

IMPORTANT : Lors du premier travail avec le dispositif à tenonner, le bois servant de guide d'appui est obligatoirement découpé de la même importance que la rainure effectuée. De ce fait, lors de tenonnages ultérieurs, pour obtenir des coupes propres et sans éclats à la sortie de la lame, il est recommandé de placer entre le guide d'appui et la pièce à travailler une planchette quelconque.

4. Montage - réglage du chariot de sciage N° 2107

Ce chariot monté sur notre scie circulaire 617 permet d'effectuer, avec précision et facilité des coupes rigoureusement d'équerre et des coupes d'angles sur bois de grandes dimensions.

Le chariot de sciage se compose de (Fig. 47) :

- A - Supports de fixation
 - B - Glissières
 - C - Table d'appui
 - D - Guide réglable
 - E - Boulon de fixation du guide
 - F - Tige-guide
 - G - Presseur orientable
 - H - Bagues d'arrêt
- Vis de fixation des glissières et des supports (dans sachet en plastique).

Tronçonnage du bois jusqu'à 270 mm environ.

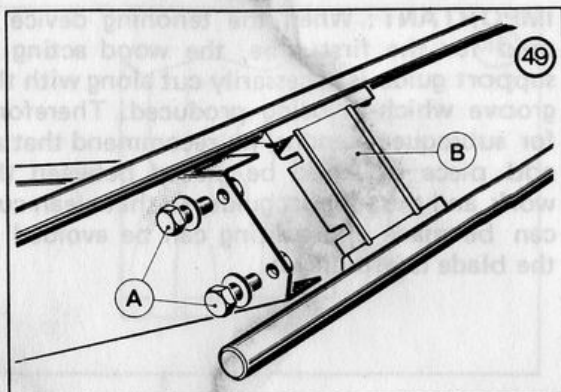
4. 1. Montage du chariot de sciage

4. 1. 1. Montage des supports sur la machine (Fig. 48)

Oter les écussons « KITY ».

Dévisser l'écrou-frein pour retirer le volant de réglage (V) ; en cas de difficulté : débloquer ce dernier à l'aide de 2 tournevis engagés entre le coussinet et le volant.

Fixer les supports (A) (Fig. 47) sur le socle de la machine avec les vis de fixation de celle-ci, sans les serrer.

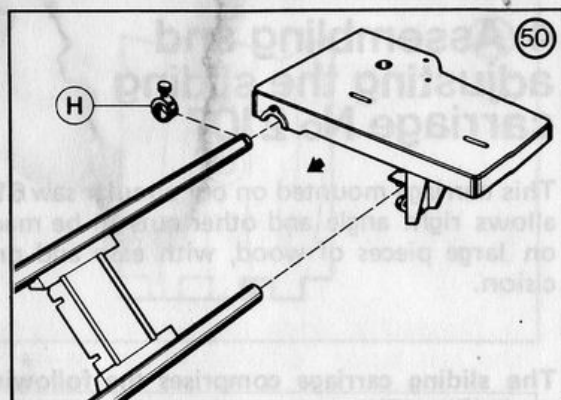


Fixer les supports au bâti avec les vis (P) H6 x 35, en intercalant les tubes de séparation, suivant figure 48.

Serrer légèrement les vis de fixation de la machine.

4. 1. 2. Montage des glissières (Fig. 49) :

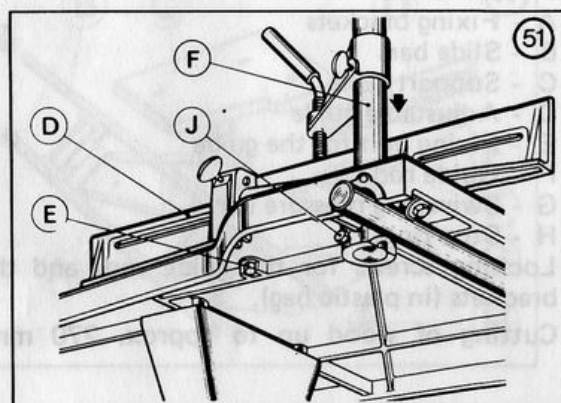
Monter les vis (A) H8 x 15 avec rondelles, puis les pièces de liaison (B) avec glissières, sur les supports suivant figure 49. Serrer légèrement les vis.



4. 1. 3. Montage de la table d'appui (Fig. 50) :

Enlever la bague d'arrêt (H), puis engager le chariot sur les glissières, comme indiqué.

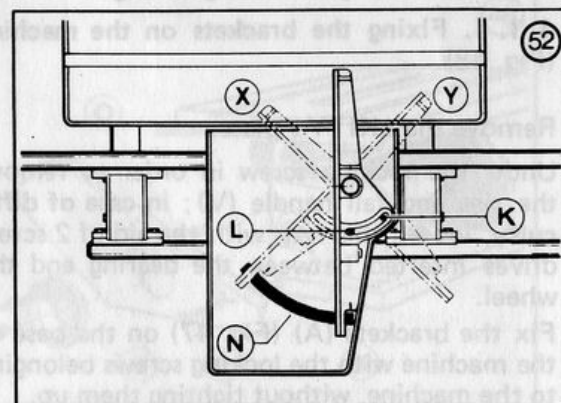
Remonter la bague d'arrêt en position.



4. 1. 4. Montage du guide réglable

Placer le guide réglable (D) sur la table d'appui (Fig. 51), introduire la tige-guide (F) dans son logement, puis serrer la vis (J) avec une clé de 10 mm.

Monter le boulon de serrage (E) (Fig. 51), la tête de vis devant s'engager entre les nervures sous la table.

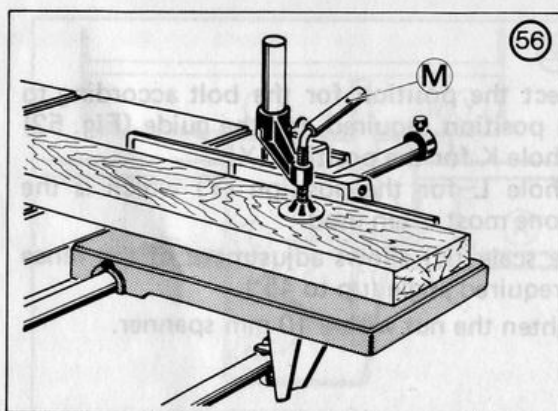
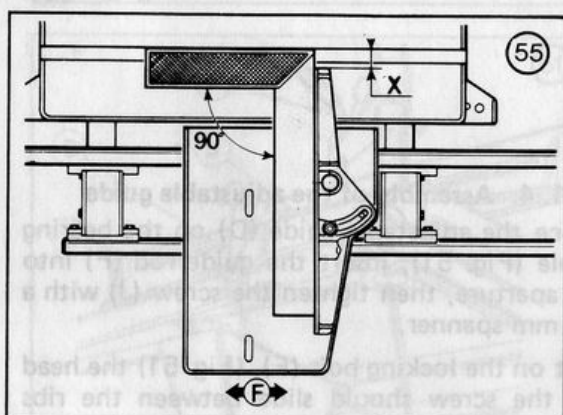
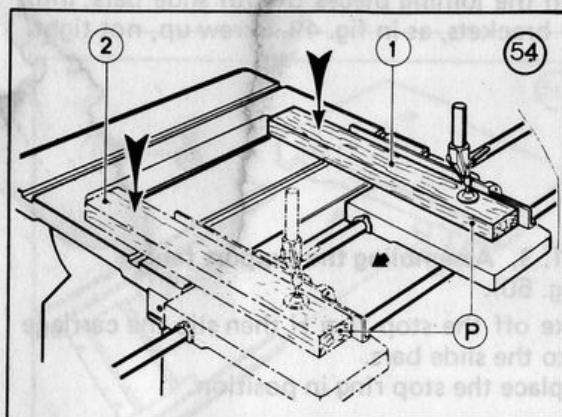
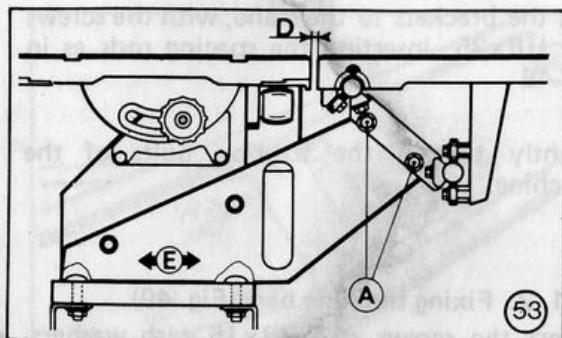


Choisir le logement du boulon en fonction de l'orientation du guide (Fig. 52).

- trou (K) pour position (X),
 - trou (L) pour position (Y)
- (utilisé le plus couramment).

Un secteur gradué (N) permet de régler avec précision le guide à un angle donné (jusqu'à 45°).

Serrer l'écrou avec une clé de 10 mm.



4. 2. Réglage du chariot

4. 2. 1. Réglage du parallélisme avec la table-machine :

Desserer les vis de fixation (A) fig. 53 ainsi que les vis de fixation machine.

Bloquer une planchette (P) en bois dur bien dégauchi, d'au moins 30 mm d'épaisseur, sur le chariot (Fig. 54).

Placer le chariot en position (1), puis appuyer fortement sur la planchette (v. flèche Fig. 54) pour positionner le chariot au même niveau et dans le même plan que la table-machine.

Serrer les vis (A) fig. 53, support de droite. Déplacer le chariot vers la gauche puis procéder de même à la position (2).

Desserer les vis de fixation des supports sur machine, régler l'écartement (D) fig. 53 à 5 mm mini. (déplacer les supports suivant flèche (E)).

Placer une équerre contre la rainure de la table-machine et le guide réglé à 90° (Fig. 55);

— en déplaçant le chariot suivant flèche (F), il faut que la distance (X) soit identique sur toute la longueur de la course.

— le guide réglable doit être perpendiculaire à la rainure de la table-machine.

Resserrer les vis de fixation sur machine.

4. 2. 2. Vérification

La planchette (P) fig. 54, fixée sur le chariot, ne doit qu'effleurer la table-machine et ne doit pas entraver le bon coulissement du chariot.

Lors du sciage, le bois ne doit pas se bloquer contre la lame.

Refaire le réglage si nécessaire.

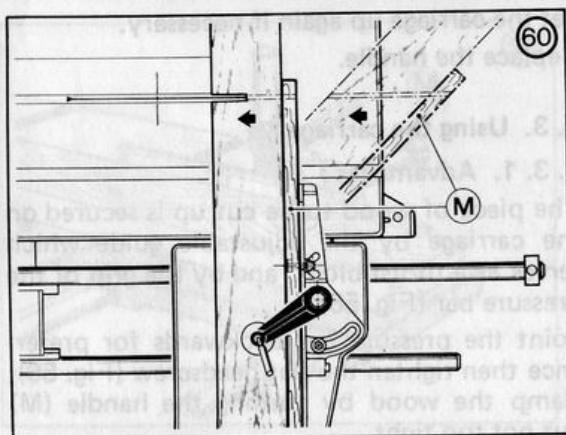
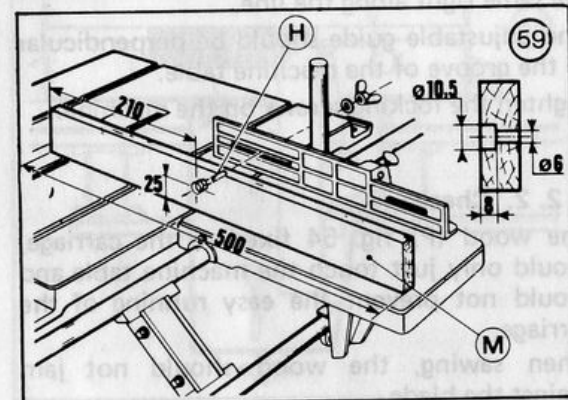
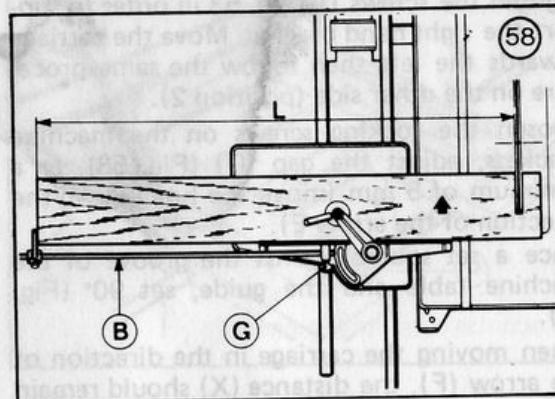
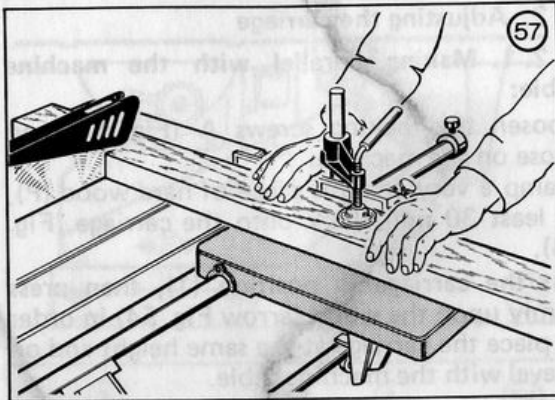
Remonter le volant.

4. 3. Utilisation du chariot

4. 3. 1. Avantages :

La pièce de bois à tronçonner est immobilisée sur le chariot par le guide réglable servant d'appui et par le serrage du presseur (Fig. 56).

Orienter de préférence le presseur vers l'arrière puis serrer la vis violon (Fig. 56), bloquer le bois par la poignée (M), toutefois sans exagération.



Le chariot de sciage permet les coupes précises d'équerre ou en onglet de bois de dimensions importantes; ceci en toute sécurité: les mains sont placées à distance respectable du plan de coupe de la lame (Fig. 57).

4. 3. 2. Utilisation de la tige-butée :

La tige-butée (B) du guide d'angle peut être montée sur le guide réglable du chariot (Fig. 58), et servir au tronçonnage en série de planches jusqu'à L = 780 mm.

Bloquer la tige sur le guide par la vis violon (G) (Fig. 58).

4. 3. 3. Garniture en bois sur guide réglable :

Pour augmenter la surface d'appui à l'avant du guide et surtout pour éviter l'arrachage du bois à la sortie de la lame, fixer au guide une planchette (M) fig. 59 de bois dur (hêtre) de 50 x 500 mm et de 18 à 20 mm d'épaisseur dont les surfaces d'appui sont bien dégauchées et parallèles.

- Percer suivant les dimensions indiquées fig. 59
- Introduire la vis (H) de force dans le lamage.

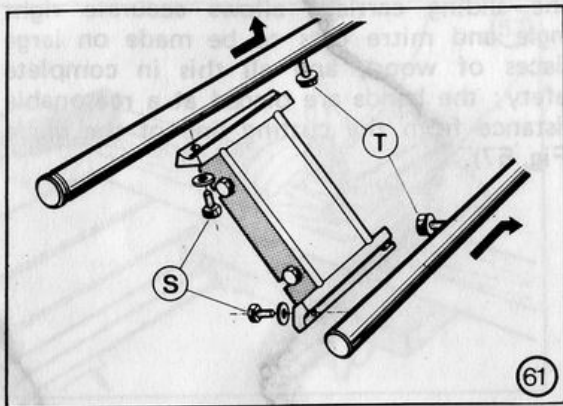
Utiliser une vis H6 x 30, rondelle M6 x 14 x 1,2, écrou à oreilles M6.

Fixer la planchette sur le guide par la boutonnière avant (Fig. 59).

Placer à l'avant du guide :

- le côté court (210 mm) pour coupes d'équerre,
- le côté long pour coupes à 45° (voir Fig. 60).

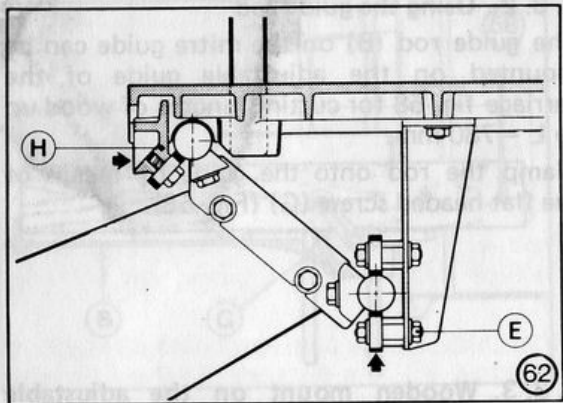
Pour la fixation d'une planchette plus longue, se servir également de la boutonnière arrière. Les boutonnières dans la table-chariot peuvent servir à fixer un panneau, pour augmenter la surface d'appui.



4. 3. 4. Démontage des glissières (Fig. 61).
 Pour ne pas être gêné par le chariot lors des travaux courants, démonter l'une ou l'autre glissière :

- retirer la table d'appui (4.1.3.), fig. 50
- avec une clé à fourche de 10 mm, dévisser complètement les vis (S),
- desserrer de quelques tours les vis (T),
- dégager les glissières suivant les flèches.

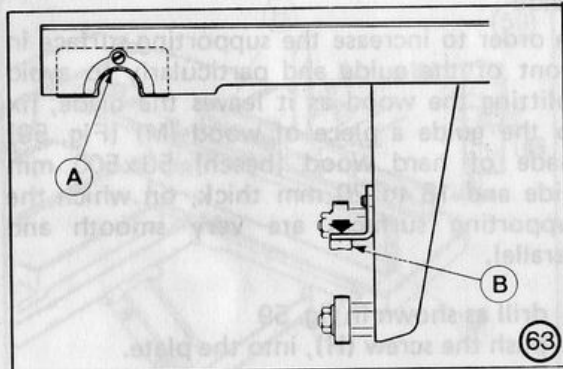
Le remontage des glissières se fait dans le sens inverse, sans autre réglage.



4. 3. 5. Rattrapage de jeu

En cas d'un jeu de fonctionnement du chariot trop important procéder comme suit :

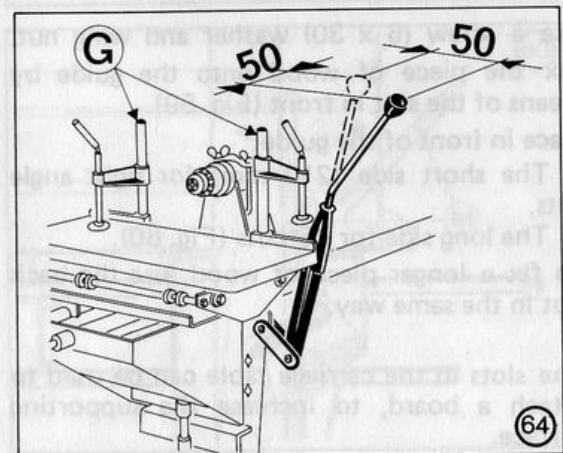
- Desserrer très légèrement les écrous de fixation du support de roulement (H) fig. 62, puis réduire le jeu en poussant le support suivant flèche. Resserrer les écrous.
- Procéder de même sur l'écrou (E) fig. 62 pour rattraper le jeu sur la glissière inférieure.



4. 3. 6. Racleurs

Les racleurs (A) et (B) fig. 63 assurent la propriété constante des glissières.

Après usure, retirer le chariot des glissières, régler les racleurs à la bonne position.



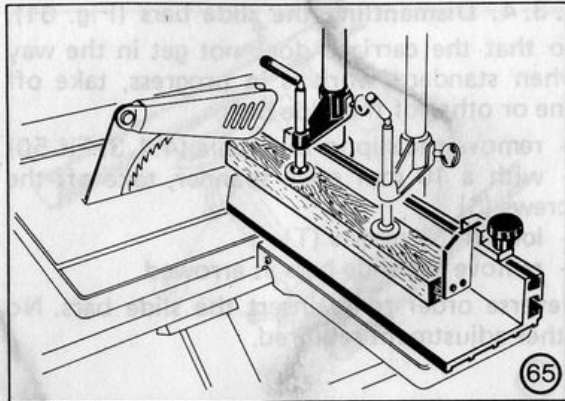
A REMARQUER :

Scie circulaire 617, montée sur grande table, avec mortaiseuse 652 :

Le levier de commande (H) de la mortaiseuse doit être courbé comme indiqué (Fig. 64).

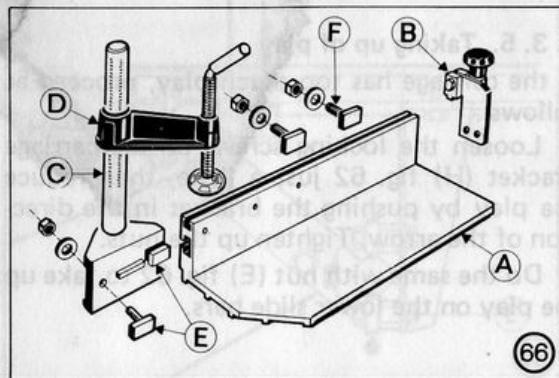
Pour travailler à la mortaiseuse :

- descendre les tiges-guides (G) fig. 64, de 50 mm,
- placer la scie circulaire en position « 6200 tr/mn »,
- ou retirer la scie circulaire avec son support-glissière (démontage et remontage rapides).



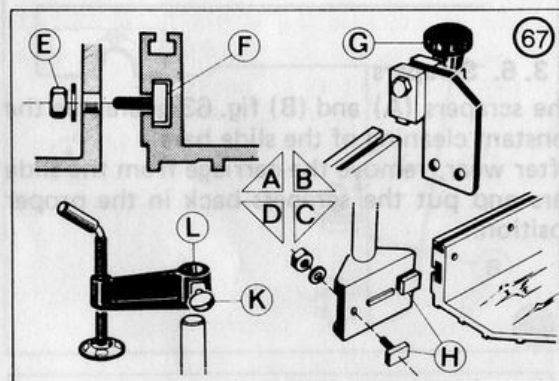
4. 4. Montage, réglage, utilisation de la tablette pour pièces courtes (Fig. 65)

Elle permet d'avoir une surface d'appui au plus près de l'outil et une fixation efficace de la pièce par 2 presseurs d'où précision particulière dans les coupes en « bois de bout » sur pièces courtes.



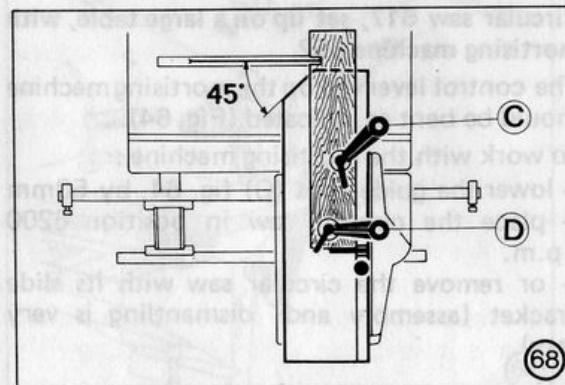
4. 4. 1. La tablette se compose de : (Fig. 66)

- A - tablette
- B - butée de longueur
- C - support de presseur
- D - presseur
- E et F - 4 vis spéciales de fixation pour presseur et tablette.



4. 4. 2. Montage de la tablette

- Introduire les vis (F) dans la rainure de la tablette (Fig. 67A)
- Fixer la tablette sur le guide du chariot par les 2 boutonnères et serrer les écrous (E) (Fig. 67A)
- Monter la butée en introduisant l'écrou dans la rainure et serrer la vis (G) (Fig. 67B)
- Monter le support de presseur par vis (H) et écrou (Fig. 67C)
- Introduire le presseur (L) et bloquer par vis (K) (Fig. 67D).

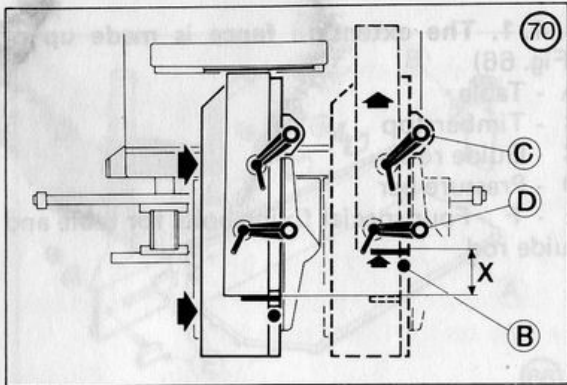
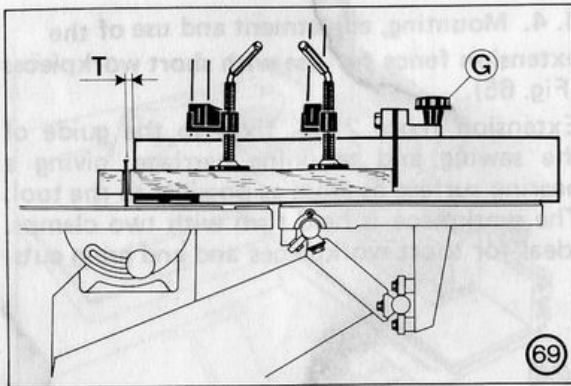


4. 4. 3. Réglage et utilisation de la tablette (Fig. 68 et 69)

La pièce à tronçonner est immobilisée par le serrage des presseurs (C) et (D) (Fig. 68)
La découpe à 45° autorise des travaux à un angle quelconque.

Important : régler la tablette au plus près de l'outil (cote T, Fig. 69)

La butée (G) sert pour le travail en série de pièces de longueur maximum 500 mm (Fig. 69).



4. 4. 4. Réglage pour coupe de longueur (Fig. 70)

Placer le bois à tronçonner en butée devant l'outil.

Bloquer la pièce avec le presseur (C).

Serrer la butée (B) contre la face arrière du bois.

Pousser le chariot vers la droite suivant flèches puis avancer le bois de la valeur (X) correspondant à la profondeur de passe.

Bloquer la pièce avec les 2 presseurs (C et D).
Avancer la butée (B) contre le bois.

5. Graissage - Entretien

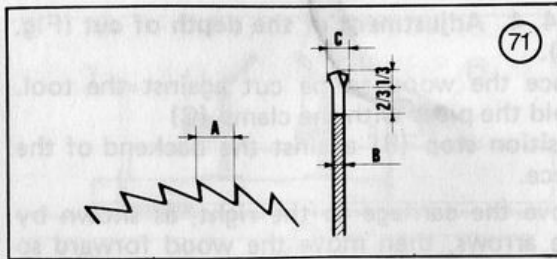
Scie circulaire

Les deux roulements du palier sont étanches et graissés à vie. Lubrifier de temps en temps la tige filetée, les axes, ainsi que les articulations et parties coulissantes.

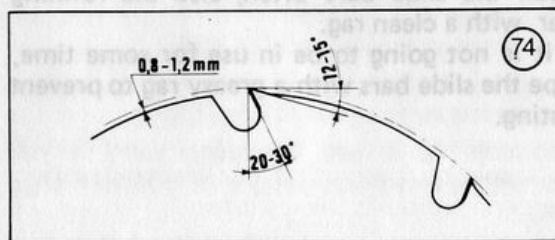
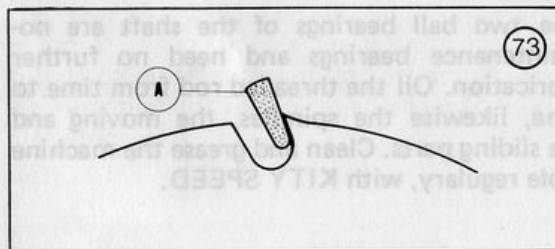
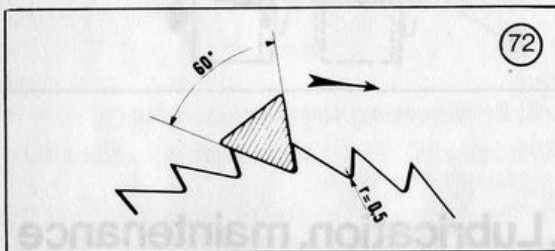
Nettoyer et enduire régulièrement la table-machine de KITY-SPEED.

Chariot de sciage

Nettoyer régulièrement les glissières ainsi que les roulements avec un chiffon propre. En cas d'arrêt prolongé, passer un chiffon gras sur les glissières pour éviter leur oxydation.



A	ø 100		ø 160		ø 180		ø 200		ø 220	
	B	C	B	C	B	C	B	C	B	C
3	0,9	1,2-1,5					1,2	1,5-1,8		
6	0,9	1,2-1,5	1,2	2-2,2	1,1	2-2,2	1,2	2-2,2		
10							1,5	2,2-2,5	1,5	2,2-2,5



6. Entretien et utilisation des lames de scie

Travailler toujours avec des lames bien avoyées et affûtées (Fig. 71).

Faire l'avoyage avant l'affûtage. Il n'est pas toujours nécessaire de réavoyer une lame à chaque affûtage.

Donner aux lames de scie une voie très régulière en employant le tourne à gauche.

Valeur de l'avoyage, voir tableau ci-contre et fig. 71.

En moyenne le réaffûtage est nécessaire après 4-5 heures de travail.

Ne pas retarder l'affûtage d'une lame qui, légèrement émoussée, est affûtée au tiers-point en quelques minutes.

Une lame émoussée s'échauffe, perd sa trempe (donc sa coupe), risque de se voiler et n'a plus qu'un très mauvais rendement.

Pour l'affûtage, employer un tiers-point à angles vifs (Fig. 72). Donner le même nombre de coups de lime à chaque dent, respecter l'angle de la denture qui doit être le même sur toutes les dents, tenir le tiers-point horizontalement et perpendiculairement à la lame.

Affûter les dents successivement dans le sens contraire du sens de rotation de la lame (Fig. 72)

Après plusieurs affûtages, remettre la lame au rond en procédant comme suit :

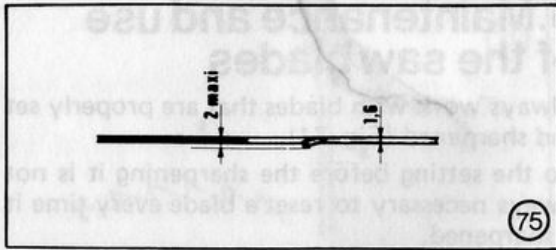
Monter la lame sur la machine et faire tourner devant une pierre émeri placée sur la table-machine de manière à toucher légèrement la pointe des dents.

Faire cette opération jusqu'à ce que toutes les dents soient égalisées, c'est-à-dire qu'elles se trouvent toutes sur le même rayon. Faire alors l'affûtage en prenant bien soin que chaque dent soit à nouveau pointue.

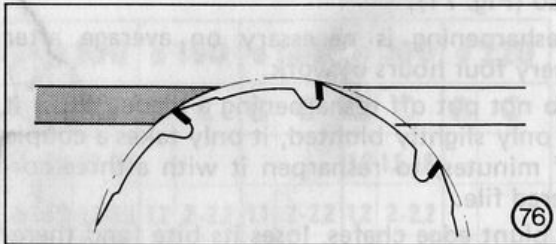
6. 1. Lames S. R.- (Wigo)

Les premiers affûtages des parties d'attaque peuvent s'effectuer sur place à la pierre plate (A) (Fig. 73).

La remise à la forme de la denture (Fig. 74) par contre s'effectue efficacement seulement sur machine spéciale en notre usine ou chez un affûteur équipé.



Valeur de l'avoyage (Fig. 75), (Lames S.R.-Wigo)

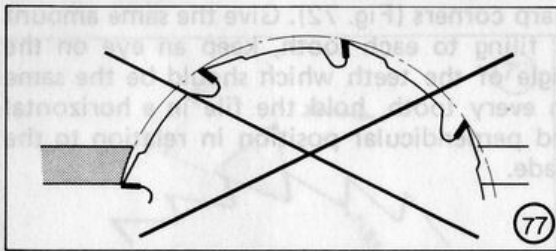


6. 2. Lames au carbure

Exemple de réglage de la lame pour le sciage de panneaux.

Fig. 76 bon.

Fig. 77 mauvais, trop de dépassement de la lame.



Tourner à 6200 tr/mn

- Manipuler ces lames avec soin.
- Eviter les chocs.
- Les ranger dans des boîtes.
- Nettoyer périodiquement ces lames au trichloréthylène ou pétrole, les dépôts de résine pouvant adhérer aux dents après un certain temps de travail.

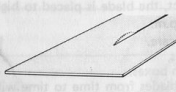
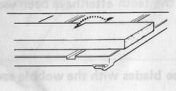

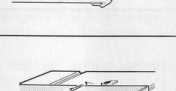
Ne faites pas tourner ces lames en oscillante.

6. 2. 1. Affûtage

Les plaquettes de carbure sont dures et fragiles, il faut les affûter sur des machines spéciales avec meules diamantées. Il ne faut pas pousser jusqu'à l'extrême limite de la possibilité de coupe avant affûtage.

Sont préférables les affûtages plus fréquents et légers.

Tableau d'utilisation des lames de scies circulaires - Anwendungstabelle






PROTECTEUR: enlevé pour la clarté des croquis Emploi	SCHUTZKAPPE: enfermt, um Sägeblatt sichtbar zu machen. Anwendung	
	Contreplaqués Travaux fins	Sperrholz Feine Arbeiten
	Tous travaux courants du bois	Standard Ausführungen aus Holz
	Lame au carbure de tungstène Plaques stratifiées, bois reconstitués, panneaux agglomérés, lattés, contreplaqués, fibre, vêtements plastique bois tropicaux.	Hartmetall- Kreissägeblatt Kunststoffbelag Hartholz, Sperrholz, Tischlerplatten, Spanplatten, Hartholzfaserplatten mit Kunststoffbelag, tropische Hölzer.
	Contreplaqués Bois durs Bakélite Travaux fins	Sperrholz Hartholz Kunststoff Feine Arbeiten

Lames recommandées pour montage en oscillante
Empfohlene Kreissägeblätter zum Verwenden als Wanknutsche
Recommended blades for use as wobble saw

100/6 - 160/6 - 180/6
200/6 - 200/10

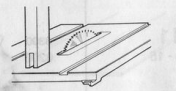
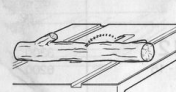
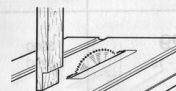
der Kreissägeblätter - Circular saw blades applications chart



PROTECTIVE SHIELD removed to show sawblade in action Use	Echelle: 1/1 Masstab: 1/1 Scale: 1/1	Réf. diamètre - denture - alésage Durchmesser - Zähnung - Bohrung diameter - teething - bore	Vitesse (tr/mn) Drehzahl (U/min) Speed (r.p.m.)
	100-3	2111 100 - 3 - 15	3300 6200
	100-6	2112 100 - 6 - 15	3300 6200
	160-6 180-6	2129 160 - 6 - 15 2133 180 - 6 - 15	3300 6200 3300 6200
	T.C.T. blade Contiboard, blockboard, chip-board, plywood, hardboard, plastic coated wood, hardwoods.	2131 150 - 12 - 15 2135 180 - 24 - 15 2137 200 - 48 - 15	6200 6200
	Plywoods Hardwoods Bakelite Fine work	2115 200 - 3 - 15	3300

Vitesse: 3300 tr/mn
Drehzahl: 3300 U/min
Speed: 3300 r.p.m.






Tableau d'utilisation des lames de scies circulaires - Anwendungstabelle

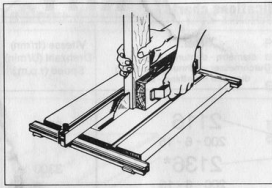
PROTECTEUR: enlevé pour la clarté des croquis Emploi	SCHUTZKAPPE: enfermt, um Sägeblatt sichtbar zu machen. Anwendung	
	Tous travaux courants du bois	Standard Ausführungen aus Holz
	Bois humides ou verts Rainures Coupes longitudinales Bois tendres	grünes Holz Schlitze Längsschnitte Weichholz
	Déignage de tous bois secs ou verts Rendement et finition Sans Recul	Längsschnitte in Hart- oder Weichholz Leistung und sauberer Schnitt Rückschlag/Sicher

* Lames en acier suédois garanti (tenue de coupe double des lames de scie en acier au chrome-nickel).
* Kreissägeblätter aus garantiert schwedischem Stahl (doppelte Schnittdauer als die Blätter aus Chrom-Nickel Stahl).
* Saw blades of warranted Swedish steel (twice the cutting life compared with that of chrome-nickel steel).

der Kreissägeblätter - Circular saw blades applications chart



PROTECTIVE SHIELD removed to show sawblade in action Use	Echelle: 1/1 Masstab: 1/1 Scale: 1/1	Réf. diamètre - denture - alésage Durchmesser - Zähnung - Bohrung diameter - teething - bore	Vitesse (tr/mn) Drehzahl (U/min) Speed (r.p.m.)
	200-6	2116 200 - 6 - 15 2136* 200 - 6 - 15	3300 3300
	200-10	2117 200 - 10 - 15	3300
	220-10	2119 220 - 10 - 15 2139* 220 - 10 - 15	3300 3300
	160 S.R. 200 S.R.	2130 160 - SR - 15 2118 200 - SR - 15	3300 6200 3300 6200
	200 S.R.	2120 220 - SR - 15	3300



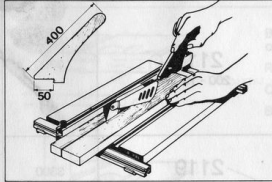
7. Quelques méthodes de travail

7. Einige Beispiele von Arbeitsmethoden

7. Some methods of working

Exécution d'un tenon avec un pousoir bien d'équerre.

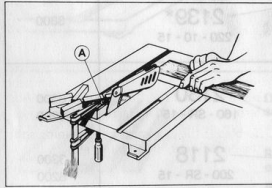
Schlitzten mit rechtwinkliger Zuführlade
Making a tenon with a squared push block.



Position correcte des mains et utilisation d'une cale pousoir.

Zuschneiden mit Schiebehholz — Richtige Handhaltung.

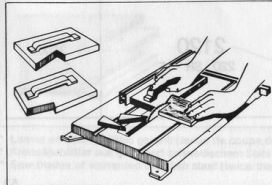
Cutting a board with push stick. Correct position of the hands.



Tronçonnage en série avec guide d'angle et butée. Le bois de forme conique (A) fait dévier les découpes vers l'extérieur.

Ablängen mit Gehrungsanschlag und Ablängvorrichtung. Der Abweiskeil (A) lenkt das geschnittene Holz nach aussen ab.

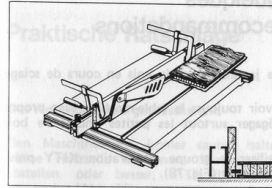
Cutting in series with mitre guide and end block. The wedge (A) pushes the off cuts away.



Sciage de coins avec cale pousoir, protecteur et couteau diviseur enlevés pour montrer la lame de scie.

Schneiden von Keilen mit Lehre, Schutzkappe und Spaltkeil entfernt, um Sägeblatt sichtbar zu machen.

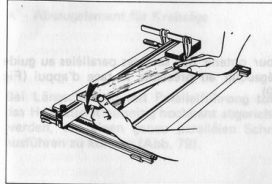
Cutting wedges with push block, protective shield and riving knife removed to show saw blade.



Découpage du placage d'un panneau latté.

Beschneiden von abgesperrten Hölzern.

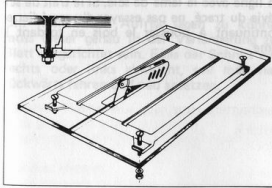
Cutting off veneer from a plywood panel.



Trait de scie arrêté.

Einsatzschneiden.

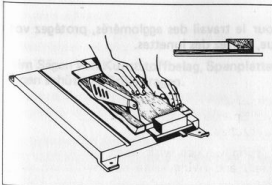
Making a stopped cut.



Lame carbure: le panneau contreplaqué fixé sur la table évite les éclats dans les lamifiés, stratifiés, etc.

Hartmetall-Sägeblatt: die auf Maschinentisch befestigte Sperrholzplatte vermeidet das Ausplittern der Span- oder Hartfaserplatten.

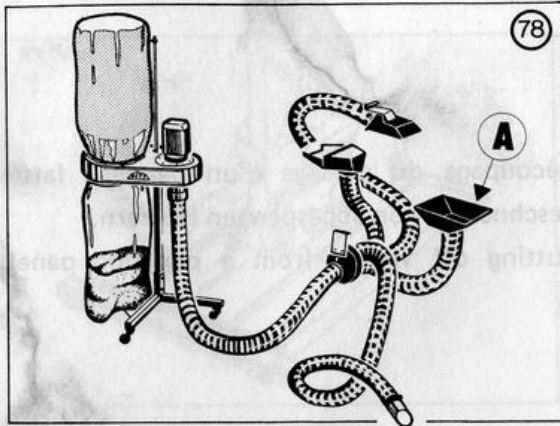
T. C. T. blade: the plywood panel avoids splitting the contiboard, chip-board, etc.



Découpe sans traçage d'une planche brute avec gabarit guidé par la rainure de la table.

Besäumen ohne Riss eines rohen Stückes, mit Besäumschlitten in der Tischnute geführt.

Cutting without marking a rough board with a wooden jig in the groove of the table.



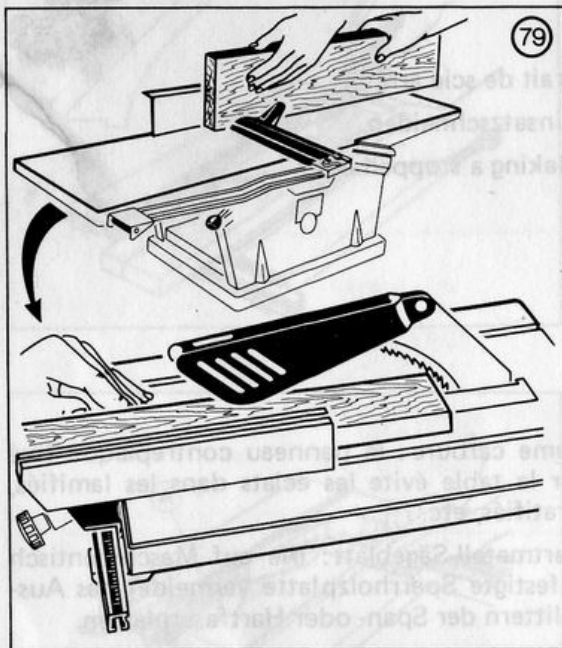
Quelques recommandations

Ne jamais lâcher le bois en cours de sciage.

Avoir toujours la table-machine bien propre ; dégager surtout les petites chutes de bois.

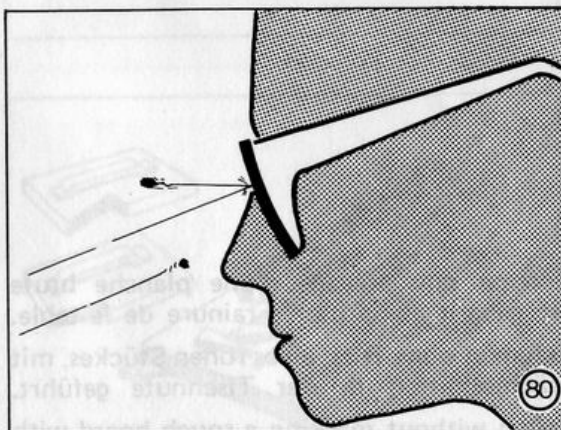
Utiliser le groupe d'aspiration KITY prévu à cet effet (Fig. 78).

A - Capteur de la scie circulaire.



Pour obtenir des surfaces parallèles au guide, dégauchir au préalable la face d'appui (Fig. 79).

Pour scier d'après un tracé, placer le trait bien en ligne avec la lame de scie. Si le trait de scie dévie du tracé, ne pas essayer d'y remédier en continuant à pousser le bois en tordant la lame.



Pour le travail des agglomérés, protégez votre vue, portez des lunettes.

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.

Travail anormalement lent

- mauvais affûtage de la lame (voie irrégulière, trop forte ou trop faible)
- courroie patine
- moteur ne donne pas toute sa puissance (chute de tension)

voir § 5

voir § 1.3.2.

faire contrôler par un électricien

La courroie saute

- courroie détendue ou mal croisée
- poulies mal alignées

voir § 1.3.2. et 1.3.

voir § 1.3.1.

La courroie se détériore

- bavure aux poulies
- courroie frotte sur la joue des poulies

à enlever au papier de verre

aligner la machine et le moteur (§ 1.3.1.)

Usure rapide des lames

- vitesse trop élevée
- mauvais affûtage
- bois souillé (sable, ciment, clous)

voir § 1.4.

voir § 5

à nettoyer au préalable et à éviter

La machine vibre

- poignée de blocage desserrée
- flasques de serrage de la lame mal bloqués
- machine ou support mal fixés sur la table
- lame avec balourd (excentrée)

voir § 2.2.

à bloquer

à fixer correctement

à remettre au rond (§ 5)

La machine cale

- avance trop rapide
- mauvais affûtage et/ou avoyage

réduire l'avance du bois

voir § 5.

Le bois coince

- sur couteau diviseur: voie trop faible
- sur la lame: le guide n'est pas parallèle

voir § 5.

voir § 1.7.

Le bois noircit à la coupe

- mauvais affûtage ou avoyage trop faible
- lame montée à l'envers

voir § 5.

à remonter dans le bon sens

CHARIOT DE SCIAGE

Mauvais coulissement du chariot

- chariot et table-machine non parallèles

voir § 7.2.1.

Coupes irrégulières

- jeu de fonctionnement du chariot trop important

voir § 7.4.1.



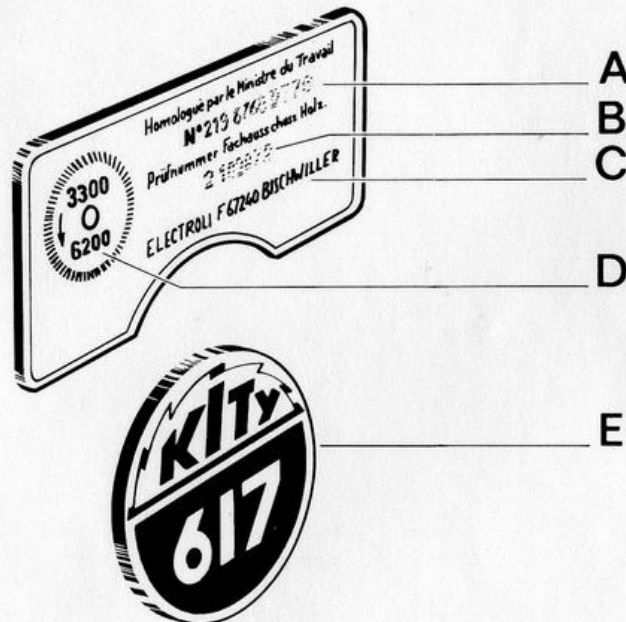
Attestation de conformité

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 du Travail, suivant détails ci-dessous :

Machine Type	Homologation machine + protecteur		
	Numéro	Décision Ministérielle Date	Publicat. J. O. Date
Scie circulaire 617	219-6768-D776	26.07.76	1.09.76



Identification

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

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

Typenschild

Das Erkennungsschild der Maschine gibt an :

- A. französische Prüfnummer
- B. deutsche Prüfnummer
- C. Anschrift des Herstellers
- D. maximale Drehzahl der Welle
- E. Nummer der Maschine

Identification

The identification plate of the machine gives :

- A. french registration number
- B. Registration number in foreign countries
- C. Factory address
- D. max. speed of the shaft
- E. Reference number of the machine

Programme de fabrication

Fabrikationsprogramm - Our products

617



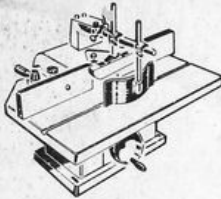
Scie circulaire
Kreissäge
Circular saw

612



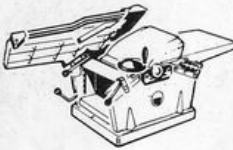
Scie à ruban
Bandsäge
Band saw

626
627



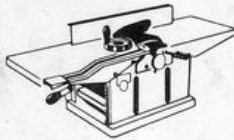
Toupie
Tischfräsmaschine
Spindle moulder

635
636



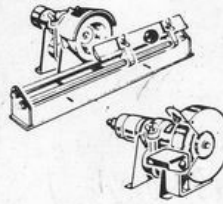
Dégau-raboteuse
Abrichte und
Dickenhobel
Surface and
thickness planer.

535



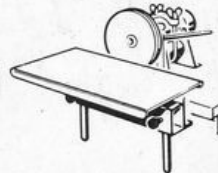
Affûteuse
Hobelmesser-
Schleifmaschine
Planer Knife Grinder

642
641



Touret à meuler
Schleifmaschine
Grinder

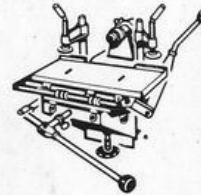
650
651



Mortaiseuse
Langloch-
Bohrvorrichtung
Slot boring unit

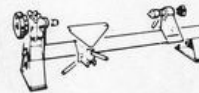
Ponceuse à disque
Tellerschleif-
maschine
Disc sander

652



Mortaiseuse
Langloch-
Bohrmaschine
Slot boring machine

661
662



Tour à bois
Holzdrehbank
Wood turning lathe

663
664



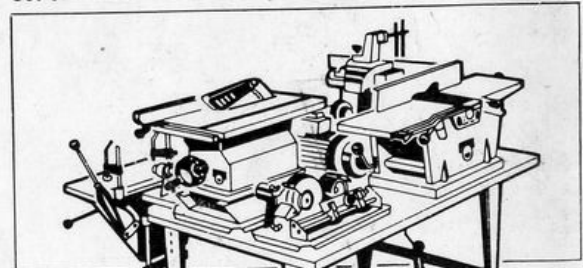
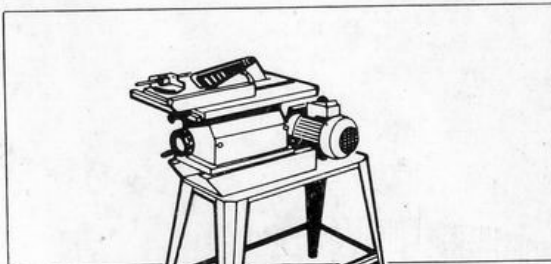
690



Flexible
Biegsame Welle
Flexible shaft

Ci-dessous : scie circulaire montée sur petite table
Abb. unten : Kreissäge auf kleinem Tisch
Fig. below : circular saw on small stand

Ensemble de 7 machines actionnées par un seul moteur
Zusammenstellung von 7 Maschinen angetrieben von nur
einem Motor
Set of 7 machines driven by one single motor



KITY

ELECTROLI S. A. - B. P. 39 - F 67240 BISCHWILLER