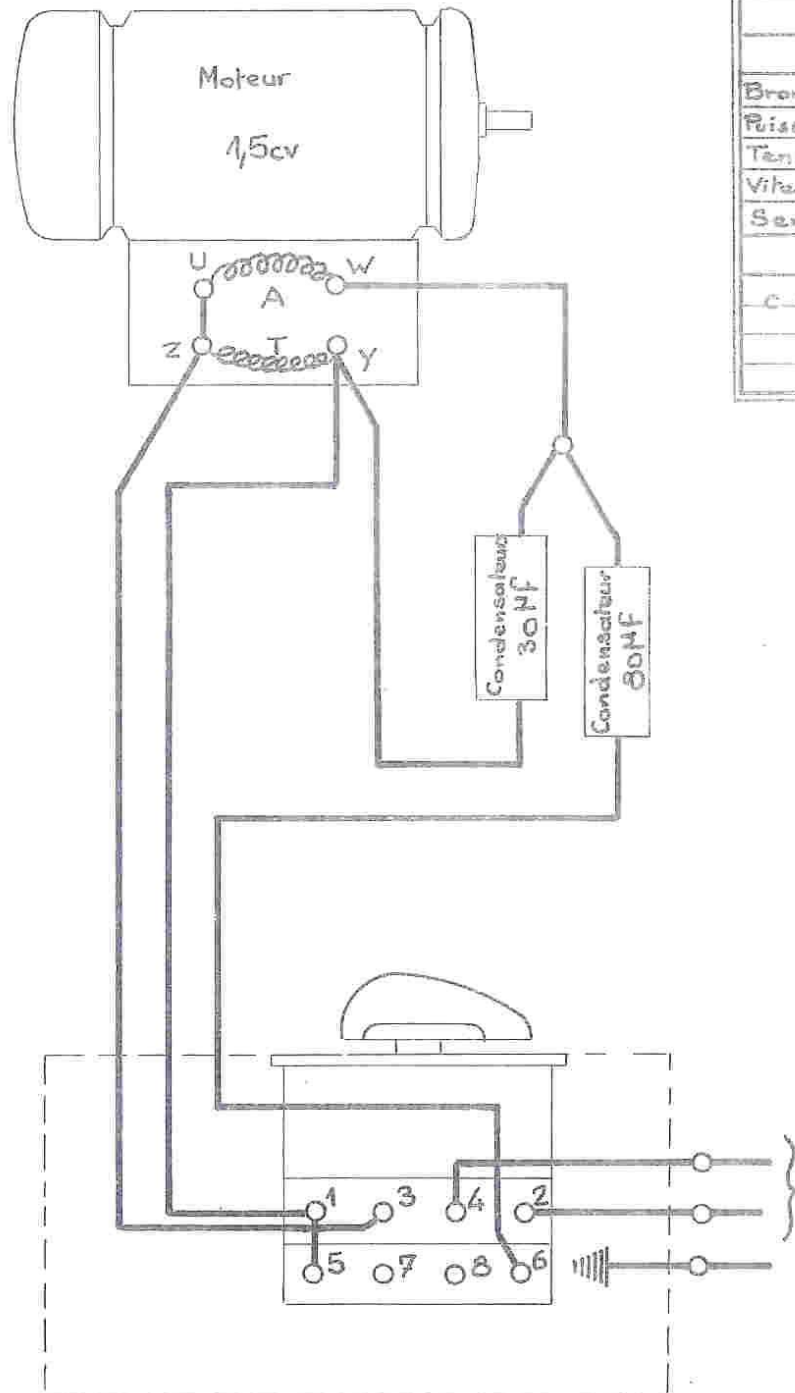
C.210^B C260^N

- 220v

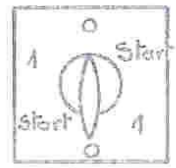


- 380v





Plastron



Moteur

Branchement	mono
Puissance	1,5cv
Tension	220V
Vitesse	3000tr/mn
Sens	15sens

Machine

c.210B c.260H

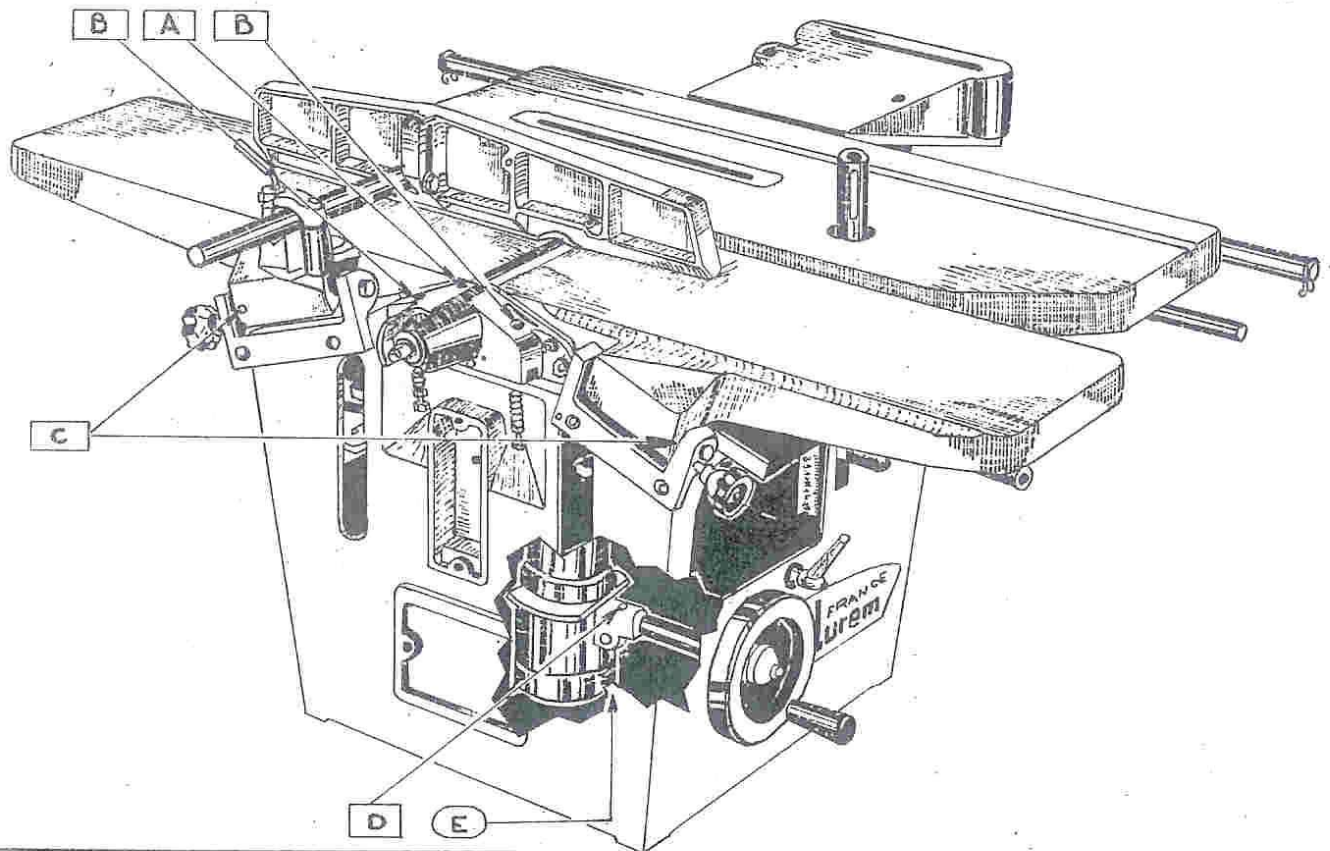


LUREM FRANCE

61 - DOMFRONT (France)

Tél. : 248

TABLEAU DE GRAISSAGE LUBRICATION TABLE SCHMIERPLAN



OPERATIONS Greasing process Schmierungshinweise	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FRÉQUENCES Greasing schedule Schmierungszeitraum			ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipple: Schmiernippel
		Semaine Weekly Wöchentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Sonderlich		
		○	□	+		
Graissage par pompe 2gr ² par graisseur Lubrication 2g per grease nipple. Einfetten 2g pro Schmiernippel	Graisse/Grease/Fett Lurem ou/er/oder BP Energ grease L2 multipurpose		A		Paliers Dégaus ^{se} Planer arbor bearing Hobelwelle	2
Nettoyage. Graissage. 2gr ² par graisseur Cleaning. Lubrication 2g per grease nipple. Reinigung. Einfetten. 2g Fett	"		B		Paliers. Rouleaux. Entraîneurs Feeding roller bearings Vorschubwellen	4
Nettoyage. Graissage au pinceau Cleaning. Lubrication with brush Reinigung. Einölen mit Pinsel	"		C		Broches Montée Tables Rise and fall of tables Tischscharniere	
Graissage par pompe - 5 gr ² de graisse Lubrication 5g per grease nipple Einfetten 5g pro Schmiernippel	"		D		Montée Raboteuse Thicknesser rise and fall Hohenverf. d. Deckenhad.	1
Nettoyage. Graissage au pinceau Cleaning. Lubrication with brush Reinigung. Einölen mit pinsel	Pétrole et Fuel. Graisse Petroleum. Fuel. oil. grease Petroleum. Heizöl Fett.	E			Fût. Crémaillère. Rabote ^{se} Drum rack and. Pinion Zahnstangengetriebe	
Nettoyage. Graissage au pinceau Cleaning. Lubrication with brush Reinigung. Einölen mit Pinsel	Graisse/grease/Fett Lurem ou/er/oder BP energ grease L2 multipurpose			Mortaiseuse Mortiser Bohrapparat	Fût. Glissière. Rotule Mort ^{se} Drum. swivel and slide. bars Säule. Gleitschienen. Scharnier	
Nettoyage. Graissage à la burette Cleaning. Lubrication with oil-car Reinigung. Einölen mit Ölkanne	Pétrole. Huile Petroleum. Lubricating oil Petroleum. Schmieröl			Affûteuse Iron char penner Messerschleifwerk	Glissière Affûteuse Slide-bar Gleitschienen	

ATTENTION : Nettoyer soigneusement tous les points avant graissage. Eviter les excès.

IT IS RECOMMENDED to clean up all lubricated parts before greasing. Avoid over-greasing!

EMPFEHLUNG: Vor Schmierung müssen alle Schmierstellen sorgfältig gereinigt werden. Fettüberschuss vermeiden!

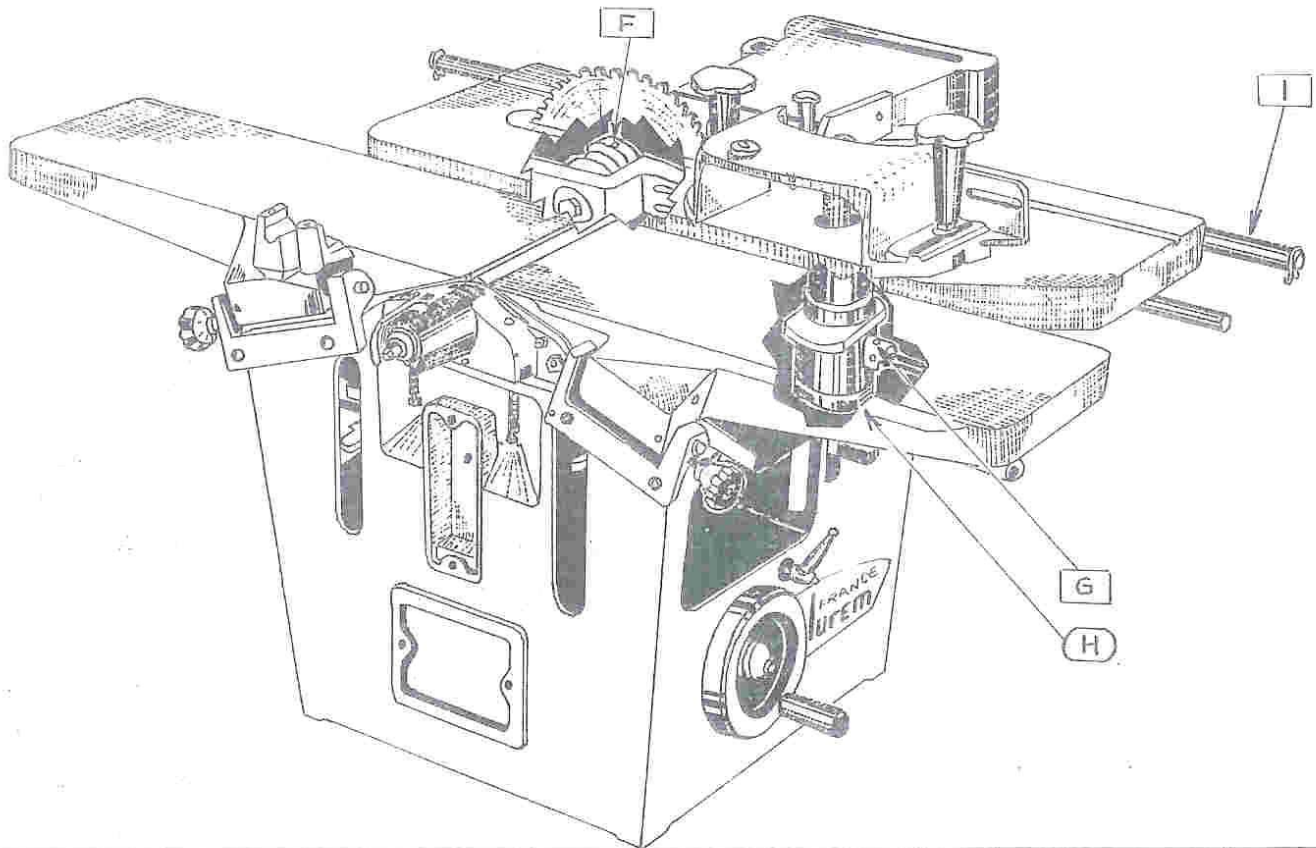


LUREM FRANCE

61 - DOMFRONT (France)

Tél : 248

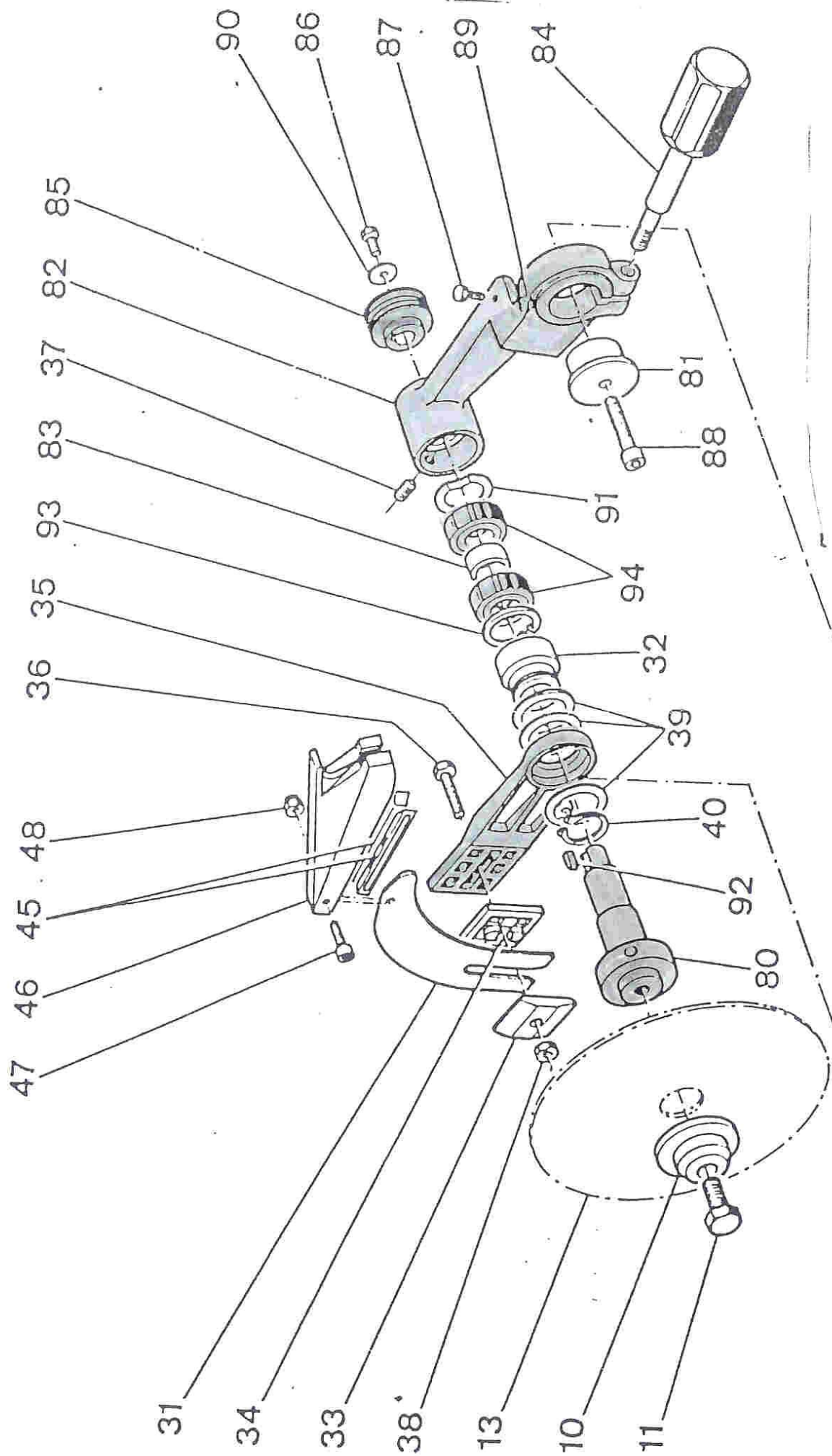
TABLEAU DE GRAISSAGE LUBRICATION TABLE SCHMIERPLAN

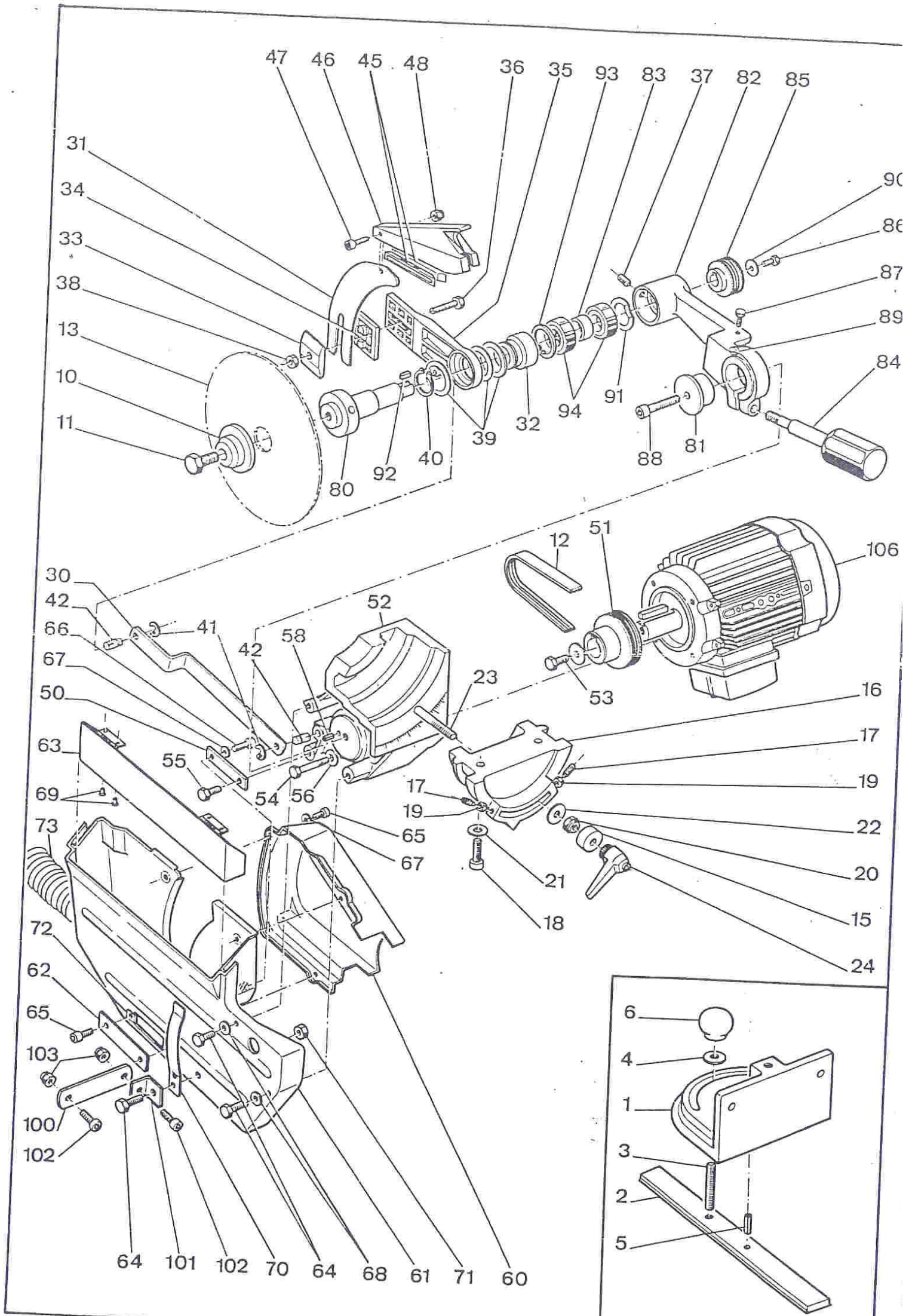


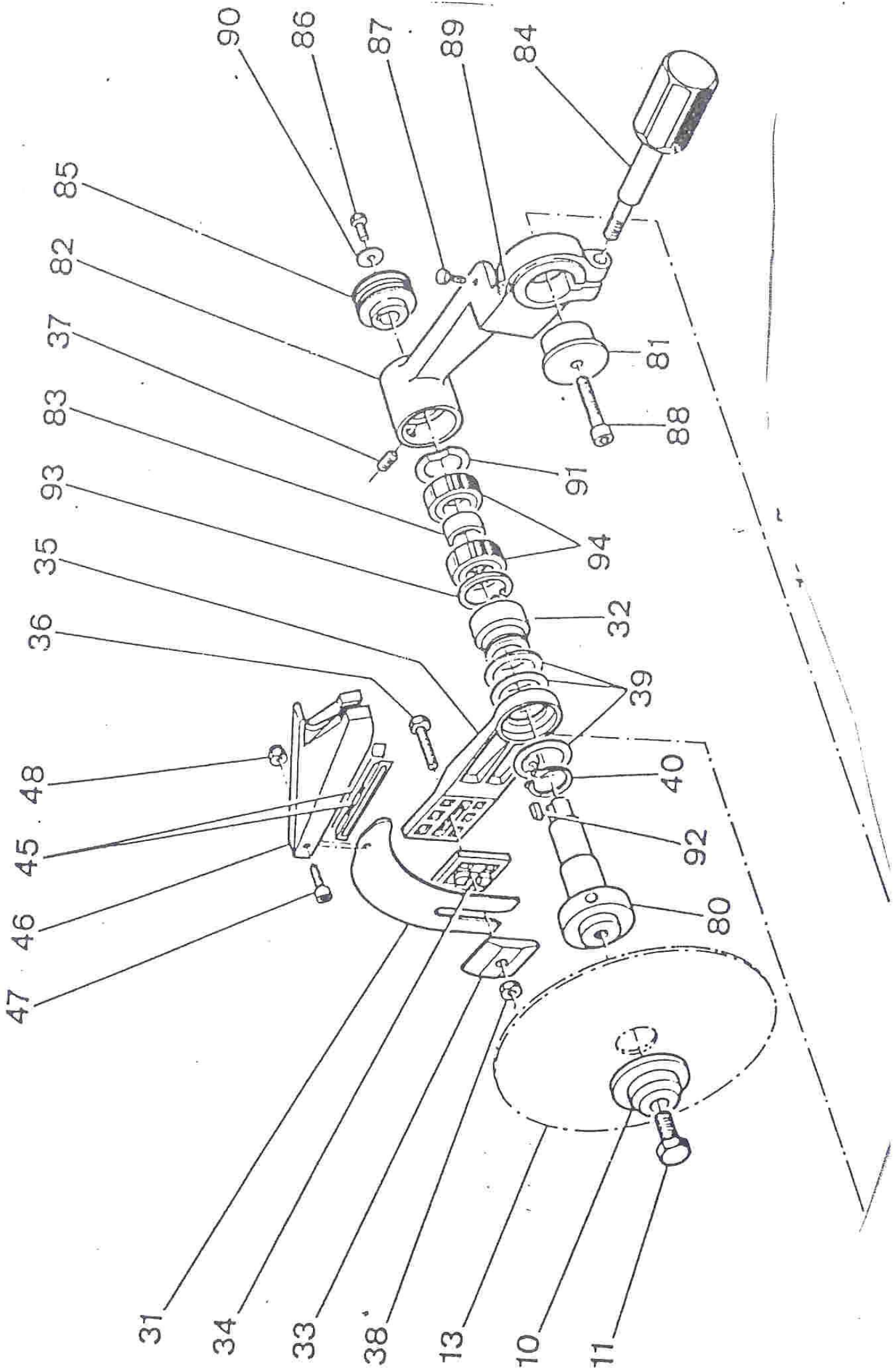
OPERATIONS Greasing process Schmierungshinweise	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FREQUENCES Greasing schedule Schmierungszeitraum			ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipples Schmiernippel
		Semaine Weekly Wöchentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Sündlich		
		○	□	+		
Graissage par pompe - 2 grs de graisse Lubrication 2g per grease nipple Einfetten 2g pro Schmiernippel			F		Palier de Scie Saw arbor bearing Kreissäge welle	1
Nettoyage - Graissage au pinceau Cleaning - Lubrication with brush Reinigung - Einölen mit Pinsel					Glissière - Articulation Scie Saw lift drive handle Hohenvorstellführung	
Graissage par pompe - 4 grs de graisse Lubrication 4g per grease nipple Einfetten 4g pro Schmiernippel	Graisse/Grease/fett Lurem ou/orfader BP Entgraisse L2 Multi-purpose		G		Commande Montée Toupie Arbor rise and fall Hohenvorst d. Frässpindel	1
Nettoyage - Graissage au pinceau Cleaning - Lubrication with brush Reinigung - Einölen mit Pinsel		H			Cremailière - FAT Toupie Drum rack and pinion Zahnstangengetriebe	
Nettoyage Cleaning Reinigung	Pétrole et fuel Petroleum - Fuel oil Pétroléum - Heizöl			I	Chariot à Tenonner Tenoning carriage Schiebeschlitten	

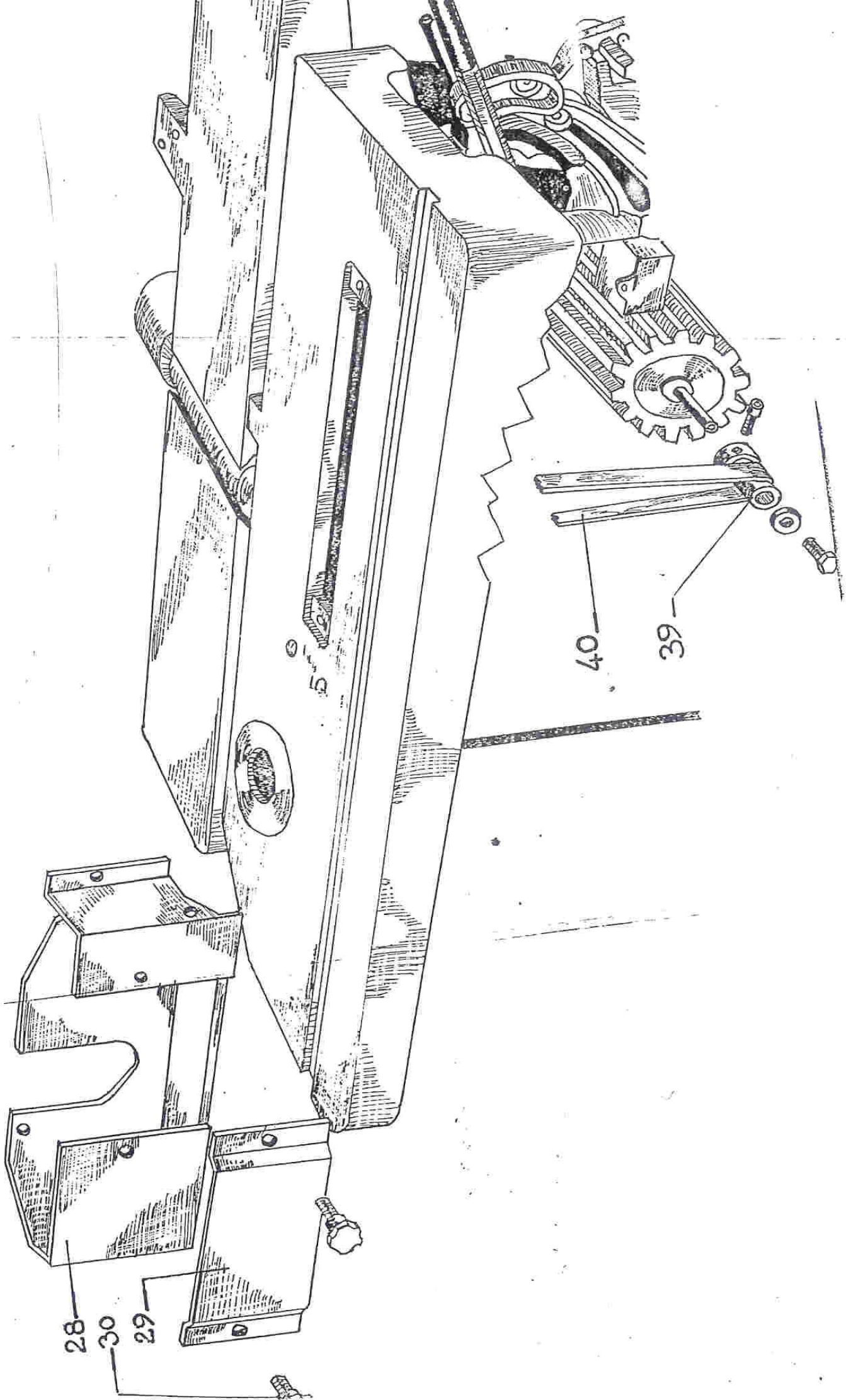
Les roulements de toupie sont étanches et graissés pour 10.000 heures de marche.

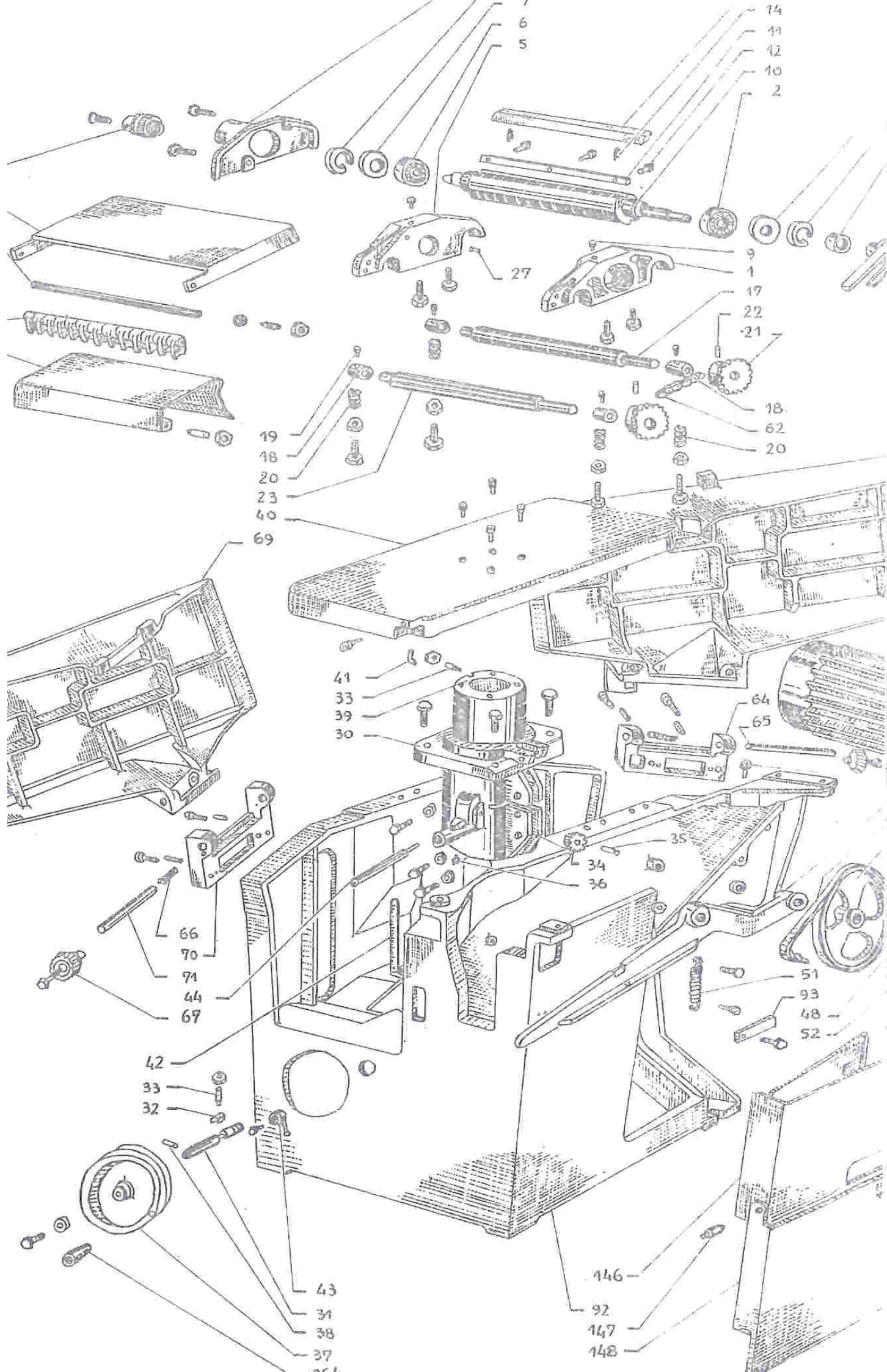
ATTENTION : Nettoyer soigneusement tous les points avant graissage. Éviter les excès.
IT IS RECOMMENDED to clean up all lubricated parts before greasing. Avoid over-greasing!
EMPFEHLUNG: Vor Schmierung müssen alle Schmierstellen sorgfältig gereinigt werden. Fettüberschuss vermeiden!

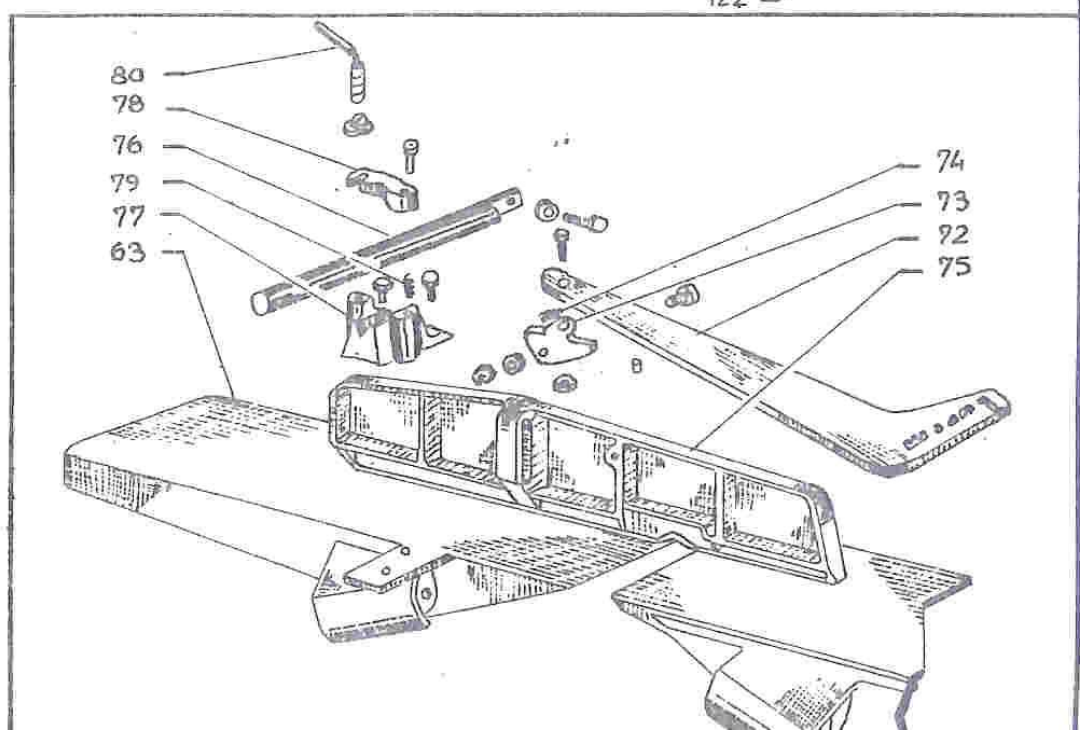
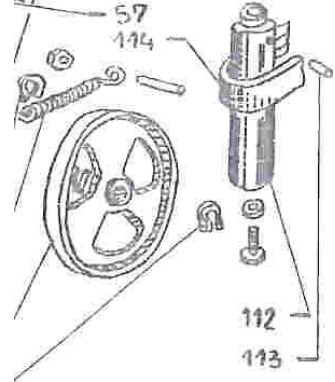
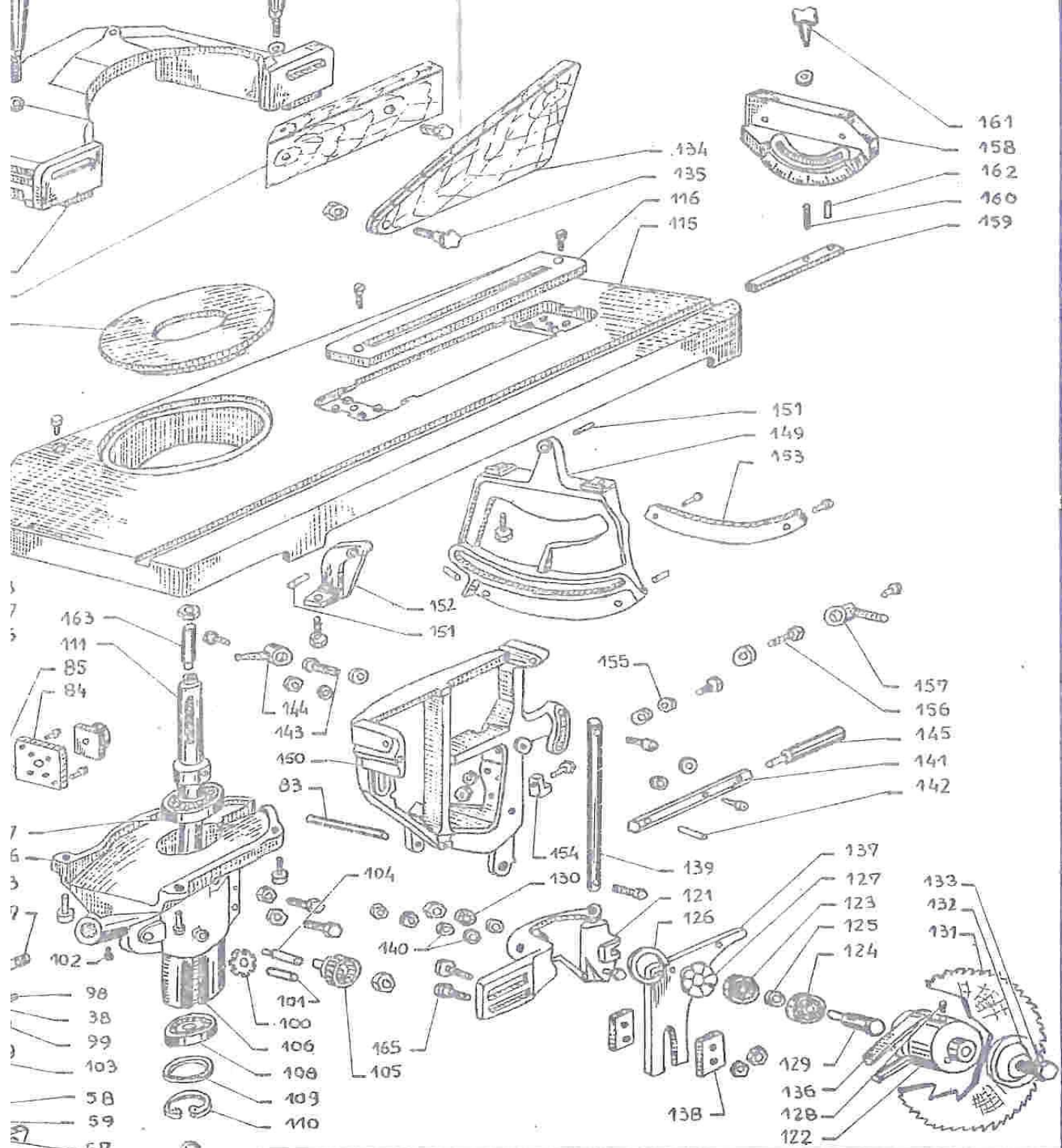












**FRANCE
LUREM**

C.210^B

N° Machine: _____

Cachet Revendeur

— Caractéristiques Techniques —

Dégoucheuse N = 6000 tr/mn.

Arbre ϕ 60 2 Lames 210x20x2,5
2 Tables réglables-relevables - Passe maximum 6 mm.

Version	Long. Totale	Assymétriques	
		Attaque	Réception
Normale	900	500	400
Longue	1200	650	550

Guide Dégou^{se} 580x110 Inclinable à 45°

Raboteuse N = 6000 tr/mn.

Table 440x210. Guidage par fût. Montée par crémaillère.
Hauteur de passage des bois: 155 mm. Passe maximum = 6 mm.
Rouleurs entraîneurs débrayables. Vitesse avance = 7,2 m/mn.
Chasse copeaux escamotable. Éjecteur copeaux. Limfateur.

Installation Électrique

Moteur 2 cv. TRI ou 1,5 cv. Mono 1 Vitesse 3000 tr/mn. 1 Sens.

Courrois Arbre Rabo. Dégou	920 W 20 E
Courroie Entraînement des bois	Poly V 610 J 4
Chaîne N° 3 N	Pas 9,52 - 68 Axes
Roulements Arbre Dégou ^{se}	(25x52x15) N° 1205
Courroie Toupie	920 W 20 E
Courroie Scie	800 W 20 E
Roulement Supérieur Toupie	(30x55x13) 6006 2RS1
Roulement Inférieur Toupie	(25x47x12) 6005 2RS1
Roulements Scie	(20x42x12) 6004-6004Z

Mortaiseuses N = 3550-6000 tr/mn. Mandrin 1-13.

Type B : Table 450x200. 2 déplacements
Course verticale = 100 mm. Course latérale 150 mm.
Course profondeur = 140 mm. Mèche maxi = ϕ 16 mm.
Serre-bois excentrique. Montée par la C^{de} Raboteuse.
Type C : Mêmes caractéristiques que le type B mais montée indépendante par fût et crémaillère.

Scie Circulaire N = 4400 tr/mn.

Lame ϕ 250 - Alésage 30 - Escamotable - Flasque ϕ 63.
Hauteur de coupe = 80 mm. Montée verticale par levier.
2 Versions - Fixe ou inclinable à 45°. Table identique à la Toupie.
Guide 580x110 Inclinable à 45° Course 400 mm.

Toupie N = 3100-6000 tr/mn.

Table 850 x 315. Arbre escamotable. Nez ϕ 30 x 105. Lumière 6x70. Rondelle ϕ 152. Passage d'outil ϕ 140 maxi dans la table.
Guide Toupie fermé, course 95 mm, passage d'outil ϕ 200 maxi.
Guide d'onglet.

Chariot sciage tenonnage

Table 335x235 Avance et recul pour réglage hauteur
Guide profilé 550x40 orientable à 45°. Déplacement total = 930 mm. sur roulements 6200ZZ. Serre-bois à excentrique

Dispositifs adaptables.

Tour à bois - Plateau ponceur ϕ 230 - Affûteuse -
Règleur de fers - Socle fixe ou à roulettes -

