

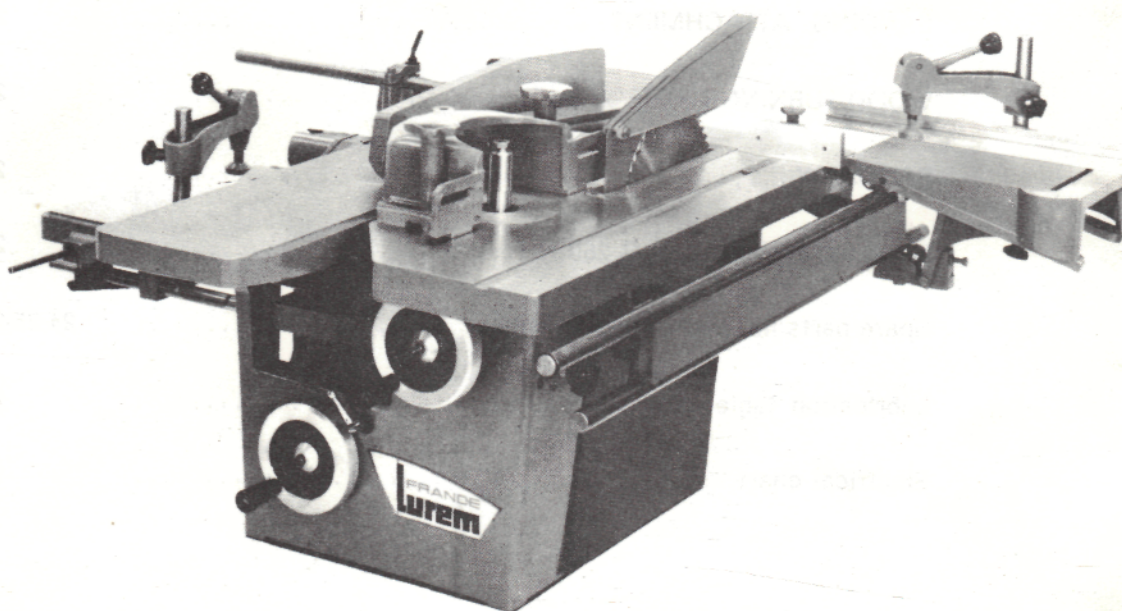
**Lurem**

**C 260 N**

**10" UNIVERSAL WOODWORKER**

**2 to 10 OPERATIONS**

**WITH 1 OR 2 MOTORS**



**OPERATING INSTRUCTIONS**

**AND**

**SPARE PARTS LIST**

## CONTENTS

Technical data .....	1
General operating instructions Specific operations .....	3
JOINTER .....	6
THICKNESS-PLANER .....	8
HORIZONTAL DRILL — MORTICER .....	10
SHAPER SPINDLE-MOULDER .....	12
CIRCULAR SAW .....	14
SLIDING TABLE — S/T CARRIAGE .....	16
OPTIONAL ATTACHMENTS : KNIFE GRINDING ATTACHMENT .....	18
KNIFE SETTING ATTACHMENT .....	19
SANDING ATTACHMENT .....	20
WOOD TURNING LATHE .....	20
BANDSAW .....	21
Know more about your C 260 N .....	22
Spare parts list and exploded views .....	24-25-26
Lubrication table .....	27
Electrical chart .....	28



# 1. C 260N

## TECHNICAL DATA

### SURFACE PLANER — JOINTER : 6 400 r.p.m.

Shaft  $\varnothing$  60 mm, 2 blades  $260 \times 20 \times 2,5$  mm, 2 lifting and adjustable tables. Maximum depth of cut 8 mm ( $3/8''$ ).

Steel table lips - table lock.

Total table length	Asymetric	
	feed table	receiving table
1 400 mm (55'')	750 (29 1/2'')	650 (25 1/2'')

Planer fence :  $650 \times 125$  mm ( $25\ 1/2'' \times 4\ 3/4''$ ). Tilts to  $45^\circ$ .

### THICKNESS-PLANER : 6 400 r.p.m.

Table  $29\ 1/2'' \times 10\ 1/4''$  — mounted on guiding column. Rise and fall by rack pinion. Maximum thicknessing height : 180 mm (7''). Maximum depth of cut 6 mm ( $1/4''$ ). Feed rollers can be disconnected during operation. Feed speed 7,2m per minute (22ft per minute). Wood-shavings ejector. Depth of cut safety bar.

### ELECTRICAL EQUIPMENT :

2 HP three-phase or 1,5 HP single phase motor 3 000 r.p.m. — non reversing.

Optional : extra motor for spindle moulder

### Drive-belts :

Planer-thicknesser belts	: 1 010 $\times$ 20 $\times$ 6
Feed-roller belt	: POLY V 610 J 4
Feed-roller chain	: Thread 9.52 — 68 links
Planer bearings	: 25 $\times$ 52 $\times$ 15 n° 1205
Spindle-belt	: 1 motor : 920 $\times$ 20 $\times$ 6
	: 2 motors : POLY V 408 J 8
Saw-belt	: 920 $\times$ 20 $\times$ 6 1
Upper spindle bearings	: 35 $\times$ 62 $\times$ 14 — 6007 2 R 51 1
Lower spindle bearings	: 30 $\times$ 55 $\times$ 13 — 6006 2 R 51
Saw bearings	: 20 $\times$ 42 $\times$ 12 — 6004 Z

**HORIZONTAL DRILL — MORTICER :** 3 000/6 400 r.p.m. — 13 mm chuck ( $\frac{1}{2}$ " )

Table 450×180 mm right-turning bits with lever operation

Stroke : vertical : 100 mm (4")

horizontal : 150 mm (5  $\frac{1}{4}$ " )

in depth : 140 mm (4  $\frac{3}{4}$ " )

Maximum bit diameter 18 mm (6/8")

Quick-action wood clamp — Rise and fall by independant handwheel.

**CIRCULAR SAW :** 4 480 r.p.m.

Blade Ø 250 mm (10") — Bore 30 mm (1  $\frac{1}{4}$ " ) — saw-blade can be lowered below table level. Flange Ø 63 mm.

Cutting height 80 mm (3  $\frac{1}{8}$ " ) — Vertical rise and fall by lever, with locking device.

Tilting sawblade (to 45°).

Sawing fence (625×125), tilting to 45°

Stroke 500 mm (20").

**SHAPER-SPINDLE MOULDER :** 3600/6000 r.p.m.

Same table as circular saw. Spindle shaft may be lowered below table level. Shaft Ø 30 mm (1  $\frac{1}{4}$ " ), length 110 mm (4  $\frac{1}{4}$ " ), shaft slot 6×70 mm. A removable inset at base of shaft gives passage to cutters up to Ø 170 mm (6  $\frac{3}{4}$ " ).

Enclosed spindle guard, allowing a cutter of 200 mm (8") . Ø.

Optional version : Spindel moulder driven by separate motor 2 HP — three phase or 1,5 HP single phase.

**SAWING AND TENONING CARRIAGE :**

Table 335×235 with adjustable height. Aluminium fence bar with adjustment at 45°. Total displacement of carriage 930 mm (37"). Excentric wood-clamp.

**OPTIONAL ATTACHMENTS :**

Wood-turning lathe, sanding disc Ø 230 (9"), knife-grinder, knife adjuster, fixed or roller stand, band-saw attachment.



## GENERAL OPERATION INSTRUCTIONS

### A — PREPARING MACHINE FOR OPERATION

Before setting up and operating the machine, please read the following instructions **CAREFULLY**.

You may receive your machine with certain parts not assembled (sawing carriage, morticer, lathe). To assemble these parts, proceed as follows :

#### — MORTICER (HORIZONTAL-DRILL)

Support bars fixed with four large bolts under the thickener table.

##### — Wood-turning lathe :

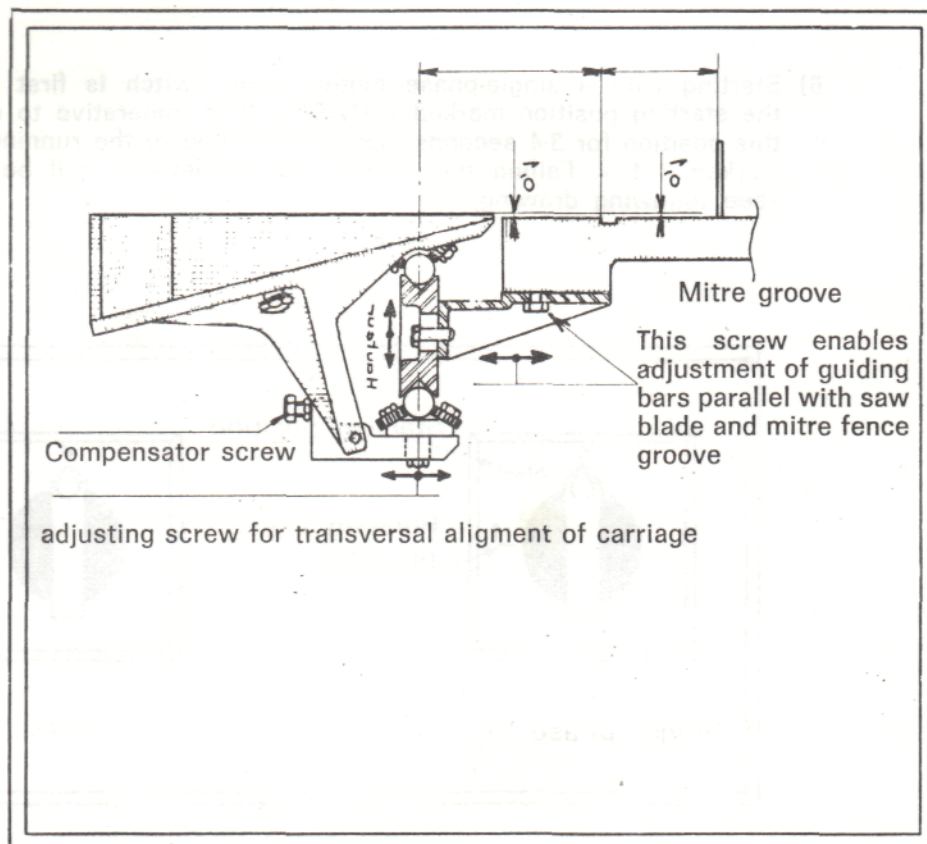
The supporting piece is fixed on to the machine frame with two bolts. Check correct alignment of head and tailstock. A six sided hollow screw on the side of the tailstock allows for perfect alignment.

##### — Sawing and tenoning carriage :

Carriage is pre-set in our factory. To mount carriage, remove safety clips on the end of guide bars, and slide carriage onto the bars. Replace safety clips.

For satisfactory operation, the carriage should slide parallel to the sawblade and slightly above level of sawing table.

If further adjustment is necessary, see drawing below.



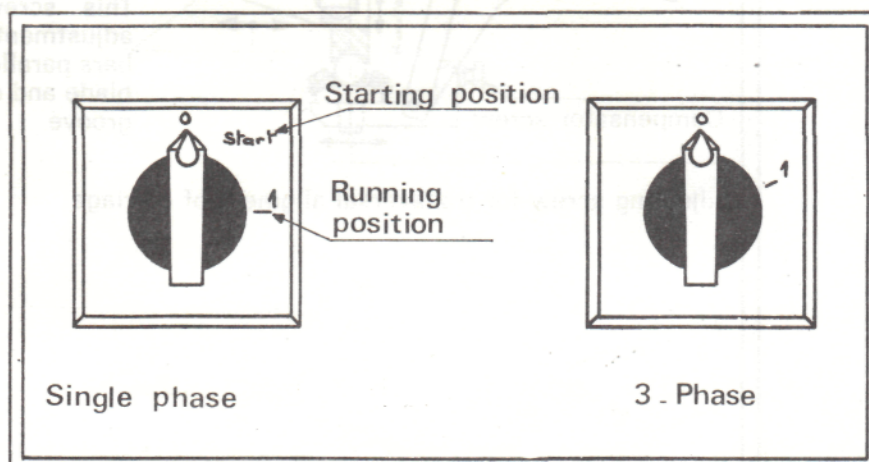
ADJUSTMENT OF SAWING CARRIAGE  
(Not necessary in normal circumstances)

- 2) Your C. 210 B machine is now fully mounted. On the reverse side of the exploded view, you will find a spacing diagram and also the measurements for a self-made floor stand. Material : hardboard, quantity required =  $3,8 \times 2,4$ ".
- 3) Place your machine on its stand, and fix it with four bolts, one at each corner. Metallic washers should be placed on the bolts to avoid damaging the hardboard when tightening. If your stand is not perfectly horizontal, you may place small wedges under the machine. NOTE : ready-made steel stands (fixed or with wheels) are available on option.
- 4) When machine is in position clean tables and the moving parts (workhead, feed-rollers, spindle shaft, etc...) These parts are greased before leaving our works.
- 5) Check the electric supply : voltage power at mains (15 Amps is a minimum). Your machine is delivered with the voltage you ordered :
  - 2 HP 3-phase 220/380 V. 2 tensions :** These motors are always delivered with contact bars set for 380 V. If your tension is 220 V. you must change the position of the contact bars inside the switch-box (see electrical chart).
  - 1,5 HP single-phase 220 V. :** (see electrical chart).
  - 2 HP 3-phase, 2 speed, 220 or 380 V. :** If you have explicitly ordered this type of motor, it will be delivered correctly wired.

**CAUTION :** If you have ordered a 2-speed /3-phase motor, do not run it on tension other than indicated on the motor-plate. Otherwise, the motor would burn out immediately, and guarantee would fall. Use 16/10 wires to connect your motor with the mains. Check which way the workhead is rotating, if this is wrong, invert the connecting wires. We recommend to use an earth wire in single-phase. If you have the slightest doubt about electricals do not hesitate to consult a qualified electrician.

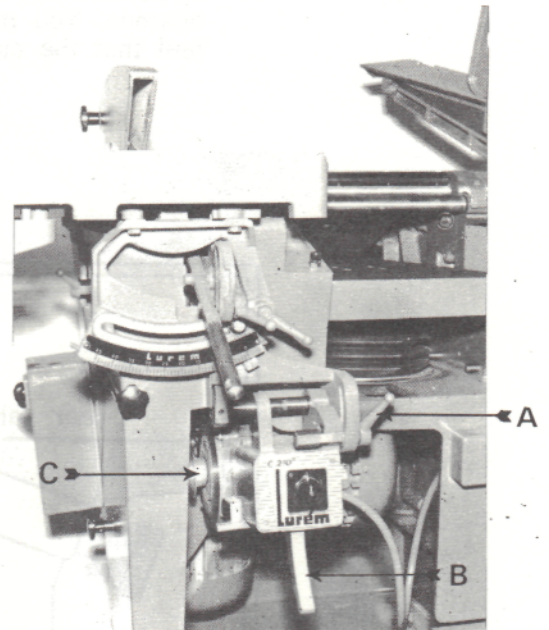
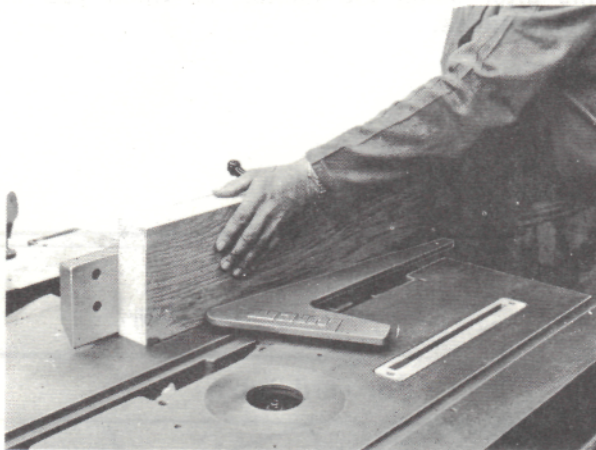
#### VERY IMPORTANT :

- 6) Starting with a single-phase motor : The switch is first moved to the starting position marked « START ». It is imperative to remain on this position for 3-4 seconds, before switching to the running position marked « 1 ». Failing this, motor and condensers will be damaged (see following drawing).





## SURFACE PLANER JOINTER



### PREPARATION :

- Lock both tables in position for jointing.
- Loosen motor cradle by unlocking lever (A), and slip the drive-belt onto the larger section of motor pulley (C). This gives workhead a speed of 6 400 r.p.m.
- Tension the drive-belt by pulling handgrip (B) up towards you. Lock motor cradle in tensioned position by tightening lever (A).
- Adjust depth of cut by turning the table adjustment grip on side of forward table. (See drawing page N° 5).
- Adjust position of fence to width of workpiece. Lock fence in required position.

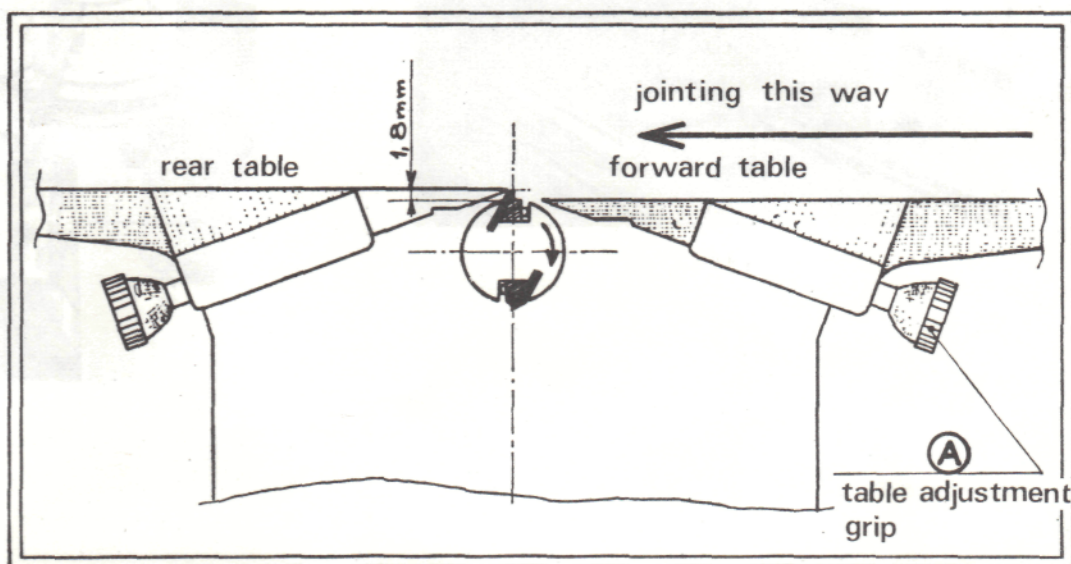
### SWITCH ON

### 7) Checking and setting of jointer knives :

It is preferable to use our knife-setter (see catalogue). With the knife-setter, adjust planer knives on the workhead, then set the rear table level with knife edges.

If you are not using our knife-setter, set the rear table at 1,8 mm above level of workhead. Then adjust knife edges level with rear table.

A perfect cut is obtained by sharpening the knife edges with an oilstone. You may renew this after using the jointer, or when you feel that the cut is losing smoothness.



### SETTING OF JOINTER KNIVES

### B — GREASING AND SERVICING :

The machine is thoroughly greased before leaving our works. The motor is greased for 10 000 working hours.

Greasers are located as follows :

- workhead sockets
- feed roller sockets
- thicknesser rise-and-fall gearbox
- shaper rise-and-fall gearbox
- the shaper sockets are greased for 10 000 working hours.

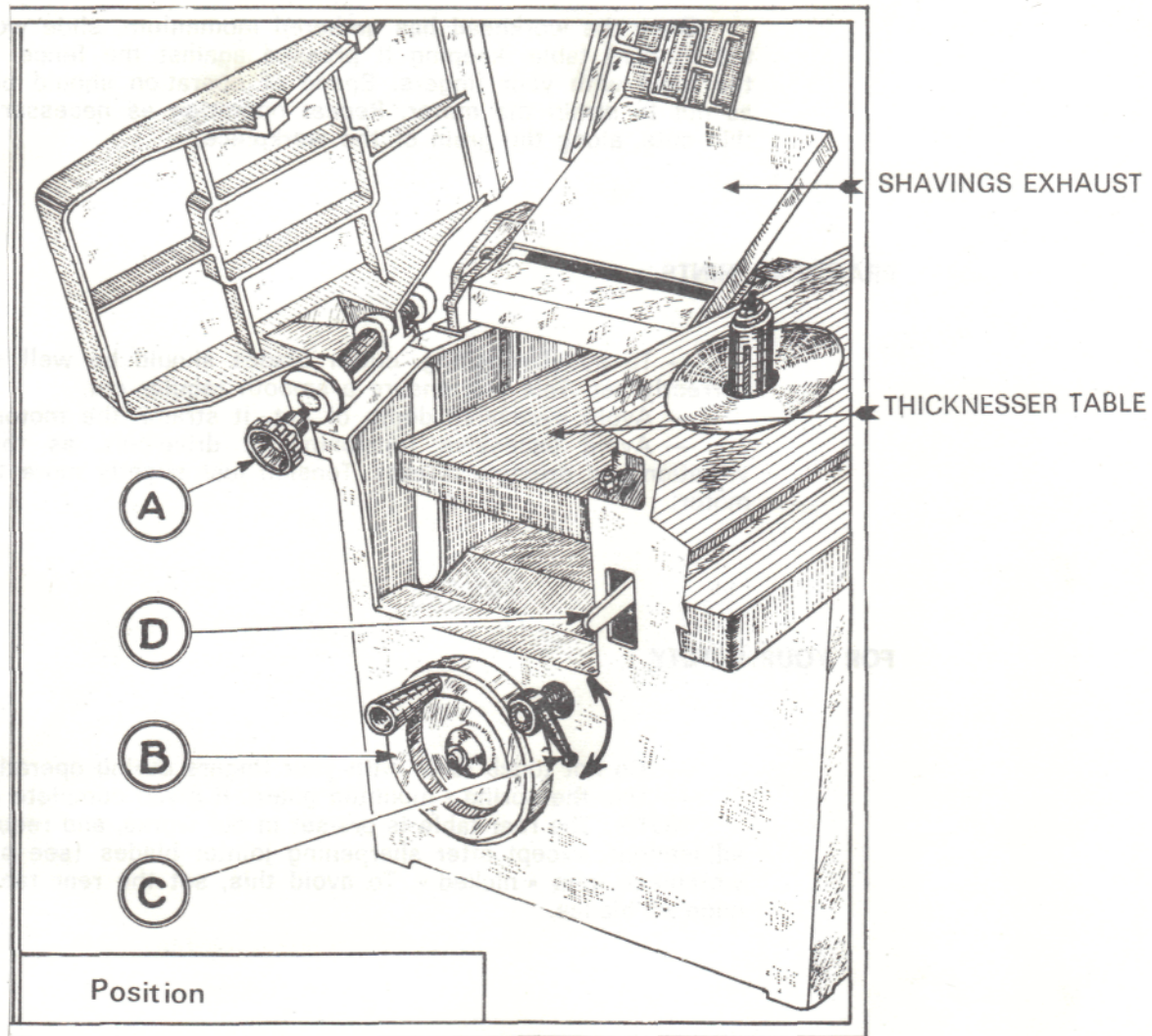
The feed cogwheel is fitted with self-lubricating rings, and requires no greasing. Clean the cogwheel every month, and grease the chain slightly.

The feed rollers may become gritty when working with poplar or resinous wood. Take care to clean them regularly.

The cast-iron rise and fall shafts must be cleaned with fuel-oil and lubricated with fluid oil. The joints of the saw tilting mechanism must be cleaned and greased every month.



## THICKNESS PLANER



## THICKENING POSITION, TABLES LIFTED

Motor cradle and belt remain in the same position as for jointing.

## PREPARATION :

- Remove jointer fence.
- Lift both tables until they are resting back on their hinges.
- Elevate thicknesser table to the required height, by turning hand-wheel B. Table height is shown on scale. Lock table at required height by tightening lever. (C)
- Swing shavings exhaust into operating position.

SWITCH ON

**OPERATION :**

Once the workhead has gathered momentum, slide workpiece along the forward table, keeping it pressed against the fence. Do not touch the table with your fingers. Speed of operation should be adjusted so as not to strain the motor. Repeat operation as necessary. Proceed by thin cuts, along the grain of the workpiece.

**PRACTICAL HINTS :**

- To avoid roughing, cutter blades should be well sharpened and correctly set. This will ensure a smooth regular cut.
- Avoid excessive depth of cut. It strains the motor.
- Avoid excessive tensioning of drive-belt, as this will cause vibration and premature wear. Tension just slightly more than weight of motor.

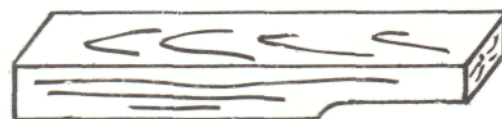
**FOR YOUR SAFETY :**

- Do not touch table with your fingers during operation.
- Use the spring - mounted guard. It gives complete protection.

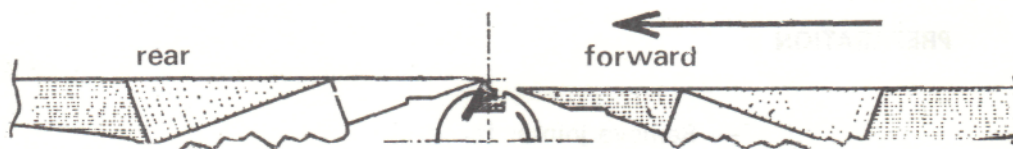
NOTE : The rear table is pre-set in our works, and requires no further adjustment, except after sharpening jointer blades (see p. 18) or if the workpiece gets « nicked ». To avoid this, set the rear table in line with edge of blades.



normal workpiece



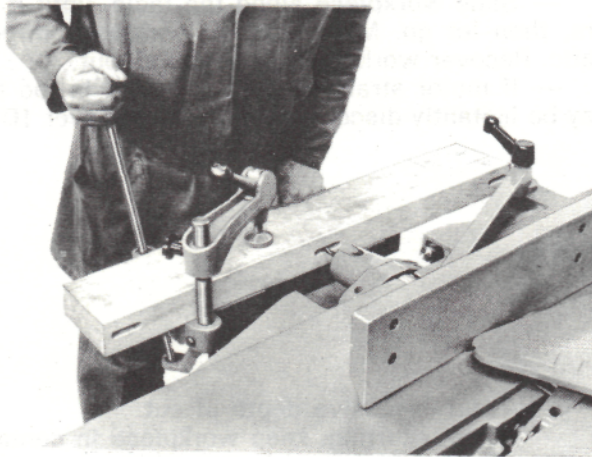
"nicked" workpiece



CORRECT SETTING FOR REAR TABLE



## HORIZONTAL DRILL — MORTICER

**PREPARATION :**

- Place drill in the chuck, and tighten all three jaws with chuck key (supplied). Use RIGHT-TURNING-bits.
- Elevate drill table by turning handwheel **(B)** (see page 8).

**NOTE :**

- On type C morticers the table is elevated by independant handwheel.
- Lock table by tightening lever **(C)** (see page 8).

**NOTE :**

- Workhead drive-belt should be fitted :
- on the large section of motor pulley when using bits up to 8 mm (3/8").
  - on the small section when using bits above 8 mm (3/8").
  - Press workpiece against the lips on inner edge of table and tighten woodclamp.

SWITCH ON

## OPERATION :

— Slide workpiece along the table, until it is caught by the feed rollers, then let go. Movement of workpiece through the machine is automatic. Recover workpiece as it comes out.

— If motor strains because the cut is too thick, the feed mechanism may be instantly disconnected by lifting lever (D).

## PRACTICAL HINTS :

— Avoid excessive depth of cut.

— When inserting, keep workpiece in contact with thicknesser table. This way feed rollers get a better grip.

Check that table is clear of shavings before operating. A little parafin wax smeared on the table will give workpiece a better slide.

## FOR YOUR SAFETY :

— Keep hands clear of feed rollers and workhead.

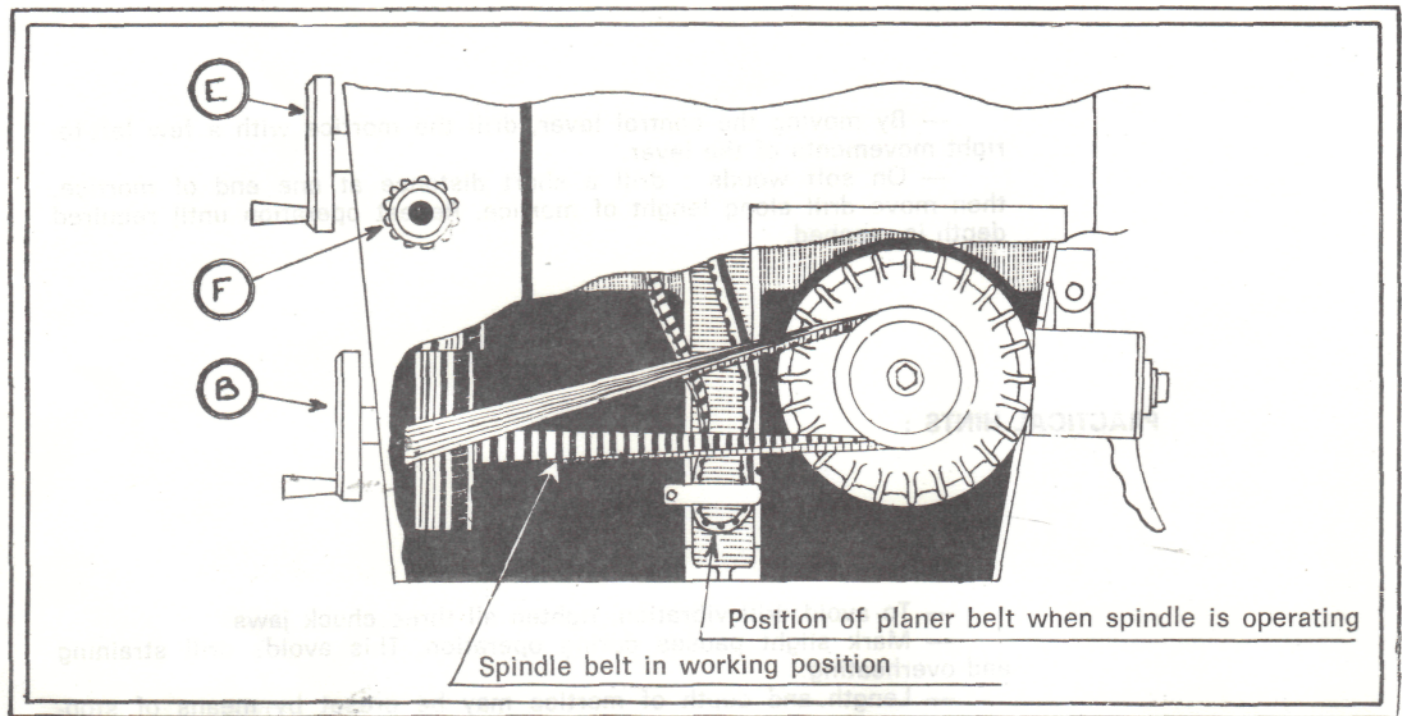
— If motor stalls or workpiece stops midway, do not pull workpiece out backwards. Switch off, lower the table, then recover workpiece.

## NOTE :

The driving belt of feed mechanism does not normally require tensioning. However, if it gets loose, tension it by rotating tension pin R 29 (see exploded view).



## SHAPER — SPINDLE MOULDER



## PREPARATION :

- Remove saw guard, and lower sawblade below table level.
- Fit the spindle drive-belt :
  - On the large section of motor pulley when using cutters up to 150 mm (6") diameter.
  - On the small section of motor pulley when using cutters above 150 mm (6") diameter.
- The spindle drive-belt must be crossed before being slipped onto the motor pulley (see drawing). When using small section of motor pulley, motor cradle should be moved to the left.
- Elevate spindle shaft by turning tandwheel E. When required height is reached, lock by tightening knob F.
- Mount cutter tool on spindle head, adjusting height of tool with the supplied rings.
- Tighten tool with spindle head nut (supplied).
- Adjust fence to required depth of cut.
- Check for correct rotation and clearance of tool.

SWITCH ON

**OPERATION :**

- By moving the control lever, drill the mortice with a few left-to-right movements of the lever.
- On soft woods : drill a short distance at one end of mortice, then move drill along length of mortice. Repeat operation until required depth is reached.

**PRACTICAL HINTS :**

- To avoid drill vibration, tighten all three chuck jaws.
- Mark slight pauses during operation. This avoids drill straining and overheating.
- Length and depth of mortice may be preset by means of stop-screws.

**FOR YOUR SAFETY :**

- Lower jointer guard onto the table, to cover rotating workhead.
- Keep hands away from the drill.

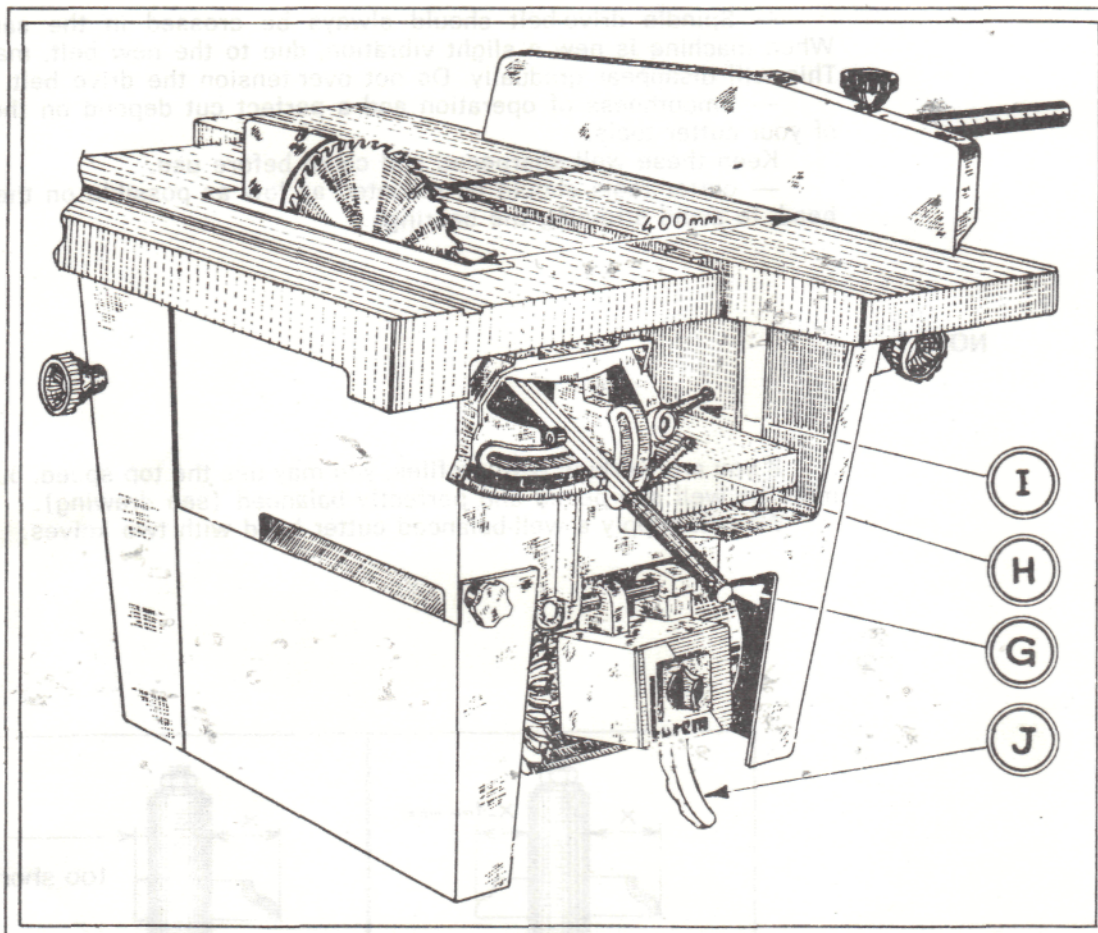


**FOR YOUR SAFETY :**

- Always use the spindle guard, which is mounted on the fence.
- Never place hands opposite cutter tool during operation, but always in front and beyond.
- Never pull workpiece backwards during operation.

**OPTIONAL SEPARATE MOTOR FOR SPINDLE MOULDER**

Two-section motor pulley for speed change — Motor swivels, to allow mounting and removal of drive-belt. Locking lever G Holds motor in position.

**CIRCULAR SAW****PREPARATION :**

- Swing jointer guard right back and down.
- Lower the shaper-spindle below table level.
- Fit saw drive-belt onto larger section of motor pulley.
- Elevate sawblade by moving lever (G) downwards.
- Lock in required position by tightening lock (H).
- For bevel ripping and cross-cutting, sawblade may be tilted. To do this, elevate sawblade about 50 mm (2") above table level, and lock. Then loosen cradle lock I, and tilt the entire saw assembly by swinging lever J. Once the blade is locked in tilted position (by tightening I) it may be elevated to required height.
- Set sawing fence to required sawing width, and lock in position.

SWICH ON

**OPERATION :**

Slide workpiece firmly along the fence at constant speed.

**PRACTICAL HINTS :**

— Spindle drive-belt should always be crossed in the same way. When machine is new a slight vibration, due to the new belt, may occur. This will disappear gradually. Do not over-tension the drive belt.

— Smoothness of operation and a perfect cut depend on the quality of your cutter tools.

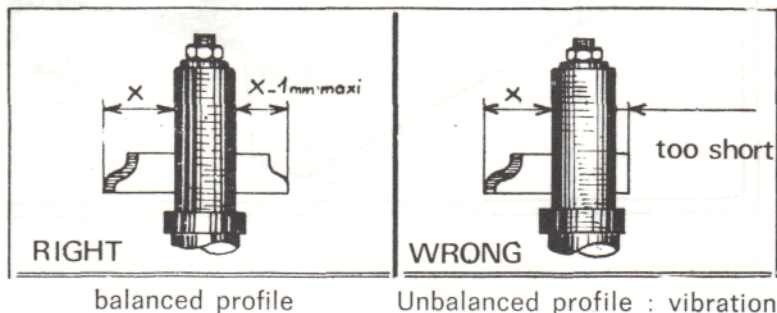
Keep these well sharpened and clean before use.

— cutter tools should be mounted as low as possible on the spindle head, to avoid straining the bearings.

**NOTE 1 :**

If you are working with profiles, you may use the top speed, but profile must be well sharpened and perfectly balanced (see drawing).

We can supply a well-balanced cutter head with two knives.

**NOTE 2 :**

You may use 140 mm (5 1/2) cutter tools at and below table level by removing the circular inset fitted into the table.



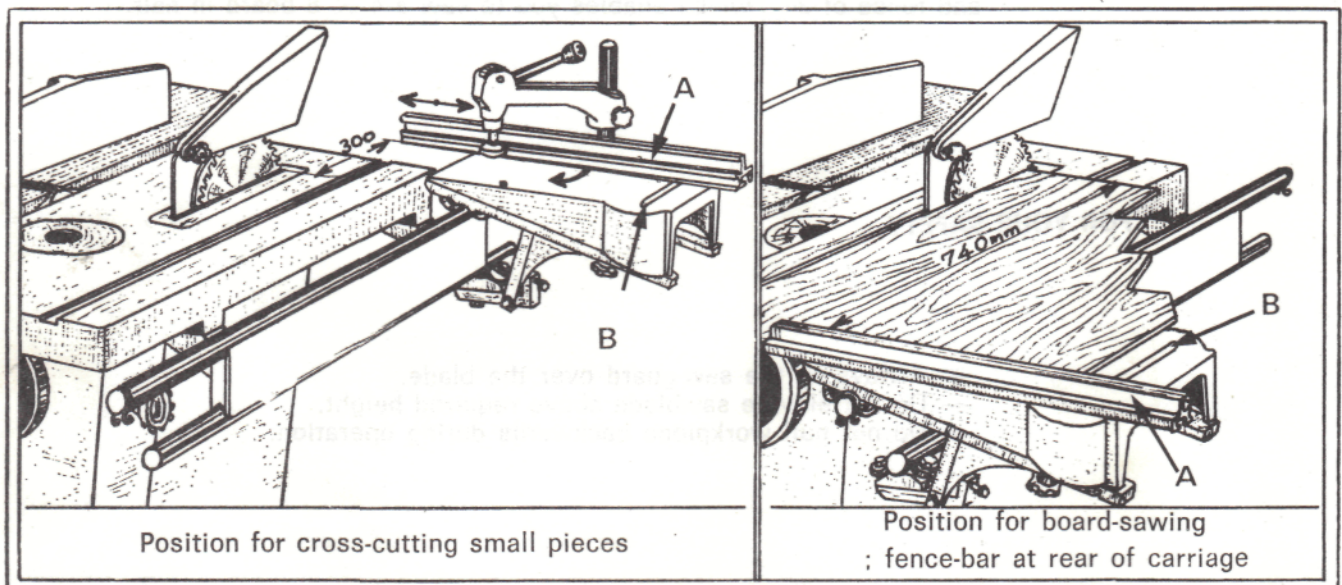
## SLIDING TABLE SAWING AND TENONING CARRIAGE

This is an extremely useful attachment, supplied as standard with your C210B. It is used mainly for :

- cross-cutting small workpieces.
- ripping and cross-cutting small boards.
- cutting tenons.

Mounted on special bearings, it ensures easy and accurate work on small pieces.

### 1) SAWING :



When carriage is resting in the « low » position, it is on the same level as the sawing table. The mitre-bar A may be set at any angle from 0° to 90°. When adjusted to the forward end of guiding slot B, the bar is at an angle of 45° in relation to the sawblade. For smaller angles, slide bar off its locking screw, and set accordingly.

For board ripping position, see drawing.

**OPERATION :**

Slide workpiece along fence, and push it against rotating sawblade. The splitter at rear of blade ensures a straight cut and prevents back-cutting. Speed of operation depends on quality of wood and sharpness of blade.

**PRACTICAL HINTS :**

- To obtain a large flat working surface, swing jointer guard below table level, and remove shaper fence and jointer fence mounting.
- An extension table (optional) gives a sawing width between blade and fence of 24", which enables you to saw a 4 × 8 board in half.

**FOR YOUR SAFETY :**

- Always fit the saw-guard over the blade.
- Do not elevate sawblade above required height.
- Do not pull workpiece backwards during operation.

**NOTE :**

The circular saw shaft may be used as a horizontal or tilted shaper with cutters up to 10 mm (3/8") thick. You may also mount a DADO up to 13/16" thick.

To remove sawblade, loosen the flange using spanner and locking bar (supplied).



## OPTIONAL ATTACHMENTS

### KNIFE-GRINDING ATTACHMENT

This attachment includes :

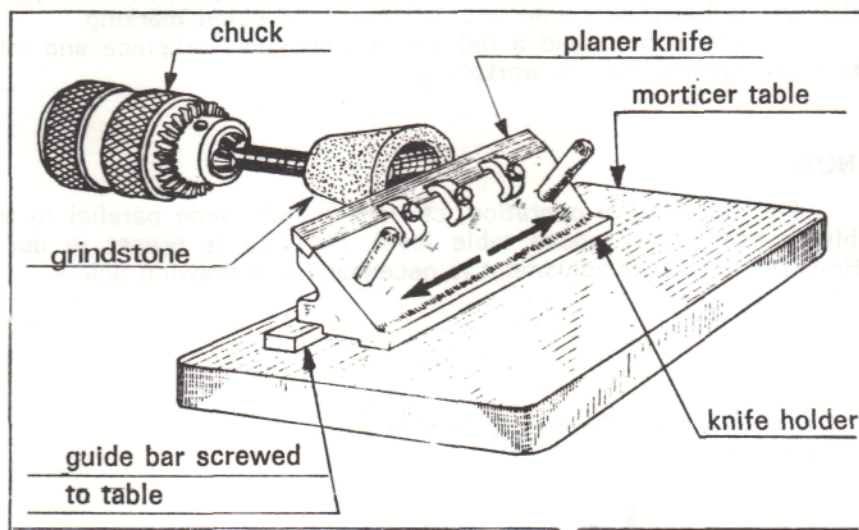
- a knife holder with guiding bar
- a conical grindstone

**Knife-grinding attachment : 6 000 r.p.m.**

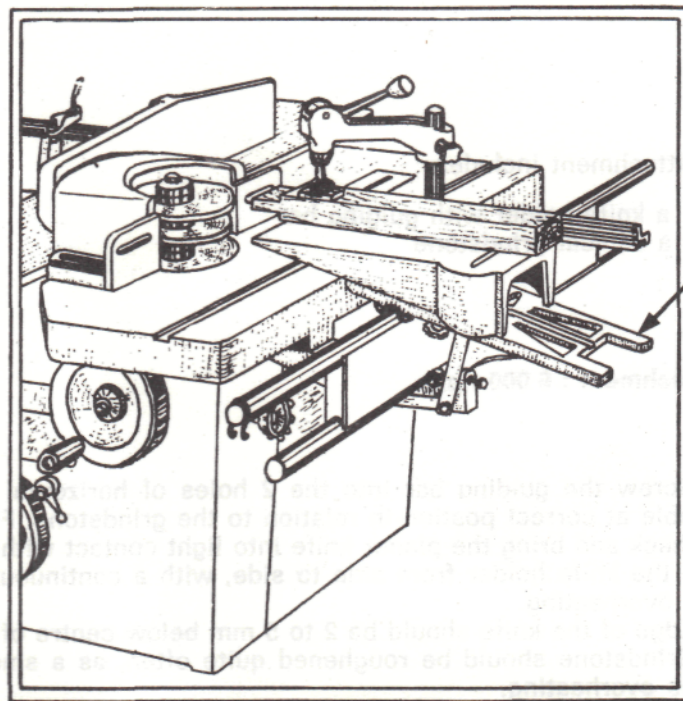
Screw the guiding bar into the 2 holes of horizontal drill table, and set table at correct position in relation to the grindstone. Fix grindstone in the chuck and bring the planer knife into light contact with the grindstone. Move the knife holder from side to side, with a continuous movement, to avoid overheating.

Edge of the knife should be 2 to 5 mm below centre of the grindstone.

Grindstone should be roughened quite often, as a smooth grindstone causes overheating.



## 2) TENONING :



According to type of cutter, carriage table may be elevated along its ramp, and locked in correct position by tightening locking-knobs C.

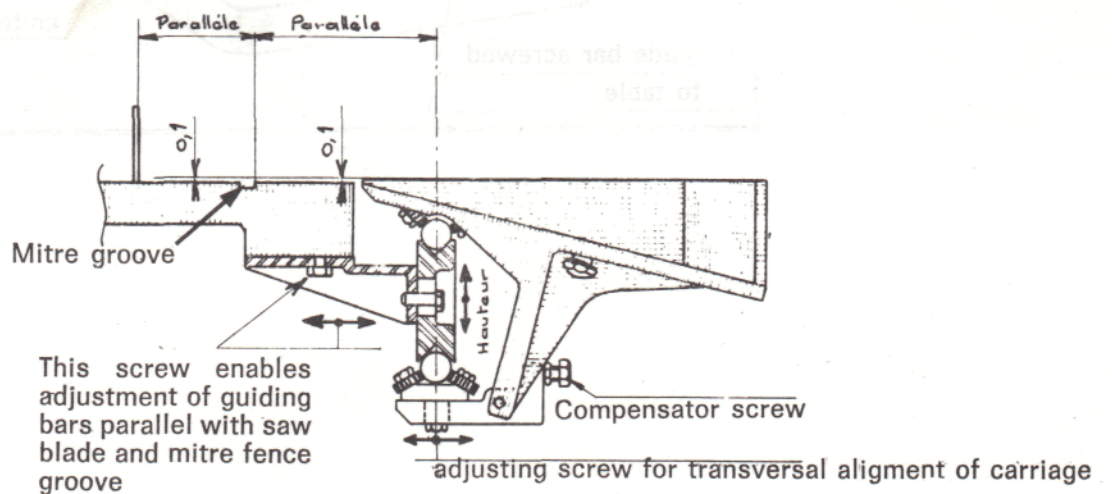
The mitre-bar may be used for angle tenons.

A quick-action wood clamp holds piece firmly. If necessary, insert a flat wedge between clamp and workpiece, to avoid marking.

We also recommend a flat wedge between workpiece and mitre-bar, to avoid splintering the workpiece.

### NOTE :

For satisfactory operation, carriage should slide parallel to the saw blade, and slightly above table level. Carriage is preset in our works. However, if further adjustment is necessary, see drawing below.





## WOOD — TURNING LATHE

## 8 — Wood — turning lathe :

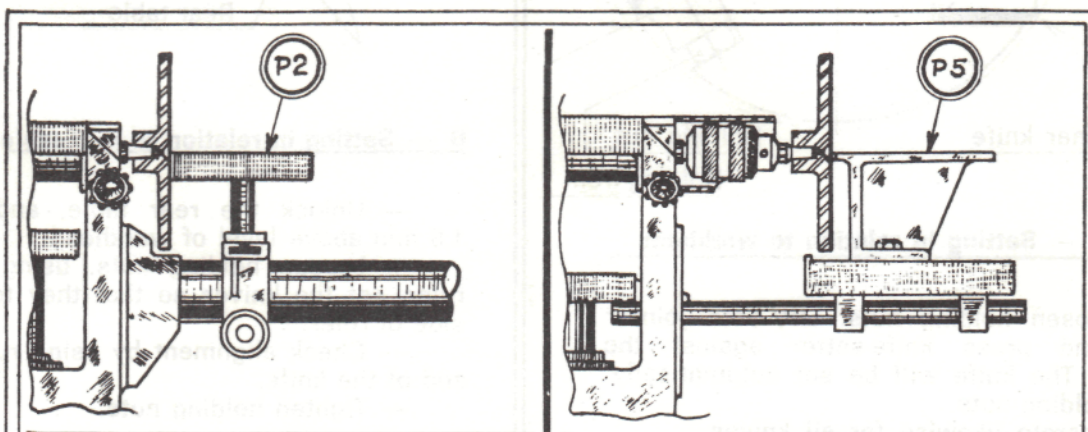
The lathe is mounted on the side of the frame, in place of the horizontal drill. Drive-belt should be placed on small section of motor pulley. The headstock is fixed in the chuck, the tailstock slides along the support column.

For turning large-diameter pieces you must mount a special headstock on the chuck, using a nozzle reference M 51 C 200 (please consult us).

## SANDING ATTACHMENT

This attachment includes

- a sanding disc which fits into the horizontal drill chuck.
- a sanding table, reference P 2 ou P 5, mounted either on the lathe support column (P 2) or directly on the horizontal drill table (P 5).

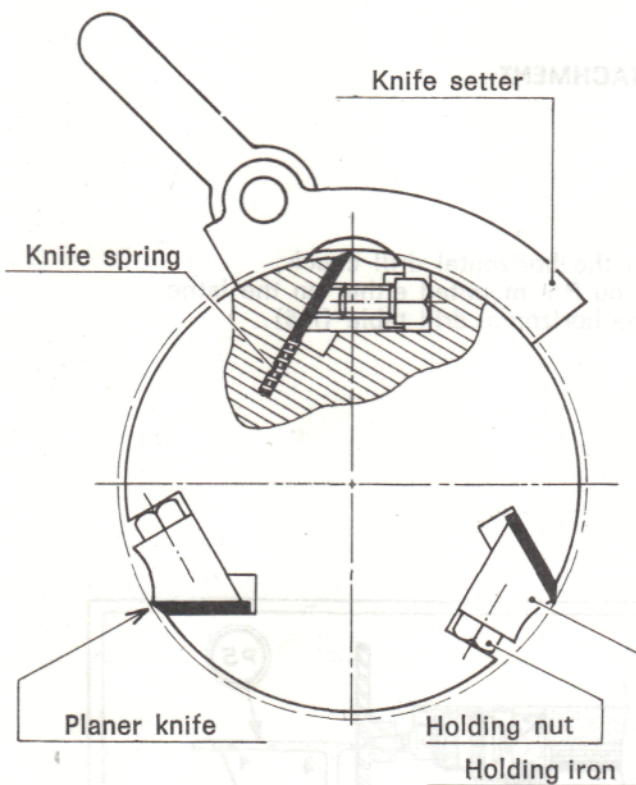


Sanding disc with table P 2  
mounted on lathe column

sanding disc with table P 5.  
mounted on horizontal table.  
Sanding disc fixed to chuck with  
nozzle M 51

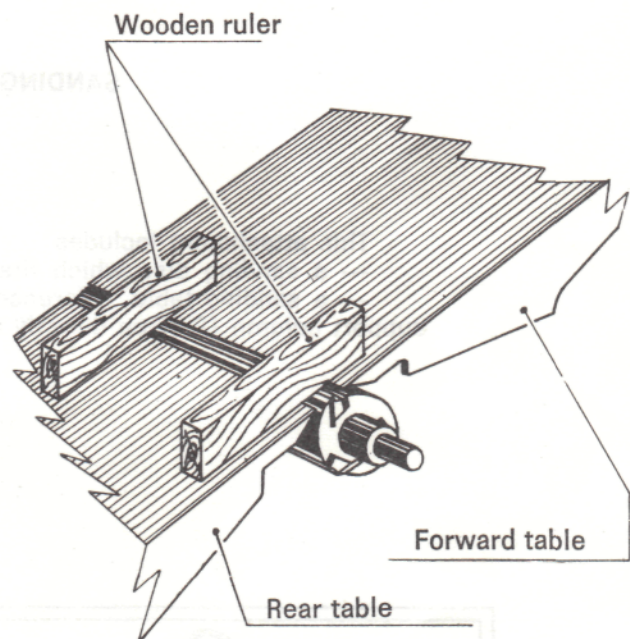
## KNIFE SETTING ATTACHMENT

This attachment consists of 2 specially designed steel sectors, joined by a handle. The knife setter is used for setting of knives in relation to the work-head. For setting in relation to rear table, wooden rulers are used.



### A — Setting in relation to workhead

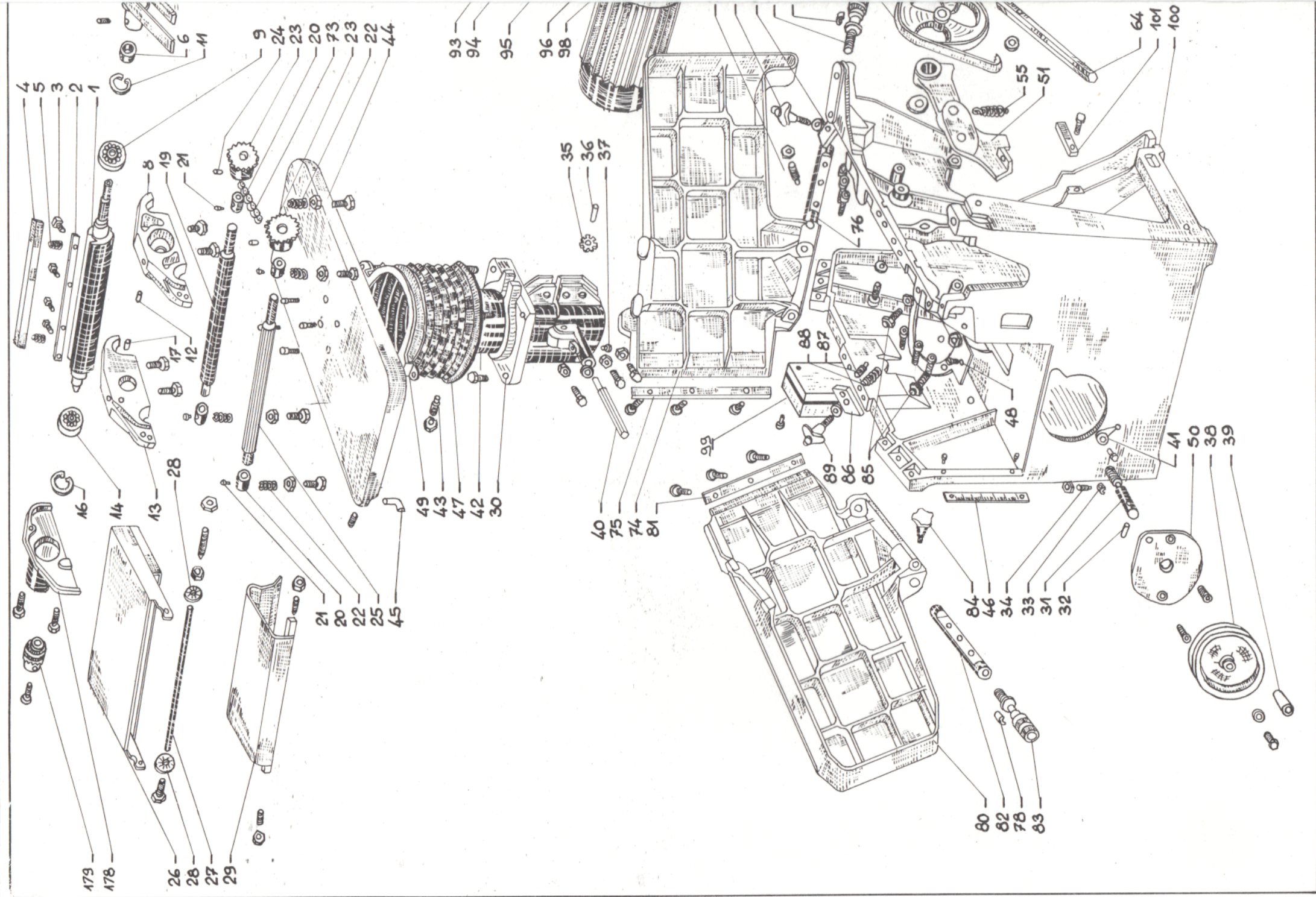
- Loosen holding nuts. Lift both jointer tables, and press knife-setter against the workhead. The knife will be set automatically. Tighten holding nuts.
- Operate likewise for all knives.



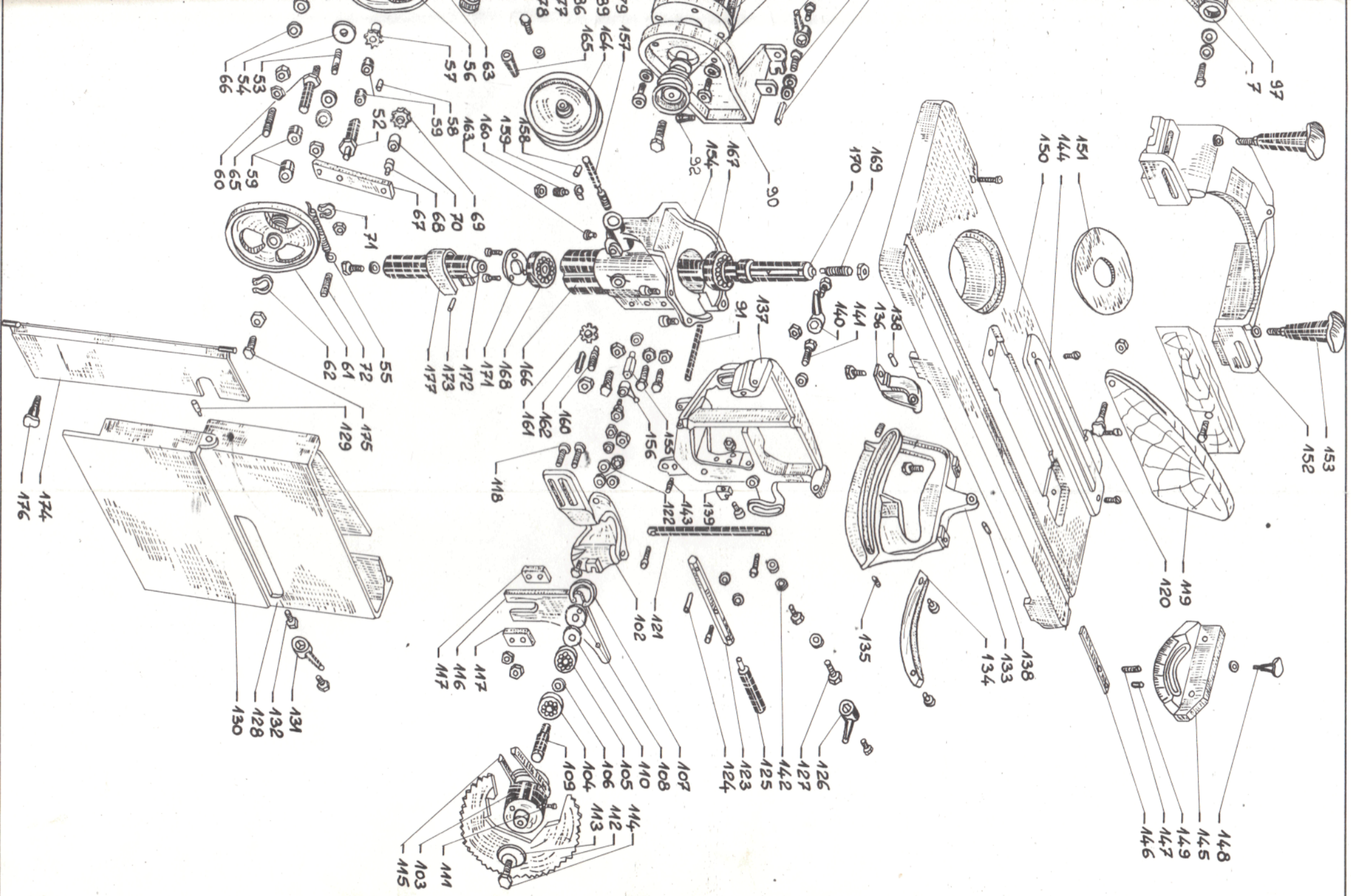
### B — Setting in relation to rear table

- Unlock the rear table, and set it at 1,8 mm above level of workhead.
- Loosen holding nuts, using a wooden ruler, set the knives so that they touch under-side of ruler.
- Check alignment by using ruler at each end of the knife.
- Tighten holding nuts.











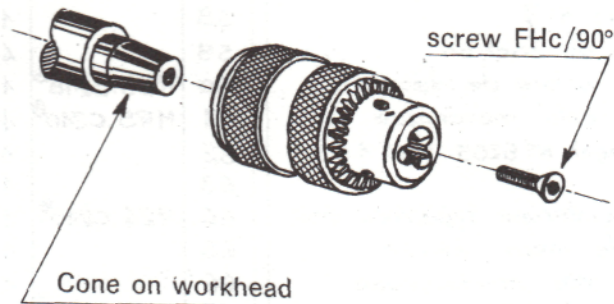
# Rabo-Dégau

Rép	N° de Pièce	Coef	DÉSIGNATION
1	D2.C26.1	1	Arbre de dégau.
2	D3.C260.1	3	Contre-fer.
3		12	Vis tête carrée 7x3.M6x9.
4	D37.C260.1	3	Fer de dégauchisseuse.
5		6	Ressort N°4.
6	D18 <sup>bis</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Bague de friction.
7	D18.C26.1	1	Poulie arbre de dégau.
8	D13.C210 <sup>B</sup>	1	Palier coté mécanique.
9		1	Roulement N° 6205-2RS 1 C3
11		1	Circlips intérieur type 7000 $\phi$ 52.
12		1	Goupille méca $\phi$ 6x60.
13	D13 <sup>b</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Palier coté mortaiseuse.
14		1	Roulement N° 6205-2RS 1 C3
16		1	Circlips intérieur type 7000 $\phi$ 52
17		1	Goupille méca $\phi$ 6x25.
19	R20.C26.1	1	Rouleau lisse.
20	R5.C210 <sup>B</sup>	4	Palier de rouleau.
21		4	Graisqueur LUB.M8.Normal.
22		4	Ressort N°3.
23	R6.C210 <sup>B</sup>	2	Roue à chaîne.
24		2	Goupille méca $\phi$ 5x35.
25	R21.C26.1	1	Rouleau cannelé.
26	R11.C26.1	1	Chasse copeaux.
27	R9 <sup>bis</sup> .C26.1	1	Axe retour-bois, chasse copeaux
28		2	Self locking type 7115 $\phi$ 12.
29	R59.C26.1	1	Ejecteur copeaux.
30	R2.C210 <sup>B</sup>	1	Fourreau de raboteuse.
31	R16.C26.	1	Vis sans fin à gauche.
32		1	Goupille Méca $\phi$ 5x40.
33	T45.C210	1	Demi-rondelle.
34	T45 <sup>bis</sup> .C210	1	Vis d'arrêt.
35	T46.C210	1	Pignon.
36	T47.C210	1	Axe de pignon
37		1	Graisqueur à entasser N° 6.
38	R10.C26	1	Volant rabo.
39		1	Poignée tournante M10
40	R62.C26.	1	Tige blocage fut
41	S25.C210 <sup>B</sup>	1	Levier de blocage.
42	R3.C26.	1	Fut de raboteuse.
43	T45 <sup>b</sup> .C210	1	Vis de guidage.
44	R1.C26.	1	Table de raboteuse.
45	R7.C26.	1	Index de raboteuse.
46	R67.C26.	1	Réglet de raboteuse
47	R70.C26	1	Soufflet de raboteuse.
48	R71.C26	1	Colletette de fixation soufflet
49	R72.C26	1	Collier de fixation sur table
50	R4.C26	1	Plaque support volant
51	R23.C210 <sup>B</sup>	1	Support de mécanique.
52	R28.C210 <sup>B</sup>	1	Pivot de support.
53		1	Goujon N°4 $\phi$ 8x45

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

Rép	N° de Pièce	Coef	DÉSIGNATION
54		1	Rondelle "CRIBO" $\phi$ 8x20x0,6.
55		2	Ressort N°2.
56	MR6.C210 <sup>B</sup>	1	Poulie intermédiaire Poly V.
57	MR2.C210 <sup>B</sup>	1	Pignon de chaîne.
58		1	Goupille méca $\phi$ 4x25.
59		4	Bague Calcar $\phi$ 16x20x12.
60	R29.C210 <sup>B</sup>	1	Axe excentré.
61	MR5.C210 <sup>B</sup>	1	Roue de friction.
62		1	Grip-Ring type 7555 $\phi$ 16.
63		1	Courroie Poly V.J4. 610mm
64	R24.C210 <sup>B</sup>	1	Manœuvre de débrayage
65		1	Goujon N°4 $\phi$ 8x45.
66		1	Rondelle "CRIBO" $\phi$ 8x20x0,6.
67	R34.C210 <sup>B</sup>	1	Plaquette tendeur de chaîne
68	R26.C200	1	Axe de tendeur
69	R25.C200	1	Pignon tendeur
70		1	Bague Calcar $\phi$ 16x20x12.
71		1	Grip-Ring type 7555 $\phi$ 10.
72	R34 <sup>b</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Tige fixation ressort
73		1	Chaîne pas 9,52 68 axes.
74	D1A.C26.1	1	Table d'attaque.
75	D4 <sup>A</sup> .C26.1	1	Lèvre d'attaque.
76	D6 <sup>A</sup> .C26.1	1	Axe de chape d'attaque.
77	D8 <sup>A</sup> .C26.1	1	Poignée c <sup>d</sup> e table d'attaque.
78	T45.C210	2	Demi-rondelle
79		1	Vis Hc M12x30. t <sup>é</sup> ton.
80	D1 <sup>R</sup> .C26.	1	Table réceptrice.
81	D4 <sup>R</sup> .C26.	1	Lèvre réceptrice.
82	D6 <sup>R</sup> .C26.	1	Axe de chape réceptrice.
83	D8 <sup>R</sup> .C26.	1	Poignée c <sup>d</sup> e table réceptrice
84	D16.C26.	1	Poignée de blocage.
85	D29.C200.	4	Vis à bille.
86	D21.C26.	2	Verrouillage.
87		2	Vis Hc M6x20 t <sup>é</sup> ton (simmonds)
88		2	Ressort N°43
89	D22.C26.	2	Poignée de verrouillage.
90	488-1 R1.1	1	Support tendeur moteur
91	R31.C210 <sup>B</sup>	1	Axe moteur
92		1	Poignée conique M10
93	SM3.C210 <sup>B</sup>	1	Tige blocage moteur
94	S25 <sup>b</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Boulon de manette de blocage
95	S25.C210 <sup>B</sup>	1	Manette de blocage.
96	MR1.C210 <sup>B</sup>	1	Poulie moteur
97		1	Courroie RABO-DEGAU 1010.
98		1	Moteur JM (3000 tr/mn)
99		1	Disjoncteur 10A 125V
100	B1.C26.1	1	Bâti
101	B2.C210 <sup>B</sup>	1	Bride de maintien courroies

## REMOVAL OF CHUCK



- Open chuck jaws wide
- Unscrew and remove the screw inside the chuck.
- With a mallet knock the chuck gently off the supporting cone

We are convinced that you are proficient in woodworking. The advice we have given you in this booklet is intended to show up a few special points concerning the installation and operation of your C. 210 B, in order to give you total satisfaction.

We should be pleased to give our most careful consideration to your criticisms and suggestions.

Please consult us for all your requirements in machinery and tools.

On the following pages you will find exploded views of the C 210 B, and a spare parts list.

For the sake of accuracy, spare parts are quoted in the original French.

When ordering, please state full reference number, and if possible the original name of the part. Thank you.





Rep	N° de Pièce	Désignation
<u>Guide de dégauchage-Scie.</u>		
1	DM c26.1	1 Guide dégauch.
2	D28.c26.1	2 Axe d'articulation.
3		2 Rondelle "CRIBO" Ø10,2x20.
4		2 Ecrou "CLEVELOC" HM40.
5	DM5.c26.2	2 Bras de parallélogramme.
6	S25 <sup>b</sup> .c26	2 Vis de levier de blocage.
7	D25.c26	2 Patte d'inclinaison.
8	S25.c360	2 Levier de blocage.
<u>Toupie (Machine version 2 moteurs).</u>		
1	T9.c26.1	1 Roule d'arbre.
2		1 Courroie Poly V 406 JB.
3	MT7.c26.1	1 Bride support moteur.
4		1 Goujon M8x95 N°16.
5		2 Rondelle "CRIBO" Ø8x20x9,6.
6		1 Ecrou HM40 "CLEVELOC"
7	T56.c26.1	1 Vis de manette de blocage.
8	S25.c210 <sup>B</sup>	1 Manette de blocage.
9		1 Moteur JM. 3000tr/mn.
10	MR1T.c26	1 Poulie moteur.
11	T27.c26.1	1 Porte de fermeture pour machine version 2 moteurs.
12	T26.c26.1	2 Vis d'articulation.
13		1 Boulon couronne. M8 Ø50
14	E1T.c26	1 Boîtier électrique.
15		1 Commutateur.
<u>Mortaiseuse. (Montée indépendante).</u>		
1	M1.c210 <sup>B</sup>	1 Table de mortaiseuse.
2	M9.c210 <sup>B</sup>	1 Guide de butée
3	M8.c210 <sup>B</sup>	2 Butée latérale.
4		4 Vis à oreilles M6x15
5	M44.c71.	8 Galet conique plasti-que
6	M46.c71	3 Bague de galet
7	M47.c71	4 Bague de galet excentrée
8	M4.c210 <sup>B</sup>	1 Profilé latéral.
9	M5.c210 <sup>B</sup>	1 Profilé transversal.
10	M48.c210 <sup>B</sup>	1 Protège glissière.
11	M10.c210 <sup>B</sup>	2 Butée transversale.
12	M3.c210 <sup>B</sup>	1 Réglent
13	M23 <sup>b</sup> .c200	1 Colonne de serre bois verticale
14	M23.c200	1 Bras de serre-bois
15	M27 <sup>b</sup> .c200	1 Patin de serrage.

En cas de commande de pièces de rechange, bien indiquer le numéro de la pièce, le type et le numéro de machine.		
Rep	N° de pièce	Désignation
16	M27.c200	1 Tige de patin de serre-bois. Ressort N°35.
17		1 Circlips type 7408 inversé extérieur Ø 14.
18		1 Came de serrage.
19	M22.c200	1 Axe de came.
20	M21.c20.	1 Boulon couronne.
21		1 Boulon "ANRO" Ø ext 32.
22		2 Rotule GE 15D Ø15
23		1 Boulon support levier.
26	M56.c210 <sup>B</sup>	1 Support levier de cde.
27	M15.c210 <sup>B</sup>	1 Boulon "ANRO" Ø40.
28		1 Levier
29	M13.410 <sup>B</sup>	1 Support inférieur
30	M40.c210 <sup>B</sup>	1 Fut de montée
31	MT5.c260	1 Fourreau.
32	M2.c260	1 Vis sans fin à gauche.
33	M12.c260	1 Demi-rondelle.
34	T45.c210 <sup>B</sup>	1 Vis de guidage.
35	T45 <sup>b</sup> .c210 <sup>B</sup>	1 Pignon
36	T46.c210 <sup>B</sup>	1 Axe de pignon.
37	T47 210 <sup>B</sup>	1 Graisseur à entasser N°6JL
38		1 Volant.
39	T15.c210 <sup>B</sup>	1 Poignée tournante M40.
40		1 Clavette de guidage.
41	R40.T5360	1 Vis Hc M14x25 teflon
42		1 Levier de blocage.
43	S25.c210 <sup>B</sup>	1 Vis de levier
44	S25 <sup>b</sup> .c210 <sup>B</sup>	1 Goupille "méca" Ø5x40
45		1 Anneau "Truarc" Type 7103
46		2 Ø15
<u>Chariot.</u>		
1	T1.c210 <sup>B</sup>	1 Table de toupie. Scie.
2	CT2.210 <sup>B</sup>	2 Support chariot.
3	CT4.200	2 Porte glissière.
4	CT3 <sup>b</sup> .210 <sup>B</sup>	1 Glissière supérieure.
5	CT3.210 <sup>B</sup>	1 Glissière inférieure.
6		2 Anneau d'arrêt N°29
7	CT5.200	1 Protège glissière.
8	CT1.210 <sup>B</sup>	1 Table.
9	D30.c360	2 Vis de guidage Ø9 M8x15
10	CT9.210 <sup>B</sup>	1 Chariot de roulement.
11		6 Roulement N°6200zz (Ø10x30x9).
12	CT7.210 <sup>B</sup>	1 Basculeur de réglage.
13	CT6.200	1 Porte roulement
14		4 Boulon couronne M8
15	CT8.210 <sup>B</sup>	1 Guide en profilé.
16	CT12.210 <sup>B</sup>	1 Pivot de guide.
17	CT90.T3510 <sup>B</sup>	1 Carré de blocage.

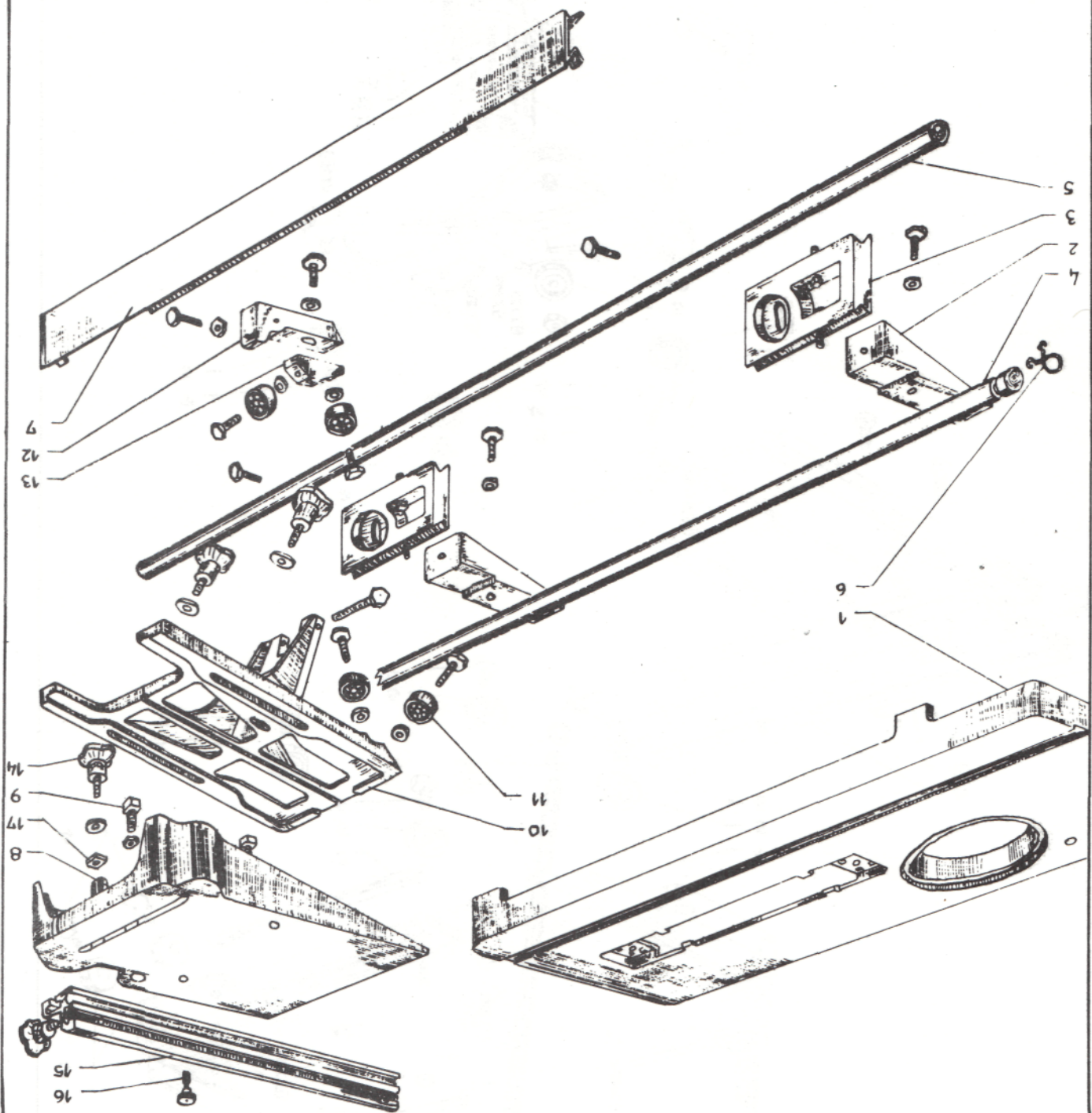


# Toupie-Scie

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

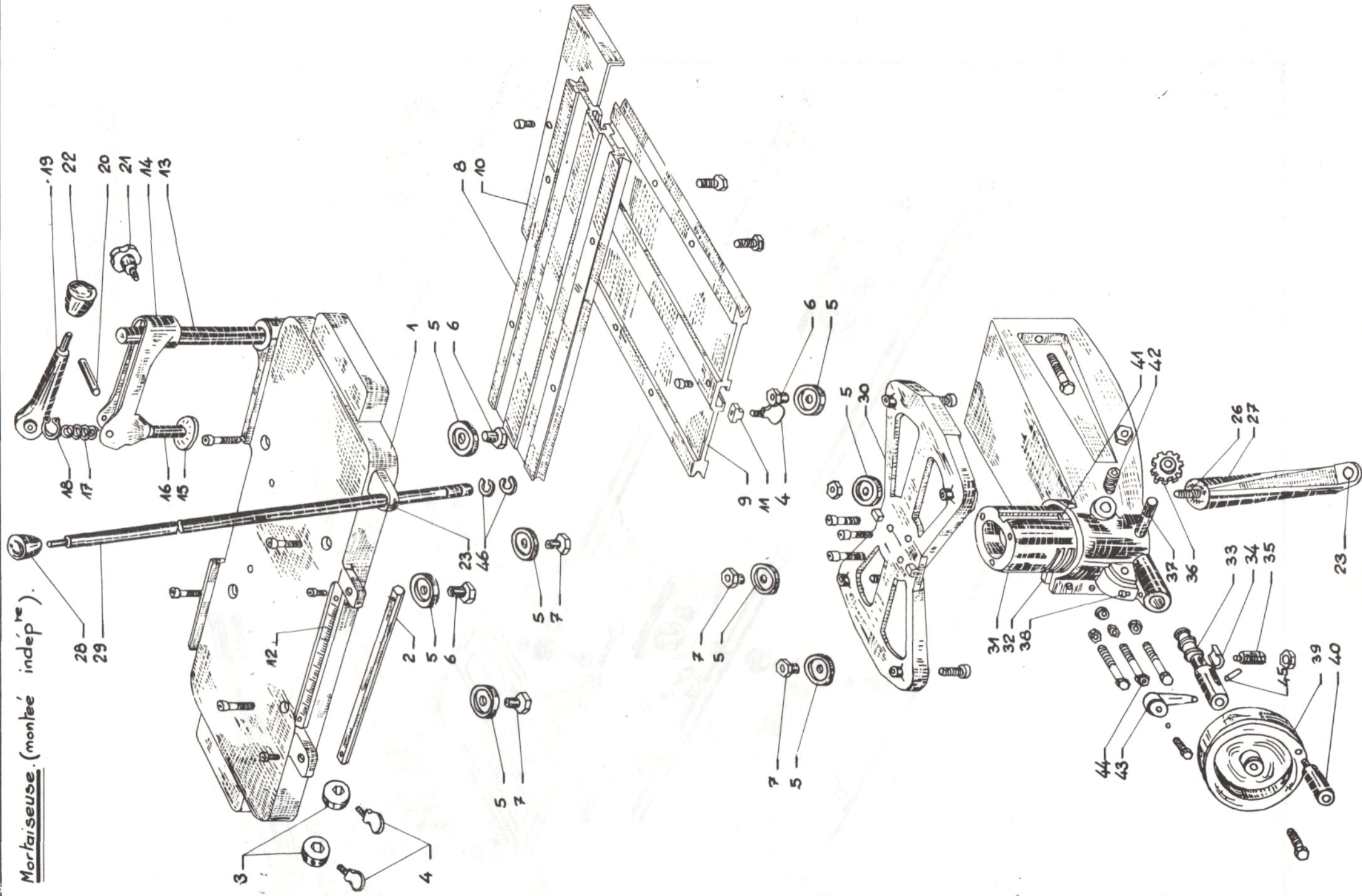
Rép	N° de Pièce	Coef	DÉSIGNATION	Rép	N° de Pièce	Coef	DÉSIGNATION
102	S2.C210 <sup>B</sup>	1	Support mobile.	154	T2.C26.1	1	Fourreau.
103	S13.C210 <sup>B</sup>	1	Palier de scie	155	R62.C7.1	1	Tige de blocage.
104		1	Roulement N° 6004 Z (φ20.42.12)	156	S25.C210 <sup>B.1</sup>	1	Manette de blocage.
105		1	Roulement N° 6004 Z (φ20.42.12)	157	T44.C210	1	Vis sans fin à droite.
106	S56.C200	1	Entretoise de roulement.	158		1	Goupille méca φ5x35.
107		1	Circlips intérieur type 7000 φ42	159	T45.C210 <sup>B</sup>	1	Demi rondelle.
108		1	Rondelle Borelly N° 6004 φ41	160	T45 <sup>B</sup> .C210 <sup>B</sup>	2	Vis de guidage.
109	S12.C210 <sup>B</sup>	1	Axe de roulement	161	T46.C210 <sup>B</sup>	1	Pignon
110		1	Rondelle "CRIBO" N° 6002 φ20,4.	162	T47.C210 <sup>B</sup>	1	Axe de pignon
111		1	Graisser à entasser N° 6 JL	163		1	Graisser à entasser
112		1	Lame de scie φ 250.	164	T15.C210 <sup>B</sup>	1	Valant
113	S57.C200.1	1	Flasque.	165		1	Poignée tournante M10
114		1	Vis HM12x20 à gauche.	166	MT4.C26.	1	Fut de toupie.
115		1	Courroie scie L=920x20x6.	167		1	Roulement supérieur N° 6007
116	S11.C210 <sup>B.1</sup>	1	Couteau diviseur.				2RS1 φ35x62x14
117	S11 <sup>B</sup> .TS.S10 <sup>B</sup>	2	Plaque intercalaire.	168		1	Roulement inférieur N° 6006
118		2	Boulon Japy M10x30.				2RS1 φ30x55x13.
119	S61.C210 <sup>B</sup>	1	Protecteur de lame.	169		1	Vis de toupie Hc M44x70 têtôn
120		1	Bouton couronne M8 φ50.	170	T7 <sup>L</sup> .C26.1	1	Arbre de toupie standard.
121	S35.C210 <sup>B</sup>	1	Glissière.	171	T3.C26.1	1	Cache roulement
122		2	Rondelle "CRIBO" φ20x8,2x0,6.	172	T9.C210 <sup>B</sup>	1	Poulie de toupie.
123	S26.C210 <sup>B</sup>	1	Levier de commande.	173		1	Goupille spirale φ5x40.
124	M21.C200	1	Axe de commande.	174	T27.C26.1	1	Porte de fermeture.
125	S27.C210 <sup>B</sup>	1	Rallonge de levier.	175	T26.C26	2	Vis d'articulation
126	S25.C210 <sup>B</sup>	1	Manette de blocage.	176		1	Bouton couronne M8 φ50.
127	S25 <sup>B</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Vis de manette.	177		1	Courroie toupie 920x20x6.
128	S62.C210 <sup>B</sup>	1	Carter de scie.	178	M41.C210 <sup>B</sup>	1	Carter de mandrin.
129	S59 <sup>B</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Axe d'articulation.	179		1	Mandrin 0.13.
130	S59.C26.	1	Porte de scie.				
131	S25.C210 <sup>B</sup>	1	Manette de blocage.				
132	S25 <sup>B</sup> .C7.1	1	Vis de manette.				
133	S51.C210 <sup>B</sup>	1	Secteur d'inclinaison.				
134	S64.C210 <sup>B</sup>	1	Secteur gradué.				
135		2	Vis Hc M6x20 Téton (simmonds)				
136	S50.C210 <sup>B</sup>	1	Support d'inclinaison.				
137	S4.C210 <sup>B</sup>	1	Basculeur d'inclinaison.				
138	M21.C200	2	Axe d'articulation.				
139	S9.C210 <sup>B</sup>	1	Index d'inclinaison.				
140	S25.C210 <sup>B</sup>	1	Manette de blocage.				
141	S25 <sup>B</sup> .C210 <sup>B</sup>	1	Boulon HM8x35				
142		1	Rondelle "CRIBO" φ20x8,2x0,6.				
143		2	Vis Hc M6x20 Téton (simmonds)				
144	S33.C210 <sup>B</sup>	1	Plaque de scie.				
145	S70.C200	1	Guide d'onglet.				
146	S69.C210 <sup>B</sup>	1	Régllette.				
147	S71.C200	1	Tige de blocage.				
148	S83.C200	1	Bouton de blocage.				
149		1	Goupille Méca φ5x20.				
150	T1.C26.1	1	Table de toupie.				
151	T5.C26.1	1	Rondelle de toupie.				
152	T16.C210 <sup>B</sup>	1	Guide de toupie.				
153	T32.C200	2	Bouton de serrage.				

# Chariot sciage lenonrage





# Mortaiseuse (montée indép<sup>re</sup>).



Protecteur des Poulies  
 N° 1 Homologation 608.740.1971 LUTEM  
 N° 2 Homologation 608.740.1971 LUTEM

Le protecteur est monté sur la poulie de la machine.  
 La poulie de la machine est fixée sur le bâti.  
 Le protecteur est fixé sur la poulie de la machine.



Le protecteur est fixé sur la poulie de la machine.  
 La poulie de la machine est fixée sur le bâti.

Protecteur des Poulies  
 N° 1 Homologation 608.740.1971 LUTEM  
 N° 2 Homologation 608.740.1971 LUTEM

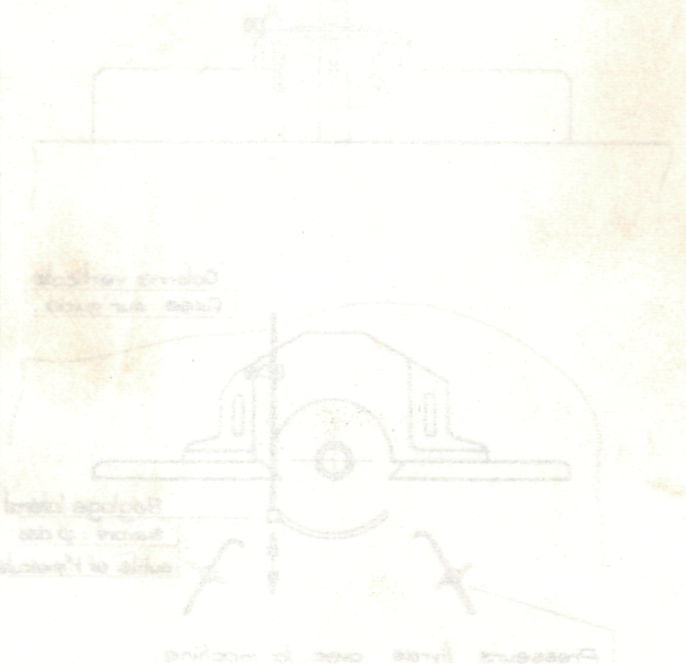
Le protecteur est monté sur la poulie de la machine.  
 La poulie de la machine est fixée sur le bâti.



Le protecteur est fixé sur la poulie de la machine.

Protecteur des Poulies  
 N° 1 Homologation 608.740.1971 LUTEM  
 N° 2 Homologation 608.740.1971 LUTEM

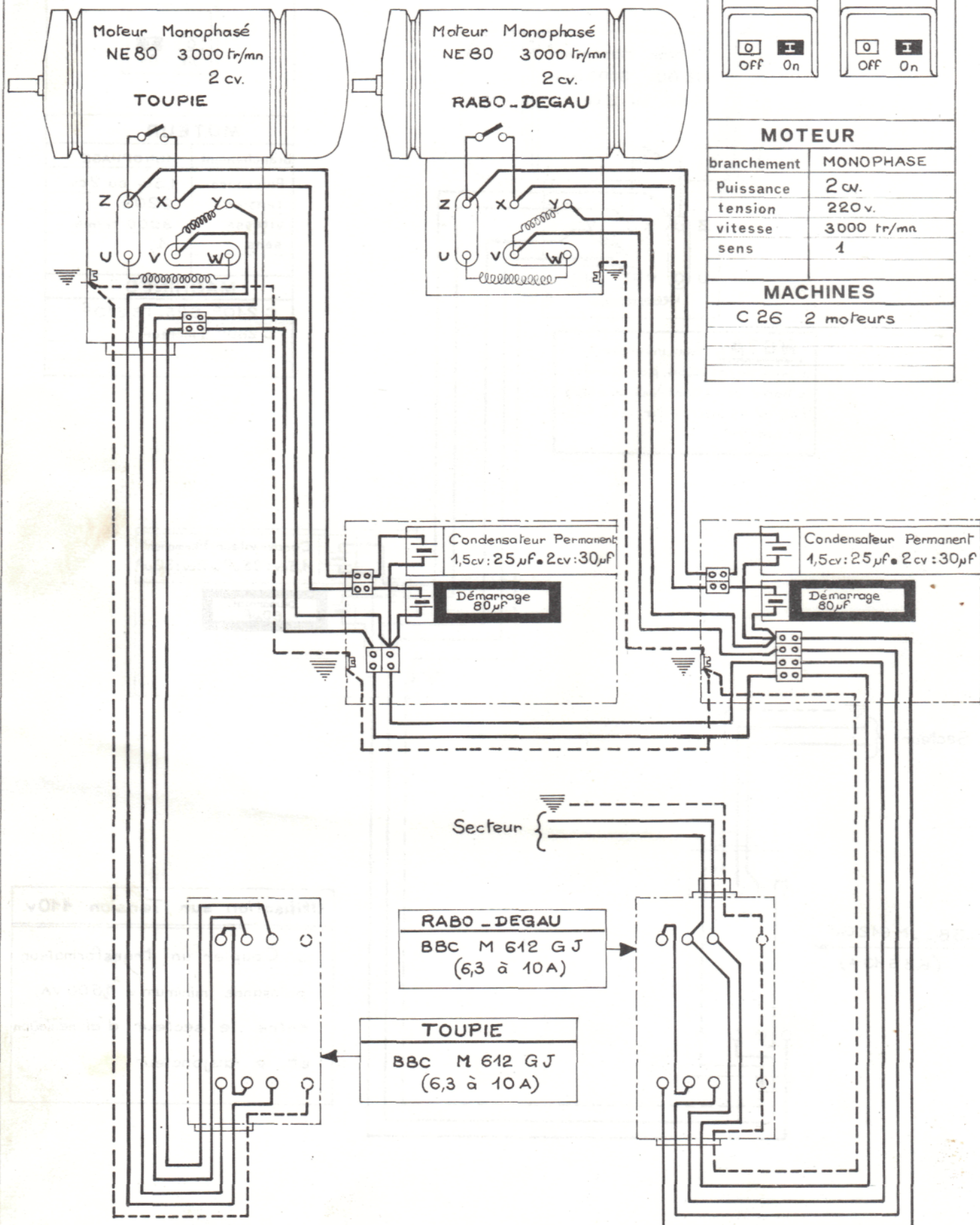
Le protecteur est monté sur la poulie de la machine.  
 La poulie de la machine est fixée sur le bâti.



Le protecteur est fixé sur la poulie de la machine.



**NOTA:** Pour intervertir le sens de rotation, positionner la barrette reliant V et W entre Y et W, et intervertir les 2 fils reliant V et Y



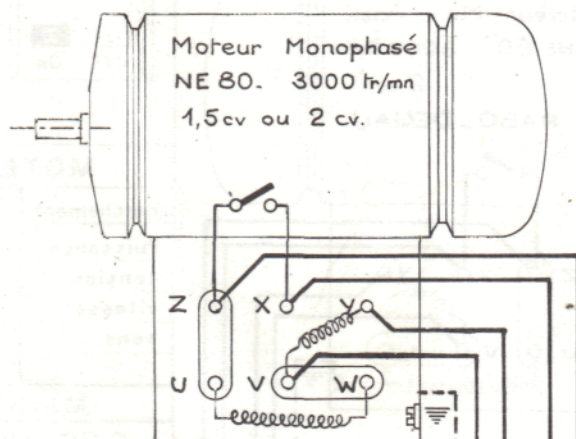
**MOTEUR**

branchement	MONOPHASE
Puissance	2 cv.
tension	220 v.
vitesse	3000 tr/mn
sens	1

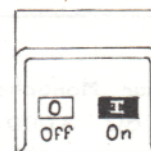
**MACHINES**

C 26 2 moteurs





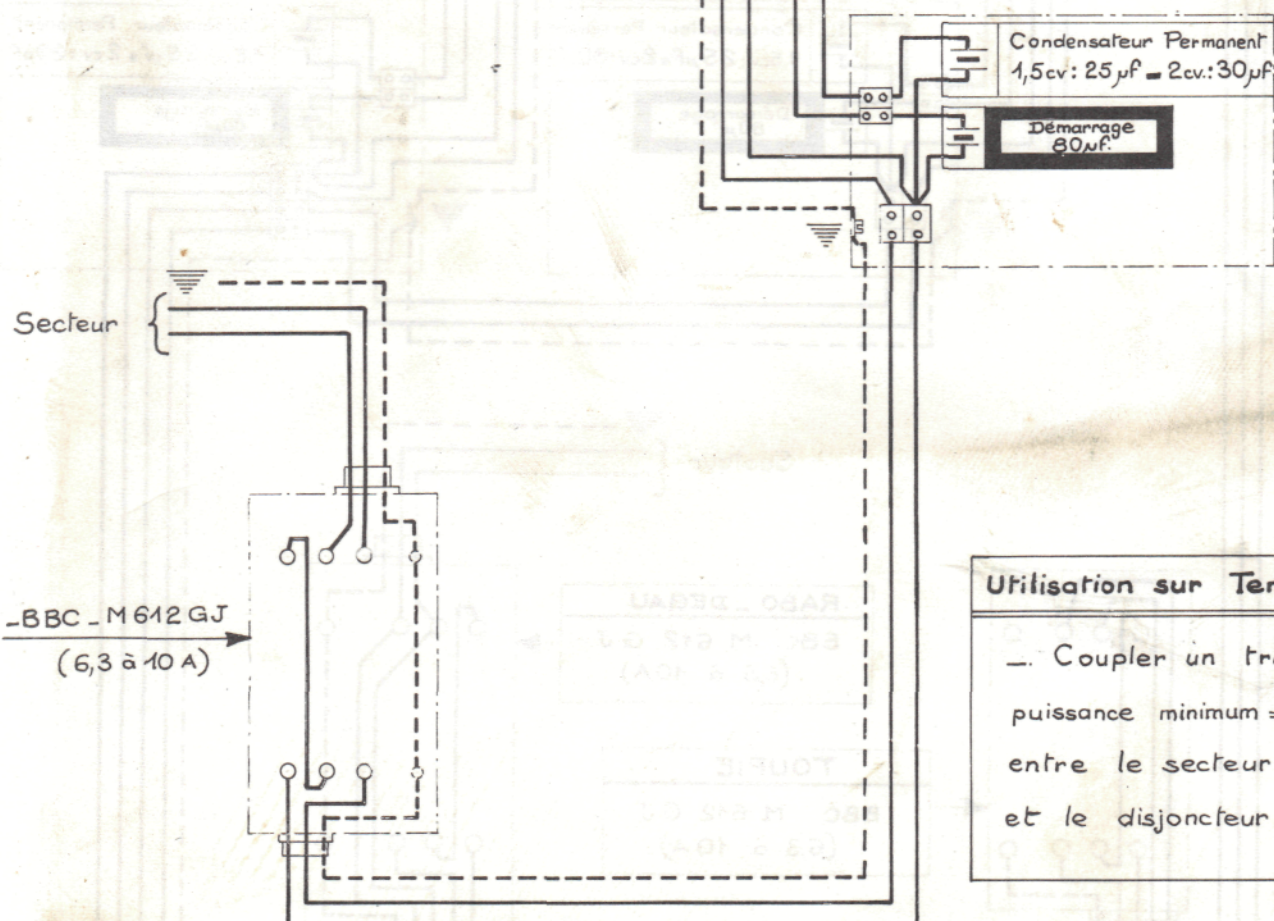
**NOTA:** Pour inverser le sens de rotation, positionner la barrette reliant V et W entre Y et W, et intervertir les 2 fils reliant V et Y

**MOTEUR**

branchement	MONOPHASE
Puissance	1,5cv. ou 2 cv.
tension	220 v.
vitesse	3000 tr/mn.
sens	1

**MACHINES**

C. 210 <sup>B</sup> S25-TS 210 <sup>B</sup>
C. 260 <sup>N</sup> 1 moteur

**Utilisation sur Tension 110v.**

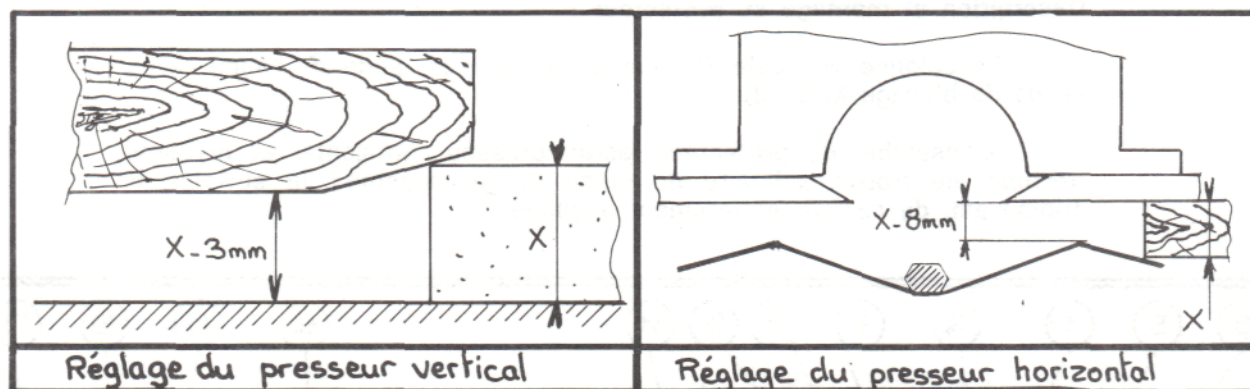
... Coupler un transformateur, puissance minimum = 1500 VA, entre le secteur d'alimentation et le disjoncteur.



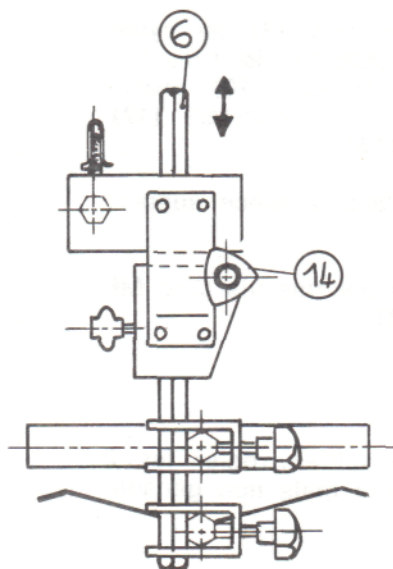
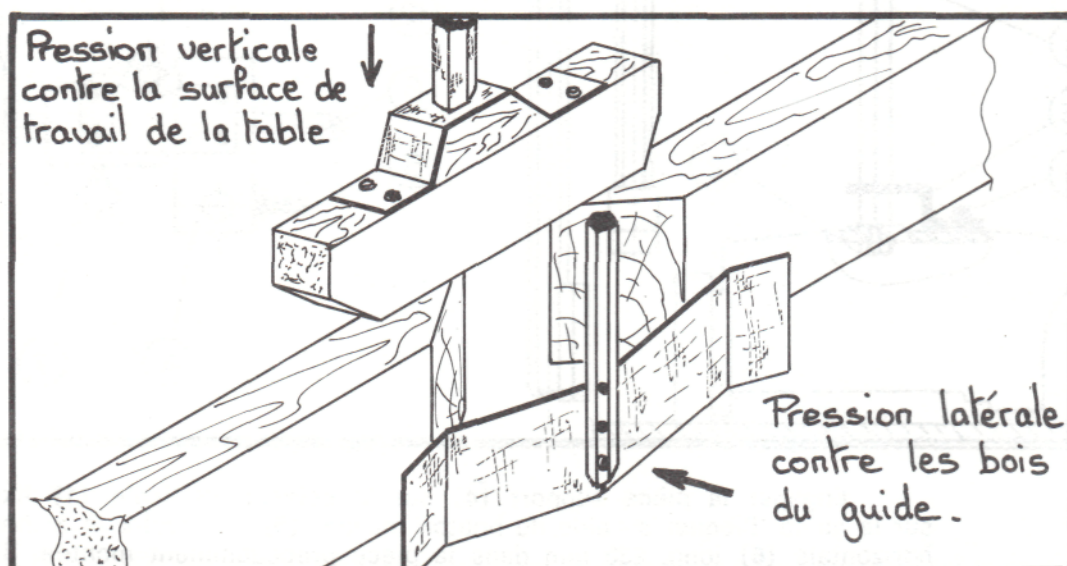
# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

Pour ce faire, le presseur vertical devra être réglé à une cote d'environ 3 mm inférieure à l'épaisseur du bois à engager en rapport de la surface de la table. Le presseur horizontal sera positionné à environ 8 mm de moins que la largeur de la pièce à travailler en rapport de la face du bois du guide.

Le réglage en hauteur tiendra compte des outillages utilisés et s'effectuera à environ 10 mm de la surface de travail de la table.



Il assurera une protection efficace puisque formant écran devant la partie travaillante des outils. Cette disposition permet de terminer la passe en utilisant une poignée poussoir, que nous préconisons aussi bien pour le travail en toupie ou en scie circulaire.



Agir sur le bouton (14) pour assurer le réglage fin de la pression du presseur vertical.

La colonne mobile horizontale (6) assure le soutien des deux presseurs tout en permettant le réglage d'écartement en rapport des bois du guide. De ce fait, elle n'est pas en saillie sur l'avant du protecteur.

# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

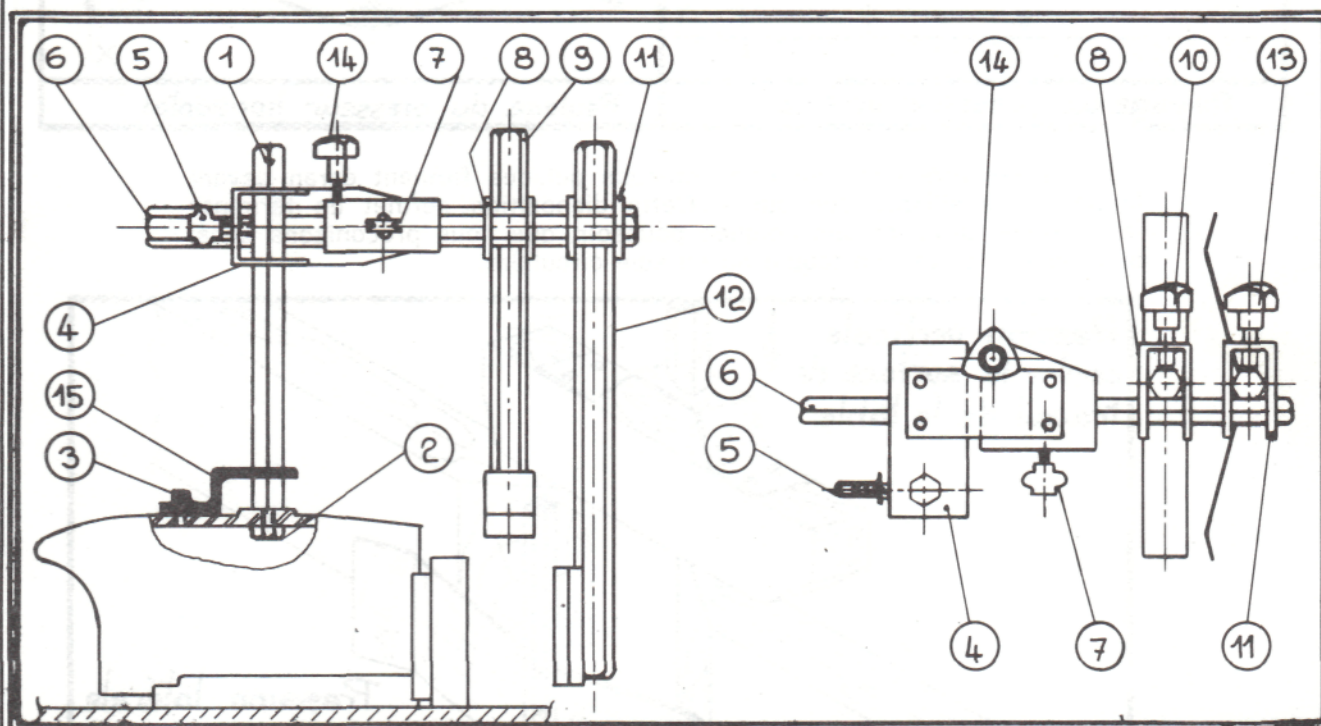
## FONCTIONNEMENT ET REGLAGES DU PROTECTEUR ET PRESSEURS SUR TOUPIE

### PROTECTEUR TYPE SF

#### Description et montage du protecteur :

La colonne verticale (1) est vissée sur le guide de toupie avec la vis de blocage M10 (2).

L'ensemble du protecteur, écran presseur horizontal et presseur vertical, se trouve solidaire du guide de la machine ; la surface de travail est, de ce fait, entièrement dégagée.



Engager la pièce support (4) sur la colonne verticale (1) fixée sur le guide. Bloquer à l'aide du bouton manuel (5), introduire la colonne horizontale (6) long. 230 mm dans la pièce précédemment montée. Bloquer dans la position désirée avec le bouton manuel (7).

Introduire la noix (8) sur la colonne horizontale (6) en ayant au préalable engagé la colonne verticale (9) supportant le presseur vertical (en bois), serrer l'ensemble par le bouton manuel (10). Procéder de la même manière pour la noix (11) la colonne verticale (12) avec le presseur horizontal en acier et le bouton (13).

Visser le bouton manuel (14) (M 8×40) dans la pièce support (4), celui-ci permet le réglage fin de la pression.

L'équerre de fixation (15), fixée sur le guide par une vis CHc M6 (3), immobilise en rotation la colonne verticale (1).

#### F Fonctionnement pour travail au guide :

Selon la section de la pièce de bois à travailler, régler les 2 presseurs de façon à obtenir une pression suffisante mais non gênante pour l'avance du bois.



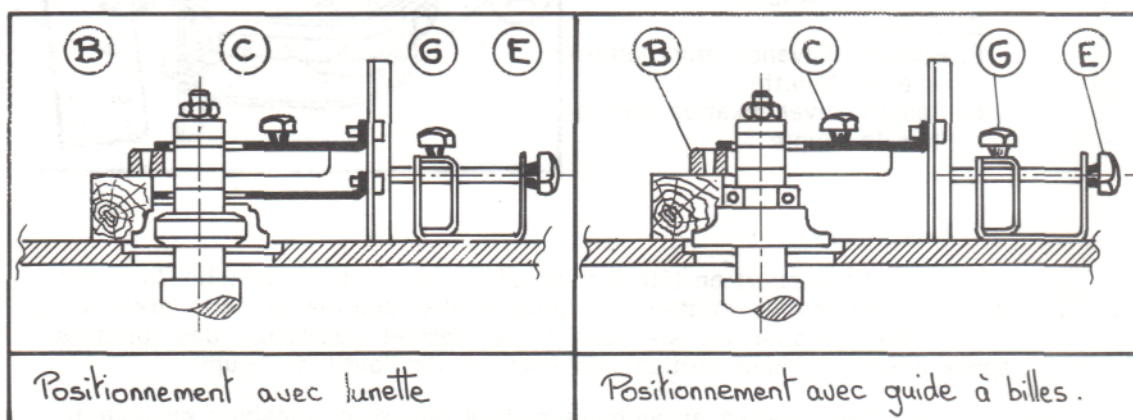
## ELEMENT DE PROTECTION POUR TRAVAIL A L'ARBRE

### III) REGLAGES

1) Positionner en hauteur la lunette (A) selon situation de l'outil et épaisseur du bois. Bloquer en position avec la clé de service.

2) Positionner en hauteur le patin presseur (B) selon épaisseur du bois de manière à obtenir une légère pression. Bloquer en position. Régler horizontalement afin de protéger au maximum la partie travaillante suivant diamètre de l'outil (boutons de blocage (C)).

3) Après contrôle de la saillie de l'outil, régler très précisément la prise de passe par l'intermédiaire du bouton d'avance micrométrique (E) à l'arrière du support. Bloquer l'avance par le bouton supérieur (G) en fin de réglage.



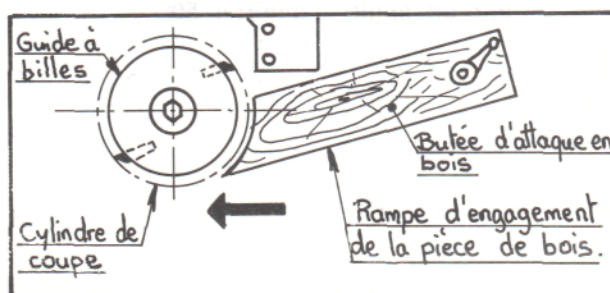
### IV) CONSEILS D'UTILISATION

Travailler le bois, l'outil toujours en dessous, lorsque cela est possible. Vérifier la libre rotation de l'arbre à la main et le blocage correct de l'ensemble avant de débiter le travail.

Effectuer la prise de passe progressivement, le bois étant déplacé le long de la partie rectiligne de la lunette. La profondeur de passe maximum sera atteinte dans l'axe de l'appareil. Poursuivre la passe en suivant le contour de chantournage de la pièce toujours dans l'axe de l'appareil. (La lumière pratiquée dans le patin presseur permet de visualiser le travail.)

#### Utilisation de l'appareil avec guide à billes

Dans ce cas, le guide à billes est accouplé sur l'arbre avec l'outil et remplace la lunette. Réaliser une butée d'attaque en bois, de forme adaptée, fixée solidement sur la table de toupie (voir croquis ci-dessous). Régler le patin presseur (B) en appui sur le bois.



# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

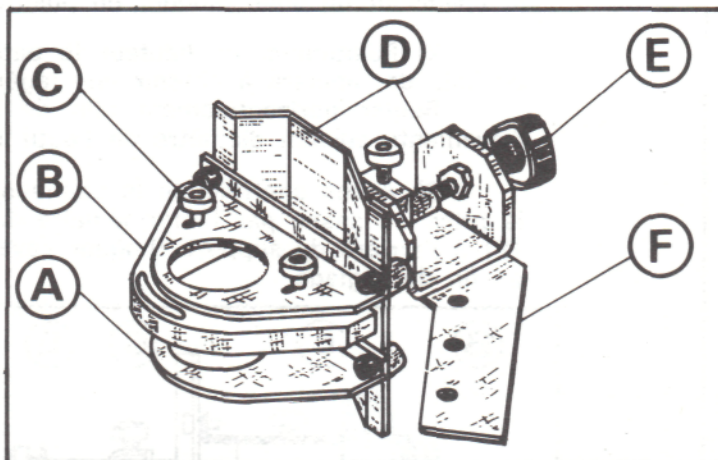
## ELEMENT DE PROTECTION POUR TRAVAIL A L'ARBRE

### I) DESCRIPTION ET FONCTIONNEMENT

Ce protecteur est conçu pour le travail de moulurage à l'arbre sur pièce de bois chantournée. Il est le complément du protecteur S.F. pour travail au guide.

#### COMPOSITION

- A. Lunette.
- B. Patin presseur supérieur de protection.
- C. Boutons fixation patin presseur.
- D. Support.
- E. Bouton d'avance micrométrique de lunette.
- F. Semelle avec fixation sur table de toupie



1.1. Le support en tôle d'acier est solidaire de la semelle, la partie verticale est mobile et sert de maintien aux lunettes et patin presseur. Une clé pour vis six pans creux permet l'ablocage des lunettes après positionnement vertical, en fonction de l'outil de coupe.

1.2. Les lunettes en aluminium de 4 mm sont réglables en hauteur et profondeur en rapport de l'outil. Leurs formes sont telles que l'engagement du bois est progressif (rampe d'engagement déterminant une butée d'attaque). L'endroit où la profondeur de passe est maximale est en alignement de l'axe de l'appareil.

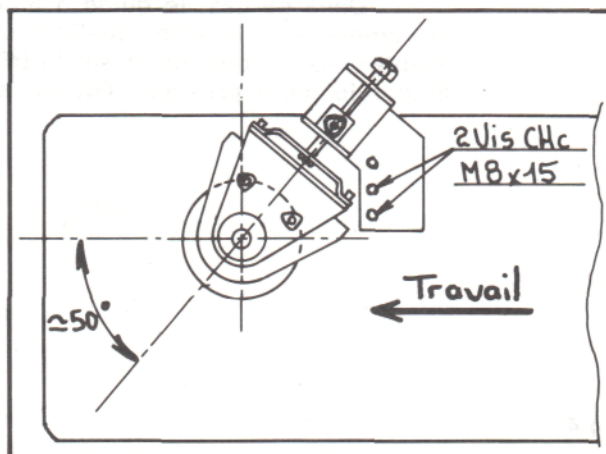
1.3. Le PATIN PRESSEUR, en plastique dur, est réglable ; de cette manière, il assure toujours la pression sur la pièce travaillée et la couverture de l'outil en rotation.

Une ouverture semi-circulaire est ménagée pour faciliter la visibilité en cours de travail.

### II) MONTAGE DE L'APPAREIL

La semelle du support est fixée sur la table de toupie par 2 vis à tête six pans creux.

L'axe de l'appareil est orienté sur un angle d'environ 50°.





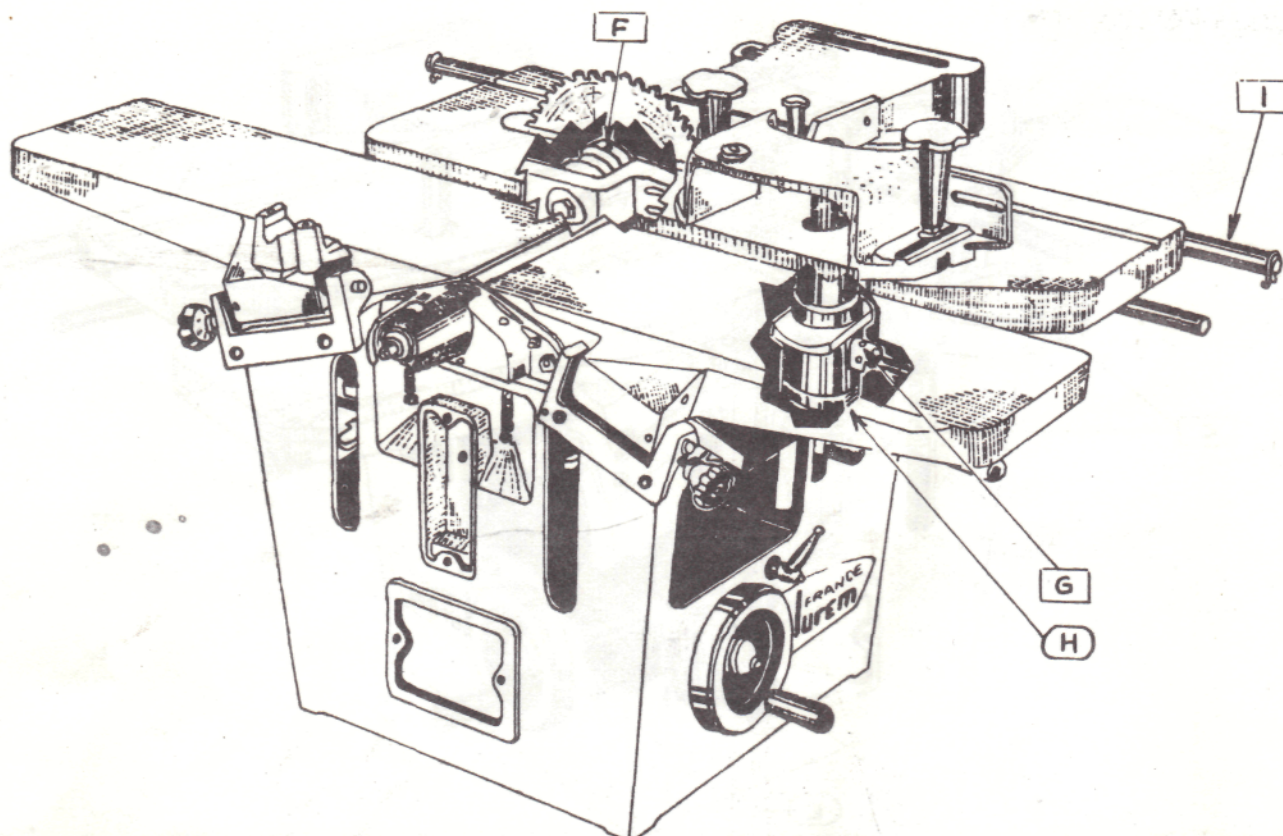


# LUREM FRANCE

61 - DOMFRONT (France)

Tél : 248

## TABLEAU DE GRAISSAGE LUBRICATION TABLE SCHMIERPLAN



OPERATIONS Greasing process Schmierungshinweise	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FREQUENCIES Greasing schedule Schmierungszeitraum			ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipples Schmiernippel
		Semaine Weekly Wöchentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Stündlich		
Grassage par pompe - 2 grs de graisse Lubrication 2g per grease nipple Einschmieren 2g pro Schmiernippel			F		Palier de Scie Saw arbor bearing Kreissäge welle	1
Grassage au pinceau Lubrication with brush Einschmieren mit Pinsel					Glissière d'articulation Scie Saw lift drive handle Höhenverstellführung	
Grassage par pompe - 4 grs de graisse Lubrication 4g per grease nipple Einschmieren 4g pro Schmiernippel	Graisse/Graas/Fett Lurem ou/oder BP Energol L2 Multi-purpose		G		Commande Monte/Tourne Arbor rise and fall Höhenverstell d. Frässpindel	1
Grassage au pinceau Lubrication with brush Einschmieren mit Pinsel		H			Cromblère.Fdt. Toupie Bum, rack and pinion Zahnstangengetriebe	
Grassage Lubrication Einschmieren	Pétrole et Fuel Petroleum - Fueloil Petroleum - Heizöl		I		Chariot à Tenonner Tenoning carriage Schiebeschlitten	

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

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

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

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



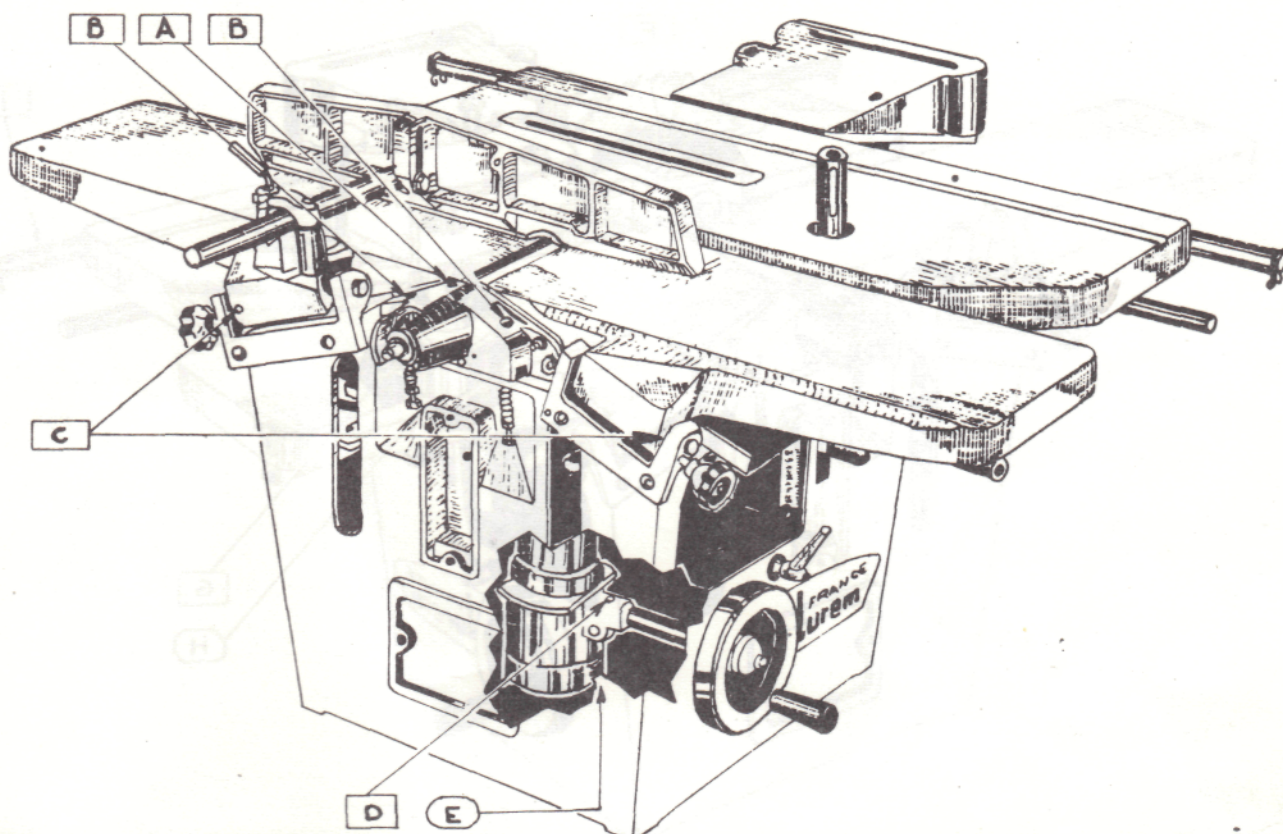


# LUREM FRANCE

61 - DOMFRONT (France)

Tél : 248

## TABLEAU DE GRAISSAGE LUBRICATION TABLE SCHMIERPLAN



OPERATIONS Greasing process Schmierungshinweise	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FREQUENCES Greasing schedule Schmierungszeitraum			ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipples Schmiernippel
		Semaine Weekly Wöchentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Sonderlich		
Graissage par pompe 2gr <sup>3</sup> par graisseur Lubrication 2g per grease nipple Einölen 2g pro Schmiernippel	Graisse/Grease/Fett Lurem ou/ouder BP Energrease L2 multipurpose		A		Paliers Dégause Planer arbor bearing Hobelwelle	2
Nettoyage - Graissage 2gr <sup>3</sup> par graisseur Cleaning - Lubrication 2g per grease nipple Reinigung - Einölen 2g Fett	"		B		Paliers Rouleaux Entraîneurs Feeding roller bearings Vorschubwellen	4
Nettoyage - Graissage au pinceau Cleaning - Lubrication with brush Reinigung - Einölen mit Pinsel	"		C		Broches Montée Tables Rise and fall of tables Tischscharniere	
Graissage par pompe - 5 gr <sup>3</sup> de graisse Lubrication 5g per grease nipple Einölen 5g pro Schmiernippel	"		D		Montée Raboteuse Thicknesser rise and fall Hohenverst. d. Dicktisches	1
Nettoyage - Graissage au pinceau Cleaning - Lubrication with brush Reinigung - Einölen mit Pinsel	Pétrole et Fuel, Graisse Petroleum, Fuel, oil, grease Petroleum, Heizöl, Fett	E			Fût Crémaillère Rabe Drum rack and pinion Zahnstangengetriebe	
Nettoyage - Graissage au pinceau Cleaning - Lubrication with brush Reinigung - Einölen mit Pinsel	Graisse/Grease/Fett Lurem ou/ouder BP Energrease L2 multipurpose		Mortaiseuse Mortiser Bohrapparat		Fût Glissiers - Rotule Mort Drum swivel and slide bars Säule, Gleitschienen, Scharnier	
Nettoyage - Graissage à la burette Cleaning - Lubrication with oil can Reinigung - Einölen mit Ölkanne	Pétrole - Huile Petroleum - Lubricating oil Petroleum - Schmieröl		Affûteuse Iron sharpener Messerschleifwerk		Glissière Affûteuse Slide bar Gleitschienen	

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

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

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