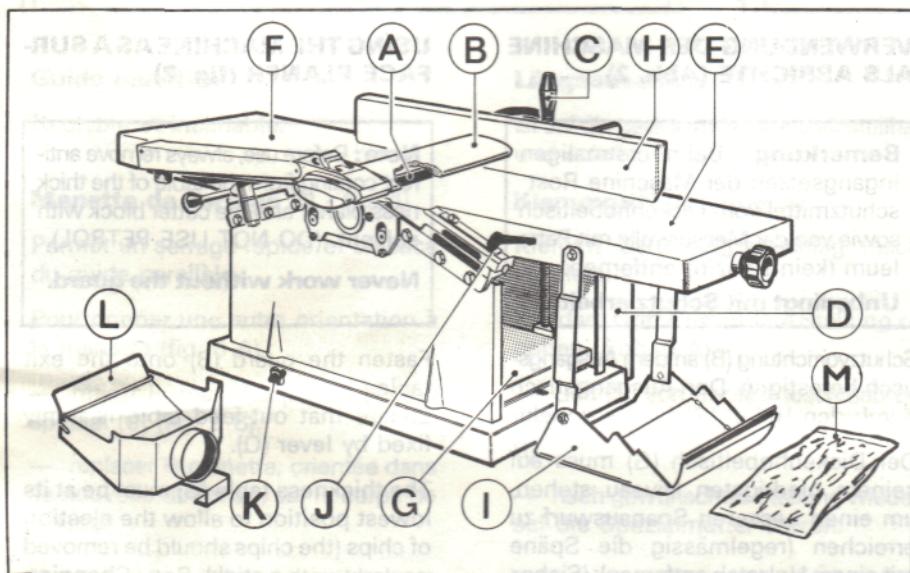


NOTICE D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION WARTUNGS- UND BETRIEBSANLEITUNG INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE AND USE

KITY
MACHINES A BOIS

Dégau-raboteuse Abrichte und Dickenhobel Planer and thicknesser



- A. Arbre avec 2 fers montés, équilibré dynamiquement
- B. Protecteur de dégauchissage
- C. Volant de réglage de la table de raboteuse
- D. Carter de protection
- E. Table d'entrée
- F. Table de sortie
- G. Table de rabotage
- H. Guide réglable
- I. Protecteur éjecteur copeaux pour rabotage
- J. Blocage table d'entrée
- K. Blocage table raboteuse
- L. Capteur d'aspiration
- M. Visserie

La machine est conforme à la législation en vigueur dans le pays de diffusion.

1/2/5 K 8702

- A. Messerwelle mit zwei eingebauten Messern, dynamisch ausgewuchtet
- B. Schutzvorrichtung
- C. Handrad zum Verstellen des Dicken hobeltisches
- D. Getriebekasten
- E. Eingangstisch
- F. Ausgangstisch
- G. Dickenhobeltisch
- H. Einstellbarer Längsanschlag
- I. Schutz- und Spanauswurfvorrichtung für Dickenhobelmaschine
- J. Handgriff zum Blockieren des Eingangstisches
- K. Handgriff zum Blokieren des Dicken hobeltisches
- L. Absaugelement
- M. Schrauben

Die Maschine entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

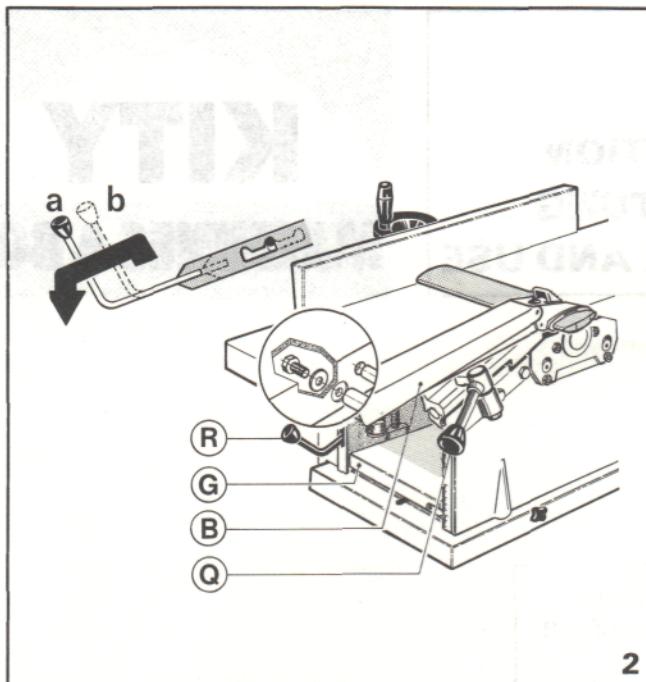
WARTUNGSANLEITUNG
EN DEGUAUCHISSAGE (8702)

Le présent document fournit les instructions de maintenance et d'utilisation pour la machine à rabotage et à épaisseur KITY. Il contient des informations sur la sécurité, l'entretien régulier et les réparations. Veuillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine.

La machine se compose de :
Die Maschine besteht aus :
The machine comprises :

- A. Knife block, with two built-in knives, dynamically balanced.
- B. Guarding according to local regulations
- C. Hand wheel for adjusting the thickness planer table
- D. Protection casing
- E. Entry table
- F. Exit table
- G. Thickness planer table
- H. Tilting fence
- I. Guard and chip ejection for thickness planer
- J. Entrance table locking handle
- K. Thickness planer table locking handle
- L. Extractor collector
- M. Nuts and bolts for assembly

The machine complies with local safety regulations.



2

UTILISATION DE LA MACHINE EN DÉGAUCHISSEUSE (fig. 2)

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

Ne pas travailler sans protecteur !

Fixer le protecteur (B) à la table de sortie.

Bloquer la table de sortie par le levier (Q).

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

Retirer le capteur d'aspiration.

Mettre le levier (R) en position débrayée (a - fig. 2) pour éviter de faire tourner inutilement les rouleaux d'entraînement.

Réglage de la table d'entrée

— Profondeur de passe (fig. 3)

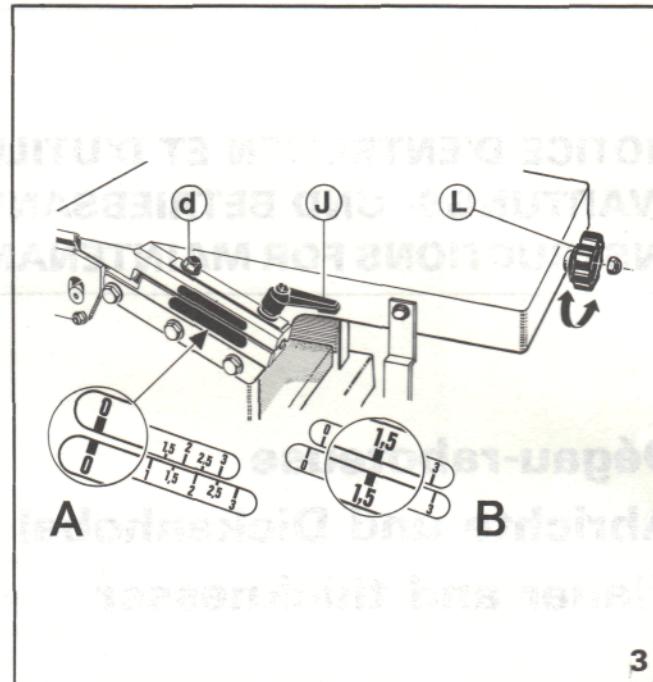
Régler le niveau de la table d'entrée par la poignée (L) et lire la profondeur de passe sur le vernier.

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

La différence de niveau entre les tables-machines est égale à la profondeur de passe. La poignée indexable (J) permet le blocage de la table d'entrée.

Rattrapage de jeux (seulement après un long usage)

- de la table sur les tiges-glissières par les écrous-freins (d) (Attention : serrage identique de chaque côté).
- de la tige de réglage par l'écrou-frein de la poignée (L).



3

VERWENDUNG DER MASCHINE ALS ABRICHTE (Abb. 2)

Bemerkung : Beim erstmaligen Ingangsetzen der Maschine Rostschutzmittel vom Dickenhobelstisch sowie von der Messerwelle mit Petroleum (kein Benzin) entfernen.

Unbedingt mit Schutz arbeiten !

Schutzaufstellung (B) an dem Ausgangstisch befestigen. Den Ausgangstisch durch den Hebel (Q) gut verriegeln.

Der Dickenhobelstisch (G) muss auf seinem niedrigsten Niveau stehen, um einen besseren Spanauswurf zu erreichen (regelmässig die Späne mit einem Holzstab entfernen). (Siehe : Umstellung der Abrichte zur Dickenhobelmaschine).

Das Absaugelement herausnehmen.

Den Hebel (R) in ausgetuppte Stellung bringen (a - Abb. 2). Man vermeidet so das unnötige Mitlaufen des Vorschubs.

Einstellen des Eingangstisches

— Schnitttiefe (Abb. 3)

Mit Handrad (L) die Höhe des Eingangstisches einstellen und die Schnitttiefe auf der Skala ablesen.

z. B. : A = 0 mm - B = 1,5 mm

Der Höhenunterschied zwischen den Tischen ergibt die Stärke der Spanabnahme.

Der Klemmhebel (J) dient als Sicherheitssperre des Eingangstisches.

Spielnachstellung (nur nach längerer Nutzdauer).

- Mit Bremsmuttern (d) für Tischführung (Achtung : die Schrauben auf jeder Seite gleichwertig anziehen).
- Mit Bremsmutter für Handrad (L).

USING THE MACHINE AS A SURFACE PLANER (fig. 2)

Note : Before use, always remove anti-rust coating from the table of the thickness planer and the cutter block with solvent. (DO NOT USE PETROL).

Never work without the guard.

Fasten the guard (B) onto the exit table.

Ensure that out-feed table is firmly fixed by lever (Q).

The thickness table (G) must be at its lowest position to allow the ejection of chips (the chips should be removed regularly with a stick). See : Changing from surface to thickness planer.

Remove the extractor collector.

Put lever (R) into the de-clutch position (a - fig. 2) to avoid useless driving of the feed rollers.

Adjusting the entry table - depth of cut (fig. 3).

Adjust the level of the entry table by turning knob (L), then read the depth on the scale.

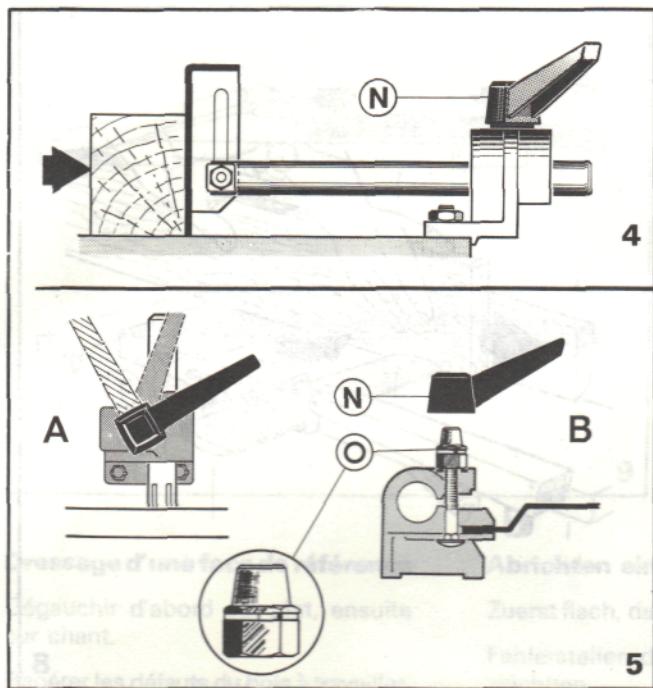
Example : A = 0 mm - B = 1,5 mm

The difference in the levels between the machine tables is equal to the depth of cut.

The handle (J) is used to lock the planer table (the handle can be placed in any position by lifting it up).

Taking up play (to be carried out only after extended use)

- of the table, on the slide pins, by locking nuts (d) (It is important to place identical pressure on each side)
- of the adjusting pin, by the lock-nut in the knob (L)



Guide parallèle

Réglable et inclinable.

Manette de serrage (N - fig. 4)

Permet un serrage rapide et efficace du guide parallèle.

Pour donner une autre orientation à la manette (fig. 5 A) :

- retirer la manette (N) de l'écrou spécial (O) (fig. 5 B).

- replacer la manette, orientée dans sa nouvelle direction, sur le corps de l'écrou.

Nota : si l'on dévisse entièrement l'écrou spécial (O), veiller à le remettre correctement en place.

Cache-lame derrière le guide (P - fig. 6)

Il est fixé à l'arrière du guide parallèle et est bloqué par la manette (N).

Längsanschlag

ist auf die gewünschte Breite einstellbar und schrägstellbar.

Klemmgriff (N - Abb. 4)

Klemmt den Längsanschlag rasch und leicht.

Um dem Griff eine andere Stellung zu geben (Abb. 5 A) :

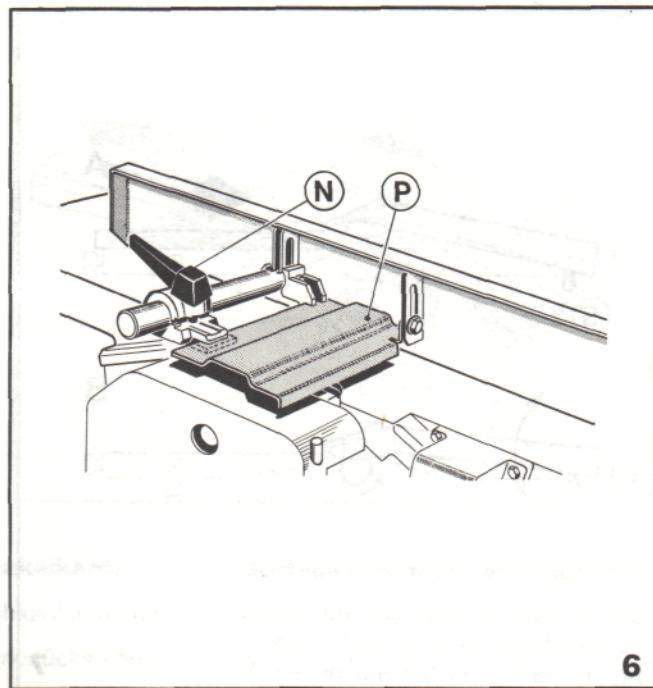
- Griff (N) von der festgeschraubten Spezial-mutter (O) abnehmen (Abb. 5 B).

- nach gewünschter Stellung wieder auf die Spezialmutter setzen.

Bemerkung : falls man die Spezial-mutter (O) abnimmt, muss sie wieder richtig aufmontiert werden.

Schutzblech hinter dem Anschlag (P - Abb. 6)

Es ist an der hinteren Seite des Anschlags befestigt und wird mit Klemmgriff (N) geklemmt.



Fence

Can be set anywhere over the block and inclined, to 45°.

Locking handle (N - fig. 4)

This handle allows the fence to be clamped quickly and easily.

To place the lever in a different position (A - fig. 5)

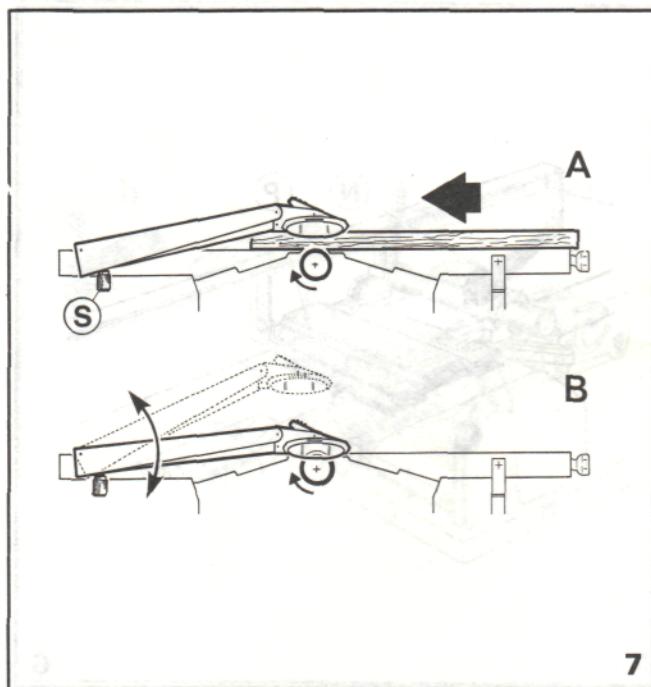
- lift the handle (N) from the special nut (O) (B - fig. 5)

- turn the handle to the required position and replace.

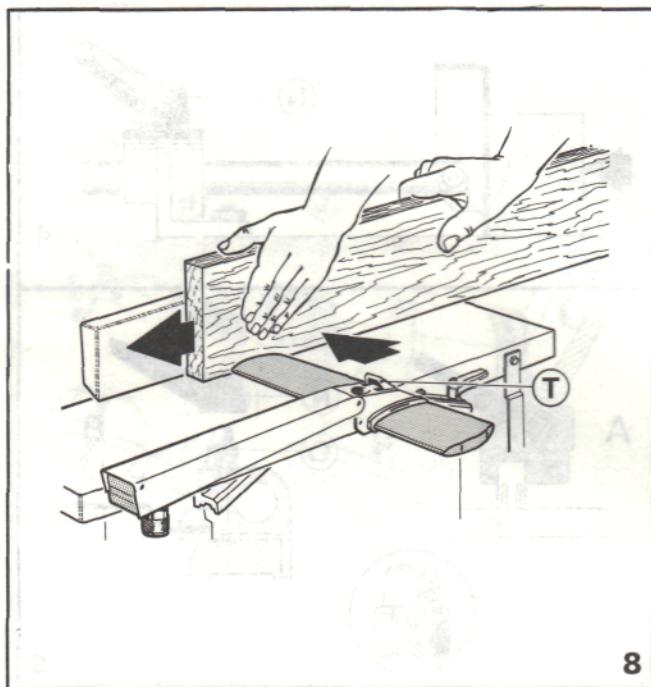
Please note : If you remove the special nut (O) ensure it is replaced correctly.

Guard at the rear of the fence (P - fig. 6)

The guard is fixed at the rear of the fence. The guard and rod are clamped with locking handle (N).



7



8

RÉGLAGE ET FONCTIONNEMENT DU PROTECTEUR

Note :

Le protecteur joint est conforme à la législation en vigueur dans le pays de diffusion de la machine.

Travail à plat :

Régler la hauteur du protège-lame à l'aide du bouton (S) (fig. 7 A). En fin de passe on peut revenir sur la table d'entrée en faisant glisser le bois sur le protège-lame qui vient en contact avec la table (fig. 7 B).

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

Travail sur chant (fig. 8)

Laisser le protège-lame en contact des tables.

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

Conseils

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

EINSTELLEN UND INBETRIEBNAHME DER SCHUTZVORRICHTUNG

Wichtig :

Die mit der Maschine gelieferte Schutzworrichtung entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

Flacharbeiten

Wellenabdeckung durch Knopf (S) einstellen (Abb. 7 A). Am Ende des Durchgangs, kann man auf den Eingangstisch zurückkehren, wenn das Holz auf der Wellenabdeckung gleitet, lässt sie sich auf den Tisch herunterklappen (Abb. 7 B).

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

Hochkantarbeiten (Abb. 8)

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

Praktische Ratschläge

- Arbeitsbewegungen mit den Armen, nicht mit dem Körper ausführen
- Werkstück gleichmäßig vorschieben
- Nicht mit dem Werkstück zurückfahren
- Kurze Werkstücke nur mit Zuführlade, und schmale Werkstücke mit sicherer Werkstückführung, (Fügeleiste...) bearbeiten.

ADJUSTING AND USING THE GUARD

Please Note: The guard supplied complies with local safety regulations.

Flat machining :

Adjust the height of the blade guard by means of knob (S) (A - fig. 7). 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. (B - fig. 7)

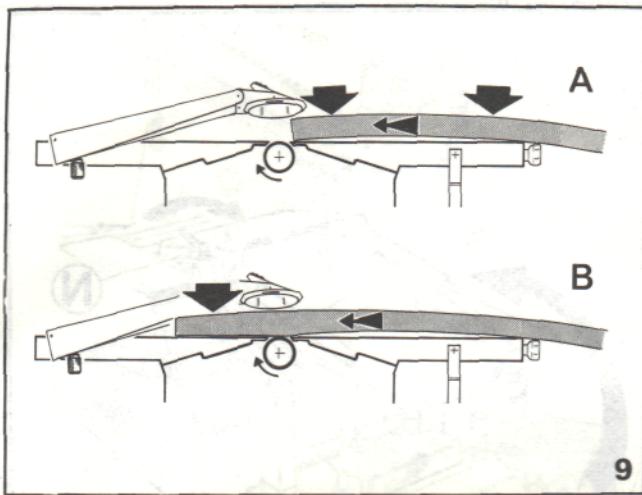
When the series of passes have been completed, return the guard to the resting position on the table knob (S).

Edge machining : (fig. 8)

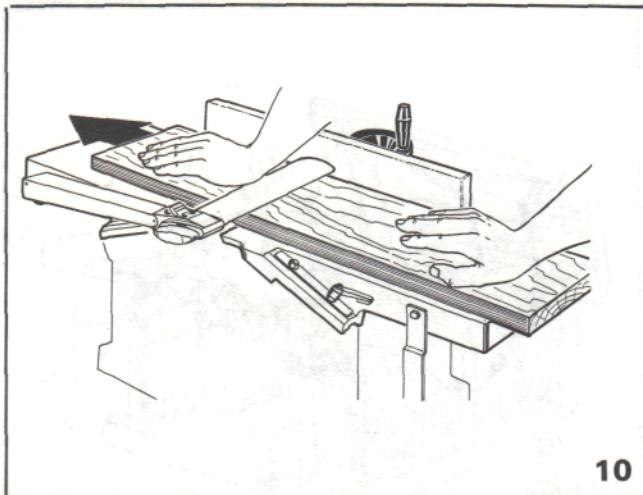
Allow the blade guard to touch the tables. Loosen cam (T) and move the blade guard along sideways until it is just touching the work piece, retighten (T).

Advice - Recommendations :

- Work with the arms - not the body.
- Feed the wood through smoothly, not jerkily.
- On completion of a pass do not feed the work piece back again, lift over, then proceed to feed through again.



9



10

Dégauchir d'une face de référence

Dégauchi sur plat, ensuite sur chant.

Répéter 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 (fig. 9 A) et appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie (fig. 9 B et fig. 10) la main droite ne servant plus qu'à pousser la pièce de bois.

Abrichten einer Winkelkante

Zuerst flach, dann hochkant arbeiten.

Fehlerstellen des Werkstücks kennzeichnen.

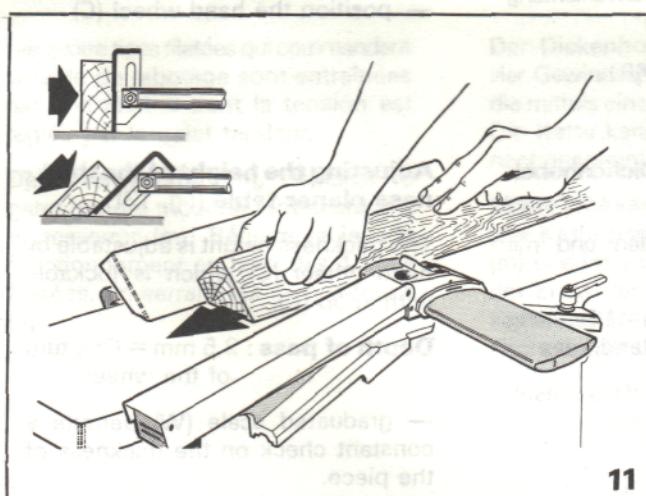
Die hohle Seite gegen die Tischfläche. Das Werkstück regelmäßig gegen die Messerwelle vorschieben um die unebenen Stellen abzuholen. Auf die Berührungsstellen drücken (Abb. 9 A) und mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken (Abb. 9 B und 10). Die rechte Hand wird dann nur noch zum Vorschub des Werkstücks benötigt.

Surface planing a reference face

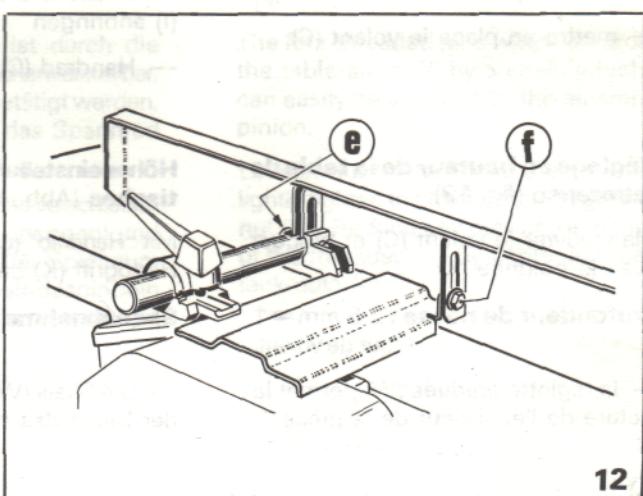
Check for any faults or nails in the timber which is to be machined. Work on the flat first, then on the edge.

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 (A - fig. 9)

Press the machined end of the wood with the left hand on the out-feed table (B - fig. 9 & 10) the right hand should only be used to push the piece of wood forward.



11



12

Dégauchissage au guide (fig. 11)

Dégauchissage à angles droits, régler le guide avec une équerre. Appliquer la face de référence du bois contre le guide.

Inclinaison du guide (fig. 12)

Desserrer l'écrou (e) et la vis (f), régler l'inclinaison et resserrer.

Abrichten mit dem Längsanschlag (Abb. 11)

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

Schrägstellung des Anschlags (Abb. 12)

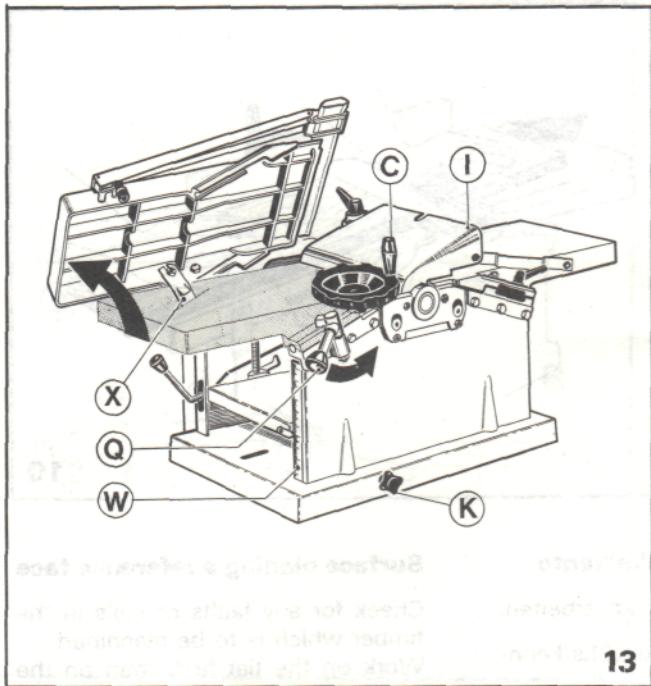
Mutter (e) und Schraube (f) lockern, Winkel einstellen, und wieder anziehen.

Surface planing with the fence (fig. 11)

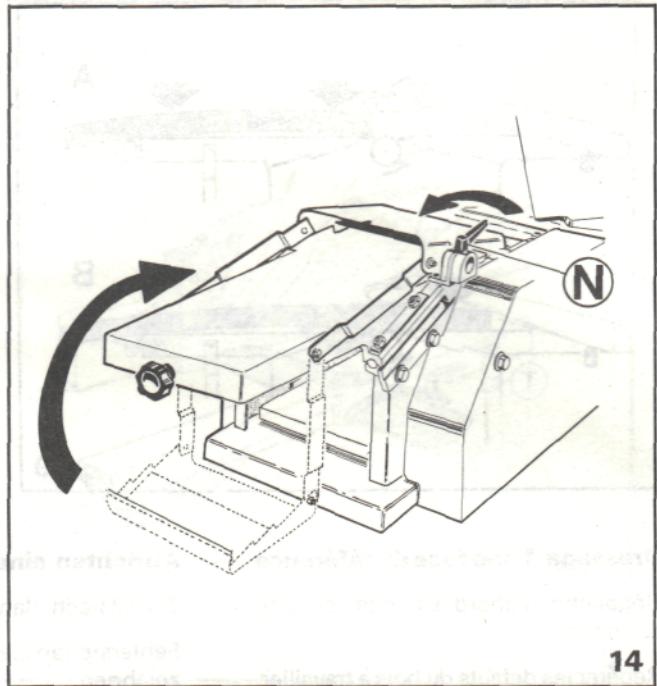
With the reference face against the fence, planing at a right angle, adjust the fence with a set-square.

Tilting the fence (fig. 12)

Loosen the nut (e) and the screw (f), then adjust the fence to the required angle and re-tighten.



13



14

UTILISATION DE LA MACHINE EN RABOTEUSE

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse (fig. 13)

- retirer le guide parallèle
- relever la table de sortie en actionnant le levier (Q) (Pour abaisser la table, actionner la languette (X) et s'assurer qu'il ne reste pas de copeaux sur les glissières).
- monter le protecteur éjecteur (I)
- mettre en place le volant (C).

Réglage en hauteur de la table de raboteuse (fig. 13)

Manœuvrer le volant (C) et bloquer avec la poignée (K).

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

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

Montage du protecteur éjecteur copeaux (fig. 14)

Basculer et engager le capot protecteur dans le support-guide. Le faire prendre appui sur la table d'entrée descendue au préalable au maximum (position 3 sur le vernier).

Serrer le levier (N).

Le protecteur éjecteur évite tout contact accidentel des mains avec l'arbre en rotation. Il dirige l'éjection des copeaux dans la direction opposée de l'opérateur.

BENUTZUNG DER MASCHINE ALS DICKENHOBEL

Umstellung der Abrichte zur Dickenhobelmaschine (Abb. 13)

- Längsanschlag abnehmen
- Ausgangstisch hochklappen, dafür Hebel (Q) betätigen. (Um den Ausgangstisch herunterzuklappen, an Lasche (X) ziehen, darauf achten, dass keine Späne auf der Prismaführung verbleiben).
- Schutz- und Spanauswurfvorrichtung (I) anbringen
- Handrad (C) aufsetzen

Höheneinstellung des Dickenhobeltisches (Abb. 13)

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

Spanabnahme : 2,5 mm = 1 Drehung des Handrades

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

Montage der Schutz-Spanauswurfvorrichtung (Abb. 14)

Die Schutzvorrichtung in das Befestigungsstück des Längsanschlages einführen und auf den Eingangstisch, der vorher nach unten gedreht wurde (Marke 3 auf der Skala), legen.

Hebel (N) anziehen.

Die Schutzhülle verhindert das zufällige Berühren der rotierenden Welle. Sie dient als Spanauswurf in eine "ungefährliche" Richtung.

USING THE MACHINE AS A THICKNESS PLANER

Changing from surface to thickness planer (fig. 13)

- remove the fence
- raise the exit table by means of lever (Q) (to lower the table, raise the strip (X) and ensure there are no chips on the slides).
- position the chip ejection guard (I)
- position the hand wheel (C)

Adjusting the height of the thickness planer table (fig. 13)

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

Depth of pass : 2,5 mm = One turn of the wheel.

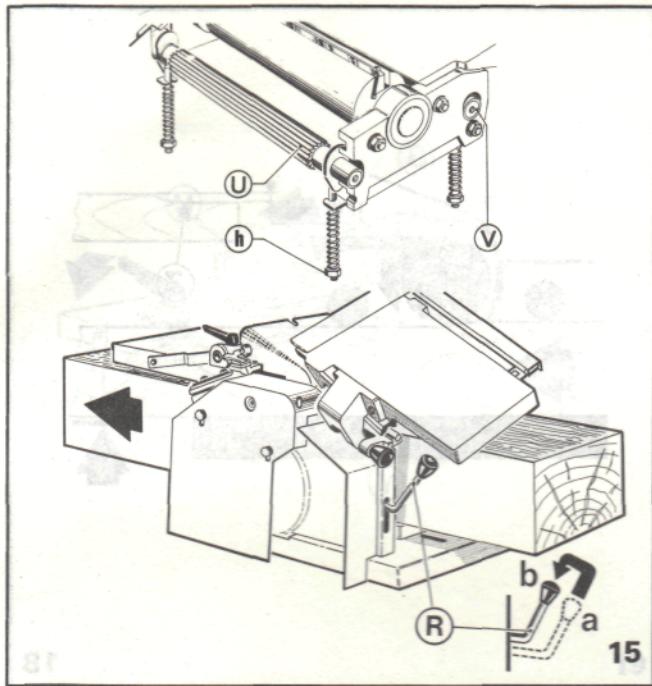
- graduated scale (W) permits a constant check on the thickness of the piece.

Mounting the chip ejection guard (fig. 14)

Fix the guard hood in the fence support and manoeuvre it so that it rests on the entry table which must first of all be lowered to its maximum (mark 3 on the scale).

Tighten lever (N).

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.



Dispositif d'entraînement du bois (fig. 15)

Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé (U), l'autre lisse (V), montés sur ressorts. (L'écrou (h) permet le réglage de leur pression).

Embrayer à l'aide du levier R (b fig. 15).

Rattrapage de jeux (fig. 16) (seulement après un long usage)

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

Desserrer l'écrou (m), déplacer le galet (tendre modérément la chaîne) et resserrer (m). Réduire le jeu de fonctionnement en bout des 4 tiges filetées, en serrant les écrous-freins (n).

Mettre la lame en place et serrer fermement les deux vis extérieures (en desserrant) de sorte que la lame puisse encore glisser mais sans bouger.

Mettre la lame en place et serrer fermement les deux vis extérieures (en desserrant) de sorte que la lame puisse encore glisser mais sans bouger.

Vorschubsystem (Abb. 15)

Das Holz wird durch zwei gefederten Walzen-die eine ist geriffelt (U), die andere glatt (V), automatisch vorgeschoben. (Die Mutter (h) erlaubt den Druck der Feder einzustellen).

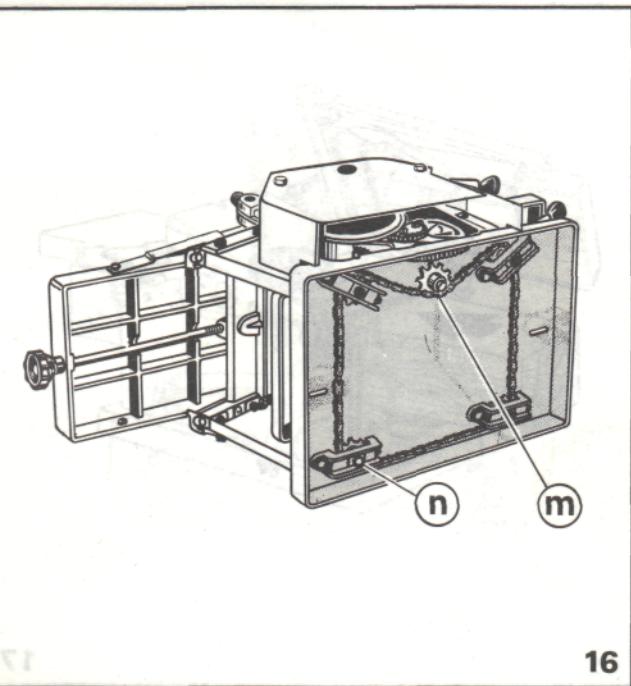
Den Hebel R einkuppeln (b Abb. 15).

Spielnachstellung (Abb. 16) (nur nach längerer Nutzungsdauer)

Der Dickenhobeltisch ist durch die vier Gewindespindeln höhenverstellbar, die mittels einer Kette betätigt werden. Die Kette kann durch das Spannrad nachgespannt werden.

Mutter (m) lockern, das Rad verschieben (die Kette geringfügig spannen) und (m) wieder anziehen. Der Spielraum am Ende der vier Gewindespindeln kann durch die Bremsmuttern (n) nachgestellt werden.

Ausserdem können die vier Gewindespindeln auf die entsprechende Länge eingestellt werden, so dass die Spindel nicht mehr nachrutscht, aber nicht zu fest gespannt ist.



Timber feed (fig. 15)

The wood is automatically fed by two rollers which are mounted on springs one is fluted (U), the other is smooth (V). The nut (h) allows the pressure to be adjusted.

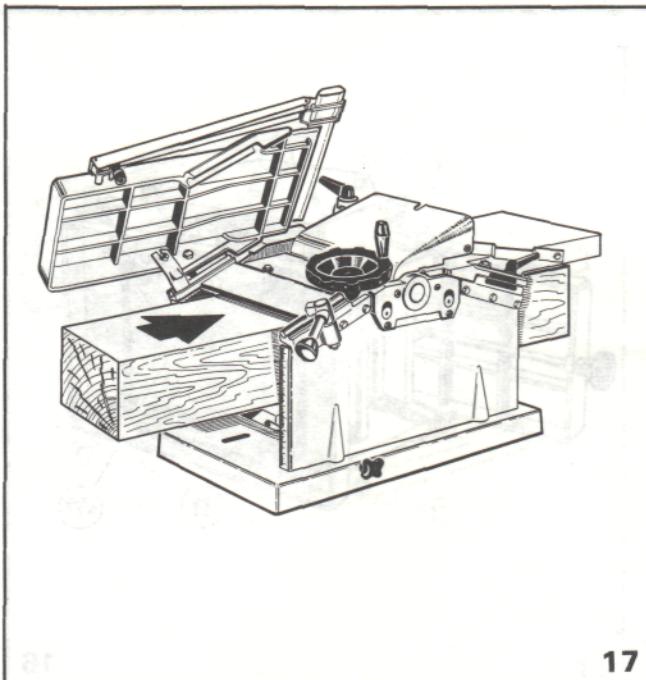
By placing lever (R) in the engaged clutch position (b fig. 15) the rollers rotate.

Taking up the play (fig. 16)

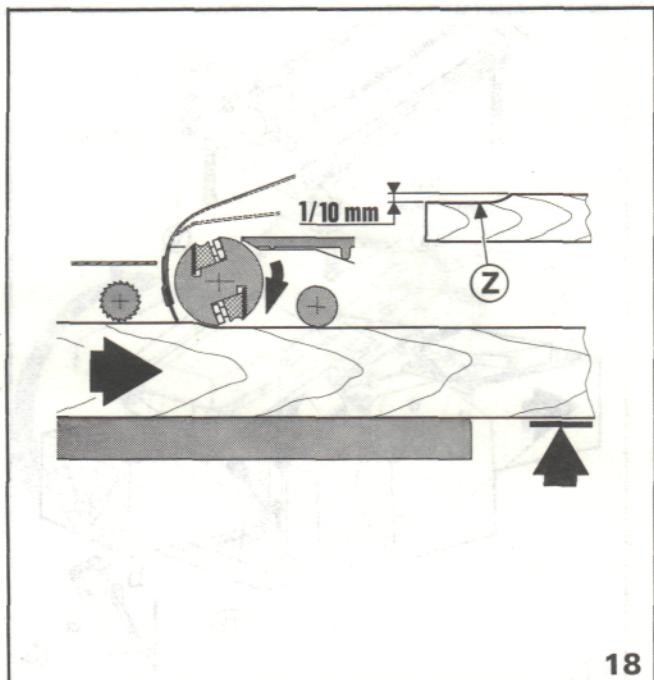
(to be carried out only after extended use)

The four threaded pins which control the table are held by a chain which can easily be adjusted by the tension pinion.

Loosen nut (m) to move the pinion, lightly tighten the chain, then retighten nut (m). Reduce any play at the ends of the threaded pin by tightening the lock-nuts (n).



17



18

Conseils-recommandations

Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre.

Engager la pièce, suivant fig. 17, 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 $1/10^{\circ}$ de mm peut être toléré (fig. 18).

— Vérifier les nœuds avant le début du travail pour éviter les risques d'éjection dangereux.

Praktische Ratschläge

Im voraus zwei Winkelkanten abrichten.

Das Werkstück nach Abb. 17 mit der abgerichteten Seite gegen den Dickenhobelbelts 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 Dickenhobelbelts 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 $1/10^{\circ}$ mm ist zulässig (Abb. 18).

— Vor Arbeitsbeginn astige Stellen nachprüfen um gefährliches heraus schleudern zu vermeiden.

Advice - Recommendations

Firstly, plane two square faces for reference.

Engage the wood as in fig. 17 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.

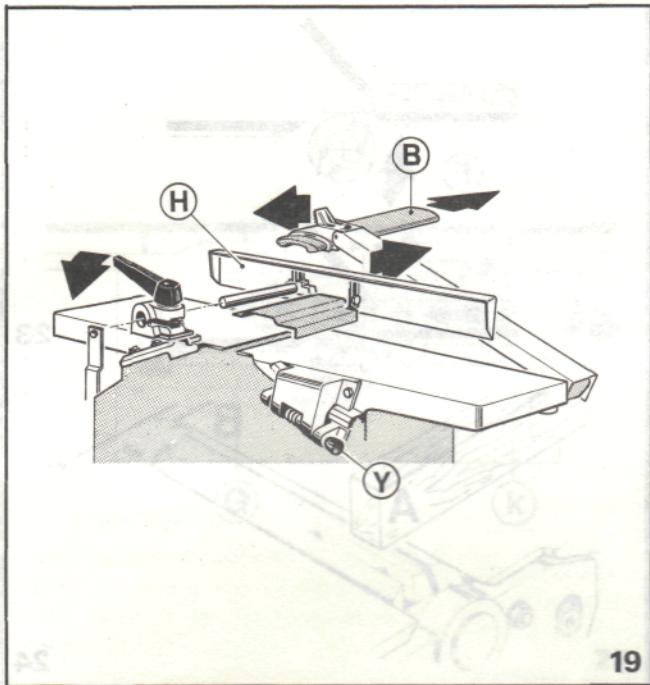
The machine table must always be kept clean.

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

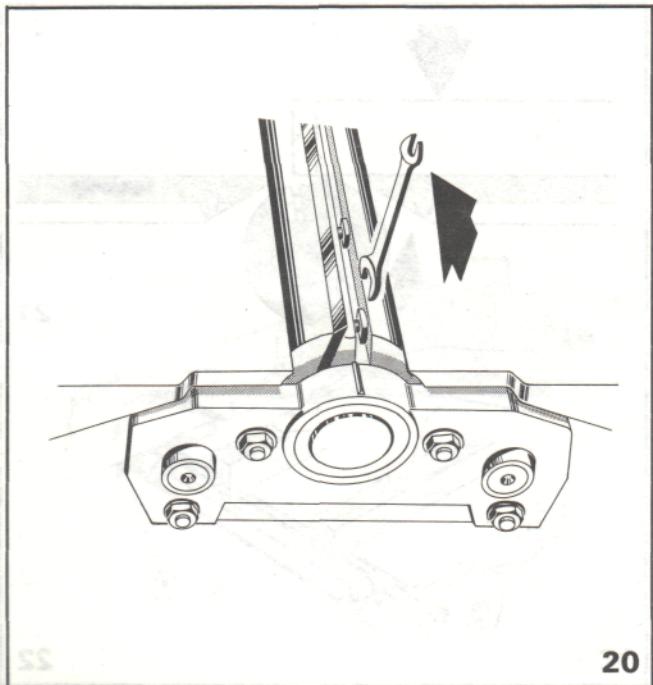
- declutch feed
- stop the motor
- withdraw the piece of wood by slightly lowering the thickness planer table.
- reduce the cut and begin again by gradually picking up the thickness to be removed.

To avoid heels (Z) at the end of the timber, long pieces should be supported both on entry into and exit from the machine. A heel of $1/10^{\circ}$ mm may be acceptable (fig. 18).

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



19



20

DÉMONTAGE-REMONTAGE - RÉGLAGE DES FERS

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

Démontage des fers

Débrancher le moteur.

Retirer le cache-lame (B) (fig. 19).

Retirer le guide parallèle (H).

Desserrer d'un quart de tour environ les vis des serre-lames (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage) avec une clé à fourche 10 mm (fig. 20).

Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés.

Remontage des fers

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

Le réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (Y) (fig. 19).

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.

Ne plus utiliser des fers ayant moins de 17 mm de largeur. Leur surface de serrage serait insuffisante.

AUSBAUEN, EINSETZEN UND EINSTELLEN DER HOBELMESSER

Messer, eines nach dem anderen abmontieren aufmontieren und einstellen.

Ausbauen der Messer

Motor ausschalten.

Wellenabdeckung entfernen (B) (Abb. 19).

Längsanschlag (H) abnehmen.

Die Schrauben der Druckleistenbefestigung um ca. 1/4 Drehung lockern (dabei zudrehen). Einen Gabelschlüssel 10 mm verwenden (Abb. 20).

Druckleisten sind jeweils mit Messer auflage gekennzeichnet.

Einsetzen der Messer

Nachprüfen, ob der Ausgangstisch 1 mm über dem Wellenkörper eingestellt ist (d.h. gerade so hoch wie der Eingangstisch auf Nullstellung).

Eventuell kann der Ausgangstisch mit dem Griff (Y) nachgestellt werden (Abb. 19).

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 dass das Messer noch rutscht, aber nicht mehr fällt.

REMOVING, REPLACING AND ADJUSTING THE CUTTERS

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

Removing the cutters

It is preferable to remove, replace and adjust one cutter at a time.

Disconnect the power, remove guard (B - fig. 19), remove fence (H - fig. 19).

Loosen the screws of the wedges (knife clamps) by approximately a quarter turn (i.e. clockwise) this should be done with a 10 mm open-ended spanner (fig. 20).

The wedges are marked and are not interchangeable.

Replacing the cutters

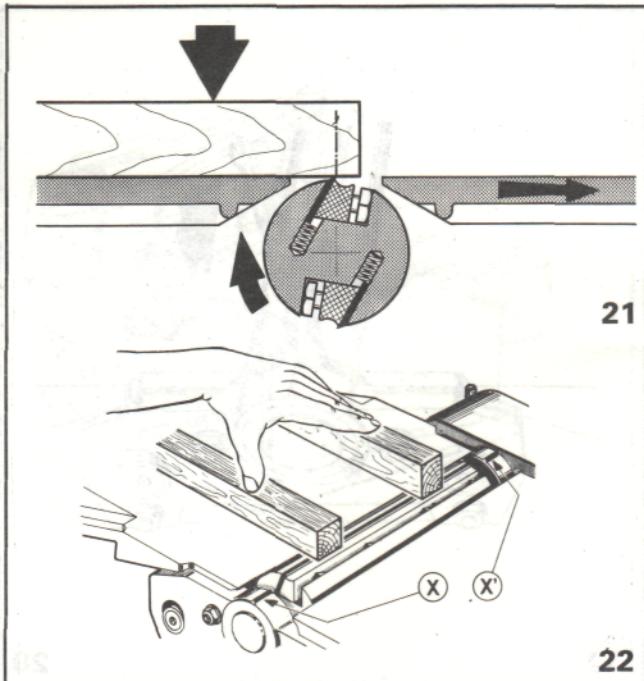
Check that the level of the exit table is 1 mm above the body of the block and (the level of the entry table is adjusted to zero).

Adjustment of the exit table is effected by turning knob (Y - fig. 19).

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).

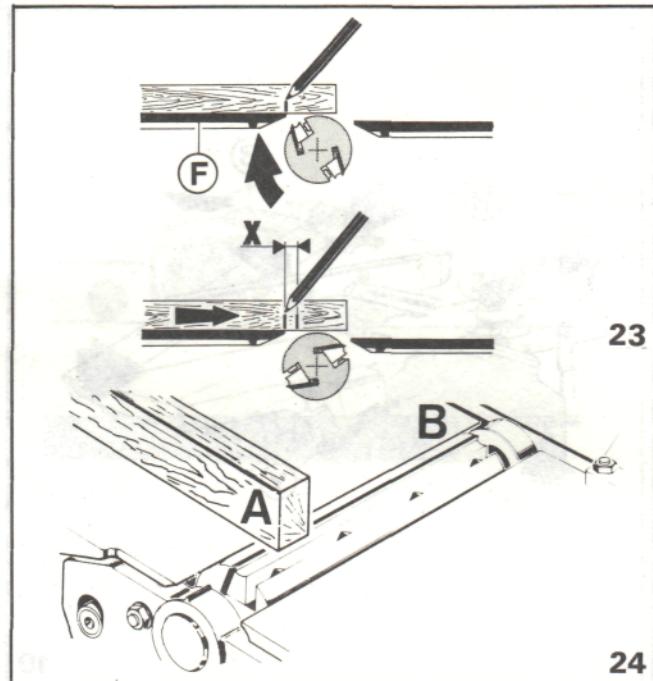
Put the knife into the correct position then lightly tighten the two outside screws (anti-clockwise) so that the knife can slide without falling out.

DO NOT use knives which are less than 17 mm in width, the clamping surface will be too small and could cause an accident.



21

22



23

24

Réglage des fers

Reculer la table d'entrée suivant la flèche (fig. 21).
Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute (fig. 21) approximativement dans l'axe des paliers ($x-x'$ - fig. 22).

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 suivant fig. 23.

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 (côte x- fig. 23).

Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (A-B fig. 24).

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

Bloquer définitivement les lames par les vis sans exagération.

Einstellen der Messer

Den Eingangstisch nach Pfeil (Abb. 21) zurückstellen.
Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht (Abb. 21) annähernd in der Achsmitte ($x-x'$ - Abb. 22) der Lagerschalen stehen.

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

Das Messer mit den 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 nach Abb. 23 machen.

Die Welle durch Betätigen der Motorriemenscheibe 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- Abb. 23).

Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Befestigen der Schrauben prüfen (A-B Abb. 24).

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

Messer mit allen Schrauben festklemmen, dabei keinesfalls mit Gewalt vorgehen.

Adjusting the cutters

Move the entry table as the arrows (fig. 21).

Turn the knife block to bring the cutting edge of the blade to its highest position (fig. 21), so that it is approximately on the axis of the points ($x - x'$ - fig. 22).

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 as per (fig. 23).

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

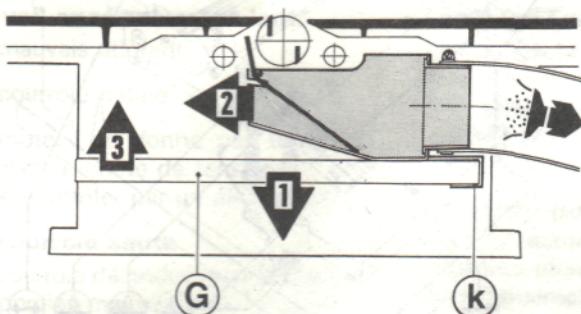
The wood should have moved slightly.

Make a second pencil mark, measure between the two marks, the setting is correct if there is a gap of between 2/3 mm (X - fig. 23).

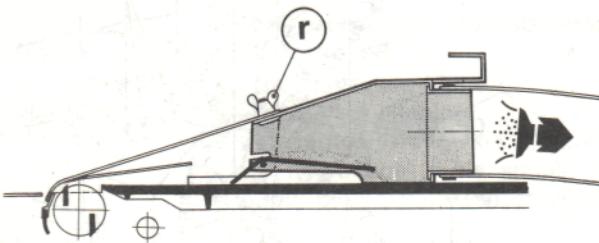
To check the adjustment, check the left and right of every blade, both before and after tightening each screw (A - B fig. 24).

It will not be possible to plane correctly if the above procedure is not carried out first.

Finally, after all adjustments have been made, tighten all the screws.



25



26

MONTAGE DU CAPTEUR D'ASPIRATION

Le même capteur est utilisé :

- En dégauchissage (le capteur est monté sur la table de rabotage) (fig. 25)

1° descendre la table de rabotage (G)

2° introduire le capteur en amenant la butée (k) au contact de la table

3° remonter doucement la table.

Procéder à la mise en place avec précaution pour éviter la déformation du capteur.

- En rabotage (le capteur est monté sur le protecteur éjecteur par l'écrou (r) (fig. 26).

AUFBAU DES ABSAUGELEMENTES

Das gleiche Absaugelement benutzt man :

- Beim Abrichten (Absaugelement auf den Dickenhobeltisch setzen) (Abb. 25)

1° Dickenhobeltisch (G) auf eine Höhe von ca. 120 mm stellen.

2° Element so positionieren, dass das Teil (k) in den Dickenhobeltisch schlüpft

3° Dickenhobeltisch langsam hochdrehen.

Damit das Element nicht beschädigt wird, vorsichtig einsetzen.

- Beim Dickenhobeln (Absaugelement auf Auswurfkappe durch Flügelmutter (r) befestigen) (Abb. 26).

MOUNTING THE EXTRACTOR COLLECTOR

The same collector is used for :

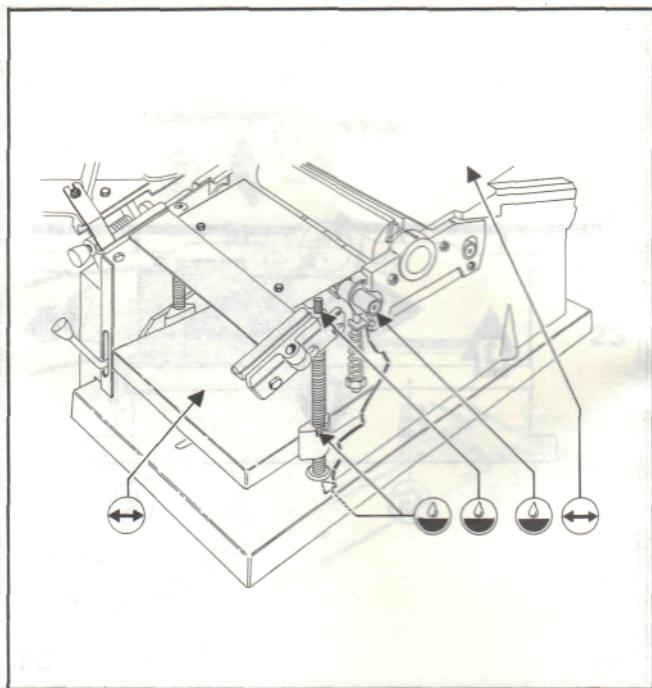
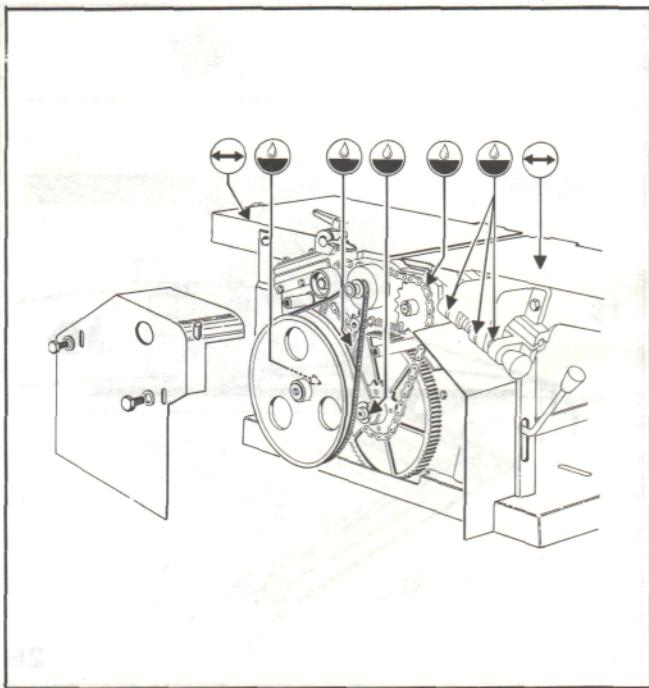
- surface planing
the collector should be mounted onto the thicknessing table (fig. 25)

1° Lower the thicknessing table (G)

2° Insert the collector bringing the support (k) into contact with the table.

3° Bring the table back up gently
It is important to position the collector carefully to avoid any distortion.

- thickness planing
the collector should be mounted onto the guard with nut (r- fig. 26)



LUBRIFICATION-ENTRETIEN

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

Pour le graissage du mécanisme d'avance du bois, retirer le carter de protection.

Nettoyer et enduire régulièrement les tables machines KITY-SPEED.

WARTUNG

Die gekapselten Kugellager sind waltungsfrei. Von Zeit zu Zeit sind Gewinde-spindeln Achsen und Gelenk sowie Gleitteile zu schmieren.

Um den Vorschub-Mechanismus schmieren zu können, ist der Schutzkasten abzunehmen.

Die Maschinenteile regelmäßig mit KITY-SPEED einreiben.

LUBRICATION AND MAINTENANCE

The ball bearings of the cutter block are dust proof and greased for life. It is advisable, to lubricate the threaded rods, shafts, moving and sliding parts from time to time.

Remove the protective casing to grease the feed mechanism.

Clean and grease the machine tables with KITY-SPEED regularly.

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

INBETRIEBNAHME	
bei starker Beanspruchung	bei gelegentlicher Benutzung
alle 50 Betriebsstunden oder einmal wöchentlich einmal täglich	wenigstens zweimal jährlich oder vor jeder Inbetriebnahme vor jeder Inbetriebnahme.

USE	
constant	occasional
every 50 hours of running or once a week once daily	at least twice a year or before each use. before use

Emission phonique :

L'émission phonique au lieu de travail déterminé selon DIN 45 635 est : à vide : 77,1 dB (A)
en travail : 85,5 dB (A)

Geräuschemission :

Der nach DIN 45 635 gemessene arbeitsplatzbezogene Emissionswert beträgt : im Leerlauf : 77,1 dB (A)
bei Bearbeitung : 85,5 dB (A)

Noise level:

Noise level defined as per DIN 45 635:
when free running : 77,1 dB (A)
when operating under load : 85,5 dB (A)

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
- courroie patine
- moteur ne donne pas toute sa puissance (chute de tension) (faire contrôler par un électricien)

La courroie saute

- courroie détendue ou mal montée
- poulies mal alignées

La courroie se détériore

- courroie frotte sur la joue des poulies (aligner la machine et le moteur)

Usure rapide des fers

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

La machine vibre

- mauvais affûtage des fers
- dimensions différentes des fers (les repérer par paires identiques)
- torsion du bâti provenant du montage de la machine sur une surface non plane ou table reposant sur un sol inégal.

La machine cale en raboteuse

- passe trop importante
- table pas propre

Le bois bute contre la table de sortie

- mauvais réglage des fers

Formation d'un talon au bout de la pièce

- Pièce non droite après dégauchissage
- fers mal réglés
 - mauvaise présentation de la pièce sur la machine

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

- Pour votre sécurité, travailler toujours avec les protecteurs, vérifier leur état et leur bon fonctionnement.
- Dégager la table-machine
- Travailler avec des fers affûtés
- Vérifier le sens de rotation des fers
- Vérifier le blocage des écrous et des vis.
- L'avance doit être continue, régulière sans à-coups, moins rapide pour le bois dur ou de forte épaisseur.
- Ne jamais lâcher le bois en cours de travail
- Arrêter le moteur pour toute intervention sur la machine.

BETRIEBSSTÖRUNGEN

Wenn Ihre Maschine richtig montiert und gut gepflegt ist, sollte es an sich keine Störungen geben.

Geringe Leistung

- schlecht geschärfte Messer
- Riemen rutscht auf der Scheibe
- Motorleistung zu gering (Spannungsabfall) (von einem Elektrofachmann überprüfen lassen).

Riemen springt ab

- schlechte Riemenspannung oder Riemen nicht richtig montiert
- Riemenscheiben schlecht ausgerichtet

Riemen nützt sich ab

- Riemen reibt an Scheiberand (Maschine mit Motor ausrichten)

Messer werden schnell stumpf

- schlecht geschärft
- unreines Holz (Sand, Zement, Nägel)

Maschine vibriert

- schlecht geschärfte Messer oder Messer mit unterschiedlichem Gewicht (paarweise sortieren)
- Verwindung des Gehäuses, die durch Montage der Maschine auf eine unebene Fläche entsteht (Auch der Tisch kann schief stehen)

Maschine klemmt als Dickenhobel

- zu grosse Spanabnahme
- Maschinentisch nicht sauber

Werkstück stösst gegen den Ausgangstisch

- schlecht eingestellte Messer

Absatz am Ende des Werkstücks

- Unebene Fläche nach dem Abrichten
- schlecht eingestellte Messer
 - schlechtes Ansetzen des Werkstücks beim Abrichten

ALLGEMEINE RATSSCHLÄGE

- Für Ihre Sicherheit, arbeiten Sie immer mit den Schutzvorrichtungen, prüfen Sie regelmässig deren Zustand und Einsatz.
- Arbeitstisch' freihalten
- Mit geschärften Messer arbeiten
- Die richtige Drehrichtung der Messer prüfen
- Prüfen Sie die Befestigung aller Schrauben und Muttern
- Der Vorschub muss gleichmässig, ohne Anstoss und, geringer für Hartholz sein.
- Während der Arbeit niemals das Werkstück loslassen
- Motor bei jedem Eingriff auf der Maschine abschalten

FAULTS IN PERFORMANCE

If your machine is well set-up and properly maintained, it is unlikely there will be any problems.

If - the machine runs at an abnormally slow speed

- the knives are blunt
- the belt is slipping
- the motor is not giving full power (drop in voltage). This should be checked by a qualified electrician.

If - the belt is jumping

- the belt is slack or incorrectly mounted
- the pulleys are badly aligned

If - the belt deteriorates

- the belt is rubbing on the wall of the pulley
- (re-align the machine and motor)

If - the knives wear rapidly

- knives have been badly ground
- the wood being used is dirty e.g. sand, cement, nails etc.

If - the machine vibrates

- knives have been badly ground
- the knives being used are of different dimensions
- the machine is being used on an uneven ground surface

If - the machine stalls when thickness

- the pass being taken is too large
- the table is not smooth

If - the wood butts against the exit table

- there is poor adjustment of the knives

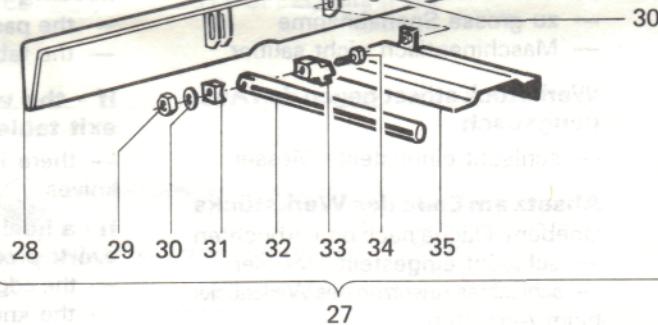
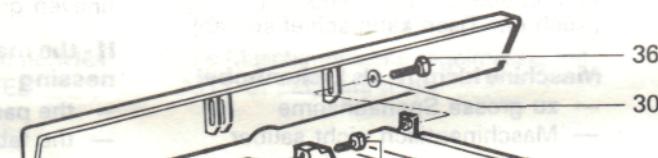
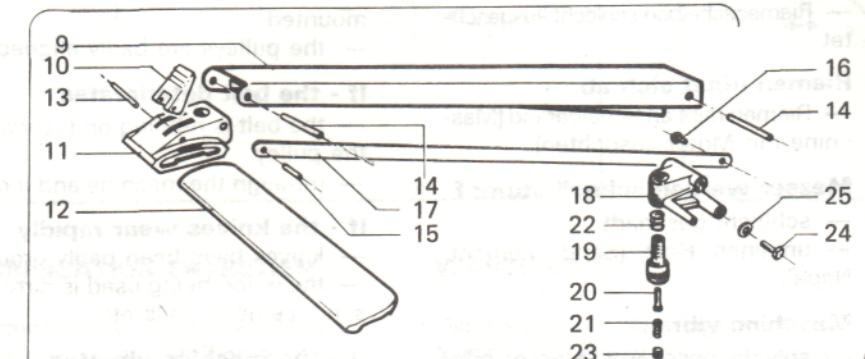
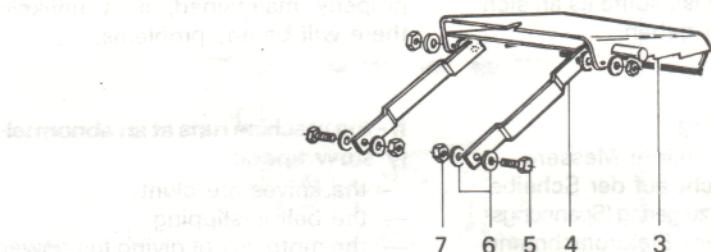
If - a heel forms at the end of the work piece

- the edge is un-even after surfacing
- the knives are badly adjusted
- the work piece is being held incorrectly against the tables

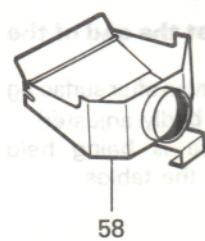
A FEW TIPS

For your own safety, ALWAYS use the guards when working, check that they are in good condition at all times.

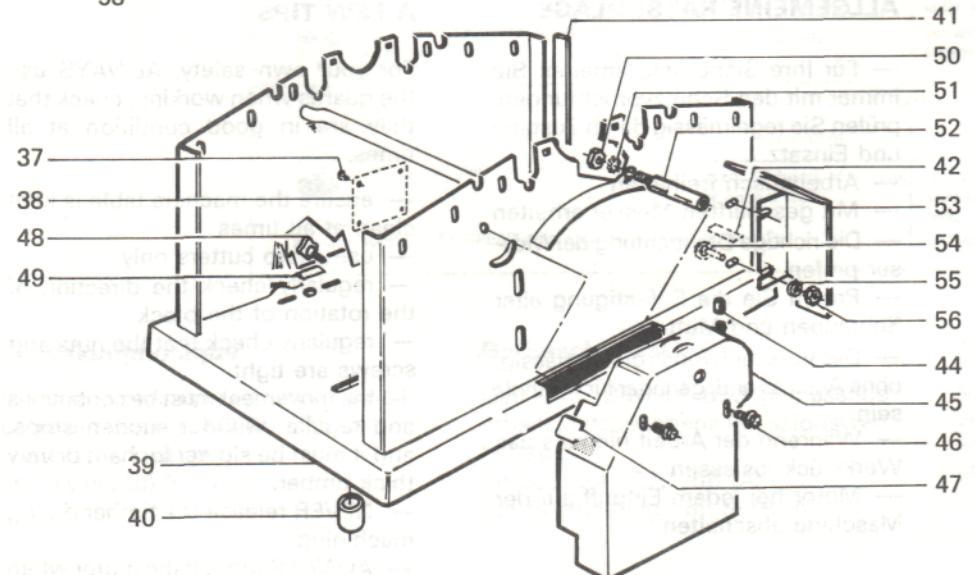
- ensure the machine table is kept clean at all times
- use sharp cutters only
- regularly check the direction of the rotation of the block
- regularly check that the nuts and screws are tight
- the movement must be continuous and regular, without sudden stops, and it must be slower for hard or very thick timber.
- NEVER release the timber during machining
- ALWAYS turn off the motor when adjusting or checking the machine



27



58

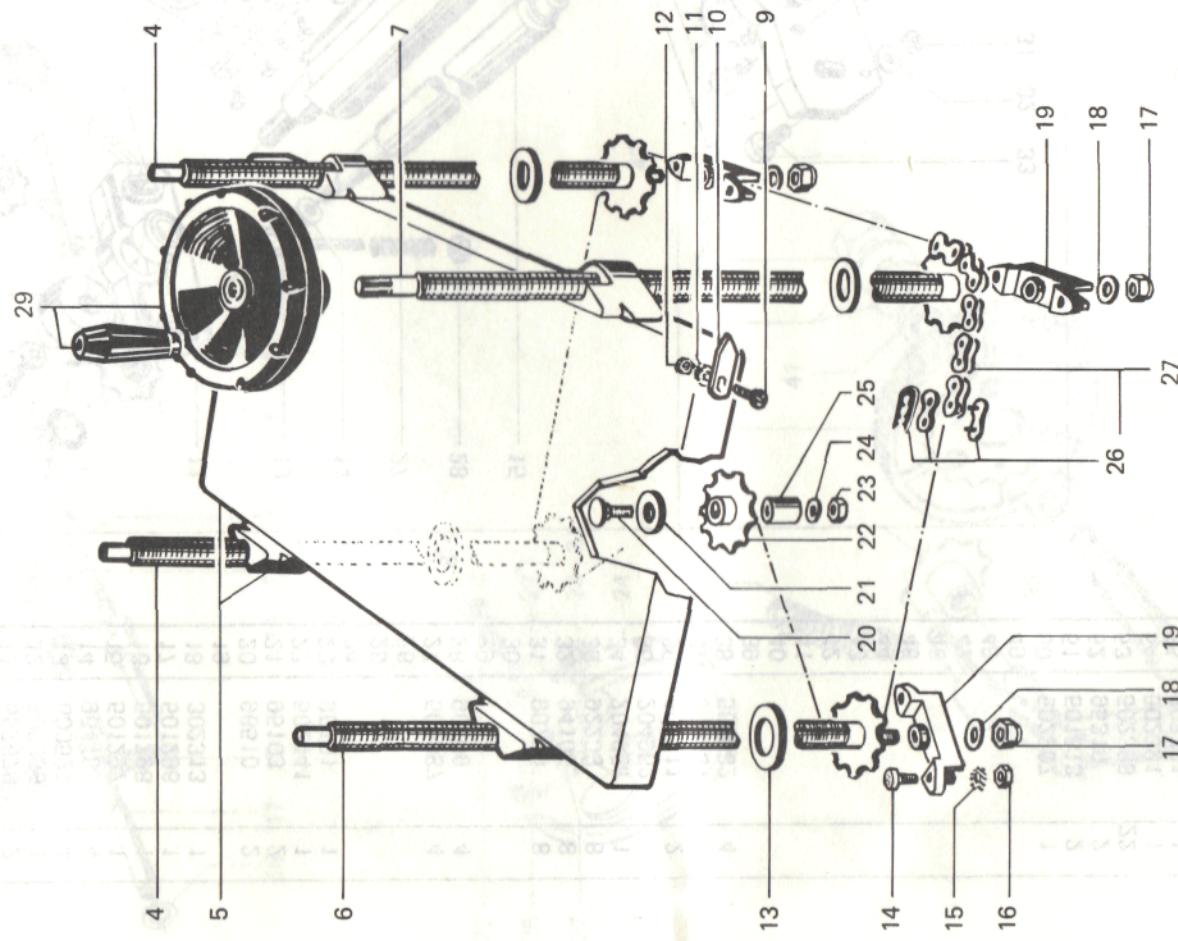


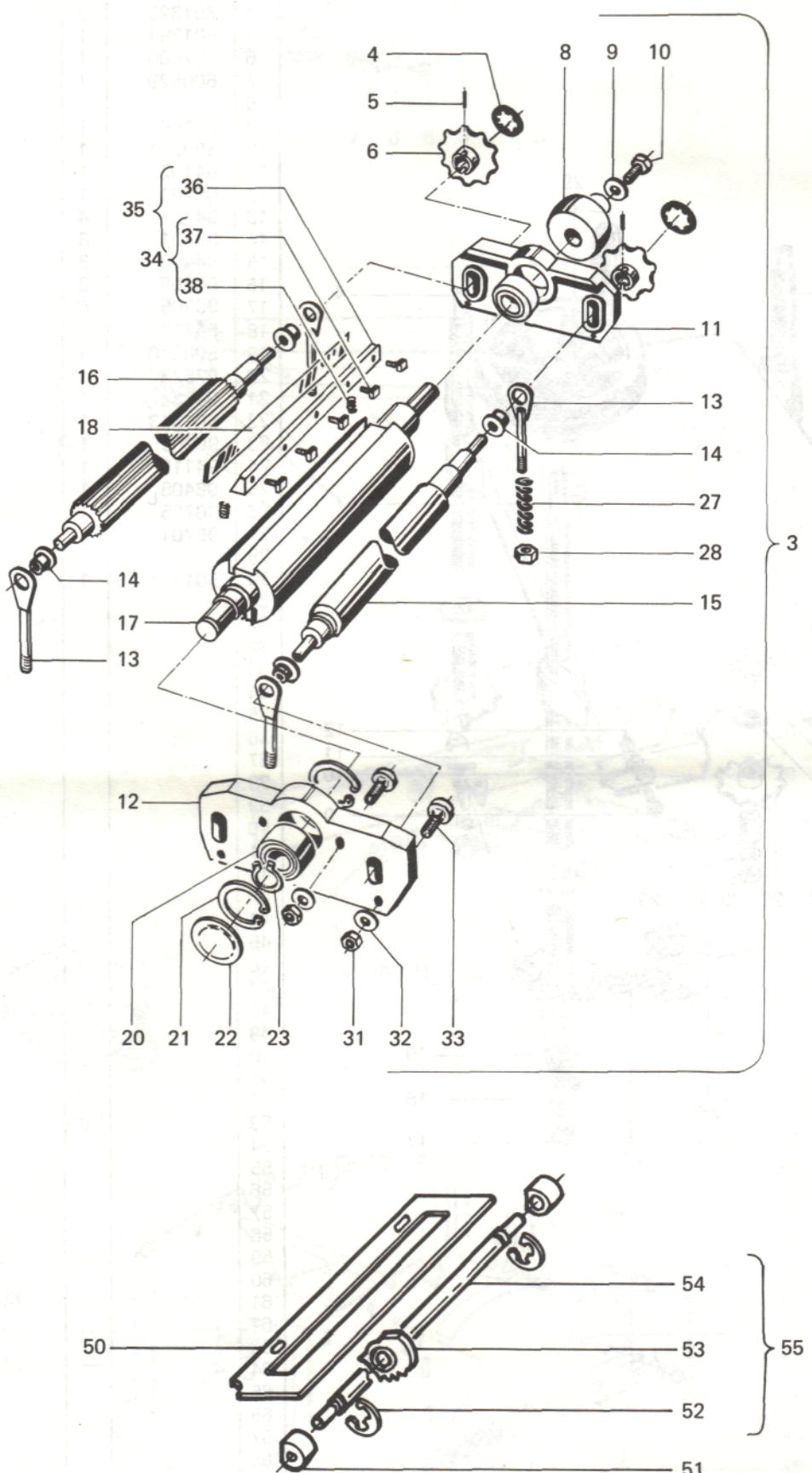
N.	REF.	Q.	PR.
1			
2			
3	502913	1	
4	503090	2	
5	92828	2	
6	94105	6	
7	90301	4	
8	602310	1	
9	502328	1	
10	502411	1	
11	502317	1	
12	502310	1	
13	95551	1	
14	95552	2	
15	95505	1	
16	95801	1	
17	502319	1	
18	502318	1	
19	502326	1	
20	502327	1	
21	500887	1	
22	502330	1	
23	91203	1	
24	92860	1	
25	94117	1	
26			
27	602100	1	
28	502100	1	
29	90713	1	
30	94117	2	
31	500851	1	
32	501353	1	
33	501480	1	
34	92872	1	
35	501590	1	
36	92851	1	
37	95901	4	
38	M60118	1	
39	603094	1	
40	503180	2	
41	503210	1	
42	M60014	1	
43			
44	502040	1	
45	502931	1	
46	92901	2	
47	M60030	1	
48	502574	1	
49	M60021	1	
50	90605	1	
51	94405	1	
52	503104	1	
53	502944	1	
54	92201	2	
55	94105	2	
56	90709	2	
57			
58	206949006	1	
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			

102636 / 02

10.87

N.	REF.	Q.	PR.
1			
2			
3			
4	601392	2	
5	601284	1	
6	602400	1	
7	600529	1	
8	92104	1	
9	503211	1	
10	94402	1	
11	90701	1	
12	94151	4	
13	92201	8	
14	94403	8	
15	90709	8	
16	90305	4	
17	94117	4	
18	500510	4	
19	92523	1	
20	94134	1	
21	601043	1	
22	90305	1	
23	94119	1	
24	96408	1	
25	96705	1	
26	96701	1	
27			
28	501774	1	
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			





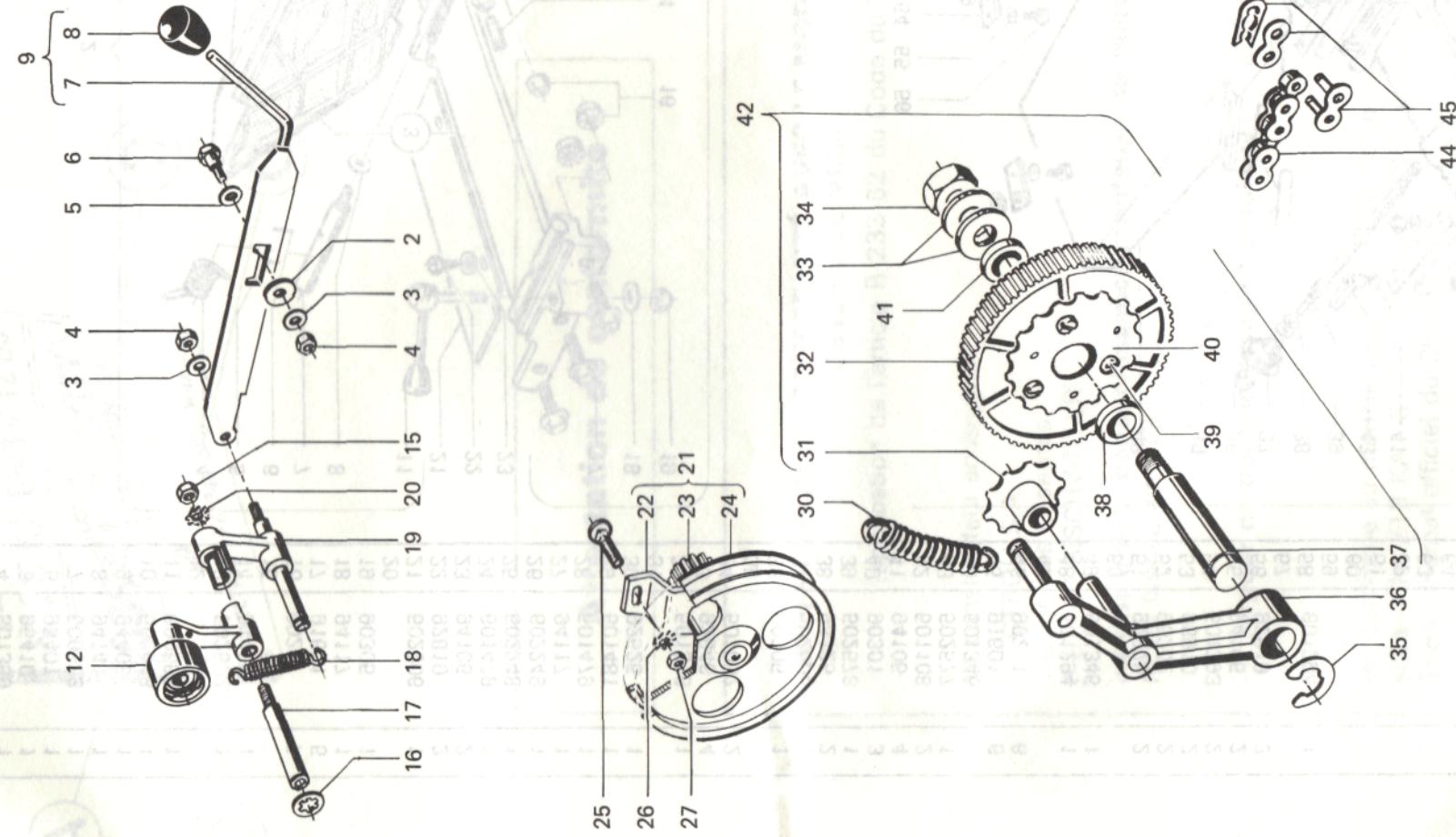
N.	REF.	Q.	PR.
1			
2			
3	600887	1	
4	95205	2	
5	95415	2	
6	601056	2	
7			
8	500524	1	
9	94109	1	
10	92819	1	
11	502670	2	
12	502255	1	
13	600527	4	
14	96418	4	
15	501297	1	
16	501298	1	
17	501296	1	
18	302313	1	
19			
20	96510	2	
21	95103	2	
22	502441	1	
23	95101	1	
24			
25			
26			
27	500887	4	
28	90709	4	
29			
30			
31	90709	8	
32	94105	8	
33	92203	8	
34	204961	1	
35	204962	1	
36	501311	2	
37	500831	10	
38	500832	4	
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50	502907	1	
51	501813	2	
52	95310	2	
53	502388	22	
54	502391	1	
55	602391	1	
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			

10 2636 / 04

10.87

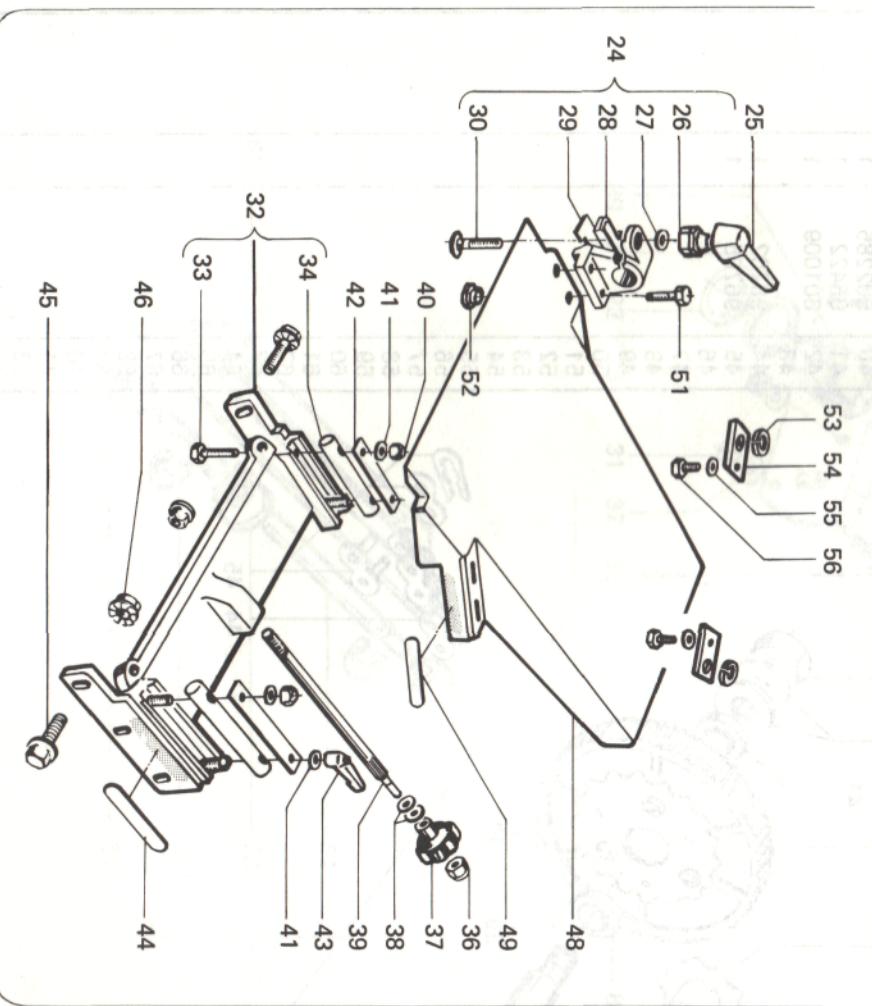
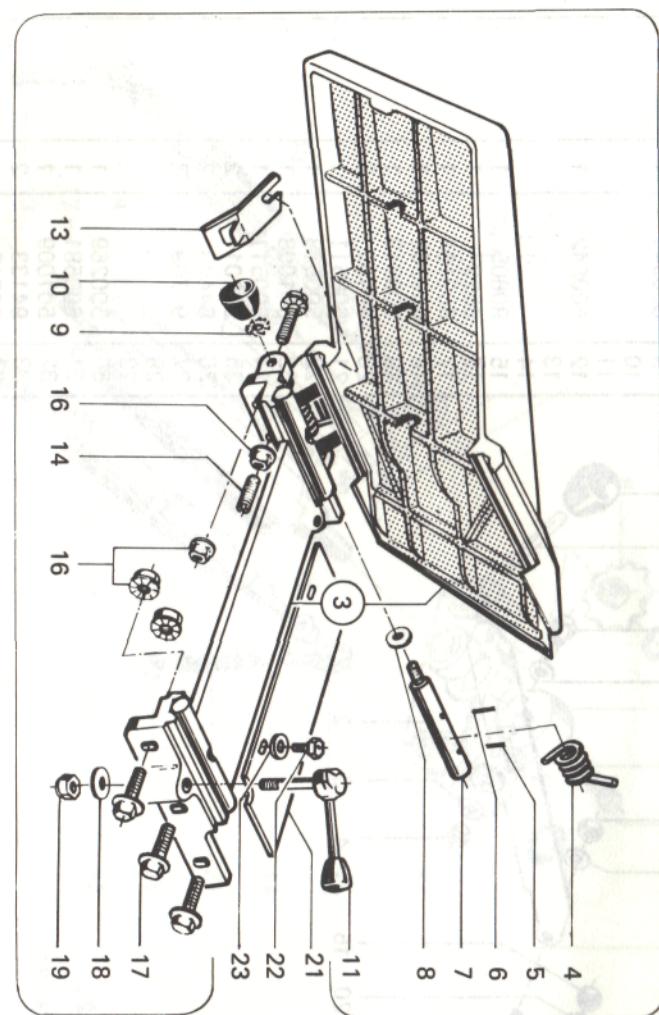
N. REF. Q. PR.

N.	REF.	Q.	PR.
1	94109	1	
2	94105	2	
3	90709	2	
4	94117	1	
5	500545	1	
6	500544	1	
7	500544	1	
8	502462	1	
9	600544	1	
10			
11	600542	1	
12	600542	1	
13			
14	90605	1	
15	90605	1	
16	95207	1	
17	503104	1	
18	500269	1	
19	500543	1	
20	94405	1	
21	600511	1	
22	500528	1	
23	501008	1	
24	500511	1	
25	92201	2	
26	94403	2	
27	90709	2	
28			
29	500269	1	
30	600581	1	
31	600581	1	
32	501009	2	
33	94133	2	
34	90717	1	
35	95310	1	
36	500537	1	
37	500522	1	
38	96420	1	
39	93103	3	
40	502285	1	
41	96422	1	
42	601009	1	
43	49		
44	96702	1	
45	96705	1	
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			

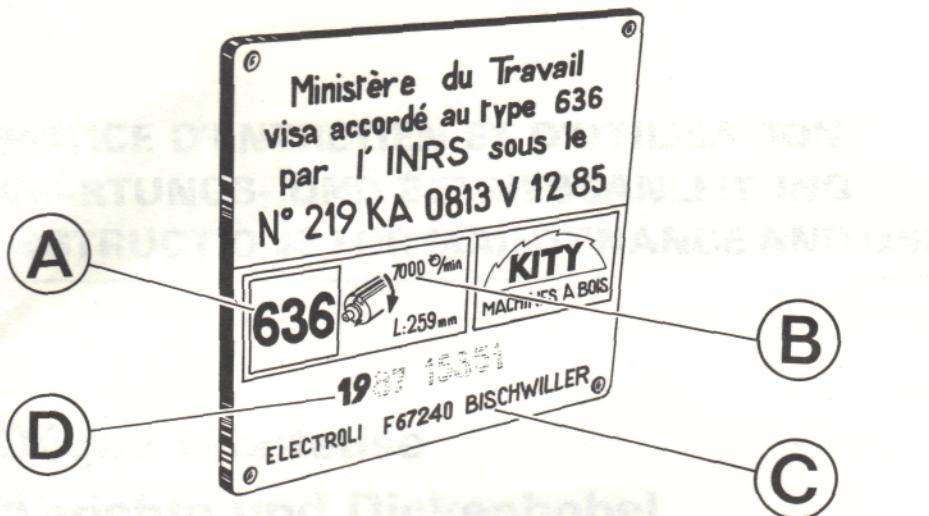


10 2636 / 05

10.87



N.	REF.	Q.	PR.
1			
2	601295	1	
3	501295	1	
4	501359	1	
5	95410	1	
6	95401	1	
7	500533	1	
8	94141	1	
9	94405	1	
10	502448	1	
11	600555	1	
12			
13	502502	1	
14	91405	1	
15			
16	90201	1	
17	91601	1	
18	94117	1	
19	90305	1	
20			
21	502906	1	
22	92819	2	
23	94105	2	
24	601479	1	
25	502248	1	
26	602249	1	
27	94117	1	
28	501479	1	
29	501481	1	
30	92525	1	
31			
32	501316	1	
33	92846	4	
34	501062	2	
35			
36	90305	1	
37	502605	1	
38	94125	2	
39	502578	1	
40	90301	3	
41	94105	4	
42	501108	2	
43	502577	1	
44	501346	1	
45	91601	6	
46	90201	6	
47			
48	501294	1	
49	501345	1	
50			
51	92825	2	
52	96202	2	
53	96910	2	
54	501393	2	
55	94105	2	
56	92819	2	
57			
58	601294	1	
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			



IDENTIFICATION

- A. Numéro de référence de la machine
 - B. Vitesse de rotation
 - C. Nom et adresse du fabricant
 - D. Année et numéro de fabrication

TYPENSCHILD

- A. Nummer der Maschine
 - B. Maximale Drehzahl
 - C. Name und Anschrift des Herstellers
 - D. Jahrgang und Seriennummer

IDENTIFICATION

- A. The reference nº of the machine
 - B. The rotation speed
 - C. Name and address of the manufacturer
 - D. Year and nº of production

Attestation de conformité



**ATTESTATION DE CONFORMITÉ AVEC LE MODÈLE AYANT
OBTENU LE VISA**

(application de l'article R 233-62 du Code du Travail)

Le constructeur soussigné :

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

certifie que la dégauchisseuse-raboteuse de marque KITY
N° de fabrication : 19.. -

— largeur de dégauchissage - rabotage 259 mm

est conforme au modèle ayant fait l'objet d'un visa accordé
sous le N° 219 KA 0813 V 12 85 par l'INRS en date du 29 novembre
1985 (Journal officiel du 05.08.1986).

Fait à

le

IDENTIFICATION

- A. Gravure en forme de losange
- B. Anneau de torsion
- C. Nom et numéro de modèle
- D. Année de fabrication et production

TYPESCHEIN

- A. Motions de l'opérateur
- B. Motions de l'opérateur
- C. Noms des deux personnes de l'usine
- D. Tapisserie de la machine

IDENTIFICATION

- A. Type de machine ou d'outil
- B. Type de produit fabriqué
- C. Nom et adresse du fabricant
- D. Année et mois de fabrication

KITY

13 - 10 - 9 - 16

**Droits réservés
Reproduction interdite**

**Alle Rechte vorbehalten
Nachdruck verboten**

**All rights reserved
Reprinting prohibited**

ESPECIACION DE CONFORMIDAD CON EL MODELO AYANT
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.**

**KITY
MACHINES A BOIS**

**ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
B.P. 39 - F 67240 BISCHWILLER
Tél. 88.63.06.66
R.C. Strasbourg B 329 188 395
Printed in France**