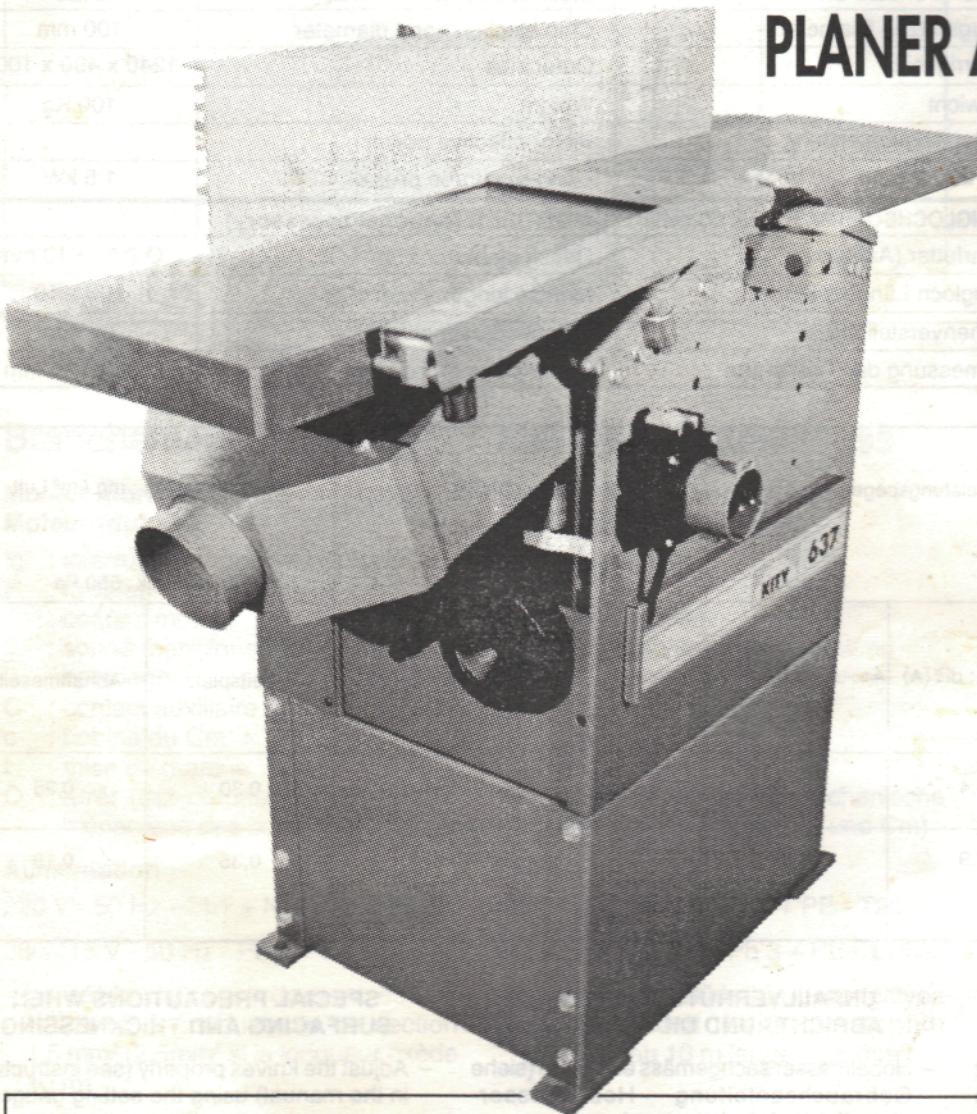


NOTICE D'INSTRUCTIONS BETRIEBSANLEITUNG INSTRUCTION HANDBOOK



DÉGAU-RABOTEUSE ABRICHTE UND DICKENHOBEL PLANER AND THICKNESSER



Accessoires et outillage complémentaires

Fers en acier suédois
Fers au carbure rapporté
Fers reversibles à jeter
Gabarit de réglage des fers
Mortaiseuse
Mèches pour mortaiseuse
Paire de roulettes

Werkzeuge und Zubehör

HSS Hobelmesser
HM bestückte Hobelmesser
Einweg - Wende - Hobelmesser
Hobelmessereinstellehre
Langlochborehinrichtung
Langlochbohrer
Fahleinrichtung

Optional accessories

Swedish steel planer knives
TCT planer knives
Planer knives, disposable and reversible
Setting gauge
Mortiser
Mortising tools
Set of roller

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL DATA

| DEGAUCHISSEUSE | ABRICHTE | SURFACER | |
|-------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|-------------------|
| Largeur | Breite | Planing width | 259 mm |
| Longueur des tables | Abrichttischlänge | Table length | 1200 mm |
| Diamètre de coupe | Wellendurchmesser | Block dia. | 62 mm |
| Profondeur de passe maxi | Spanabnahme | Maxi. cut | 3 mm |
| Hauteur du plan de travail | Tischhöhe | Working height | 850 mm |
| RABOTEUSE | DICKENHOBEL | TICKNESSER | |
| Passage utile | Durchlaß | Aperture | 256 x 200 mm |
| Prise de passe maxi | Spanabnahme | Maxi. cut | 3 mm |
| Longueur de table | Dickentischlänge | Table length | 530 mm |
| Avance débrayable m/mn | Vorschubgeschwindigkeit m.p. min | Feed speed m/min | 7,5 |
| IDEML | IDEML | IDEML | |
| Vitesse de rotation de l'arbre t/mn | Vellendrehzahl U/min | Block speed rpm | 6100 |
| Diamètre buse de captage | Saugstutzen Diameter | Chip ejection hood diameter | 100 mm |
| Encombrement | Sperrigkeit | Outer size | 1240 x 490 x 1000 |
| Poids | Gewicht | Weight | 100 Kg |
| Puissance utile du moteur | Motot Abgabeleistung | Motor effective power | |
| - en mono ou triphasé | - in 220 V oder 380 V | - single or three phase | 1,5 kW |
| MORTAISEUSE (accessoire) | LANGLOCHBOHRMASCHINE (Zubehör) | MORTISER (optional accessory) | |
| Ouverture du mandrin | Bohrfutter (Aufnahme) | Chuck diameter from | Ø 0,5 → 10 mm |
| Mortaise long. x larg. | Langloch Länge x Starke | Mortise length x width up | 100 x 10 |
| Règlage en hauteur | Höhenverstellung | Height adjustment up to | 90 mm |
| Dimension table | Abmessung der Tischplatte | Dimensions of the table | 270 x 135 mm |

| Lärminformation (nach DIN 45 635 Teil 1650) | Schalleistungspegel : L _{WA} | | Arbeitsplatzbezogener Emissionswert : L _{pAeq} | | Staubemission : mg / m ³ Luft | |
|--|---------------------------------------|--------------------------|---|----------------------|--|--------------|
| | Leerlauf : dB (A) | Arbeitsgeräusch : dB (A) | Leerlauf : dB (A) | Bearbeitung : dB (A) | Arbeitsplatz | Abnahmeseite |
| Abrite | 86,4 | 97,6 | 80,2 | 88,7 | 0,30 | 0,25 |
| Dickenhobel | AP 1 AP 2 | 90,9 90,9 | 96,71 75,5 79,1 | 82,3 82,5 | 0,35 | 0,18 |

RISQUES PARTICULIERS EN DEGAUCHISSEAGE ET RABOTAGE

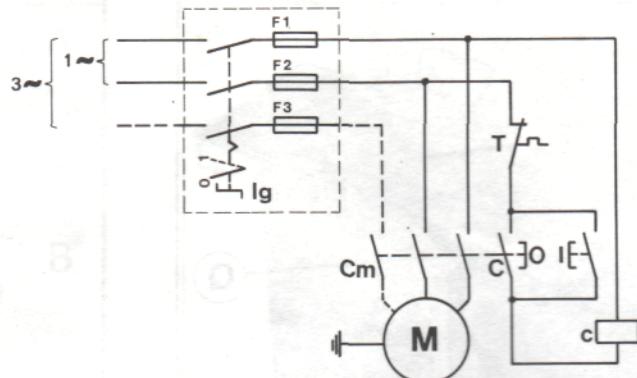
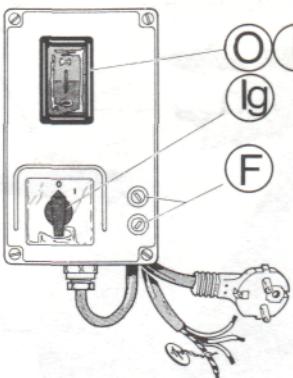
- Régler méticuleusement le dépassement des fers (suivre instructions de la notice utiliser le gabarit de réglage.)
- Le cache-lame doit recouvrir la partie non utilisée des fers devant le guide parallèle.
- Utiliser un guide à dresser pour les pièces minces.
- Utiliser un pousoir pour les pièces courtes.
- Pour le dégauchissage ou rabotage de pièces spéciales, confectionner un gabarit qui évite le rejet de la pièce.
- Vérifier régulièrement le fonctionnement du dispositif anti-recul, s'assurer du bon état des griffes.

UNFALLVERHÜTUNG BEI DER ABRICHT - UND DICKENHOBEL

- Hobelmesser sachgemäß einbauen (siehe Gebrauchsanleitung - Hobelmesser-einstellehre dazu benutzen).
- Abrichtlängsanschlag so einstellen, dass der nicht benutzte Teil der Messerwelle verdeckt ist.
- Beim Hobeln von schmalen Werkstücken den Fügeanschlag verwenden.
- Beim Hobeln von Kurzen Werkstücken ist eine Zuführlade zu verwenden.
- Beim Abrichten oder Hobeln von Spezialteilen oder generell bei Einsetzarbeiten sind Einrichtungen die das Zurückslagen des Werkstückes verhindern zu verwenden.
- Die Rückschlagsicherung der Hobel muss regelmäßig über ihre Wirksamkeit überprüft werden, dabei die Greiferschneiden reinigen um ihre Scharfkantigkeit zu sichern.

SPECIAL PRECAUTIONS WHEN SURFACING AND THICKNESSING

- Adjust the knives properly (see instructions in the manual) using the setting gauge.
- Make sure the knife guard covers the end of the knives at the side of the parallel fence.
- For narrow work pieces, use the special fence.
- For short work pieces, use the push stick
- For surfacing or thicknessing of special work pieces ; make a jig to keep the work piece in place.
- Check regularly the anti-kick back device and make sure the "fingers" are in good condition.



D GB

Branchements électriques

Moteur monophasé Moteur triphasé

Ig : interrupteur général verrouillable,
F : fusibles
Cm : contact moteur
T : sonde thermique incorporée au bobinage
C : contact auxiliaire du Cm
c : bobine du Cm
I : mise en marche
O : arrêt (est obtenu par l'ouverture mécanique des contacts C et Cm)

Alimentation

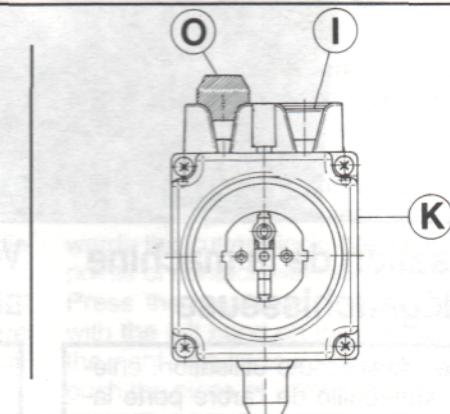
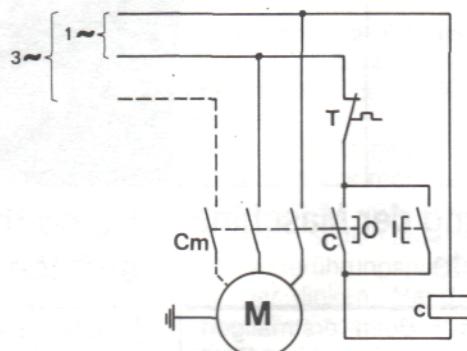
220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - T20 A
380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - T16 A

- Le câble de raccordement est en H07RN-F à conducteurs de section 1,5 mm² (2,5mm² si la longueur dépasse 10 m)
- La fiche de type normalisée sera branchée obligatoirement à la terre.

Changement de tension

Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

Toute intervention sur l'équipement électrique doit se faire par un professionnel.



Elektrischer Anschluss

Einphasenstrommotor
Drehstrommotor
K : Kragenstecker
Cm : Motorkontakt
T : Thermofühler in der Winklung
C : Hilfskontakt für Cm
c : Spule für Cm
I : Einschalten
O : Ausschalten (durch mechanische Öffnung der Kontakte C und Cm)

- Zufuhr
- 220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - T20A
380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - T16A
- Das Anschlusskabel in Leitungstype H07RN-F mit Leiterquerschnitt 1,5 mm² (ab 10 m Länge : 2,5 mm²)
 - Electrischer Anschluß nur über Steckvorrichtung nach VDE 0100

Spannungsänderung

Hier ist die Zeichnung im Schalterkasten massgebend.

Electrical connection

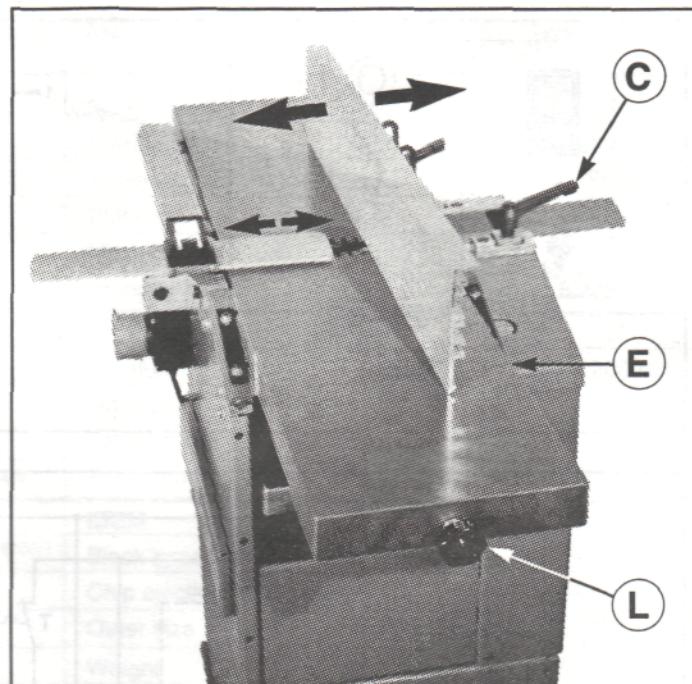
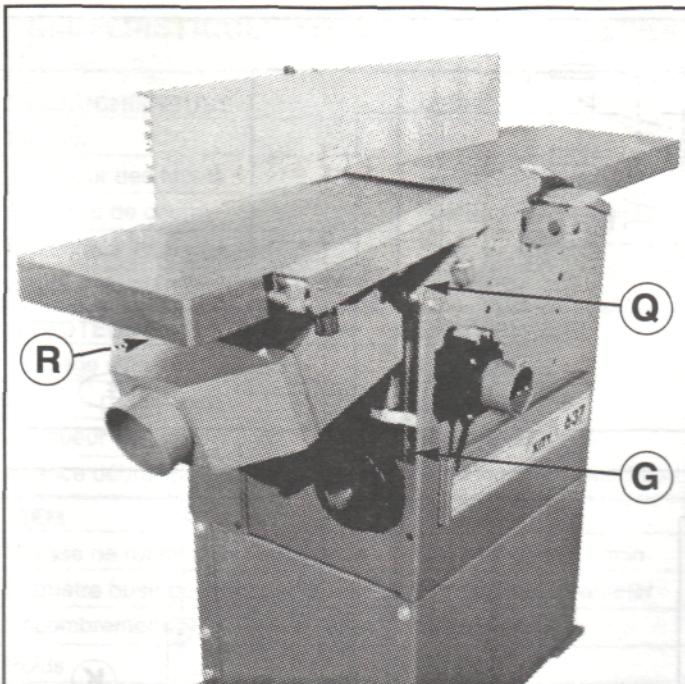
Single-phase motor
Three-phased motor
K : contactor switch
Cm : motor contact
T : thermal overload incorporated in the windings
C : additional contact to Cm
c : coil of Cm
I : start
O : stop (achieved by mechanical opening of the contacts C and Cm)

- Electrical Supply**
- 220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - T20A
380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - T16A
- The connecting wire is in H07RN-F with conductor section 1,5 mm² (2,5 mm² if length exceeds 10 m)
 - The mains plug must comply with the regulations and have a separate earth connection.

Change of voltage
See diagram in the switch box.

All servicing on the electrical equipment should be done by a professional.

Eingriff im Elektrische Bereich nur vom Fachmann ausführen lassen.



Utilisation de la machine en dégauchisseuse

Note : Avant toute utilisation, enlever l'anti-rouille de l'arbre porte lames avec du pétrole (ne pas utiliser d'essence)

Bloquer la table de sortie par le levier (Q)
La table raboteuse (G) doit être à son niveau le plus bas pour loger l'éjecteur de copeaux.

Mettre le levier (R) en position débrayée pour éviter de faire tourner inutilement les rouleaux d'entraînement.

Réglage de la profondeur de passe
Avec la poignée (L) régler le niveau de la table d'entrée selon la profondeur de passe à obtenir (différence de niveau entre les tables)

Une graduation = 1 mm
Bloquer la table avec la poignée (E).

Réglage du guide parallèle

- réglage en profondeur suivant la largeur du bois à travailler et blocage par la manette de serrage (C).

Dégauchissage au guide

Dégauchissage à angles droits, régler le guide avec une équerre.

Appliquer la face de référence du bois contre le guide.

- Pour le dégauchissage ou les pièces spéciales, confectionner une plaque de référence.

Inclinaison du guide

Mettre le guide en position inclinée au plus près du niveau de la table.

Vérifier la valeur de l'angle choisi et bloquer.

Verwendung der Maschine als Abrichte

Bemerkung : Beim erstmaligen Ingangsetzen der Maschine Rostschutzmittel von der Messerwelle mit Petroleum (kein Bezin) entfernen.

Den Ausgangstisch durch den Hebel (Q) gut verriegeln.
Der Dickenhobeltisch (G) muss auf seinem niedrigsten Niveau stehen, um die Spanauswurfvorrichtung einzubauen.

Den Hebel (R) in ausgekuppelte Stellung bringen. Man vermeidet so das unnötige Mitlaufen des Vorschubs.

Einstellen der Schnitttiefe

Mit Handrad (L) die Höhe des Eingangstisches je nach Spanabnahme einstellen. Höhenunterschied zwischen den Tischen = Stärke der Spanabnahme (ablesbar auf Skala-eine Markierung = 1 mm)
Mit Hebel (E) Eingangstisch blockieren.

Einstellen des Längsanschlags

- Tiefeneinstellung je nach Breite des zubearbeitenden Werkstücks und Festklemmung durch Hebel (C).

Abrichten mit dem Längsanschlag

Bei Winkelkantenbearbeitung, den Anschlag mit einem Winkelmaß einstellen. Die Winkelkante des Werkstücks gegen den Anschlag drücken.

Schrägstellung des Anschlags

Anschlag in den gewünschten Winkelgrad einstellen und auf die Tischplatte aufsetzen. Winkelgrad nachprüfen und festklemmen.

Using the machine as surface planer

Note : Before use, always remove antirust coating from the cutter block with solvent. (Do not use petrol).

Ensure that out-feed table is firmly fixed by lever (Q)
The thickness table (G) must be at its lowest position to set up the chip ejection guard.

Put lever (R) into the de-clutch position to avoid useless driving of the feed rollers.

Adjusting the depth of cut

With the wheel (L), set the level of the entry table according to the depth of cut required.

Difference of level between the tables equals depth of cut (control by vernier). Lock the entrance table with locking handle (E).

Adjusting the parallel fence

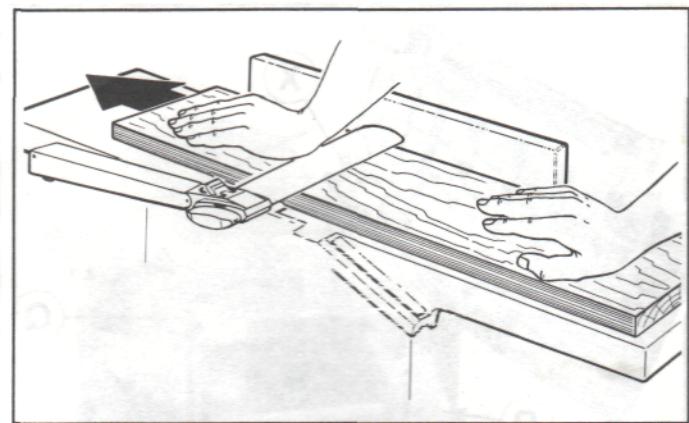
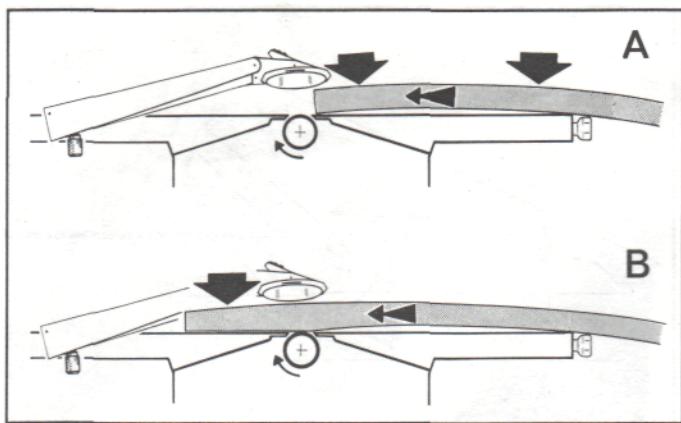
- adjust the fence to the timber width and lock with handle (C).

Surface planing with the fence

With the reference face against the fence, planing at a right angle, adjust the fence with a set-square.

Tilting the fence

Tilt the fence to the table surface. Check the angle required and tighten.



Dressage d'une face de référence

Dégauchi d'abord sur plat, ensuite sur chant.

Repérer les défauts du bois à travailler. Présenter contre la table la face "en creux".

Pousser d'un mouvement continu la pièce de bois vers l'outil pour supprimer les inégalités.

Exercer une pression aux points de contact avec la table et appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie, la main droite ne servant qu'à pousser la pièce de bois.

Abrichten einer Winkelkante

Zuerst flach, dann hochkant arbeiten. Fehlerstellen des Werkstücks kennzeichnen.

Die hohle Seite gegen die Tischfläche. Das Werkstück regelmässig gegen die Messerwelle vorschieben um die unebenen Stellen abzuholen.

Auf die Berührungs punkte drücken und mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken.

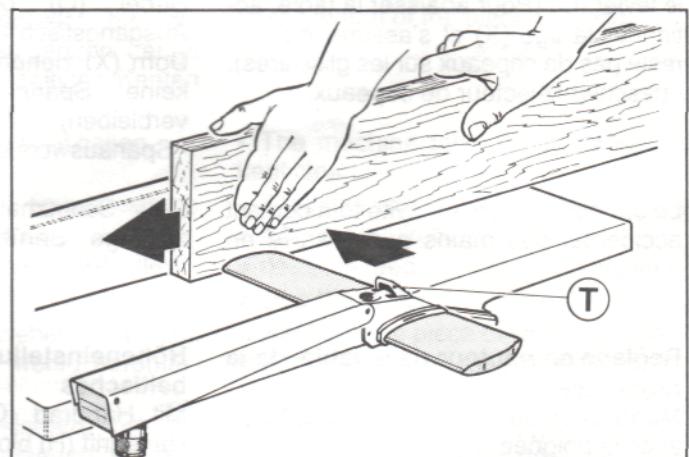
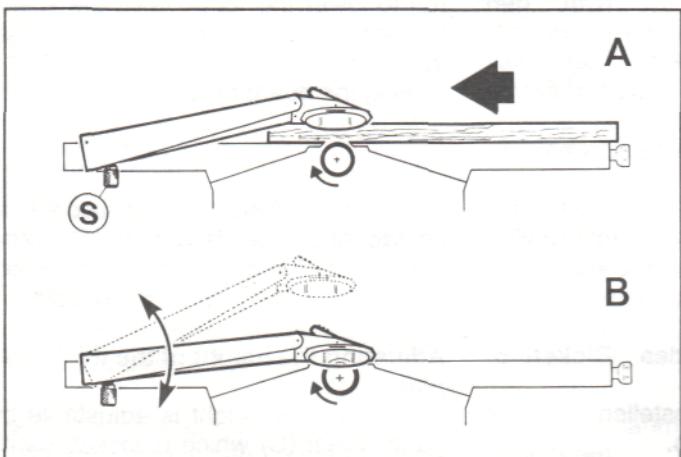
Die rechte Hand wird dann nur noch zum Vorschub des Werkstücks benötigt.

Surface planning a reference face

Check for any faults or nails in the timber which is to be machined.

Work on the flat first, then on the edge. Place the timber on the table concave side down, push the piece steadily towards the cutter block, pressing on the points of contact with the table.

Press the machined end of the wood with the left hand on the out-feed table the right hand should only be used to push the piece of wood forward.



Travail à plat

Régler la hauteur du cache-lame à l'aide du bouton (S). En fin de passe on peut revenir sur la table d'entrée en faisant glisser le bois sur le cache-lame qui vient en contact avec la table.

La série de passes effectuée, faire revenir le cache-lame en position de repos sur la table (bouton S).

Flacharbeiten

Wellenabdeckung durch Knopf (S) einstellen. Am Ende des Durchgangs, kann man auf den Eingangstisch zurückkehren, wenn das Holz auf der Wellenabdeckung gleitet, lässt sie sich auf den Tisch herunterklappen.

Wenn die Serie beendet ist, Wellenabdeckung durch Betätigen des Knopfes (S) auf Tischplatte zurückstellen.

Flat machining

Adjust the height of the blade guard by means of knob (S). At the end of a pass the piece of wood can be brought back onto the entry table by sliding it over the blade guard, allowing the latter to drop down onto the table.

When the series of passes have been completed, return the guard to the resting position on the table knob (S).

Travail sur chant

Laisser le cache-lame en contact des tables.

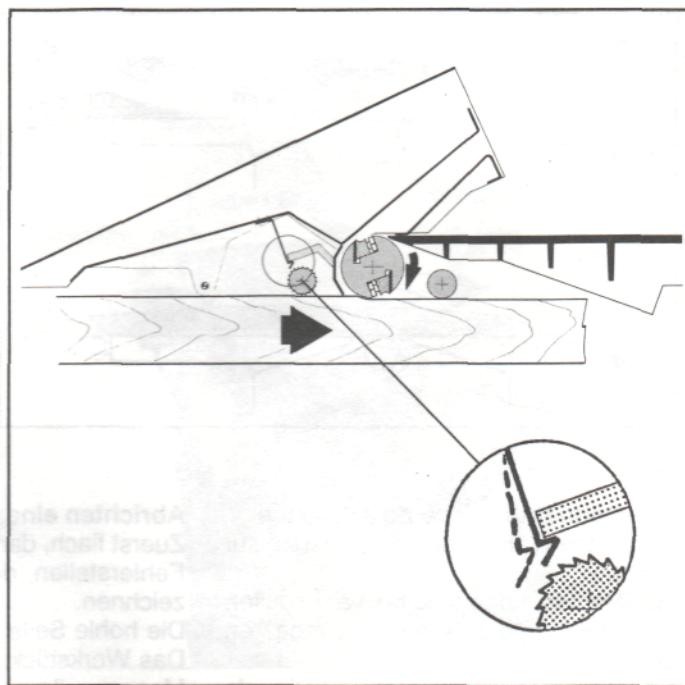
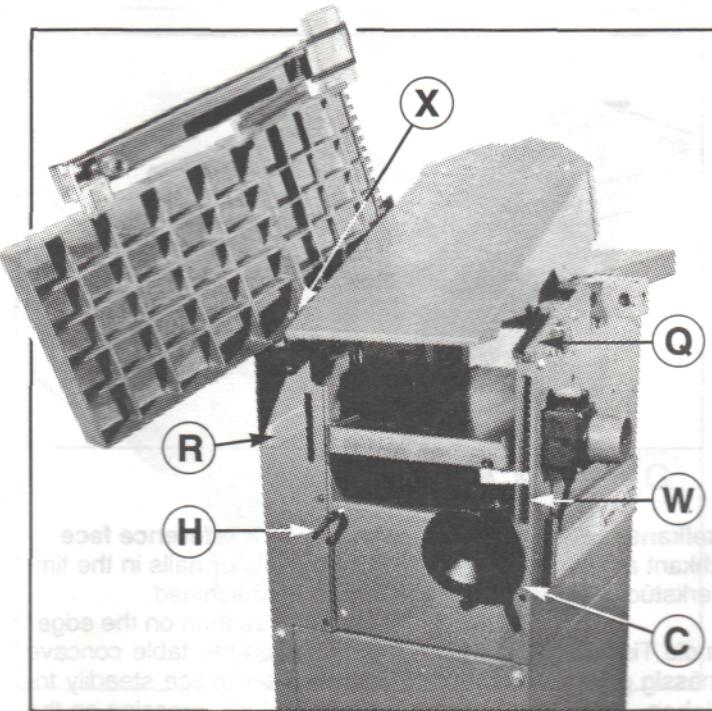
Débloquer la came (T) et régler le cache-lame latéralement pour qu'il vienne légèrement en appui contre la pièce à usiner, rebloquer (T).

Hochkantarbeiten

Wellenabdeckung in Kontakt mit den Tischen lassen. Verschluss (T) lösen, Wellenabdeckung so verschieben, dass sie mit dem Werkstück in Berührung kommt, (T) verriegeln.

Edge machining

Allow the blade guard to touch the tables. Loosen cam (T) and move the blade guard along sideways until it is just touching the work piece, retighten (T).



Utilisation de la machine en raboteuse

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le guide parallèle
- relever la table de sortie en actionnant le levier (Q) (Pour abaisser la table, actionner la tige (X) et s'assurer qu'il ne reste pas de copeaux sur les glissières).
- basculer l'éjecteur de copeaux.

Le protecteur éjecteur évite tout contact accidentel des mains avec l'arbre en rotation.

Réglage en hauteur de la table de la raboteuse

Manœuvrer le volant (C) et bloquer avec la poignée (H)

Profondeur de passe : 3 mm = 1 tour de volant.

- la réglette graduée (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce.

Dispositif d'entraînement du bois

Embrayer à l'aide du levier (R).

Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé, l'autre lisse, montés sur ressorts.

Verwendung der Maschine als Dickenhobel

Umstellung der Abrite zur Dickenhobelmaschine

- Längsanschlag abnehmen
- Ausgangstisch hochklappen, dafür Hebel (Q) betätigen. (Um den Ausgangstisch herunterzuklappen, am Dorn (X) ziehen, darauf achten, dass keine Späne auf Prismaführung verbleiben).
- Spanauswurfvorrichtung schwenken.

Die Schutzaube verhindert das zufällige Berühren der rotierenden Welle. Sie dient als Spanauswurf.

Höheneinstellung des Dickenhobelstisches

Mit Handrad (C) einstellen und mit Handgriff (H) blockieren.

Spanabnahme : 3 mm = 1 Drehung des Handrades.

- Die Skala (W) erlaubt das Ablesen der Dicke des Werkstücks.

Vorschubsystem

Den Hebel (R) einkuppeln.

Das Holz wird durch zwei gefederten Walzen-die eine ist geriffelt, die andere glatt-automatisch vorgeschoben.

Using the machine as a thickness planer

Changing from surface to thickness planer

- remove the fence
- raise the exit table by means of lever (Q) to lower the table, raise the shank (X) and ensure there are no chips on the slides).
- swing the guard hood.

The guard prevents any accidental contact of the hands with the revolving cutter block, and also directs the ejection of chips away from the operator.

Adjusting the height of the thickness planer table

The thickness height is adjustable by hand wheel (C) which is lockable with knob (H).

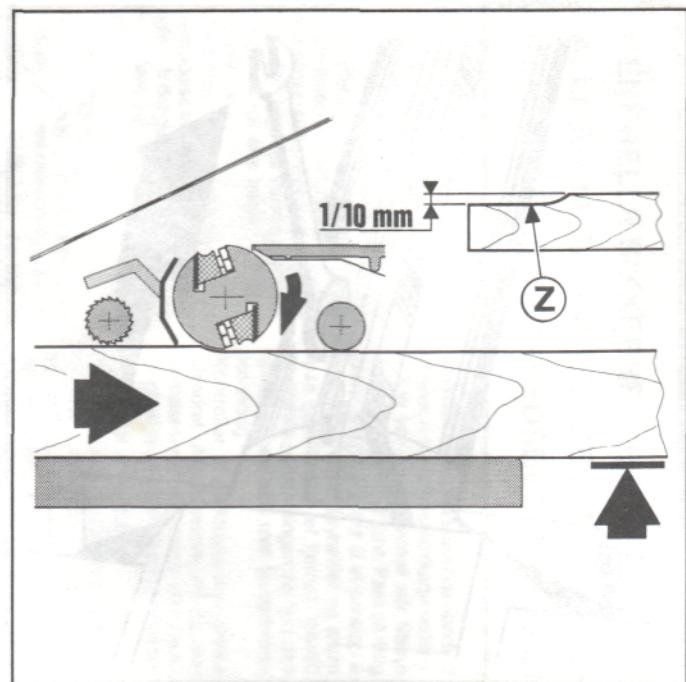
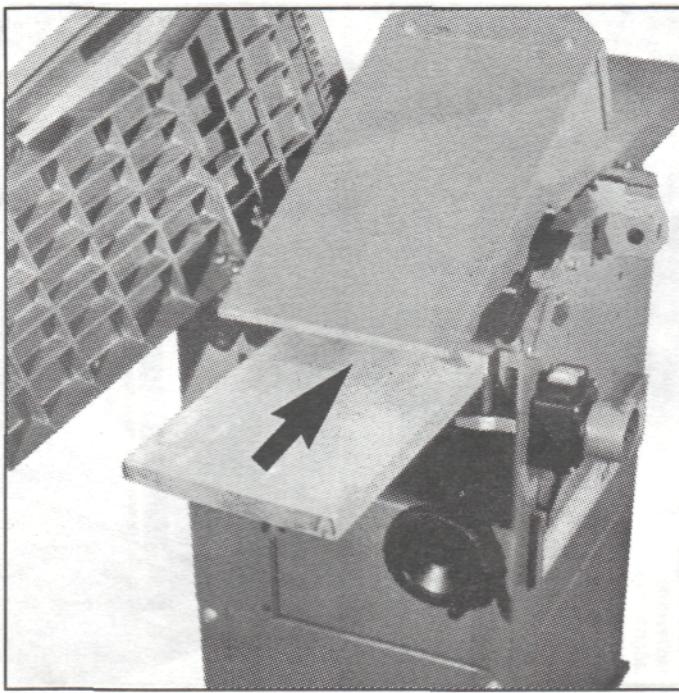
Depth of pass : 3 mm = one turn of the wheel

- graduated scale (W) permits a constant check on the thickness of the piece.

Timber feed

By placing lever (R) in the engaged clutch position, the rollers rotate.

The wood is automatically fed by the rollers (mounted on springs) one is fluted, the other is smooth.



Conseils - Recommandations

- Dégauchoir au préalable deux faces de référence en équerre.

Engager la pièce, 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.

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

- 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.

- 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 de mm peut être toléré.

- Vérifier les nœuds avant le début du travail pour éviter les risques d'éjections dangereux.

- En cas de travail en séries, passer successivement toutes les planches à la même épaisseur, sans rien changer au réglage; puis recommencer le cycle jusqu'à obtenir l'épaisseur de bois désirée.

- Passer une planche après l'autre (dès que le rouleau d'entraînement devient libre) et laisser la passer, sans la pousser (dès qu'elle est en prise avec le rouleau entraîneur).

Praktische Ratschläge

- Im voraus zwei Winkelkanten abrichten.

Das Werkstück mit der abgerichteten Seite gegen den Dickenhobeltisch einführen, bis es von der Vorschubwalze erfasst wird. Das Holz durchlaufen lassen ohne es zu stossen.

Das Werkstück abhobeln, bis die gleiche Dicke auf der ganzen Länge erreicht ist. Die gegenseitigen Kanten müssen dann parallel sein.

- Tischfläche immer sauber halten.

- Bei zu grosser Spanabnahme (geklemmte Maschine) :

- Vorschub ausschalten
- Motor abstellen
- Werkstück herausziehen, dafür den Dickenhobeltisch ein wenig herunterdrehen.

● Spanabnahme verkleinern um mit mehreren Durchgängen die gewünschte Dicke erreichen.

- Lange Werkstücke beim Auslauf abstützen, um Absätze (Z) am Ende der Kante zu vermeiden. Ein Absatz von 1/10 mm ist zulässig.

- Vor Arbeitsbeginn ästige Stellen nachprüfen um gefährliches Herausschleudern zu vermeiden.

- Bei Serienarbeit alle Werkstücke durchlassen ohne die Einstellung zu verändern; nachstellen und das ganze wiederholen bis die gewünschte Stärke erreicht ist.

- Werkstücke nach und nach nachschieben (sobald die Vorschubsrolle gefasst hat) und normal durchlassen.

Advice - Recommendations

- Firstly, plane two square faces for reference.

Engage the wood with the reference face against the thickness planer table until it is caught by the feed roller. Let the piece pass without pushing, the thickness must be constant on the whole length of the piece of wood.

- The machine table must always be kept clean.

- If too deep a cut is taken, the machine will stall. Should this happen:

- declutch feed
- stop the motor
- withdraw the piece of wood by slightly lowering the thickness planer table.

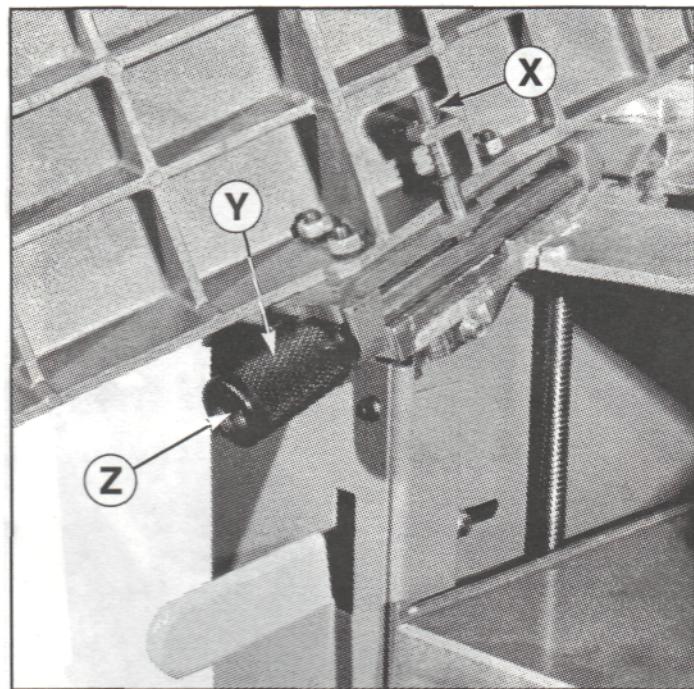
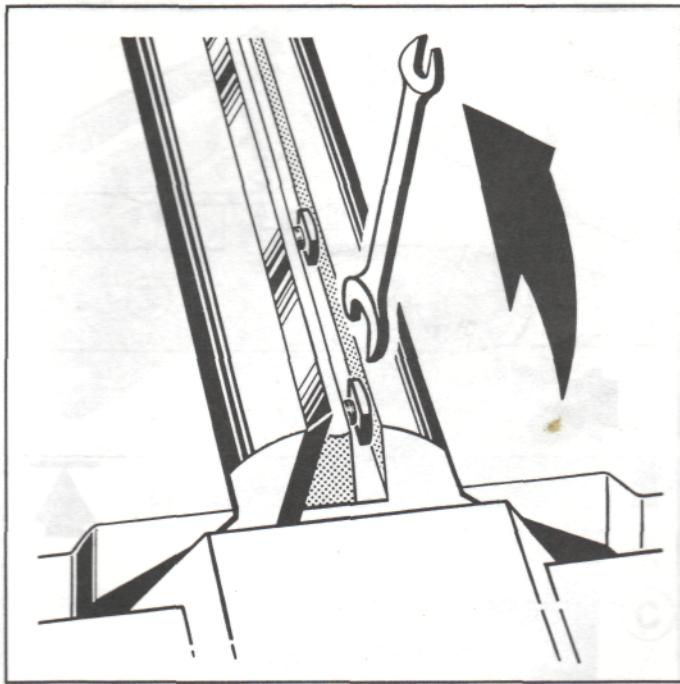
● reduce the cut and begin again by gradually picking up the thickness to be removed.

- To avoid heels (Z) at the end of the timber, long pieces should be supported both and entry into and exit from the machine. A heel of 1/10 mm may be acceptable.

- Please check that the timber to be used is clean and free from knots, in order to avoid dangerous breakages.

- During production runs, pass through all the timber pieces before re-adjusting the depth of cut, then continue until you have obtained the required thickness.

- Pass each piece one after the other and let the feed roller take them through without pushing.



Démontage - remontage - réglage des fers

Démonter, remonter et régler de préférence un fer après l'autre.

Ne plus utiliser de fers de moins de 17 mm de largeur.

Démontage des fers

Débrancher le moteur.

Retirer le cache-lame.

Retirer le guide parallèle.

Desserer les vis des serre-lames (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage).

Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés.

Remontage des fers

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 extérieures (en dévissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.

Le niveau de la table de sortie est réglé 1 mm au-dessus du corps de l'arbre.

Un réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (Y), débloquer la vis (Z).

Ausbauen, einsetzen und einstellen der Hobelmesser

Messer, eines nach dem anderen abmontieren und aufmontieren.

Keine Messer mit weniger als 17 mm Breite verwenden.

Ausbauen der Messer

Motor ausschalten.

Wellenabdeckung entfernen.

Längsanschlag abnehmen.

Die Schrauben der Druckleistenbefestigung lockern (dabei zudrehen). Druckleisten sind jeweils mit Messer auflage gekennzeichnet.

Einsetzen der Messer

Auf Sauberkeit der Messerauflage achten: gegebenenfalls sind die Druckleisten herauszunehmen und zu montieren, dabei die Druckfedern nicht herausfallen zu lassen.

Das Hobelmesser einsetzen-die zwei äusseren Schrauben leicht anziehen (dabei aufdrehen) so das Messer noch rutscht, aber nicht mehr fällt.

Der Ausgangstisch ist 1 mm über dem Wellenkörper eingestellt.

Eventuell kann der Ausgangstisch mit dem Griff (Y) nachgestellt werden, schraube (Z) lösen.

Removing, replacing and adjusting the cutters

Preferably remove, replace and adjust one cutter after the other.

Never used knives of less than 17 mm in width

Removing the cutters

Disconnect the power, remove guard, remove fence.

Loosen the screws of the wedges (knife clamps) (i.e. clockwise).

The wedges are marked and are not interchangeable.

Replacing the cutters

Ensure that the knife sockets are clean, if necessary, remove the knife clamps for cleaning. Replace carefully into their original position. (Do not allow the springs which are lodged in the body of the knife block to fall out).

Put the knife into the correct position then lightly tighten the two outside screws (anti-clockwise) so that the knife can slide without falling out. The level of the exit table is 1 mm above the body of the block.

Adjustment of the exit table is effected by turning knob unlock the screw (Z).

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

ALLGEMEINE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

GENERAL SAFETY PROCEDURES

NORME GENERALI PER LA SICUREZZA

DETERMINAÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

M 50531

F

Cette machine a été conçue pour travailler le bois.

Ne pas la modifier ou l'utiliser pour d'autres tâches que celles pour lesquelles elle a été conçue.

La responsabilité du fabricant n'est pas engagée lors de tout dommage ou accident survenu à la suite d'un montage, d'une utilisation ou d'un branchement incorrect de la machine.

Le travail avec cette machine peut présenter certains risques. En respectant soigneusement les mesures de sécurité ci-dessous, ces risques seront considérablement réduits.

... L'IMPLANTATION

La poussière que produisent certains bois et assimilés peut être dangereuse pour la santé.

Travailler toujours dans un endroit sec, bien aéré et brancher un groupe d'aspiration, (vitesse d'air à l'admission : 20 m/s).

Assurer la mise en marche simultanée de la machine et de l'aspirateur.

La fiche du câble de raccordement doit être choisie en fonction de l'installation et être obligatoirement munie d'une terre (neutre, selon le cas). De préférence, faire appel à un électricien.

Bien éclairer les zones de travail.

... L'UTILISATEUR

Lire attentivement et entièrement la notice avant d'utiliser la machine. Prendre connaissance des risques qui lui sont particuliers.

Ne pas utiliser la machine sous l'influence de drogues, alcool ou médicaments.

Porter si possible des vêtements serrés, des lunettes de sécurité, un moyen de retenue des cheveux longs et des chaussures de sécurité. Retirer montre, bracelets, etc. Le port d'un casque antibruit est recommandé.

Ne jamais monter sur la table-machine : risque de blessures si elle bascule.

Tenir les enfants et les visiteurs à distance de l'aire de travail.

... AVANT LE TRAVAIL

Vérifier si la dimension et le type de l'outil sont appropriés au travail. Remplacer immédiatement tout outillage douteux ou endommagé.

Utiliser seulement les accessoires recommandés.

Utiliser toujours des outils correctement affûtés et veiller à leur sens de rotation. Un outil émoussé favorise le rejet du bois !

Prendre l'habitude de vérifier que les clés ont bien été retirées des outils.

Régler et bloquer les protecteurs.

Ne pas les enlever !

S'assurer que l'outil ne touche ni la pièce à travailler, ni les dispositifs de protection. Sortir de la trajectoire des rejets de coupe.

... PENDANT LE TRAVAIL

L'avance manuelle du bois doit être continue, régulière, sans à-coups, moins rapide pour le bois dur ou de forte épaisseur de passe. Ne pas revenir en arrière après la passe.

Garder toujours mains et doigts à distance des outils. Ne pas lâcher une pièce pendant l'usage. Eviter les positions incommodes où les mains risquent de glisser vers l'outil tranchant. Ne pas se pencher au dessus de l'outil en marche.

Ne pas dégager les chutes de bois en contact avec l'outil tant que la machine n'est pas arrêtée.

Ne jamais tracer, assembler, préparer un travail sur la table-machine quand l'outil tourne.

... APRÈS LE TRAVAIL

Ne pas laisser la machine en service sans surveillance. Ne pas s'en éloigner avant l'arrêt total de l'outil.

Nettoyer la machine et ses abords : elle sera prête pour un nouveau travail.

... INTERVENTION, ENTRETIEN

Avant toute intervention mécanique ou électrique et lors des changements d'outils, séparer la fiche de l'alimentation.

Graisser régulièrement les parties mécaniques : tiges filetées, pignons, chaînes, charnières, pièces coulissantes, etc.

D

Diese Maschine ist ausschließlich zum Bearbeiten von Holz gebaut.

Sie in ihrer Konzeption nicht ändern oder für andere Zwecke, als die vom Hersteller vorgesehenen Arbeitsgänge, benutzen.

Bei Schäden oder Unfällen infolge unsachgemäßer Montage, Benutzung oder unsachgemäßen Anschlusses der Maschine haftet der Hersteller nicht.

Die Arbeit mit dieser Maschine muß unter Einhaltung strengster Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt werden. Nur unter dieser Bedingung ist das Unfallrisiko zu senken.

... AUFSTELLUNG

Bestimmte Holzarten, Spannplatten, usw. produzieren bei ihrer Verarbeitung gesundheitsschädliche Staubemissionen. Aus diesem Grund müssen die verschiedenen Arbeitsgänge mit einer Absauganlage (Luftgeschwindigkeit an den Anschlußstutzen: 20 m/s) in gelüftetem Raum ausgeführt werden.

Es ist darauf zu achten, daß Maschine und Absaugvorrichtung gleichzeitig zugeschaltet werden. Der Stecker des Anschlußkabels muß passend zu der Elektroinstallation angeschlossen werden und obligatorisch einen Erdleiter haben (gegebenenfalls Nulleiter bei 380 V). Es ist ratsam, sämtliche Anschlußarbeiten von einem Elektrofachmann durchführen zu lassen. Es ist für entsprechende Beleuchtung in den Arbeitsbereichen zu sorgen.

... DER BENUTZER

Um den speziellen Maschinenunfallrisiken vorzubeugen, Betriebsanleitung zuvor gut durchlesen. Nie unter Einfluß von Drogen, Alkohol oder Medikamenten arbeiten.

Eng anliegende Arbeitskleidung, Sicherheitsbrille und Schutzhandschuhe tragen, lange Haare zusammenbinden. Ringe, Uhren und Armbänder sind vor dem Arbeiten abzulegen.

Es wird empfohlen, einen Gehörschutz zu tragen. Nie auf den Maschinentisch steigen: Verletzungsgefahr beim Umkippen der Maschine.

Kinder und Besucher sind vom Arbeitsbereich fern zu halten.

GB

This machine has been built exclusively for woodworking.

Do not alter the design of the machine or use it for purposes not intended by the manufacturer.

The manufacturer is not liable for damage or injury which results from incorrect assembly, operation or electrical connections.

This machine must be operated under strict safety regulations. This is the only way to reduce the risk of accidents.

... LOCATION

Certain types of woods, press boards, etc. produce hazardous dust emissions when being processed. For this reason, processing procedures must be performed with an exhaust unit (air speed at the connection points: 20 m/s)

Be sure to switch on the machine and the exhaust unit simultaneously.

The mains cable plug must be connected as appropriate for the electrical installation and must have an earthed lead (or a directly earthed conductor for 380 V). It is advisable to have a qualified electrician make all electrical connections. Appropriate lighting must be provided in the work area.

... THE OPERATOR

Read the operating manual carefully to prevent machine accidents. Never work while under the influence of drugs, alcohol or medications.

Wear tight-fitting work clothes, safety goggles and safety shoes and tie back long hair.

Remove rings, wrist watches and bracelets before working.

Ear protection is recommended.

Never climb onto the machine table: the machine may fall and cause injuries. Keep children and visitors out of the work area.

... BEFORE WORKING

Check that the sawing tool type is suited for the intended work. Immediately replace damaged or dull sawing tools. Only work with the appropriate standard accessories. Always work with well

sharpened sawing tools. Dull sawing tools increase the risk of wood kick back. Note the correct rotational direction. As a general rule, check that sawing tool wrenches and other items have been removed.

Adjust the safety equipment and securely fasten it. Never work without the safety equipment.

Check that the sawing tool can rotate freely and does not contact the limit stop, the safety equipment; the work piece or other objects. Keep out of the kick-back zone.

... WHILE WORKING

Wood must be hand fed uniformly and without jerking into the sawing tool, slightly more slowly when processing hard wood or work pieces which produce large amounts of dust. Never move the work piece backwards. Always maintain a safe distance between hands and sawing tools. Never release the work piece during a processing operation. Avoid uncomfortable working stances to reduce the risk of contacting the rotating sawing tool. Do not bend over the rotating sawing tool. Remove debris from the machine table only when the machine is off. Never use the machine table as a work table while the sawing tool is rotating.

... AFTER WORKING

Never leave the machine operating without supervision. Remain at the machine until the sawing tool has come to a complete stop.

Remove debris and clean the machine and surrounding area so that the machine is ready to use the next time.

... MACHINE MAINTENANCE

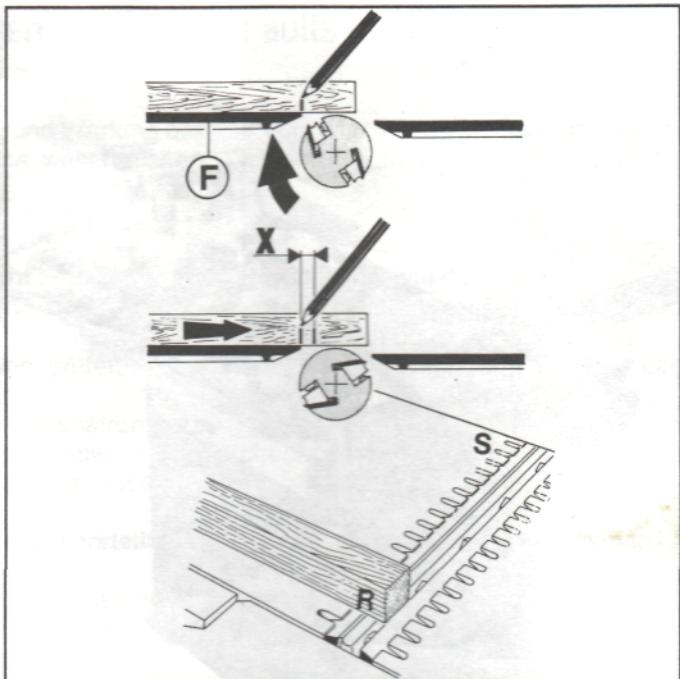
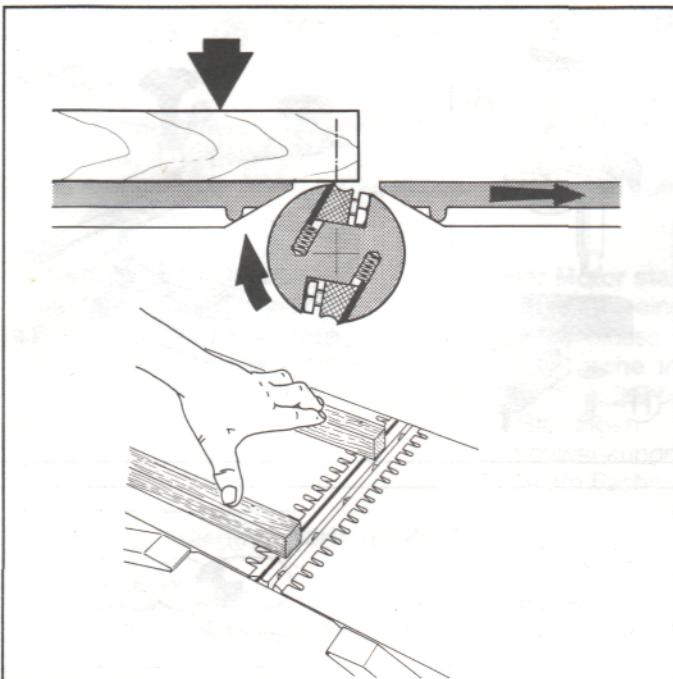
Unplug the mains cable before any mechanical or electrical work is performed or when the sawing tool is changed.

Regularly lubricate mechanical parts: threaded rods, gears, driving chains, hinges, sliding parts, etc.

Check that the sawing tool type is suited for the intended work. Immediately replace damaged or dull sawing tools.

Only work with the appropriate standard accessories. Always work with well





Réglage des fers

Reculer la table d'entrée suivant la flèche.

tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute approximativement dans l'axe des paliers.

Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchies, pousser la lame (en comprimant les ressorts), au niveau de la table de sortie.

Bloquer la lame par les deux vis extérieures (en dévissant).

Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

Contrôle du réglage des fers

Poser une planchette sur la table de sortie (F) et avec un crayon faire une première marque.

tourner l'arbre machine à la main d'un demi-tour suivant flèche.

Le bois doit se déplacer légèrement.

Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (cote x).

Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis R.S.

Il n'est pas possible de dégaucher correctement si ces conditions ne sont pas remplies.

Bloquer ensuite définitivement les fers, toutefois sans exagération.

Einstellen der Messer

Den Eingangstisch nach Pfeil zurückstellen.

Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht annähernd in der Achsmitte der Lagerschalen stehen.

Das Messer mit zwei abgerichteten Hartholzstücken auf die Höhe des Ausgangstisches drücken (dabei die Druckfedern komprimieren).

Das Messer mit zwei äusseren Schrauben befestigen (dabei aufdrehen).

Die Einstellung ist dann richtig, wenn die Schneidekanten der Messer auf dem selben Flugkreis laufen.

Kontrolle des Einstellens der Messer

Hartholzstück auf den Ausgangstisch (F) legen und mit einem Bleistift einen ersten Anriß machen.

Die Welle um eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.

Das Holz muss leicht vorrutschen.

Einen zweiten Anriß machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn der Abstand etwa 2 bis 3 mm beträgt (Abmessung x).

Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Befestigen der Schrauben prüfen (R.S.)

Es ist nicht möglich, gut abzurichten, wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden.

Wenn die Einstellung beendet ist, sind alle Schrauben fest anzuziehen, jedoch nicht mit Gewalt.

Adjusting the cutters

Move the entry table as the arrows.

Turn the knife block to bring the cutting edge of the blade to its highest position, so that is approximately on the axis of the points.

With two pieces of well surfaced hard wood, press the blade (by pressing the springs) to the level of the exit table.

Firmly fix the knives with the outer screws (anti-clockwise).

The two knives must be at exactly the same level.

Checking the adjustment of the knives.

Position a small piece of wood on the exit table (F), then make a small pencil mark.

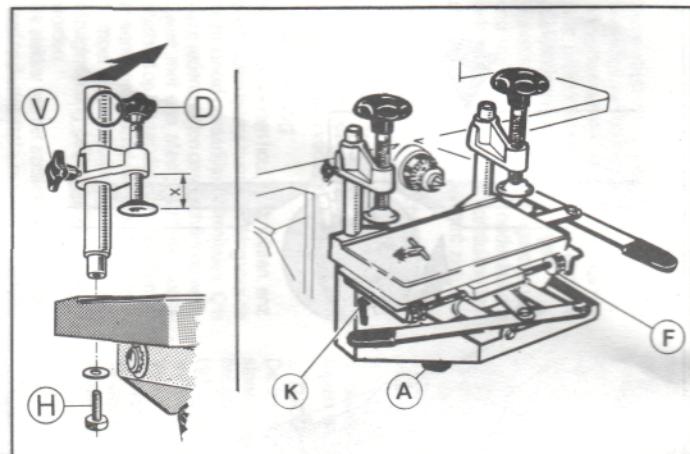
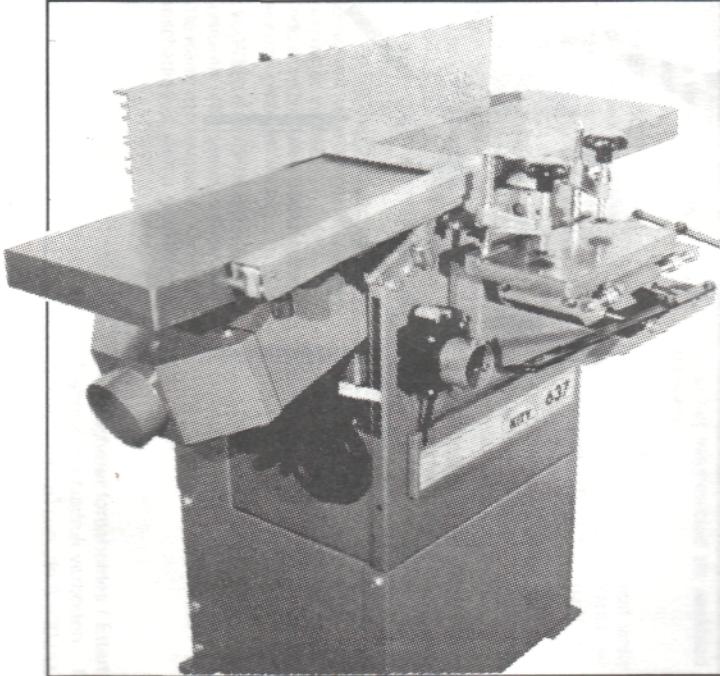
Move the block by hand a half turn as per the arrow.

The wood should have moved slightly. Make a second pencil mark, measure between the two marks, the setting is correct if there is a gap about 2 to 3 mm (x).

To check the adjustment, check the left and right of every blade, both before and after tightening each screw (R.S.).

It is not possible to plane correctly if the above check is not carried out first.

The adjustment done, tighten the cutters completely, of course not excessively.



Utilisation de la machine en mortaiseuse

Engager les tiges-glissières, stries orientées vers l'arrière de la table et bloquer les vis (H).

Placer la pièce de bois contre les rebords de la table.

Ecartez au maximum les presseurs, les pastilles au plus près du bras. Bloquer les vis (V) et serrer avec les poignées (D).

Régler :

- la hauteur avec la poignée (A)
- les butées transversales (F)
- la butée de profondeur (K)

Utiliser une fraise de Ø égal à environ 1/3 de l'épaisseur des pièces. Engager l'outil à fond et serrer aux trois trous du mandrin. Vérifier le serrage après un certain temps de travail.

Percer un trou à chaque extrémité de la mortaise et relier ensuite ces trous par des perçages intermédiaires (fraises hélicoïdales) ou directement par chariotage (fraise « brise copeaux »).

Egaliser la mortaise en déplaçant la table par un mouvement alternatif et par passes de faible profondeur, débourrer régulièrement pour ne pas échauffer et détremper la fraise.

Utiliser des mèches à mortaiser « à gauche ». Exécuter d'abord la mortaise, puis ajuster le tenon.

Verwendung der Maschine als Bohreinheit

Führungsstange in ihren Sitz einlassen so dass die gerändelte Seite nach hinten steht, und Schrauben (H) anziehen.

Das Werkstück gegen die Anschlagkanten anlegen.

Die Spannarme auseinander stellen und die Druckscheiben nahe an die Arme einstellen.

Die Schrauben (V) anziehen und mit den Handgriffen (D) festspannen.

Einstellen :

- die Arbeitshöhe mit Handgriff (A)
- die Längsanschläge (F)
- den Tiefenanschlag (K)

Der Werkzeugdurchmesser beträgt normal 1/3 der Gesamtdicke des Werkstückes. Fräser gut einspannen, dafür alle drei Schlüssellocher benutzen. Zwischendurch die Befestigung des Werkzeuges nachprüfen.

Die Randlöcher zuerst bohren und sie durch Zwischenbohrungen mit dem schraubenähnlichen Fräser verbinden. In mehreren Durchgängen, mit schwacher Spanabnahme, die Länge ausgleichen. Mit dem Spanbrechernuten-Fräser wird ohne Vorbohren direkt gefräst.

Die Späne oft entfernen, um das Erhitzen und Enthärten der Fräser zu verhindern.

Langlochfräser « links drehend » benutzen. Zuerst das Langloch danach den Zapfen anpassen.

Using the machine as slot mortising element

Place the pillars into the holes in the table with the knurled side facing the rear, lock with bolts (H), place the work piece against the table edge. The clamps should be spaced as far apart as possible, the pressure points should be positioned as close as possible to the clamping arms. Lock the wing nuts (V) then clamp the work piece with the handle (D).

Adjust :

- the height with the hand wheel (A)
- the transverse stops (F)
- the depth stop (K)

The tool diameter to be used should be approximately one third of the total thickness of the work piece. To clamp the tool securely, tighten all three holes in the chuck. It is important to check that the tool is fitted correctly after tightening.

Bore the outside holes of the mortise first then each hole in the remaining central section. Connect the pre-bored holes by intermediate boring operations, this must be done in several passes, the minimum amount of wood to be removed in each pass. The waste must be removed frequently to avoid overheating and the subsequent softening of the tool.

Using the left hand mortising bit. First bore the slot mortise then cut the tenon to match.

Anomalies de fonctionnement

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

Le moteur ne démarre pas :

- voir l'installation électrique (position des boutons interrupteur)
- la machine est-elle branchée ?
- chute de tension (contrôler par un électricien)

Les tables machine sont dures à manœuvrer :

- débloquer les manettes
- graisser tiges filetées, glissières etc...

Travail anormalement lent :

- mauvais affûtage
- passe trop importante (à régler en fonction de la largeur du bois, de sa dureté, de l'état des fers).
- rouleaux d'entraînement souillés (à nettoyer)
- table raboteuse pas propre ou état de surface en détérioration
- courroie patine

La machine vibre :

- mauvais affûtage ou réglage des fers
- différence de dimensions entre les fers (les repérer par jeux identiques)
- inégalité du sol (ajuster les pieds)

Formation d'un talon ou pièce non droite après dégauchissage :

- fer réglé plus haut que table sortie
- mauvaise présentation ou réception de la pièce sur la machine.
- voir aussi "machine vibre"

Betriebsstörungen

Bei korrektem Einsatz und Wartung der Maschine dürfen keine wesentlichen Störungen auftreten.

Der Motor startet nicht :

- Stecker eingesteckt bzw korrekt angeschlossen.
- elektrische Installation prüfen (Ein / Aus Schalter betätigen)
- Störungen am Aussenstromnetz (Schwankungen, Abfall, usw...) von Electro Fachmann feststellen lassen.

Hobeltischplatten schwer verstellbar:

- Klemmhebel lösen
- Gleitschienen, Gewindestangen, Schwenkachsen ölen

Bei schwache Leistung :

- Hobelmesser nicht scharf (Haltbarkeit: ca 10 stunden)
- Spanabnahme nach Breite und Härte des Holzes einstellen
- Verdreckt oder verharzte Vorschubswalzen sind zu reinigen.
- Hobeltischplatten säubern und mit Gleitmittel (Kity-Speed) polieren
- Antriebsriemen nachspannen

Die Maschine vibriert :

- schlecht geschliefene oder eingestellte Messer
- verschiedene Messerbreiten
- Bodenunebenheit (Füsse nachjustierbar).

Absätze oder Unebene Fläche beim Abrichten.

- Messer höher als Abrichttisch
- schlechtes Ansetzen oder Abnahme des Werkstücks beim Abrichten
- siehe auch "Maschine vibriert"

Faults in performance

If your machine is properly maintained, it is unlikely there will be any problems.

If the motor will not run :

- check the start/stop switches (position of the switch buttons)
- check if the machine is electrically connected (power is on)
- drop in voltage. (This should be checked by a qualified electrician.)

When the machine tables are hard to adjust :

- unlock the lever
- grease the rise/fall pinicas, rack and slides

If the machine runs at an abnormally slow speed :

- it is most likely to be a build up of resin on the working surfaces or the drive rollers
- the knives are blunt
- the cut being taken is too large (to be adjusted according to the hardness and width of the timber, and the condition of the knives)
- the drive belt is slipping

The machine vibrates :

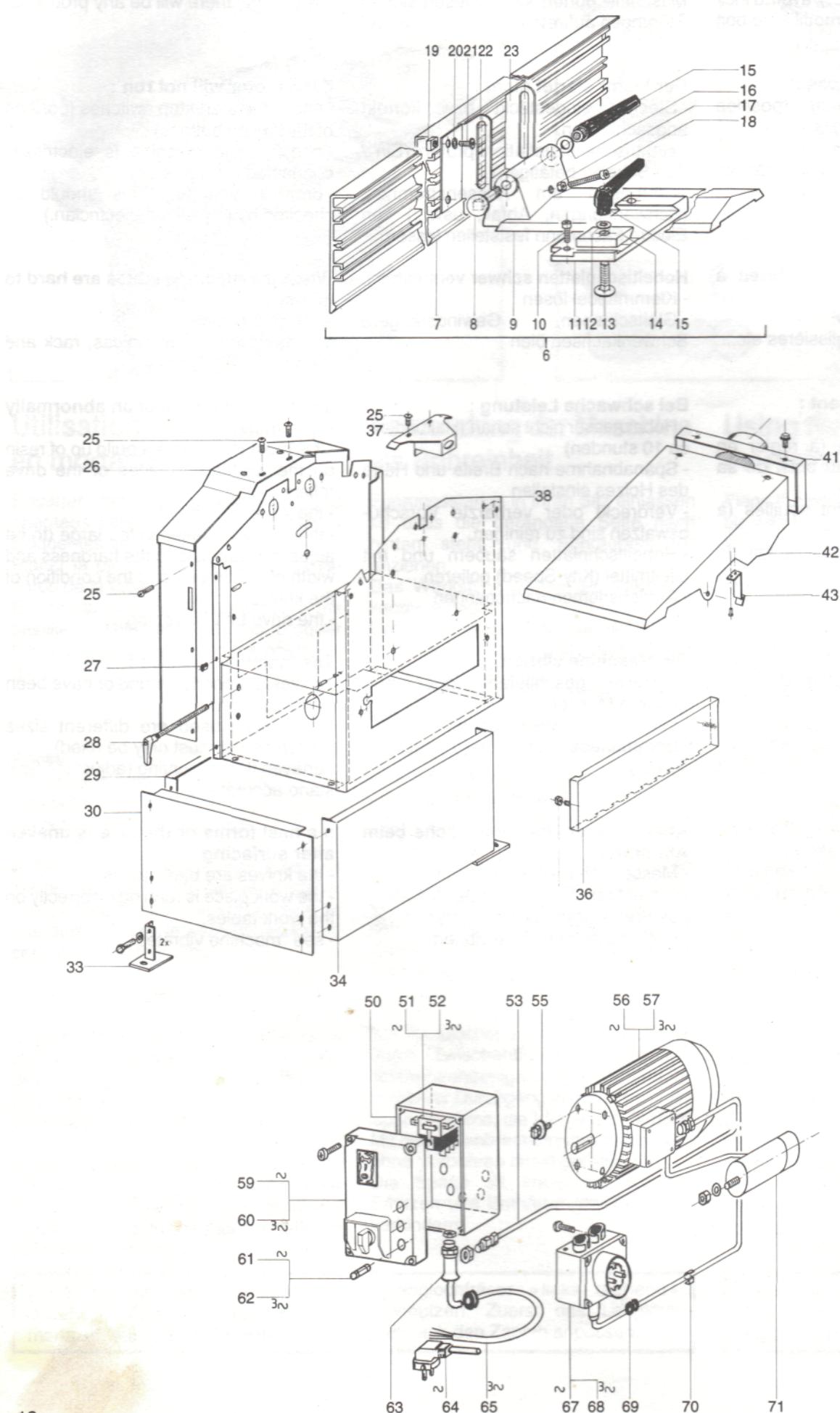
- knives are poorly ground or have been badly adjusted
- the knives used are different sizes (matching set must only be used)
- uneven floor mounting (adjust the floor stand accurately)

If a heel forms or the face is uneven after surfacing

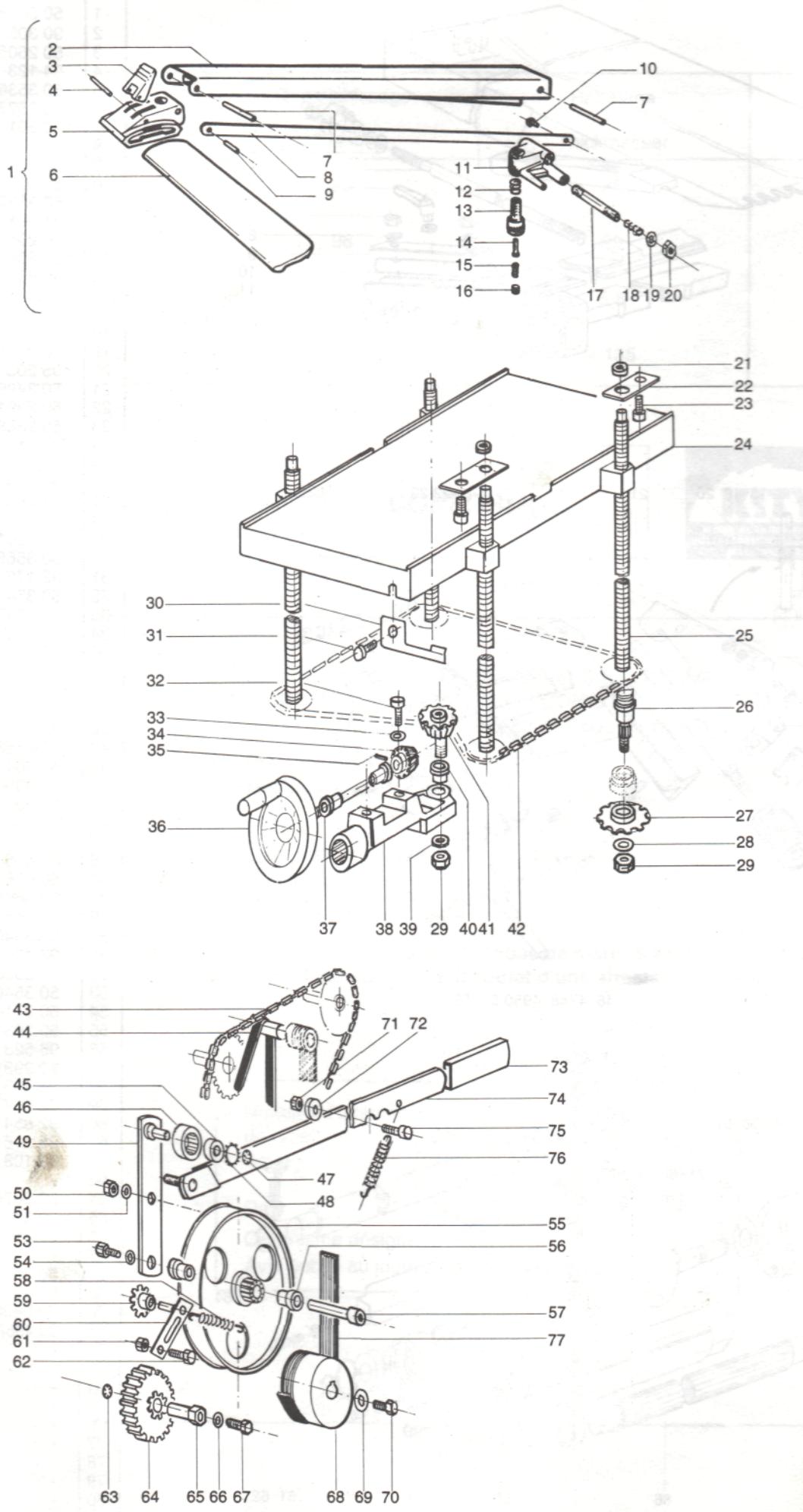
- the knives are badly adjusted
- the work piece is running incorrectly on the work tables.
- see "machine vibrates"

10 1637 - 01

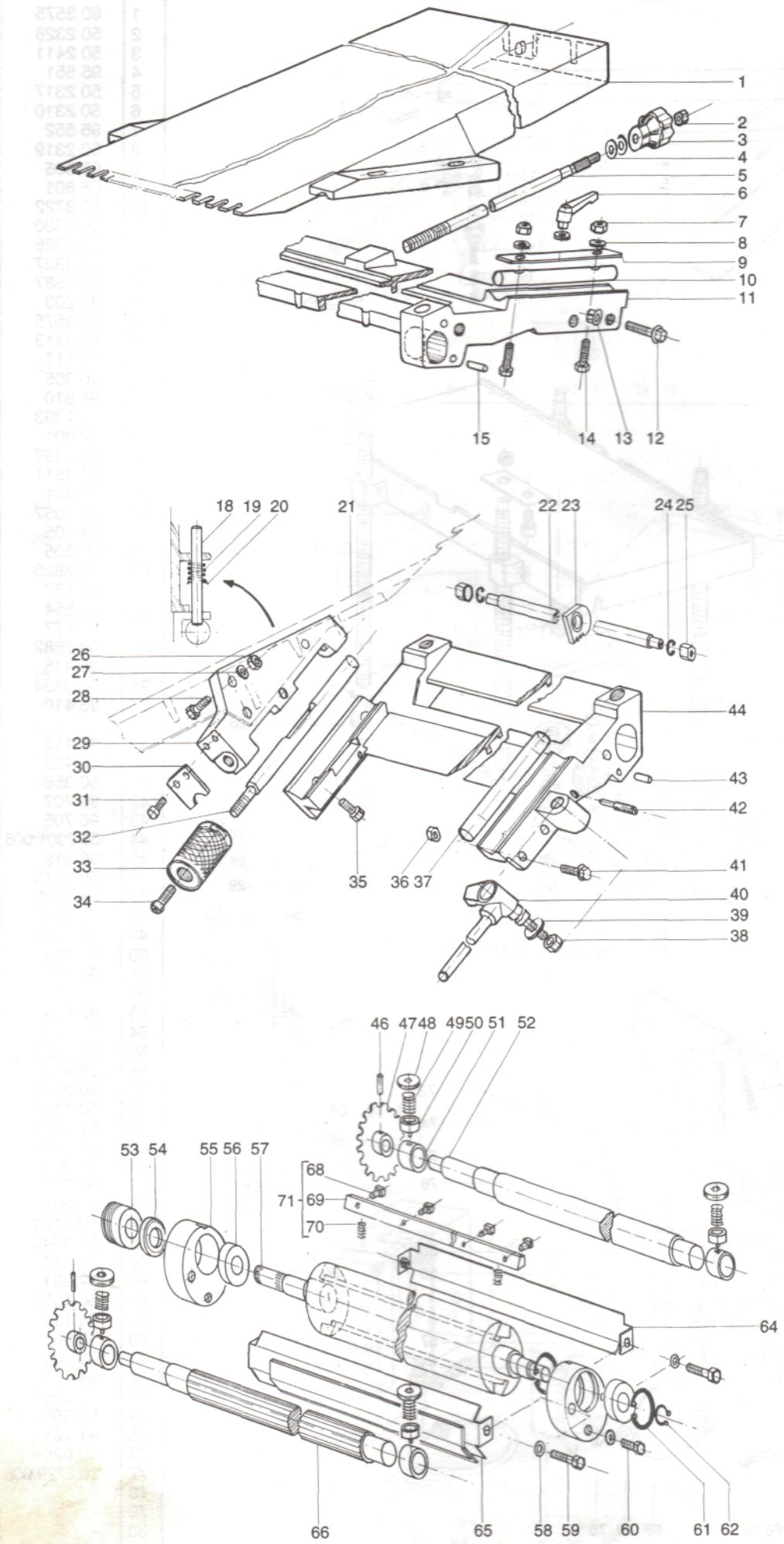
9301



| N. | REF. | Q. |
|----|-------------|----|
| 1 | - | |
| 2 | - | |
| 3 | - | |
| 4 | - | |
| 5 | - | |
| 6 | 60 3535 | 1 |
| 7 | 50 3535 | 1 |
| 8 | 92 534 | 1 |
| 9 | 50 3749 | 1 |
| 10 | 91 123 | 2 |
| 11 | 50 3309 | 1 |
| 12 | 94 129 | 1 |
| 13 | 92 551 | 1 |
| 14 | 50 3318 | 1 |
| 15 | 50 3357 | 2 |
| 16 | 94 129 | 1 |
| 17 | 90 713 | 1 |
| 18 | 91 115 | 1 |
| 19 | 90 102 | 4 |
| 20 | 94 405 | 4 |
| 21 | 92 177 | 4 |
| 22 | 50 3426 | 1 |
| 23 | 50 3425 | 1 |
| 24 | - | |
| 25 | 92 176 | 10 |
| 26 | 50 3674 | 1 |
| 27 | 91 002 | 6 |
| 28 | 50 3561 | 1 |
| 29 | 50 3906 | 1 |
| 30 | 50 3904 | 2 |
| 31 | - | |
| 32 | - | |
| 33 | 60 3383 | 2 |
| 34 | 50 3907 | 1 |
| 35 | - | |
| 36 | 50 3765 | 1 |
| 37 | 50 3928 | 1 |
| 38 | 60 3673 | 1 |
| 39 | - | |
| 40 | - | |
| 41 | 60 4074 | 1 |
| 42 | 60 4072 | 1 |
| 43 | 50 3914 | 1 |
| 44 | - | |
| 45 | - | |
| 46 | - | |
| 47 | - | |
| 48 | - | |
| 49 | - | |
| 50 | Z0 300 61 | 1 |
| 51 | 40 6873 006 | 1 |
| 52 | 40 6868 006 | 1 |
| 53 | Z0 551 251 | 1 |
| 54 | - | |
| 55 | 92 901 | 4 |
| 56 | A0 500 68 | 1 |
| 57 | A0 500 58 | 1 |
| 58 | - | |
| 59 | Z0 3000 41 | 1 |
| 60 | Z0 3000 43 | 1 |
| 61 | 40 6873 006 | 1 |
| 62 | 40 6868 006 | 1 |
| 63 | Z0 550 202 | 1 |
| 64 | Z0 551 026 | 1 |
| 65 | Z0 551 022 | 1 |
| 66 | - | |
| 67 | Z0 201 531 | 1 |
| 68 | Z0 201 939 | 1 |
| 69 | 96 902 | 1 |
| 70 | 96 701 | 1 |
| 71 | 98 008 | 1 |
| 72 | - | |
| 73 | - | |
| 74 | - | |
| 75 | - | |
| 76 | - | |
| 77 | - | |
| 78 | - | |
| 79 | - | |
| 80 | - | |



| N. | REF. | Q. |
|----|-------------|----|
| 1 | 60 3575 | 1 |
| 2 | 50 2328 | 1 |
| 3 | 50 2411 | 1 |
| 4 | 95 551 | 1 |
| 5 | 50 2317 | 1 |
| 6 | 50 2310 | 1 |
| 7 | 95 552 | 2 |
| 8 | 50 2319 | 1 |
| 9 | 95 505 | 1 |
| 10 | 95 801 | 1 |
| 11 | 50 3722 | 1 |
| 12 | 50 2330 | 1 |
| 13 | 50 2326 | 1 |
| 14 | 50 2327 | 1 |
| 15 | 50 0887 | 1 |
| 16 | 91 203 | 1 |
| 17 | 50 3575 | 1 |
| 18 | 50 3413 | 1 |
| 19 | 94 117 | 1 |
| 20 | 90 305 | 1 |
| 21 | 96 910 | 4 |
| 22 | 50 1393 | 4 |
| 23 | 92 901 | 4 |
| 24 | 50 3497 | 1 |
| 25 | 50 3511 | 4 |
| 26 | 96 411 | 4 |
| 27 | 60 1057 | 4 |
| 28 | 94 105 | 4 |
| 29 | 90 305 | 4 |
| 30 | 50 3820 | 1 |
| 31 | 92 177 | 1 |
| 32 | 92 854 | 2 |
| 33 | 94 177 | 2 |
| 34 | 50 2682 | 1 |
| 35 | 95 415 | 1 |
| 36 | 50 3534 | 1 |
| 37 | 96 410 | 2 |
| 38 | 50 3502 | 1 |
| 39 | 94 117 | 1 |
| 40 | 96 402 | 2 |
| 41 | 50 3686 | 1 |
| 42 | 96 707 | 1 |
| 43 | 96 705 | 1 |
| 44 | 30 2301 006 | 1 |
| 45 | 96 519 | 1 |
| 46 | 50 3713 | 1 |
| 47 | 95 204 | 1 |
| 48 | 95 208 | 1 |
| 49 | 50 3667 | 1 |
| 50 | 90 305 | 1 |
| 51 | 94 121 | 1 |
| 52 | - | |
| 53 | 92 854 | 1 |
| 54 | 94 121 | 1 |
| 55 | 60 3550 | 1 |
| 56 | 96 414 | 2 |
| 57 | 50 3542 | 1 |
| 58 | 50 1100 | 1 |
| 59 | 60 1055 | 1 |
| 60 | 50 2406 | 1 |
| 61 | 90 301 | 1 |
| 62 | 92 901 | 1 |
| 63 | 95 207 | 1 |
| 64 | 50 1101 | 1 |
| 65 | 50 3549 | 1 |
| 66 | 94 117 | 1 |
| 67 | 92 851 | 1 |
| 68 | 50 4075 | 1 |
| 69 | 94 111 | 1 |
| 70 | 92 901 | 1 |
| 71 | 90 601 | 1 |
| 72 | 94 111 | 1 |
| 73 | 50 3960 | 1 |
| 74 | 50 3668 | 1 |
| 75 | 91 101 | 1 |
| 76 | 50 0269 | 1 |
| 77 | 20 2729 006 | 1 |
| 78 | - | |
| 79 | - | |
| 80 | - | |



| N. | REF. | Q. |
|----|-------------|----|
| 1 | 50 3498 | 1 |
| 2 | 90 305 | 1 |
| 3 | 50 2605 | 1 |
| 4 | 94 123 | 2 |
| 5 | 50 3536 | 1 |
| 6 | 50 2577 | 1 |
| 7 | 90 301 | 3 |
| 8 | - | |
| 9 | 50 3677 | 2 |
| 10 | 50 3538 | 2 |
| 11 | 50 3532 | 1 |
| 12 | 91 601 | 6 |
| 13 | 90 201 | 6 |
| 14 | 91 802 | 4 |
| 15 | 95 501 | 4 |
| 16 | - | |
| 17 | - | |
| 18 | 50 3539 | 1 |
| 19 | 50 2266 | 1 |
| 20 | 95 203 | 1 |
| 21 | 50 3499 | 1 |
| 22 | 50 2391 | 1 |
| 23 | 50 2388 | 22 |
| 24 | 95 310 | 2 |
| 25 | 50 3705 | 2 |
| 26 | 90 713 | 3 |
| 27 | 94 405 | 3 |
| 28 | 91 123 | 3 |
| 29 | 50 3501 | 1 |
| 30 | 50 3568 | 1 |
| 31 | 92 178 | 2 |
| 32 | 50 3544 | 1 |
| 33 | 50 3547 | 1 |
| 34 | 91 106 | 1 |
| 35 | 92 828 | 4 |
| 36 | 90 201 | 6 |
| 37 | 50 3537 | 1 |
| 38 | 90 305 | 1 |
| 39 | 94 117 | 1 |
| 40 | 50 0555 | 1 |
| 41 | 91 601 | 6 |
| 42 | 50 3896 | 2 |
| 43 | 95 501 | 8 |
| 44 | 50 3533 | 1 |
| 45 | - | |
| 46 | 95 415 | 2 |
| 47 | 60 0561 | 2 |
| 48 | 50 3898 | 4 |
| 49 | 50 3541 | 4 |
| 50 | 50 3540 | 4 |
| 51 | 96 426 | 4 |
| 52 | 50 3503 | 1 |
| 53 | 50 3546 | 1 |
| 54 | 50 3714 | 1 |
| 55 | 50 3930 | 2 |
| 56 | 96 523 | 2 |
| 57 | 50 3931 | 1 |
| 58 | 94 405 | 6 |
| 59 | 92 867 | 4 |
| 60 | 92 854 | 2 |
| 61 | 95 116 | 2 |
| 62 | 95 108 | 1 |
| 63 | - | |
| 64 | 50 3676 | 1 |
| 65 | 50 3724 | 1 |
| 66 | 50 3504 | 1 |
| 67 | - | |
| 68 | 50 0831 | 10 |
| 69 | 50 1311 | 2 |
| 70 | 50 0832 | 4 |
| 71 | 20 4962 006 | 1 |
| 72 | - | |
| 73 | - | |
| 74 | - | |
| 75 | - | |
| 76 | - | |
| 77 | - | |
| 78 | - | |
| 79 | - | |
| 80 | - | |

Emission sonore

L'émission phonique au lieu de travail déterminée selon NFS 31-025 et NFS 31-069 est

Noise level

Noise level defined as per NFS 31-025 and NFS 31-069:

| | Dégauchissage | Rabotage | Mortaisage |
|--------------|---------------|-------------|---------------|
| | Planer | Thickmesser | Slot mortiser |
| LAcq : dB(A) | 92 | 85 | 95 |
| LWA : dB(A) | 98 | 99 | 110 |
| LWA : mw | 5,4 | 6,5 | 92 |
| Lpc : | < 135 | < 135 | < 135 |

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

**CERTIFICAT DE CONFORMITÉ AVEC LE MODÈLE
AYANT FAIT L'OBJET D'UNE ATTESTATION D'EXAMEN DE TYPE
(application de l'article R 233-62 du Code du Travail)**

Le constructeur soussigné:

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

déclare que la dégauchisseuse raboteuse de marque KITY type 10 0637 est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une attestation d'examen de type.

| | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| Numéro d'examen | |
| de type | : 219 KA 1482 V 02 90 |
| Série | : 19..... |
| Date | : 28.02.90 |
| Organisme désigné: | INRS |
| Avis publié au journal officiel le : | 02.08.90 |

Fait à , le

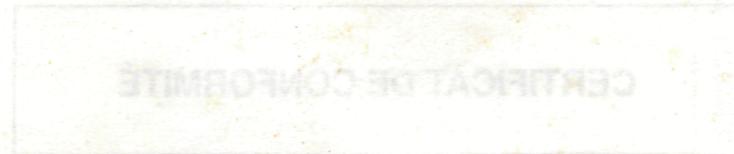
électroli s.a.s.

1997 au capital social de 9.600.000 F
B.P. 39 - F 67242 BISCHWILLER CEDEX

reçu le 10.10.1997

électroli s.a.s.

1997 au capital social de 7.200.000 F
B.P. 39 - F 67242 BISCHWILLER CEDEX



Cette notice comprend les « Règles générales de sécurité » (M 50531)
Diese Betriebsanleitung enthält die « Allgemeine Sicherheitshinweise » (M 50531)
The present instruction handbook includes the page of « Safety rules » (M 50531)

Le fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés
Änderungen, bzw. Verbesserungen behält sich der Hersteller vor.
Specification of the machine and accessories may be changed or modified at any time.

Dessins et textes non contractuels.
Zeichnungen und Texte nicht verbindlich
Sketches-drawings are not legally binding.

Droits réservés - Reproduction interdite
Alle Rechte vorbehalten - Nachdruck verboten
All rights reserved - Reprinting prohibited



ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
B.P. 39 - F 67242 BISCHWILLER CEDEX
Tél. 88.63.06.66 - Fax : 88 53 91 92
R.C. Strasbourg B 329 188 395
Printed in France