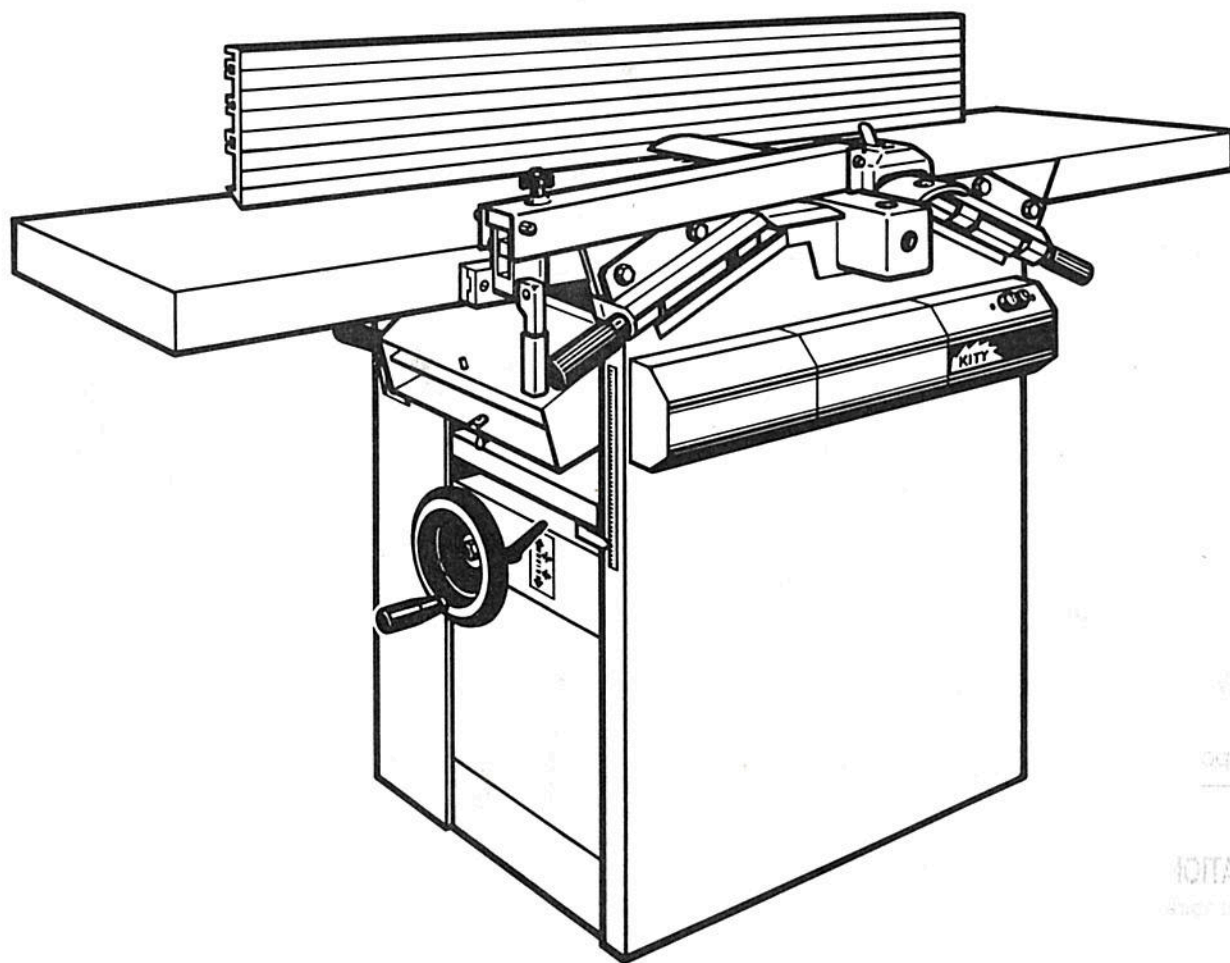


**NOTICE D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION**  
**WARTUNGS- UND BETRIEBSANLEITUNG**  
**INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE AND USE**



**10 0638**  
**10 0639**

**DÉGAU - RABOTEUSE**  
**ABRICHTE UND DICKENHOBEL**  
**SURFACE THICKNESSER**



Code 8M 505 92

Dessin : 638

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

**Largeur de dégauchissage  
et de rabotage**

**Hauteur de passage  
en rabotage**

**Longueur des tables de  
dégauchissage  
(réglables séparément)**

**Arbre porte-fers  
à 3 fers à serrage interne**

**Vitesse : (tr/mn)**

**Avance débrayable en  
raboteuse, vitesse (m/mn)**

**Profondeur de passe  
réglable jusqu'à**

**Hauteur du plan de travail**

**Moteur :**  
monophasé Kw (CV)  
triphasé Kw (CV)

**Poids :**

## TECHNISCHE DATEN

**Abricht-und  
Dickenhobelbreite**

**Höhendurchlass**

**Länge der Abrichttisch-  
platten (einzeln einstellbar)**

**Hobelmesserwelle  
3 messer mit Druckleisten**

**Geschwindigkeit (U/min)**

**Vorschubgeschwindigkeit  
(abschaltbar) (M/min)**

**Spanabnahme einstellbar bis**

**Arbeitshöhe bei der Abrichte**

**Motoren (Abgabeleistung)**  
220 V (wechselstrom) Kw (PS)  
380 V (Drehstrom) Kw (PS)

**Gewicht**

## TECHNICAL DATA

**Max. surfacing and  
thicknessing width**

**Max.  
thicknessing height**

**Length of surface tables  
(individually adjustable)**

**Cutting circle  
3 knives with internal locking**

**Block speed (r.p.m)**

**Feed speed as thicknesser  
m/min**

**Adjustable shaving  
cut up to**

**Working height**

**Motor :**  
single phase Kw (Hp)  
three phase Kw (Hp)

**Weight :**

## TYPE

**100638**

310 mm

230 mm

1550 mm

80 mm

5850

7,5

4 mm

850 mm

1,8 (2,5)

2,2 (3)

200 Kg

**100639**

399 mm

230 mm

1630 mm

80 mm

5850

7,5

4 mm

850 mm

3 (4)

300 Kg

### Emission sonore

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

### Geraüschemission

Der nach NFS 31-025 und  
NFS 31-069 gemessene  
arbeitsplatzbezogene  
Emissionswert beträgt

### Noise level

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

	Dégauchissage Abrichten Planer	Rabotage Dickenhobel Thicknesser	Mortaiseuse Langlochbohrereinrichtung Slot mortiser
LAcq : dB(A)	92	85	95
LWA : dB(A)	98	99	110
LWA : mw	5,4	6,5	92
Lpc :	< 135	< 135	< 135

## ADAPTATION MORTAISEUSE

(en accessoire)

**Dimensions de la table**

**Mandrin : (ouverture)**

**Mortaise :**  
Longueur  
Largeur jusqu'à  
Réglage en hauteur

**Vitesse : tr/mn**

## LANGLOCH-BOHRMASCHINE- VORRICHTUNG

(als Zubehör)

**Abmessung der Tischplatte**

**Bohrfutter (Aufnahme)**

**Langloch bis :**  
Länge  
Stärke  
Höhenverstellung

**Geschwindigkeit U/min**

## SLOT MORTISER

(as optional accessory)

**Dimensions of the table**

**Chuck diameter from**

**Mortise :**  
Length  
Width up to  
Height adjustment up to

**Speed : r.p.m**

400 x 200 mm

2,5 → 16 mm

130 mm

16 mm

70 mm

5850

**SOMMAIRE****Caractéristiques techniques**

Dégau-raboteuse  
Adaptation mortaiseuse

**Déballage**

Description

**Partie électrique**

Branchement électrique  
Schéma électrique

**Généralités**

Vérification du réglage des fers  
Utilisation des leviers indexables

**Utilisation de la machine en dégauchisseuse**

Réglage de la table d'entrée  
Réglage du guide parallèle  
Réglage et fonctionnement du protecteur  
Travail à plat  
Travail sur chant  
Dressage d'une face  
Dégauchissage au guide

**Utilisation de la machine en raboteuse**

Réglage de la table raboteuse  
Travail en raboteuse

**Démontage - Remontage - Réglage des fers**

Démontage - Remontage des fers  
Réglage des fers

**Entretien****Anomalies de fonctionnement****Recommandations générales****Adaptation mortaiseuse**

Utilisation de l'adaptation mortaiseuse  
Démontage

**INHALTSVERZEICHNIS****Technische Daten**

Abricht-und Dickenhobel  
Langlochbohrvorrichtung

**Beim Auspacken**

Beschreibung

**Elektrisches Teil**

Elektroanschluss  
Schaltplan

**Allgemeines**

Einstellen der Hobelmesser  
Anwendung der Handgriffe

**Verwendung der Maschine als Abrichte**

Einstellen des Eingangstisches  
Einstellen des Längsanschlags  
Einstellen und Inbetriebnahme der Schutzvorrichtung  
Flacharbeiten  
Hochkantarbeiten  
Abrichten einer Referenzseite  
Abrichten mit dem Längsanschlag

**Verwendung der Maschine als Dickenhobel**

Höhenverstellung des Hobeltisches  
Hobelarbeiten

**Ausbau - Einbau - Einstellung der Hobelmesser**

Ausbau - Einbau der Messer  
Einstellung der Messer

**Wartung****Betriebsstörungen****Allgemeine Ratschläge****Langlochbohrvorrichtung**

Verwendung der Langlochbohr-  
vorrichtung  
Abbau

**CONTENTS****Technical data**

Surface thicknesser  
Slot mortiser

**Unpacking**

Description

**Electrical section**

Electrical connections  
Electrical diagram

**General**

Checking the adjustment of the knives  
Using of the controls (handles)

**Using the machine as a surfacer**

Adjusting the entry table  
Adjusting the parallel fence  
Adjustment and use of the guard  
Work on the flat  
Work on the chamfer  
Surface planing  
Surface planing with the fence

**Using the machine as a thicknesser**

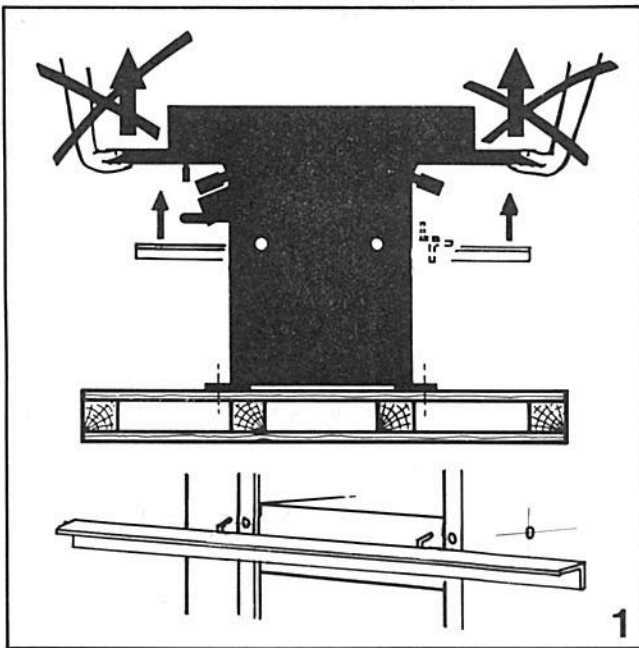
Adjusting the thickness table  
Thickness planing

**Removing - Reassembly and adjustment of knives**

Dismantling - Assembly of knives  
Adjustment of knives

**Maintenance****Faults in performance****General recommendations****Fitting of slot mortiser**

Using the slot  
mortiser  
Dismantling



### DEBALLAGE (fig. 1)

La machine est livrée sur une palette pour en faciliter le transport.

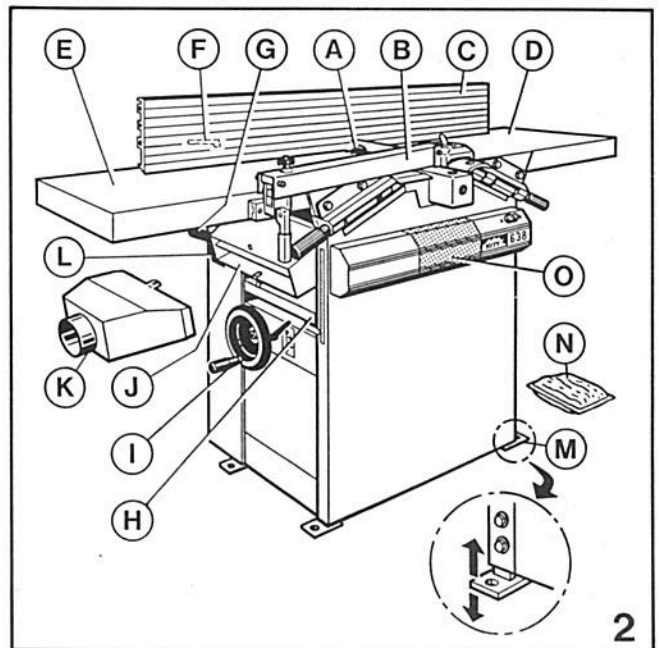
Pour la mise en place dans l'atelier, utiliser des barres de portage à accrocher sur les cotés ou les flancs du bâti.

Ne jamais soulever la machine par les tables.

La dégauchiseuse se compose de: (fig.2)

- A. Arbre avec 3 fers montés, équilibré dynamiquement
- B. Protecteur de dégauchissage
- C. Guide réglable
- D. Table d'entrée
- E. Table de sortie
- F. Manettes de blocage tables dégauchissage
- G. Levier d'embrayage du dispositif d'entraînement
- H. Table de rabotage
- I. Volant de réglage et levier de blocage table de rabotage
- J. Protecteur éjecteur copeaux
- K. Capteur d'aspiration
- L. Interrupteur général
- M. Pieds réglables
- N. Visserie et clé de service
- O. Plaquette amovible pour montage mortaiseuse

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



### BEIM AUSPACKEN (Abb. 1)

Um den Transport zu begünstigen ist die Maschine auf Palette geliefert.

Für die Einrichtung in die Werkstatt und um den Transport zu erleichtern, die vorgesehenen Transportstangen längs oder seitlich einhängen.

Maschine nicht an den Tischplatten anheben.

Die Abricht- und Dickenhobel besteht aus: (Abb. 2)

- A. Messerwelle mit 3 eingebauten Messern, dynamisch ausgewuchtet
- B. Abrichtschutzvorrichtung
- C. Einstellbarer Längsanschlag
- D. Eingangstisch
- E. Ausgangstisch
- F. Arretierungshandgriffe für Abrichtische
- G. Ein- und Ausschaltelhebel des Vorschubs
- H. Dickenhobeltisch
- I. Höhenverstellungshandrad und Klemmhebel für Hobeltisch
- J. Schutz- und Spanauswurf
- K. Absaugelement
- L. Hauptschalter
- M. Einstellbare Füße
- N. Montagesatz (Schrauben-Schlüssel)
- O. Abnehmbare Zierleiste für Montage der Langlochbohrmaschine

Die Maschine entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

### UNPACKING (fig. 1)

For ease of transportation the machine is supplied on a pallet.

To place the machine in your workshop, use only lifting bars with hooks to pass through the holes (fig. 1)

Never try to lift the machine by the surface tables.

The surface/thicknesser planer comprises: (fig. 2)

- A. Three knife cutter block, dynamically balanced.
- B. Surfacer guarding
- C. Adjustable fence
- D. Entry table
- E. Exit table
- F. Surfacing table locking handle
- G. Clutch system handle
- H. Thickness planer table
- I. Handwheel for adjusting thickness planer with locking handle
- J. Chip ejection guard
- K. Extractor collector
- L. Mains switch
- M. Adjustable legs (floor stand with leveling screws)
- N. Nuts, bolts and spanner for assembly
- O. Removable attachment for mounting slot mortiser

The machine complies with all local safety regulations.

**ELECTROLI s.A.**

14, rue des Casernes - B.P. 39  
F 67242 BISCHWILLER CEDEX  
Tél. 88 63 06 66 +  
Télex KITY 890 602 F  
Fax 88 53 91 92

# ADDITIF 10 0638 - 10 0639

## ANLAGE - ADDITIONNAL

M 505 92



### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

### TECHNISCHE DATEN

### TECHNICAL DATA

DEGAUCHISSEUSE		ABRICHTTE		SURFACER		10 0638	10 0639
Largeur		Breite		Planing width		310 mm	399 mm
Longueur des tables		Abrichttischlänge		Table length		1550 mm	1630 mm
Diamètre de coupe		Wellendurchmesser		Block dia.		80 mm	80 mm
Profondeur de passe maxi		Spanabnahme		Maxi. cut		4 mm	4 mm
Hauteur du plan de travail		Tischhöhe		Working height		850 mm	850 mm
RABOTEUSE		DICKENHOBEL		TICKNESSER			
Passage utile		Durchlaß		Aperture		230 mm	230 mm
Prise de passe maxi		Spanabnahme		Maxi. cut		4 mm	4 mm
Longueur de table		Dickentischlänge		Table length		650 mm	650 mm
Avance débrayable m/mn		Vorschubgeschwindigkeit m.p. min		Feed speed m/min		7,5	7,5
IDEM		IDEM		IDEM			
Vitesse de rotation de l'arbre t/mn		Wellendrehzahl U/min		Block speed rpm		5850	5850
Diamètre buse de captage		Saugstutzen Diameter		Chip ejection hood diameter		120 mm	120 mm
Encombrement		Sperrigkeit		Outer size		1550 x 650 x 1000	1630 x 720 x 1000
Poids		Gewicht		Weight		200 Kg	300 Kg
Puissance utile du moteur - mono		Motor Abgabeleistung - 220 V		Motor effective power - single		1,8 kW	-
- triphasé		- 380 V		- three phase		2,2 kW	3 kW
MORTAISEUSE (accessoire)		LANGLOCHBOHRMASCHINE (Zubehör)		MORTISER (optional accessory)			
Ouverture du mandrin		Bohrfutter (Aufnahme)		Chuck diameter from		Ø 2,5 → 16 mm	
Dimension table		Abmessung der Tischplatte		Dimensions of the table		400 x 200 mm	
Course table L x l		Hublänge - breite		Stork length - depht		130 x 125 mm	
Règlage en hauteur		Höhenverstellung		Height adjustment up to		70 mm	

Lärminformation (nach DIN 45 635 Teil 1650)	Schalleistungspegel : L <sub>WA</sub>				Arbeitsplatzbezogener Emissionswert : L <sub>pAeq</sub>				Staubemission : mg / m <sup>3</sup> Luft			
	Leerlauf : dB (A)		Arbeitsgeräusch : dB (A)		Leerlauf : dB (A)		Bearbeitung : dB (A)		Arbeitsplatz		Abnahmeseite	
	638	639	638	639	638	639	638	639	638	639	638	639
Abrichte	91,2	92,1	97,6	96,7	83,4	80,2	89,1	88,3			0,46	0,21
Dickenhobel	92,9	95,3	96,4	96,7							0,36	
	AP 1				77,0	81,5	82,3	82,1				
	AP 2				80,9	81,7	82,4	82,1				

### Risques particuliers en dégauchissage et rabotage

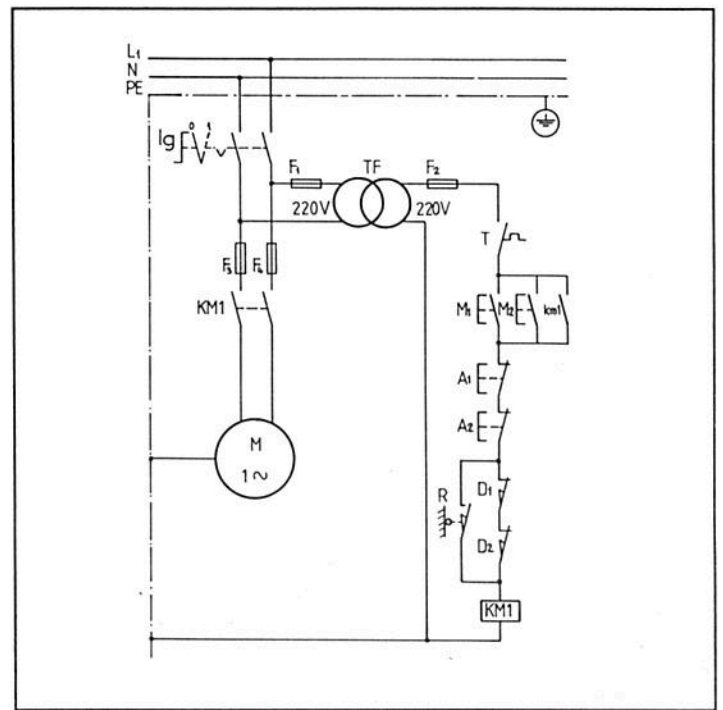
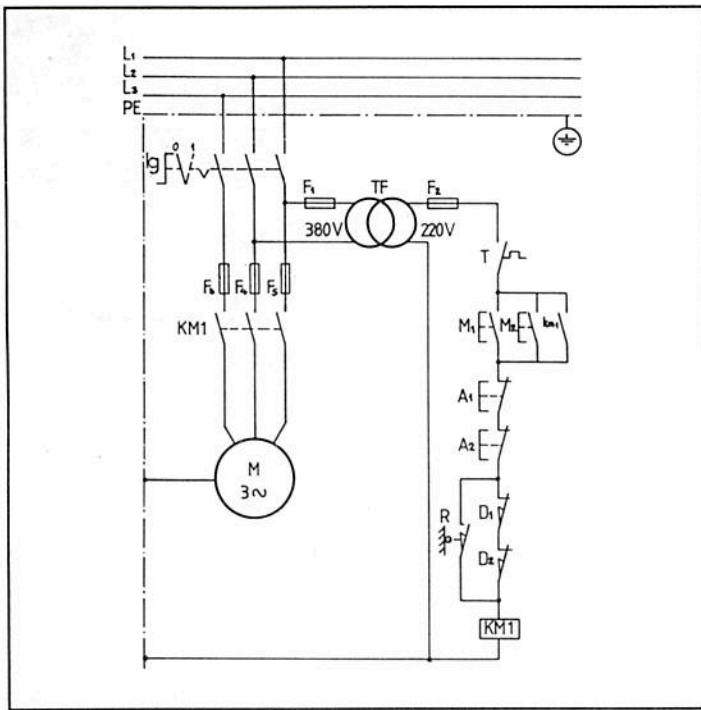
- Régler méticuleusement le dépassement des fers (suivre instructions de la notice utiliser le gabarit de réglage.)
- Le cache-lame doit recouvrir la partie non utilisée des fers devant le guide parallèle.
- Utiliser un guide à dresser pour les pièces minces.
- Utiliser un poussoir pour les pièces courtes.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

### Unfallverhütung bei der Abricht-und Dickenhobel

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

### Special precautions when surfacing and thicknessing

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



## SCHÉMAS ÉLECTRIQUES / SCHALTPLAN ELECTRICAL / DIAGRAMS

L : Conducteurs de raccordement

N : Neutre

Ig : Interrupteur général

F : Fusibles

T : Sonde thermique (dans le moteur)

km1 : Contact auto-maintien du contacteur

KM1 : Contacteur

D : Contact sécurité tables dégaug

R : Contact sécurité carter rabotage

M : Bouton « Mise en marche »

A : Arrêt

TF : Transo d'isolement

L : Phasen

N : Nulleiter

Ig : Hauptschalter

F : Sicherungen

T : Thermoschutz (im Motor)

km1 : Selbsthaltenderkontakt

KM1 : Schützspule

D : Sicherheitskontakt Abrichttischplatten

R : Sicherheitskontakt Hobelgehäuse

M : Einschaltknopf

A : Aus

TF : Transformator

L : Connection conductors

N : Neutral

Ig : Main switch

F : Fuses

T : Thermal overload (in-built)

km1 : Automatic control contactor

KM1 : Contactor coil

D : Safety contact for the surface tables

R : Safety contact for the thicknesser housing

M : Start button

A : Stop

TF : Transformator

### Alimentation

220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - **T20 A**

380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - **T16 A**

- Le câble de raccordement est en H07RN-F à conducteurs de section 1,5 mm<sup>2</sup> (2,5mm<sup>2</sup> si la longueur exède 10m)

- La fiche de type normalisée sera branchée obligatoirement à la terre.

- Le moteur est équipé de ralentisseurs : dès que son temps d'arrêt dépasse 10 secondes, les faire réviser par un électricien

### Changement de tension

Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

### Zufuhr

220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - **T20A**

380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - **T16A**

- Das Anschlusskabel in Leitungstyp H07RN-F mit Leiterquerschnitt 1,5 mm<sup>2</sup> (ab 10 m länge : 2,5 mm<sup>2</sup>)

- Elektrischer Anschluß nur über Steckvorrichtung nach VDE 0100

- Der Motor ist mit Bremse ausgerüstet. Von einer Fachkraft überprüfen (bzw. auswechseln) lassen sobald die Auslaufzeit 10 s. überschreitet.

### Spannungsänderung

Hier ist die Zeichnung im Schalterkasten massgebend.

### Electrical Supply

220 V - 50 Hz - Ph1 + N + PE - **T20A**

380/415 V - 50 Hz - Ph 3 + PE - **T16A**

- The connecting wire is in H07RN-F with conductor section 1,5 mm<sup>2</sup> (2,5 mm<sup>2</sup> if length exceeds 10 m)

- The mains plug must comply with the regulations and have a separate earth connection.

- The motor is equipped with a security break; one should have it check by an electrician if the time to stop the functioning of the motor exceed 10 seconds.

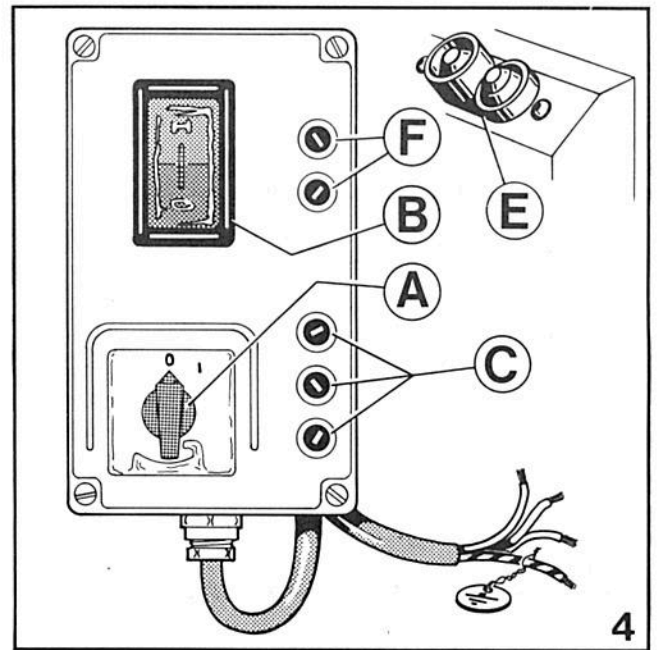
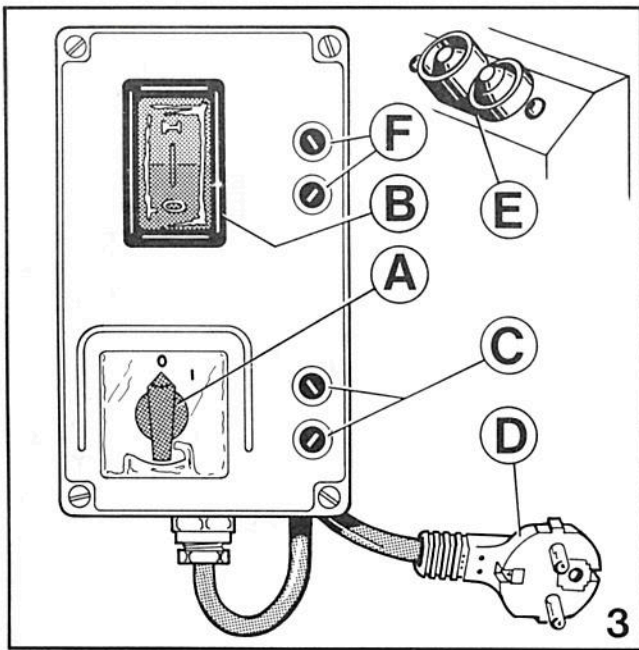
### Change of voltage

See diagram in the switch box.

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

**Eingriff im Elektrische Bereich nur vom Fachmann ausführen lassen.**

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



## PARTIE ELECTRIQUE

- A - Interrupteur général verrouillable
- B - Boutons Marche et Arrêt Dégauchisseuse-Raboteuse
- C/F - Fusibles (pas dans tous les pays)
- D - Cable (en monophasé avec fiche CEE normalisée).
- E - Boutons Marche et Arrêt Dégauchisseuse-Mortaiseuse

### Attention:

La dégauch-raboteuse est équipée de 3 contacts de sécurité empêchant la mise en marche lorsque les éléments de sécurité ne sont pas en place, soit:

- 2 contacts commandés par les tables d'entrée et de sortie
- 1 contact qui autorise le travail en raboteuse lorsque l'éjecteur de copeaux est en place.

### Branchement électrique

Dans tous les cas, et en particulier en triphasé, pour des raisons de sécurité, adressez-vous à un électricien qualifié.

### Monophasé (fig. 3)

S'assurer que l'installation est protégée au minimum par un fusible de 16A. Si une rallonge était nécessaire, celle-ci devra être réalisée avec du câble 3 G 2,5 mm<sup>2</sup> (3 conducteurs de section 2,5 mm<sup>2</sup> avec terre d'une longueur maximum de 50 m)

### Triphasé (fig. 4)

Moteur livré couplé en 380 V.

## ELEKTRISCHES TEIL

- A - Abschliessbarer Hauptschalter
- B - Ein-und Ausknopf für Abricht-Dickenhobel
- C/F - Sicherungen (je nach Landesvorschriften)
- D - Anschlusskabel (in Wechselstrom mit genormten CEE Stecker)
- E - Ein-und Ausknopf für Abricht-und Langlochbohrmaschine

### Wichtig :

3 Sicherheitskontakte verhindern die Inbetriebnahme der Maschine, wenn die Schutzvorrichtungen nicht am Platz sind, und zwar :

- 2 Kontakte, ausgelöst durch die Ein-und Ausgangstische
- 1 Kontakt, der das Arbeiten beim Dickenhobeln nur ermöglicht, wenn der Spanauswurf richtig am Platz ist.

### Elektrischer Anschluss allgemein

Bei Montage VDE-Vorschriften beachten oder Fachmann hinzuziehen.

### Wechselstrommotor (Abb. 3)

Wird mit genormten Stecker geliefert. Der Anschluss muss mit 16 A. abgesichert sein. Bei Verwendung von Verlängerungskabel nicht länger als 50 meter. Der Querschnitt des Kabels muss 3 X 2,5 Quadrat sein.

### Drehstrommotor (Abb. 4)

Motor in 380 V eingestellt.

## ELECTRICAL SECTION

- A - Lockable main switch
- B - Start and stop buttons for surface/thickness planer
- C/F - Fuses (not all markets)
- D - Cable (in single-phase with standard EEC plug)
- E - Start and stop buttons for surface planer/slot mortiser

### Important

The surface/thickness planer is fitted with three safety interlocks preventing the machine from starting when safety guards are not in position i.e.

- two micro switches on the entry and exit tables
- one micro switch on the chip ejection guard of the thickness planer

### Electrical connection

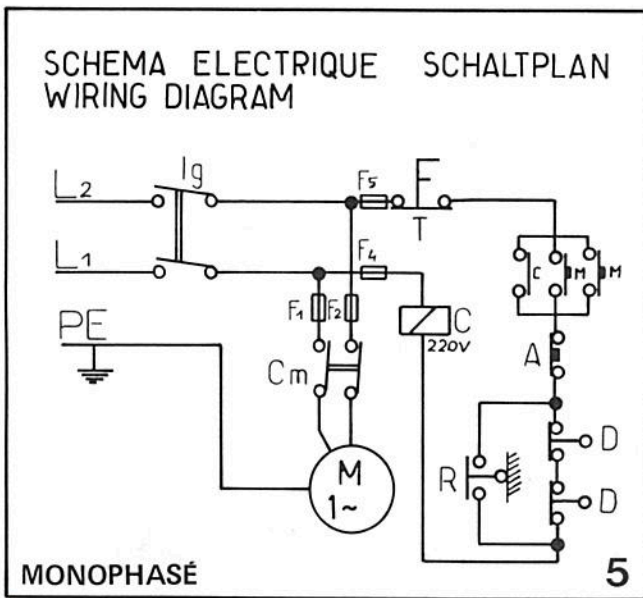
In all cases, if you have any doubts, for safety reasons, have the connection checked by a qualified electrician.

### Single phase (fig. 3)

Ensure the installation is protected by at least one fuse of 13 amps. If an extension cable is necessary, it must be a cable of 3 G 2,5 mm<sup>2</sup> (3 leads of 2,5 mm<sup>2</sup> with earth connection, maximum length 50m.)

### Three phase (fig. 4)

Motor supplied is 380V (415V for the U.K.)



### Changement de tension.

Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

### Vérification du sens de rotation

Si l'arbre tourne dans le mauvais sens, intervertir 2 fils de phase dans la fiche.

### Schéma électrique

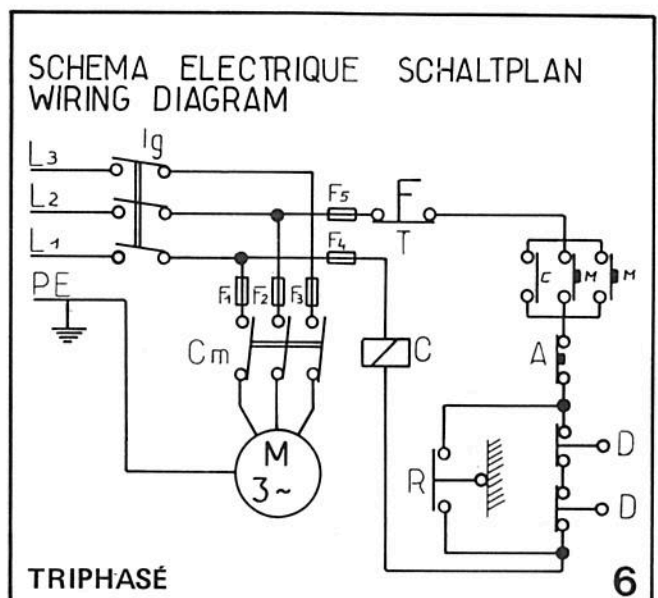
Ig : interrupteur général  
 F1, F2, F3 : Fusibles (selon pays de destination)  
 T : sonde thermique (dans le moteur)  
 Cm : contacts moteur  
 c : contact auto-maintien du contacteur  
 C : bobine du contacteur  
 D : contact sécurité tables dégaug  
 R : contact sécurité carter rabotage  
 M : bouton «Mise en marche»  
 A : arrêt côté dégauchisseuse.

### GENERALITES

Avant toute utilisation enlever l'anti-rouille avec du pétrole ou du White-Spirit (ne pas utiliser d'essence).

Avant tout réglage, débloquent les tables. Mettre l'interrupteur général sur «O».

Ne jamais travailler sans protecteur !



### Aenderung der Spannung (nicht gültig für die BRD)

Hier ist die Zeichnung im Schalterkasten massgebend.

### Ueberprüfung der Drehrichtung

Wenn die Hobelwelle in die verkehrte Richtung dreht, 2 Phasen im Stecker umpolen.

### Schaltplan

Ig : Hauptschalter  
 F1, F2, F3 : Sicherungen (je nach Landesvorschrift)  
 T : Thermoschutz (im Motor)  
 Cm : Motorkontakte  
 c : Selbsthaltenderkontakt  
 C : Schützspule  
 D : Sicherheitskontakt Abrischtischplatten  
 R : Sicherheitskontakt Hobelgehäuse  
 M : Einschaltknopf  
 A : Aus Abrischtseite.

### ALLGEMEINES

Vor der Inbetriebnahme den Schutzfilm mit Petroleum oder Verdünnung entfernen (kein Benzin anwenden).

Vor jeder Einstellung, Blockierung lösen. Hauptschalter auf «O» stellen.

Nie ohne Schutz arbeiten !

### Change of voltage

See diagram in the switch box.

### Checking the direction of rotation

If the cutter block spindle turns in the wrong direction, reverse two of the phase leads in the plug.

### Electrical diagram

Ig Main switch  
 F1, F2, F3 : Fuses (not fitted in all countries)  
 T : Thermal overload (in-built)  
 Cm : Contactors  
 c : Automatic control contactor  
 C : Contactor coil  
 D : Safety contact for the surface tables  
 R : Safety contact for the thicknesser housing  
 M : Start button  
 A : Stop for surfacer

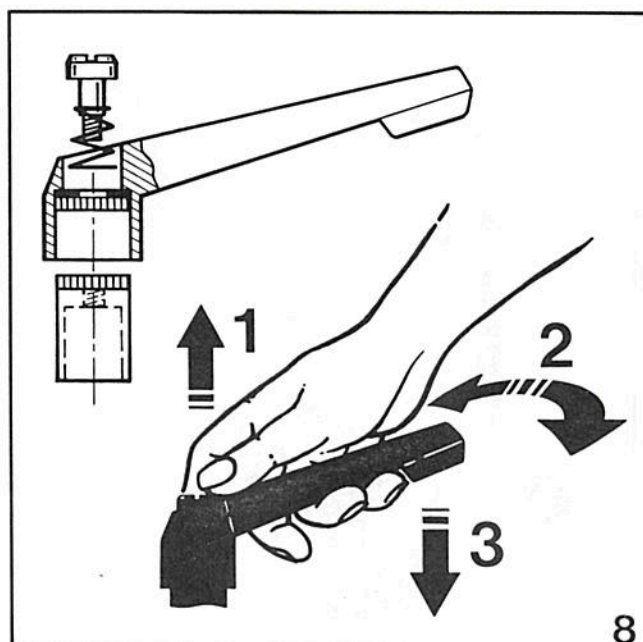
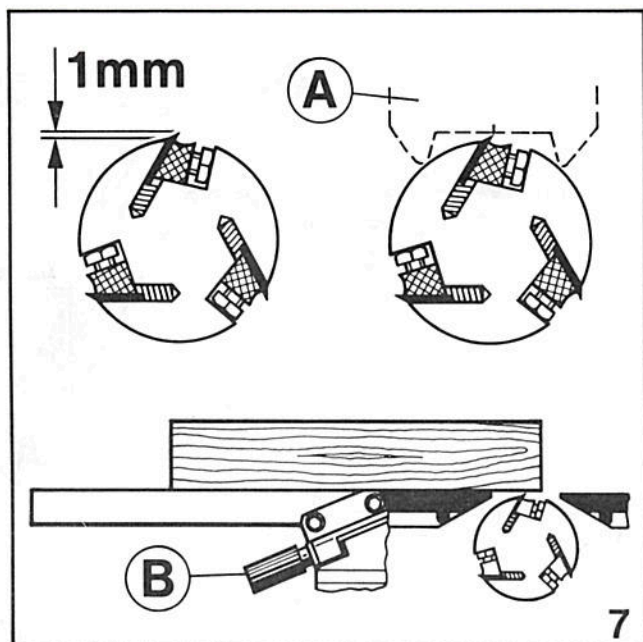
### GENERAL

Before using the machine, clean off the anti-rust protection by using petroleum or white spirit (do not use petrol).

Before any adjustment, unlock the tables. Put the main switch on the «O» position.

Never work without the guard !





La machine est livrée d'usine avec les fers réglés ; vérifier néanmoins :

1) le dépassement des fers par rapport à l'arbre : (fig. 7)

- soit 1 mm du corps de l'arbre et identique pour chaque fer

En cas d'utilisation du gabarit (A), relever au préalable les tables dégauchisseuse

2) le niveau de la table de sortie par rapport aux fers.

En cas de différence légère et uniforme, amener la table au niveau des fers, en actionnant la poignée (B - fig 7)

Nota.: une vis de blocage dans la poignée B maintient le réglage.

Pour des réglages plus importants, voir détails / Démontage - Remontage - Réglage des fers.

Utilisation des leviers indexables (fig. 8)

Pour donner une autre orientation à la manette

1. soulever la manette pour la faire sortir des crans
2. l'orienter dans la direction voulue,
3. replacer la manette sur son siège

Die Maschine ist ab Werk mit eingestellten Hobelmesser geliefert ; auf jeden Fall zu überprüfen :

1) Das über der Hobelwelle Ueberstehen der Messer : (Abb. 7)

d.H. 1 mm ab Hobelmesserswelle und identisch für alle 3 Messer.

Bei Anwendung der Hobeinstellehre (A) zuerst die Abrichttischplatten aufklappen.

2) Ausgangstischplattenhöhe im Verhältnis zu den Messer

Im Falle von leichten oder gleichmäßigen Abweichungen die Ausgangstischplatte durch Einstellen mit dem Handgriff (B - Abb. 7) auf die gleiche Höhe wie die Messer einstellen.

Die im Handgriff sitzende Arretierschraube sichert die Einstellung.

Für genauere Angaben für die Einstellung, siehe / Ausbau - Einbau - Einstellung der Messer.

Anwendung der Handgriffe (Abb. 8)

Um dem Handgriff eine andere Orientierung zu geben

1. Handgriff ausrasten durch anheben
2. In die gewollte Richtung orientieren
3. Handgriff wieder aufsetzen

The machine is delivered with knives already adjusted ; however, check :

1) the protrusion of the knives in relation to the cutter block (Fig. 7)

e.g. 1mm over the cutter block and identical for each knife.

When using the setting device (A), raise the surface tables first.

2) Setting the level of the exit table in relation to the knives.

In case of slight and uniform difference, set the table to the same level as the knives, by turning the handle (B - Fig. 7)

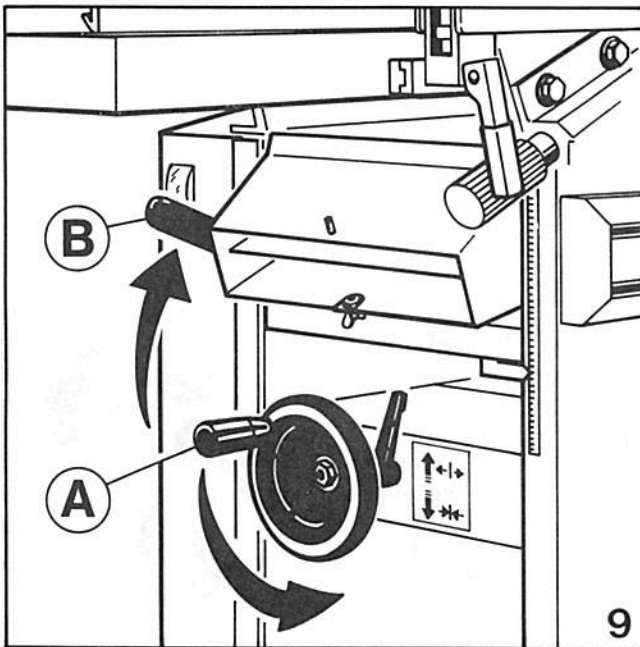
A locking screw in the handle B maintains the adjustment.

For more important adjustments, please refer to - Dismantling Remounting Adjustment of knives.

Usage of the control levers (handles) (Fig. 8)

To adjust the lever

1. Lift the lever out of the grips (notches)
2. Move to the desired position
3. Replace the lever on its seat



### UTILISATION DE LA MACHINE EN DEGAUCHISSEUSE

Descendre la table raboteuse pour pouvoir positionner l'éjecteur de copeaux (volant A - fig. 9)

Vérifier la bonne position de l'éjecteur de copeaux et brancher l'aspirateur.

Le cas échéant, débrayer le système d'avance du bois en actionnant le levier (B - fig. 9)

#### Réglage de la table d'entrée

- Profondeur de passe (fig. 10)

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

Exemples : X = 0 mm  
Y = 2 mm

La différence de niveau entre les tables-machines est égale à la profondeur de passe.

Rebloquer la table d'entrée.

#### Réglage du guide parallèle

- réglage en profondeur suivant la largeur du bois à travailler et blocage par la manette de serrage (C - fig. 10).

### VERWENDUNG DER MASCHINE ALS ABRICHTER

Hobeltisch herunter drehen, so dass der Spanauswurf in der richtigen Position ist (Handrad A - Abb. 9)

Nachprüfen und Absauganlage nachstecken

Gegebenenfalls Vorschubssystem ausschalten (B - Abb. 9).

#### Einstellen des Eingangstisches

- Schnitttiefe (Abb. 10)

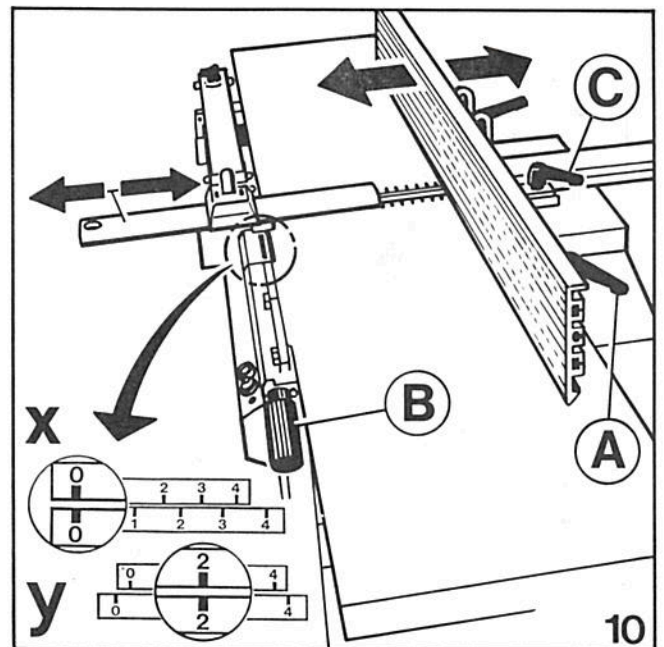
Klemmhebel lösen (A)  
Mit Handrad die Höhe des Eingangstisches einstellen (B) und die Schnitttiefe auf der Skala ablesen.

z. B. : X = 0 mm  
Y = 2 mm

Der Höhenunterschied zwischen den Tischen ergibt die Stärke der Spanabnahme. Klemmhebel wieder festziehen.

#### Einstellen des Längsanschlags

- Tiefeneinstellung je nach Breite des zu bearbeitenden Werkstücks und Festklemmung durch Handgriff (C - Abb. 10).



### USING THE MACHINE AS A SURFACING PLANER

Lower the thickness table to position the chip ejection guard (using hand wheel A - Fig. 9)

Check the chip ejection guard is firmly seated and connect the extractor hose. Disconnect the feed system with lever (B - Fig. 9)

#### Adjusting the entry table to set

- Depth of cut (Fig. 10)

Unlock with handle (A)  
Adjust the level of the entry table with the handle (B) and read the depth on the scale.

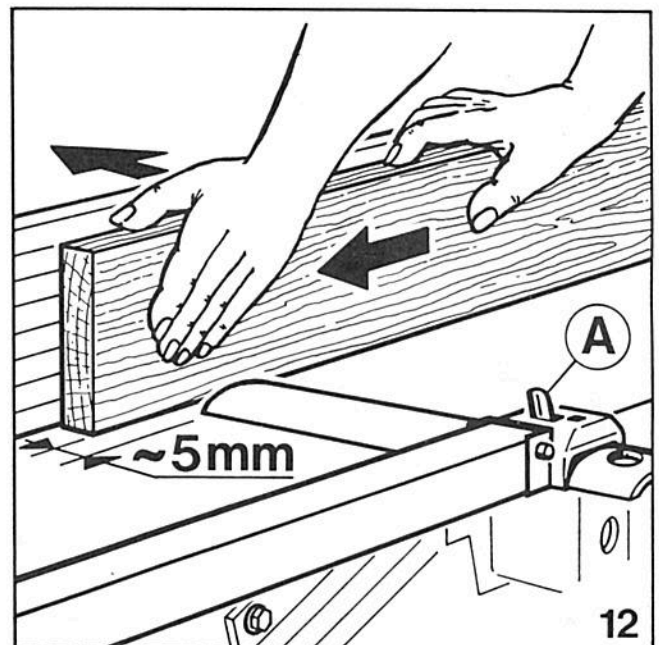
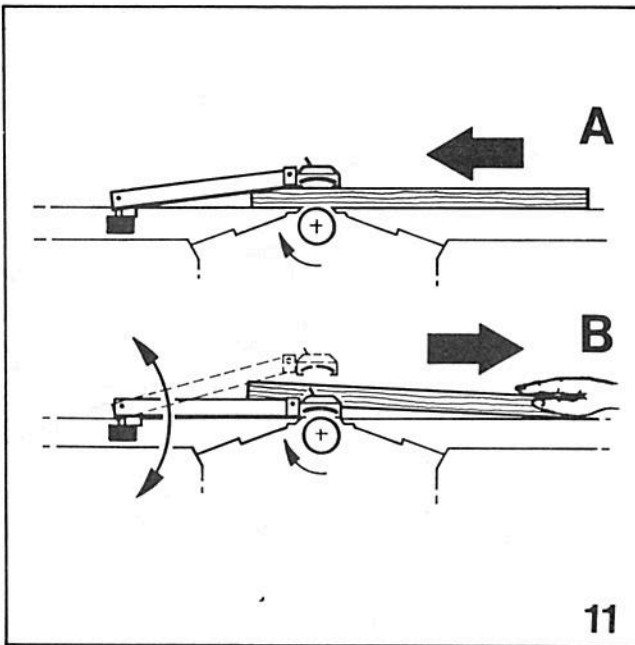
Examples : X = 0mm  
Y = 2 mm

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

Lock the entry table with handle (A)

#### Adjusting the parallel fence

- adjust the fence to the timber width and lock with handle (C - Fig. 10)



### REGLAGE 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 (Fig. 11)

Régler la hauteur du protège-lame. Cette position n'est pas rigide : 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.

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

#### Travail sur chant (fig. 12)

Laisser le protège-lame en contact avec les tables.

Débloquer la came (A) et régler le protège-lame latéralement à quelque 5 mm de la pièce à usiner, rebloquer (A).

#### 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 Schutzvorrichtung entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

#### Flacharbeiten : (Abb. 11)

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

Wenn der Arbeitsvorgang beendet ist, Wellenabdeckung durch Betätigen des Knopfes (S) auf Tischplatte herunterlassen.

#### Hochkantarbeiten (Abb. 12) :

Unter Anwendung der Schutzvorrichtung Hebedaumen lösen (A) und Wellenschutz auf die Breite des zu bearbeitenden Werkstücks einstellen (5 mm Spiel lassen) und festklemmen (A).

#### 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 : (Fig. 11)

Adjust the height of the blade guard. At the end of a pass, the timber can be brought back onto the entry table by sliding over the blade guard, allowing the latter to drop down onto the table.

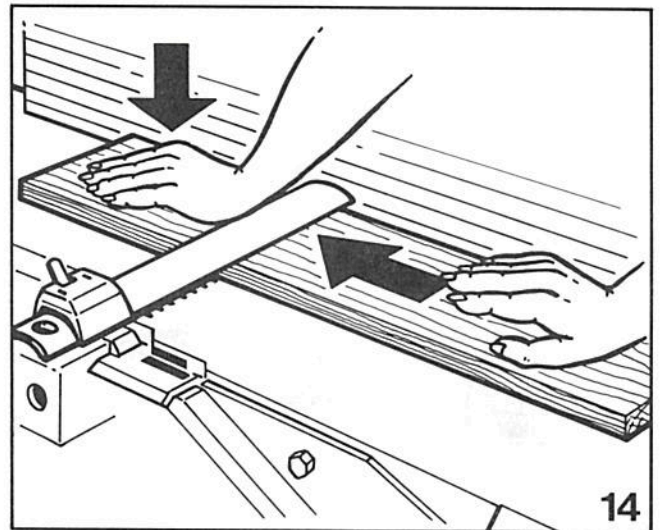
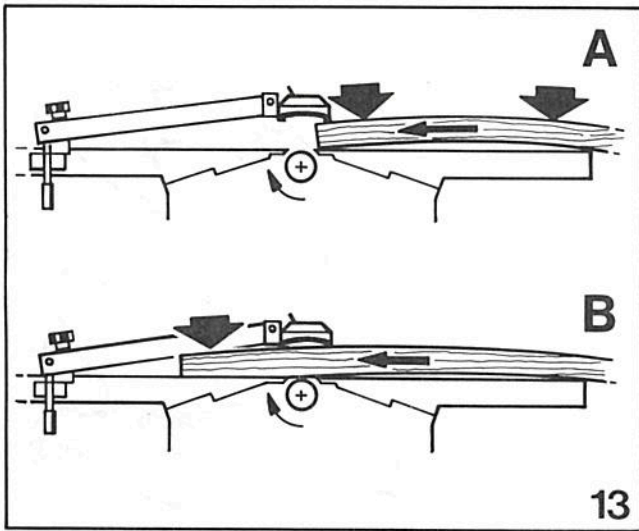
When a series of passes have been completed, return the guard to its resting position with knob (S).

#### Edge machining : (Fig. 12)

Allow the blade guard to touch the tables. Loosen cam (A) and move the blade guard along sideways, about 5mm from the timber to be worked, lock cam (A).

#### 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.



### Dressage d'une face de référence

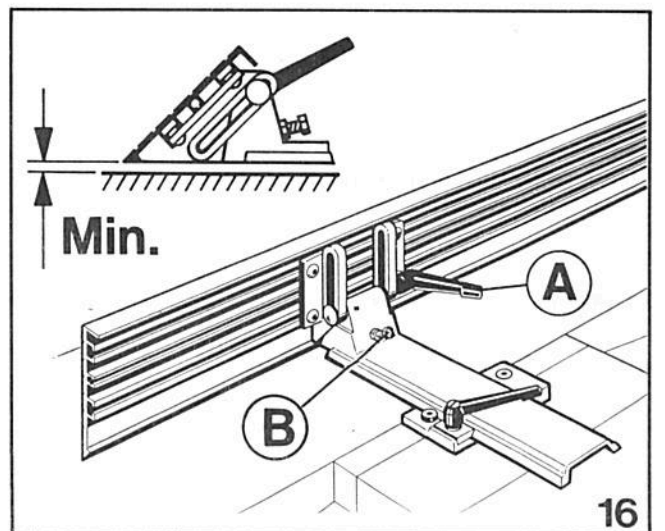
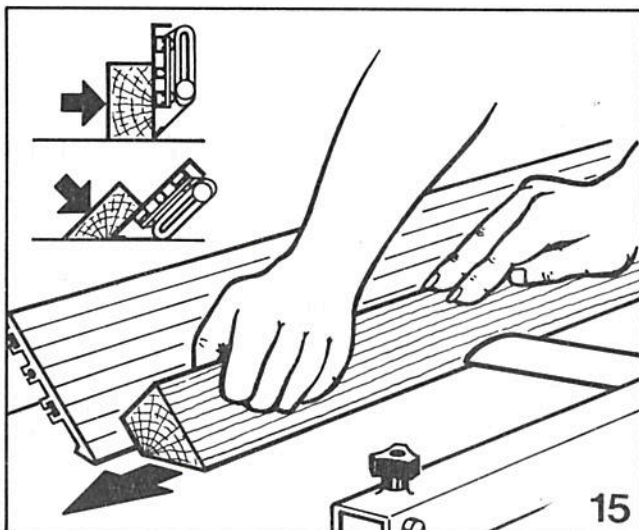
Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur chant.  
Choisir le bon sens des fibres et repérer les défauts du bois à travailler.  
Présenter contre la table la face «en creux» (concave).  
Pousser d'un mouvement continu la pièce de bois vers l'outil pour supprimer les inégalités.  
Exercer une pression aux points de contact avec la table (fig. 13A) et appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie (fig. 13B et fig. 14), la main droite ne servant plus qu'à pousser la pièce de bois.

### Abrichten einer Referenzseite

Zuerst flach, dann hochkant arbeiten. Faserrichtung beachten und Fehlerstellen des Werkstücks kennzeichnen. Die hohle Seite gegen die Tischfläche. Das Werkstück regelmäßig gegen die Messerwelle vorschieben um die unebenen Stellen abzuhebeln. Auf die Berührungspunkte drücken (Abb. 13A) und mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken (Abb. 13B und Abb. 14). 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. Plane with the grain, not against it. 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. 13).  
Press the machined face of the timber with the left hand on to the out-feed table (B - Fig. 13 & 14) the right hand should only be used to push the timber forward.



### Dégauchissage au guide (fig. 15)

Vérifier l'équerrage du guide (en appui contre la butée (B - fig. 16) = 90°).

Appliquer la face de référence du bois contre le guide.

### Inclinaison du guide (fig. 16)

Desserrer la poignée indexable (A) et mettre le guide en position inclinée au plus près du niveau de la table.  
Vérifier la valeur de l'angle choisi et rebloquer.

### Abrichten mit dem Längsanschlag (Abb. 15)

Winkelgrad des Längsanschlags nachprüfen (90° ergibt sich durch Anschlag an die Stütze) (B - Abb. 16).  
Die Winkelkante des Werkstücks gegen den Anschlag drücken.

### Schrägstellung des Anschlags (Abb. 16)

Klemmhebel lösen (A) und den Anschlag in den gewünschten Winkelgrad einstellen und auf die Tischplatte aufsetzen.  
Winkelgrad nachprüfen und festklemmen.

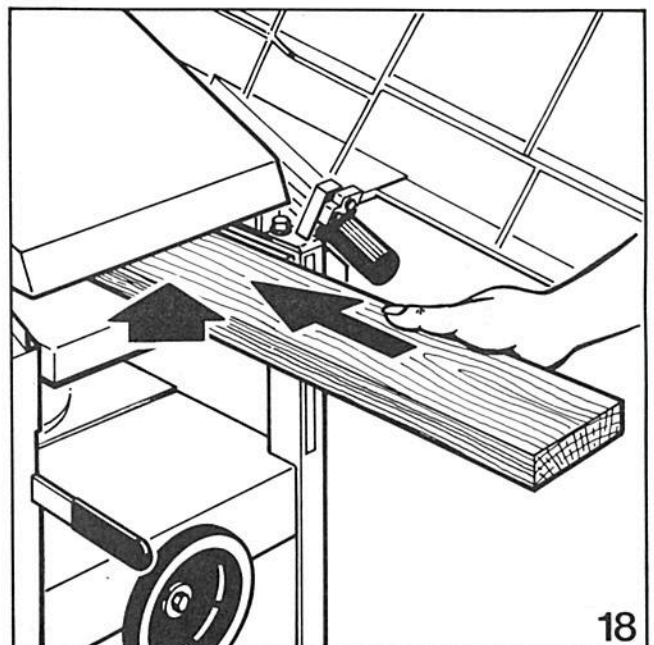
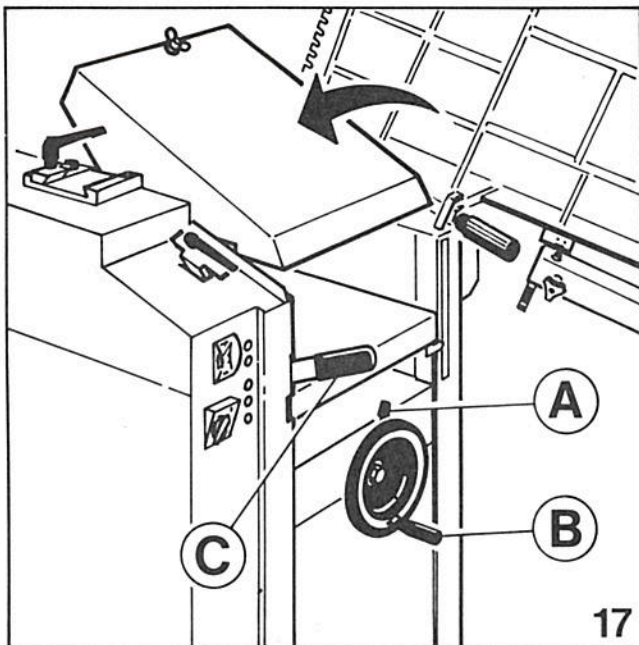
### Surface planing with the fence (Fig. 15)

Check the fence is set square (against the 90° stop)

Place the reference face of the timber against the fence.

### Tilting the fence (Fig. 16)

Loosen the lever (A - Fig. 15) and tilt the fence to the table surface.  
Check the angle required and re-tighten.



### UTILISATION DE LA MACHINE EN RABOTEUSE

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse (fig. 17)

- rabattre le protecteur
- retirer le guide parallèle
- relever les tables de dégauchissage
- mettre en place le protecteur-éjecteur et raccorder le capteur en cas d'utilisation de l'aspirateur.

#### Réglage de la table raboteuse :

Débloquer le levier de blocage (A) et manoeuvrer le volant (B) pour monter la table à l'épaisseur approximative du bois.

Embrayer l'avance (levier - C).

Mettre la pièce sur la table raboteuse, la face dégauchie vers le bas.

Monter la table jusqu'à ce que la pièce tangente avec le rouleau cannelé, c.-à-d. sans le mettre sous pression.

Pour une première passe, limiter l'épaisseur à max. 2 mm, en manoeuvrant le volant (B).

1 tour de volant = 2,5 mm d'épais.

Retirer au préalable la pièce de bois

#### Travail en raboteuse :

Bloquer la table en position, mettre la fonction raboteuse en marche et introduire le bois suivant fig. 18 - 19.

### VERWENDUNG DER MASCHINE ALS DICKENHOBEL

Umstellung der Abrichte zur Dickenhobel (Abb. 17)

- Schutzvorrichtung herum klappen
- Längsanschlag abnehmen
- Abrichttschplatten hochklappen
- Spanauswurf einstellen. Im Falle der Anwendung einer Absauganlage, Absaughaube anschliessen.

#### Höhenverstellung vom Hobeltisch

Klemmhebel lösen (A) und die gewünschte Höhe einstellen mit dem Handrad (B).

Vorschub einschalten (Hebel C).

Das Werkstück auf den Hobeltisch legen, abgerichtete Seite nach unten.

Tisch hochdrehen bis der Transport des Werkstücks erfolgt, d.H. ohne Druck.

Für den 1. Durchgang die Spanabnahme auf maximal 2 mm einstellen durch Betätigen des Handrads (B).

Vor dem Einstellen, das Werkstück herausnehmen.

Ein Handradumdrehen = 2,5 mm Spanabnahme.

#### Hobelarbeiten :

Der eingestellte Hobeltisch festklemmen. Hobelfunktion in Betrieb setzen. Holz (Abb. 18 - 19) einschieben.

### USING THE MACHINE AS A THICKNESS PLANER

Changing from surfacer to thicknesser (Fig. 17)

- move back the guard
- remove the parallel fence
- raise the surface tables
- position the guard - chip ejection device and connect the dust extractor.

#### Adjustment of the thickness table :

Loosen the locking lever (A) and turn the hand wheel (B) to raise the table to the approximate thickness of the piece of wood.

Engage the timber feed (Lever C)

Place the timber on the thickness table, with the surfaced side down.

Raise the table until the timber touches the fluted roller i.e. without it coming under pressure.

For the first pass, limit the shaving cut to max. 2mm by turning the hand wheel (B)

1 turn of hand wheel = 2,5mm of thickness

#### Work with the thicknesser

Lock the table in its position

# REGLES GENERALES DE SECURITE ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE SAFETY RULES

M 505 31



Cette machine a été conçue pour travailler le bois.

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

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

## ... L'IMPLANTATION

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

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

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

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

Bien éclairer les zones de travail.

## ... L'UTILISATEUR

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

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

Porter si possible des vêtements serrés, des lunettes de sécurité, un moyen de retenue des cheveux longs et des chaussures de sécurité. Retirer montre, bracelets, etc...

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

## ... AVANT LE TRAVAIL

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

Diese Maschine ist ausschließlich zum Bearbeiten von Holz gebaut.

Sie in der Konzeption nicht ändern, sie für andere Zwecke - als die vom Hersteller vorgesehenen Arbeitsgänge - benutzen.

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

## ... INSTANDSETZUNG

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

Für die Zwangsläufigkeit zwischen dem Starten der Maschine und der Absaugung muss gesorgt werden.

Der Anschlusskabel muss passend der Elektroinstallation angeschlossen werden und obligatorisch einen Erdleiter haben (gegebenenfalls Nulleiter bei 380 V). Ratsam ist sämtliche Anschlussarbeiten von einem Elektrofachmann durchführen zu lassen.

## ... DER BENUTZER

Um den spezifischen Maschinenunfallrisiken vorzubeugen, Gebrauchseinleitung zuvor gut durchlesen.

Nie unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten arbeiten.

Enganliegende Arbeitskleider, Sicherheitsbrille und Schutzschuhe tragen, langgetragene Haare zusammenbinden. Beim Arbeiten keine Uhr, Armband oder Fingerring tragen.

Nie auf den Maschinentisch steigen : Verletzungsgefahr beim Umkippen der Maschine.

## ... VOR DEM ARBEITSBEGINN

Nachprüfen, ob Werkzeugtyp in seiner Eigenschaft zu der auszuführenden Arbeit passt. Beschädigte oder stumpfe

This machine has been designed for wood processing. Never modify or use the machine / tool for any other purposes than what is foreseen.

The use of this machine can be dangerous if the following precautions are not carefully observed to prevent from any risk of injury.

## ... INSTALLATION

The dust generated by certain woods or similar materials can be injurious to your health.

Always operate machinery in a well ventilated area and with a dust extractor connected (air extraction speed 20 m/sec). Make sure the machine and the dust extractor are started simultaneously.

The cable plug must fit your installation and earth connection is compulsory. Preferably, have the machine installed by an Electrician.

Keep the work area well-lighted.

## ... THE OPERATOR

Read carefully the instruction manual before using the machine. Take note of the risks involved with the use of this machine.

Never use the machine under influence of drugs, alcohol or medication.

Do not wear loose clothing. Use safety glasses, special hair covering (if long hair) and rubber-soled shoes. Jewellery to be removed (such as watch, rings and bracelets).

Do not mount on the machine table. Risk of injury if the machine tips.

## ... BEFORE THE WORK

Make sure you are using the correct tool for the work you intend to do. Replace or re-sharpen any tool which is blunt

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

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

Régler et bloquer les protecteurs. **Ne pas les enlever !**

S'assurer que l'outil ne touche ni la pièce à travailler, ni les dispositifs de protection.

Sortir de la trajectoire des rejets de coupe.

### ... PENDANT LE TRAVAIL

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

Garder toujours mains et doigts à distance des outils. Ne pas lâcher une pièce pendant l'usinage. Eviter les positions inconfortables où les mains risquent de glisser vers l'outil tranchant.

Ne pas se pencher au dessus de l'outil en marche.

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

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

### ... APRÈS LE TRAVAIL

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

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

### ... INTERVENTION, ENTRETIEN

Avant toute intervention mécanique ou électrique et lors des changements d'outils, s'assurer que l'interrupteur principal est sur "0".

Graisser régulièrement les parties mécaniques : tiges file-tées, pignons, chaînes, charnières, pièces coulissantes, etc...

Immer mit geschärften Werkzeugen arbeiten. Holzrückschlagsgefahr durch stumpfes Werkzeug ! Auf die richtige Drehrichtung achten.

Prinzipiell nachprüfen, ob Werkzeugschlüssel und sonstiges entfernt ist.

Schutzvorrichtung einstellen und sicher befestigen. **Nie ohne Schutzvorrichtung arbeiten !**

Nachprüfen, ob das Werkzeug frei dreht und nicht Anschlag, Schutzvorrichtung, Werkstück oder sonstiges berührt.

Sich immer aus der Werkzeugrückschlagszone halten.

### ... WÄHREND DER ARBEIT

Der Handvorschub muss das Holz durchgehend regelmässig und ohne Anstösse zum Werkzeug bringen, etwas langsamer bei Hartholz oder grosser Spanabnahme. Mit dem Werkstück nie rückwärts nachfahren.

Sicherheitsdistanz zwischen Händen und Werkzeuge immer einhalten. Bei Durchführung der Arbeitsgänge nie das Werkstück loslassen. Um der Gefahr vorzubeugen, ungewollt in das rotierende Werkzeug zu kommen, unbequeme Arbeitshaltungen vermeiden.

Sich nicht über rotierende Werkzeuge beugen.

Maschinenstück nur bei abgestellter Maschine von Abfallstücke frei machen.

Bei rotierendem Werkzeug nie den Maschinentisch als Arbeitstisch benutzen.

### ... NACH DER ARBEIT

Maschine nie ohne Aufsicht in Betrieb lassen. Bis zu totalem Stillstand des Werkzeuges bei der Maschine bleiben.

Hauptschalter abschliessen.

Die Maschine und das Umfeld aufräumen und saubermachen, somit ist sie für die nächste Arbeit sofort startbereit.

### .. WARTUNG DER MASCHINE

Bei jedem mechanischem oder elektrischem Eingriff oder beim Werkzeugwechsel darauf achten, dass der Hauptschalter auf Null steht.

Mechanische Teile regelmässig schmieren : Gewindestangen, Zahnräder, Antriebsketten, Scharniere, Gleitteile, usw.

Only use tools that are perfectly sharp and clean. Always check the direction of rotation before starting the machine. A blunt tool will reject the work piece.

Make sure the adjusting keys have been removed from the tool.

Make sure all guards are perfectly in place. **Do not remove the guard !**

Make sure the tool is not in contact with the work piece, nor the guard.

Always follow the trace of cut.

### ... WHEN WORKING

Always feed the timber in a continuous and regular manner without sudden pressure, slowly for hard wood and deep cuts.

Never bring the timber backwards after a pass.

Always keep your hands and fingers at distance from the tools. During the work, do not let the timber run unattended. Avoid bringing your hands into contact with the rotating tool.

Do not lean over the tool under running.

Never remove scrap wood or jammed timber before the tool has come to a complete stop.

Never trace, assemble or prepare the work on the machine table when the tool is running.

### ... AFTER THE WORK

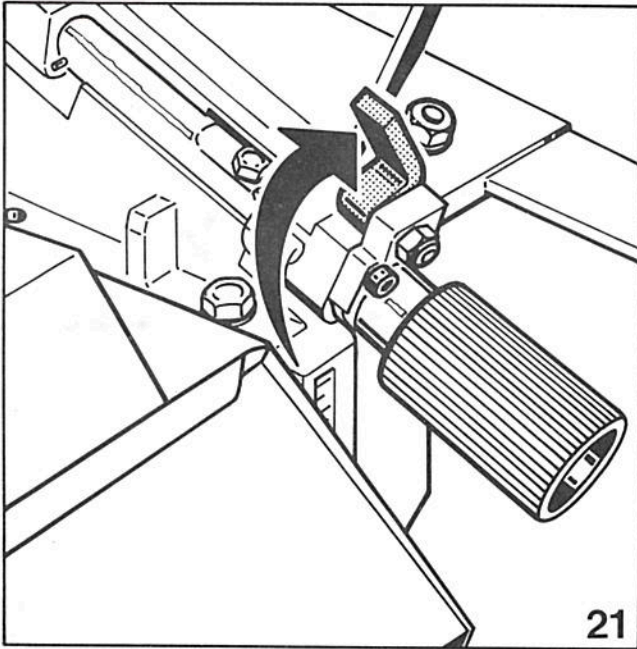
Never leave the machine running unattended. When switching off do not leave the machine until it has come to a complete stop.

Clean the machine and the work area : ready for the next time.

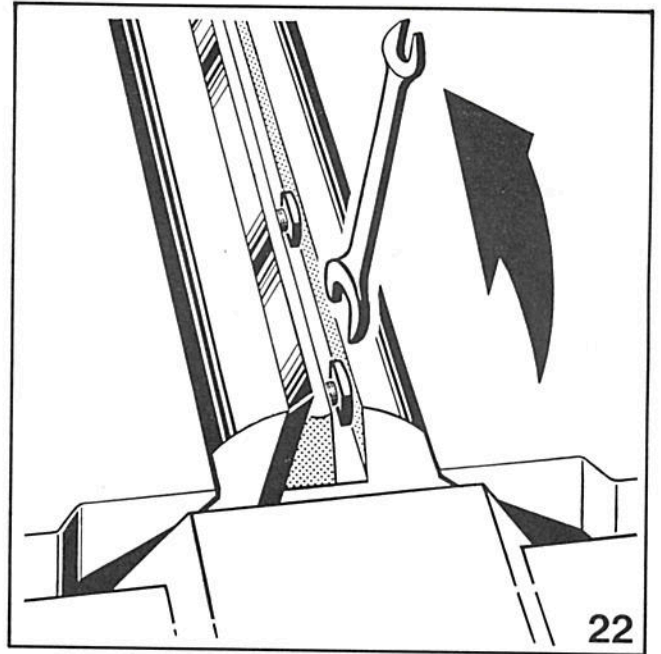
### ... MAINTENANCE OF THE MACHINE

Before mechanical or electrical servicing on the machine, or when changing tools, make sure switch is on the OFF position.

From time to time grease the drive mechanism : threaded pins, conical pinions, chain, hinges, sliding parts, etc...



21



22

**Pour revenir en phase dégauchissage :**

- Arrêt de la machine
- Débrayage de l'avance
- Descendre la table raboteuse pour permettre le basculement de l'éjecteur de copeaux
- Abaisser les tables de dégauchissage

**Attention ! relever les barrettes de sécurité à côté des charnières (fig. 21).**

- Replacer le guide, le protecteur, bloquer les tables, etc...

**DEMONTAGE - REMONTAGE - REGLAGE DES FERS.**

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

**Démontage des fers.**

Couper le courant ou mettre l'interrupteur général sur «0». Rabattre le protecteur Retirer le guide parallèle

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. 22).

Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés.

**Remontage des fers.**

Vérifier le niveau de la table de sortie qui doit être de 1 mm au-dessus du corps de l'arbre et au niveau de la table d'entrée réglée à zéro.

Le réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (B) (fig. 7).

**Zurückstellung zur Abrichte :**

- Maschine abstellen
- Vorschub ausschalten
- Hobeltisch herunterdrehen, so dass der Spanauswurf herumgeklappt werden kann
- Abrichttischplatte herunterlassen.

**Achtung ! die Sicherheitsklappen neben der Schwenkachse entfernen (Abb. 21)**

- Längsanschlag montieren, Schutzvorrichtung an den Platz bringen, Abrichttischplatte festklemmen,...

**AUSBAU - EINBAU - EINSTELLUNG DER HOBELMESSER**

Messer, eines nach dem anderen ausbauen, einsetzen und einstellen.

**Ausbau der Messer**

Hauptschalter auf «0» stellen. Schutzvorrichtung herumklappen. Längsanschlag abnehmen.

Die Schrauben der Druckleisten lockern (achtung ! dabei zudrehen) unter Anwendung eines 10 mm Gabelschlüssels (Abb. 22).

**Einbau der Messer**

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

Eventuell kann der Ausgangstisch mit dem Griff (B) nachgestellt werden (Abb. 7).

**Returning the machine to a surface planer**

- stop the machine
- put lever into de-clutch position
- lower the thickness table to tip the chip ejection guard
- re-connect the extractor
- lower the surface tables

**Important : Raise the safety pins close to the hinges (Fig. 21)**

- mount the fence, the guard, lock the tables, etc...

**REMOVING, REPLACING and ADJUSTING THE CUTTERS**

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

**Removing the cutters**

Disconnect the motor or put the main switch on «0» position. Tilt the guard Remove the fence.

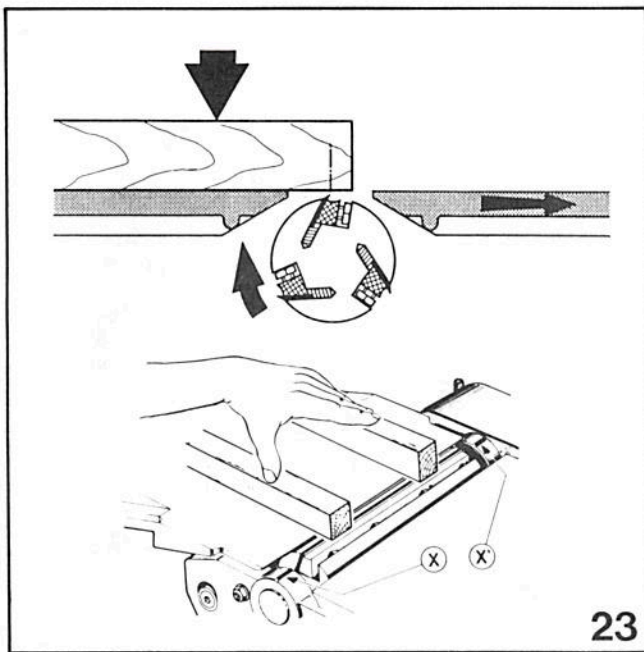
Loosen the screws of the wedges (knife clamps) by approximately a quarter turn (i.e. clockwise) this should be done with a 10mm open-ended spanner (Fig. 22). The wedges are marked and are not interchangeable.

**Replacing the cutters**

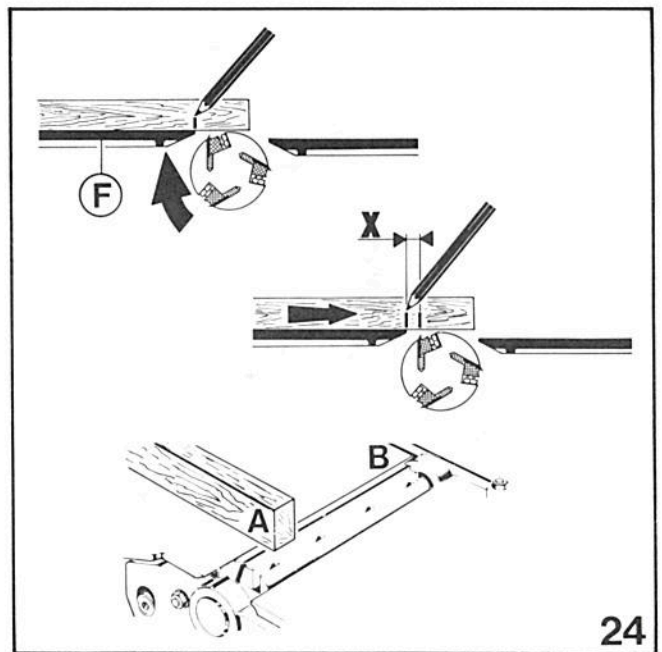
Check that the level of the exit table is 1mm above the body of the block and the level of the entry table is adjusted to zero.

Adjustment of the exit table is effected by turning knob (B) (Fig. 7).





23



24

Vérifier la propreté du logement des fers; 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 le fer, orienté dans le bon sens, en place; et serrer légèrement les deux vis extérieures (en dévissant) de façon à ce que le fer puisse encore glisser, mais sans tomber.

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

#### Réglage des fers

Reculer la table d'entrée suivant la flèche (fig. 23).

Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute (fig. 23).

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

Bloquer le fer par les deux vis extérieures (en dévissant).

Les trois 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. 24.

Tourner l'arbre machine à la main d'un tiers de tour suivant flèche.

Le bois doit se déplacer légèrement.

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

Das Hobelmesser einsetzen (auf die Schneiderichtung achten) - die 2 äusseren Schrauben leicht anziehen, so dass das Messer noch rutscht, aber nicht mehr fällt.

Keine Hobelmesser mit weniger als 17 mm Breite benutzen. Ihre Auflagefläche wäre in diesem Fall ungenügend.

#### Einstellung der Messer

Den Eingangstisch nach Pfeil (abb. 23) zurückstellen.

Hobelwelle drehen, so dass die Messerschneide auf dem höchsten Punkt eingestellt wird (Abb. 23).

Das Messer mit 2 abgerichteten Hart-Holzstücken auf die Höhe des Ausgangstisches drücken (dabei die Druckfedern komprimieren).

Das Messer mit den 2 äusseren Schrauben befestigen.

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

#### Kontrolle der Einstellung der Messer

Hartholzstück auf den Ausgangstisch (F) legen und mit einem Bleistift eine 1. Markierung nach Abb. 24 machen.

Die Hobelwelle von Hand drehen (auf die Pfeilrichtung achten - 1/3 Kehr).

Das Holz muss leicht vorrutschen.

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.

#### Adjusting the cutters

Move the entry table as per the arrows (Fig. 23)

Turn the knife block to bring the cutting edge of the knife to highest position (Fig. 23)

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

Firmly fix the knives with the cutter screws (anti-clockwise)

All three 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. 24)

Move the block by hand a 3/4 turn as per the arrow.

The wood should have moved slightly.

Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (cote x - fig. 24).

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 dégauchir correctement si ces conditions ne sont pas remplies.

Bloquer définitivement toutes les vis, mais sans exagération.

## ENTRETIEN :

Maintenir la machine propre.

Nettoyer et enduire régulièrement les tables machine avec KITY- SPEED

L'aspirateur est le complément indispensable.

Vérifier régulièrement la qualité de coupe des fers. S'ils sont émoussés, ne pas hésiter à les affûter ou à les remplacer. (Toujours par jeu)

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

Veiller à toujours avoir au moins un jeu de 3 fers de rechange.

Huiler de temps en temps les parties mécaniques (huile moteur) :

- le fût
- la commande des pignons coniques
- la chaîne
- les sièges des rouleaux d'entraînement dans les paliers
- les charnières, les pièces coulissantes, etc...

## ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

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

L'arbre machine ne tourne pas :

- Vérifier la fermeture des tables
- S'assurer de la bonne position de l'éjecteur de copeaux en «fonction raboteuse»
- Voir l'installation électrique (Position des boutons interrupteur
- la machine est-elle branchée ?

La table raboteuse est dure à manoeuvrer :

- débloquer la manette

Eine 2. Markierung machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn der Abstand etwa 2 bis 3 mm beträgt (Abmessung x - Abb. 24).

Den Vorgang für alle Messer wiederholen und zwar links und rechts von der Hobelwelle. Alle Schrauben nachziehen. (A-B. Abb. 24).

Ein gutes Abrichtergebnis ist nur möglich wenn die Hobelmesser gut eingestellt sind.

Alle Druckleistenschrauben normal nachziehen.

## WARTUNG :

Die Maschine sauber halten.

Maschinentischplatten regelmässig mit Gleitmittel polieren (KITY - SPEED).

Die Absauganlage ist ein wichtiges Gerät.

Regelmässig die Schärfe der Hobelmesser nachprüfen. Wenn nötig, nicht zögern beim Nachschleifen oder Ersetzen (immer in dreier Set).

Keine Messer mit weniger als 17 mm Breite verwenden.

Darauf achten, dass immer Ersatzmesser bereit liegen.

Mekanische Teile ab und zu Ölen :

- Zentralkolonne
- Zahnräder
- Kette
- Betthervorschubswalzen im Halterungslager
- Schwenkachsen, gleitende Teile,...

## BETRIEBSSTÖRUNGEN

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

Die Hobelwelle funktioniert nicht

- Schliessung der Abrichttischplatten nachprüfen
- nachprüfen, ob bei der Dickenhobel der Spanauswurf am Platz ist
- elektrische Installation prüfen (ein - und ausschalten, Hauptschalter)
- ist die Maschine eingesteckt ?

Hobeltischplatte schwer einstellbar

- Klemmhebel lösen

Make a second pencil mark, measure between the two marks, the setting is correct if there is a gap of between 2/3mm (X - Fig. 24)

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.

## MAINTENANCE

Ensure the machine is clean

The dust extractor is indispensable for this purpose in your workshop. Clean and grease the work tables with KITY speed regularly.

Check regularly the sharpness of the knives. If they are blunt do not hesitate to have them reground or replaced (always in sets of three).

Never use knives of less than 17mm in width

Ensure you always have at least one set of three sharp replacement knives spare, you may chip a blade in the middle of an urgent job.

From time to time grease the drive mechanism (motor grease):

- the shaft
- the cam shaft with conical pinions
- the chain
- the seats of the feed rollers and bearings
- the hinges, sliding parts etc.

## FAULTS IN PERFORMANCE

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

If the block will not turn (run):

- check the tables are in their correct «closed position».
- check the correct position of the chip ejection guard when using as thickness planer
- check the start/stop switches (position of the switch buttons)
- check if the machine is electrically connected (power is on)

When the thickness table is hard to adjust

- unlock the rise/fall hand wheel

### Travail anormalement lent :

- Mauvais affûtage
- Passe trop importante (à régler en fonction de la largeur du bois, de sa dureté, de l'état des fers).
- Rouleaux d'entraînement souillés ( - à nettoyer)
- Table raboteuse pas propre ou état de surface en détérioration
- Courroie patine
- Moteur ne donne pas toute sa puissance (chute de tension, le cas échéant faire intervenir un électricien).

### La machine vibre :

- Mauvais affûtage ou réglage des fers
- Différence de dimension entre les fers (les repérer par jeux identiques)
- Inégalité du sol (ajuster les pieds).

### La machine cale en raboteuse :

- Passe trop importante
- Table pas propre ou état de surface en détérioration

### Le bois bute contre la table de sortie :

- Mauvais réglage des fers ou de la table de sortie

### Formation d'un talon au bout de la pièce:

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

## RECOMMANDATIONS GENERALES

- Pour votre sécurité, travailler toujours avec les protecteurs, vérifier leur état et leur bon fonctionnement.
- Dégager la table-machine.
- Travailler avec des fers affûtés
- Ne pas utiliser de bois souillé.
- Vérifier le blocage des manettes 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.

### Leistung anormal schlecht

- Messer nicht scharf
- Spanabnahme zu gross (nach Breite oder Härte des Holzes einstellen)
- Vorschubswalzen verdreht oder verharzt
- unsaubere Hobeltischplatte
- Motorkeilriemen nicht gespannt
- der Motor gibt nicht die volle Leistung (Spannungsabfall, gegebenenfalls Fachmann rufen).

### Die Maschine vibriert

- schlecht geschliffene oder eingestellte Messer
- verschiedene Messerbeiten
- Bodenunebenheit (Füsse nachjustierbar)

### 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 oder Abnahme des Werkstücks beim Abrichten

## ALLGEMEINE RATSCHLAEGE

- 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.

### If the machine runs at an abnormally slow speed:

- It is most likely to be a build up of resin on the working surfaces or the drive rollers
- the knives are blunt
- the cut being taken is too large (to be adjusted according to the hardness and width of the timber, and the condition of the knives)
- the drive belt is slipping
- the motor is not giving full power (drop in voltage). This should be checked by a qualified electrician.

### The machine vibrates:

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

### If the machine stalls when thicknessing:

- It is most likely to be a build up of resin on the working surfaces or the drive rollers
- the cut being taken is too large

### If the wood butts against the exit table

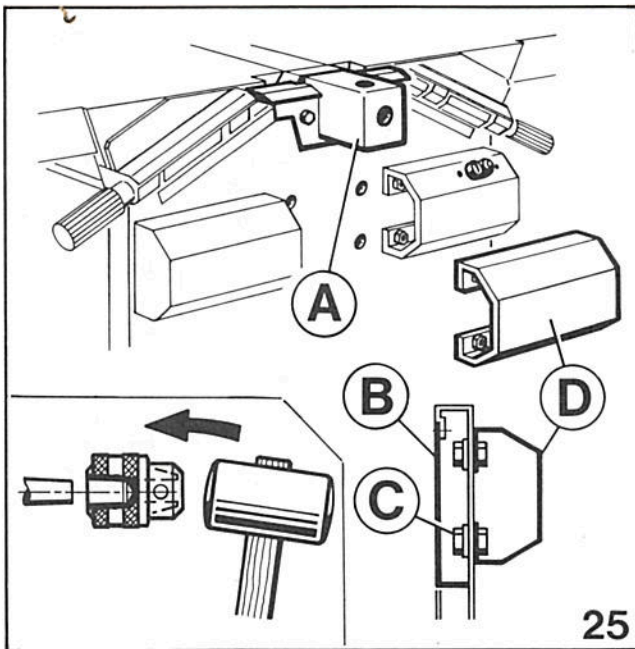
- there is poor adjustment of the knives or of the exit table.

### If a heel forms at the end of the work piece:

- the face is un-even after surfacing
- the knives are badly adjusted
- the work piece is running incorrectly on the work 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 work tables is kept clean at all times
- use only sharp cutters
- do not use dirty wood
- regularly check that the nuts and screws are tight
- the operators actions must be continuous and regular, without sudden stops, and slower for hard or very thick timber.
- NEVER release the timber during machining
- ALWAYS turn the power off at the main switch when adjusting or checking the machine.



## ADAPTATION DE LA MORTAISEUSE

### Adaptation mandrin (fig. 25)

Retirer le protecteur (A) en bout d'arbre. Fixer le mandrin (légèrement chauffé) sur l'arbre par un léger coup de maillet. (Noyer au préalable les mors en augmentant l'ouverture.) Remonter le protecteur.

### Adaptation de l'ensemble mortaiseuse

Démonter la tôle cache-câbles (B) à l'intérieur du bâti pour avoir accès aux vis (C - fig. 25)

Enlever la plaque enjoliveur (D).

Fixer le support de fixation à la dégaubarabot par les écrous et rondelles (E - fig. 26).

Présenter l'ensemble mortaiseuse et mettre en place, suivant fig. 26:

- les 2 vis H8 et rondelles (F)
- les 2 vis CC6 avec rondelles et écrous (G)

Mettre la tige de réglage dans le mandrin et régler le parallélisme de la table avec la vis (H) avant de bloquer les vis (F) et (G).

### Utilisation de l'adaptation mortaiseuse

- Voir notice individuelle

Travailler à la mortaiseuse avec le protecteur de dégaubarabot rabattu sur l'arbre porteurs.

### Démontage

Pour une utilisation aisée de la dégaubarabot., retirer l'ensemble mortaiseuse en dévissant les 4 écrous (E). Laisser en place le mandrin.

## LANGLOCH - BOHRVORRICHTUNG

### Montage des Bohrfutters (Abb. 25)

Bohrfutterschutz abmontieren (A). Bohrfutter warm auf die Hobelwelle aufziehen (mit einem Schlegel). (Vorher Spanbacke versenken durch totales Aufdrehen des Bohrfutters). Schutz wieder montieren.

### Montage der Langloch-Bohrvorrichtung

Um Zugang zu den Schrauben (C - Abb. 25) zu haben, im Maschinengehäuse das Kabelschutzblech (B) abmontieren.

Zierleiste abnehmen (D).

Langlochsupport mit den Muttern und Unterlegscheiben an die Hobelmaschine befestigen (E - Abb. 26).

Die Langloch-Bohrmaschine einstellen und befestigen nach Abb. 26:

- mit 2 Schrauben H8 und Unterlegscheiben (F)
- mit 2 Schrauben CC6 mit Unterlegscheiben und Muttern (G).

Einstellstab ins Bohrfutter einspannen und Parallelität der Tischplatte mit der Schraube (H) einstellen, danach Schrauben (F) und (G) anziehen.

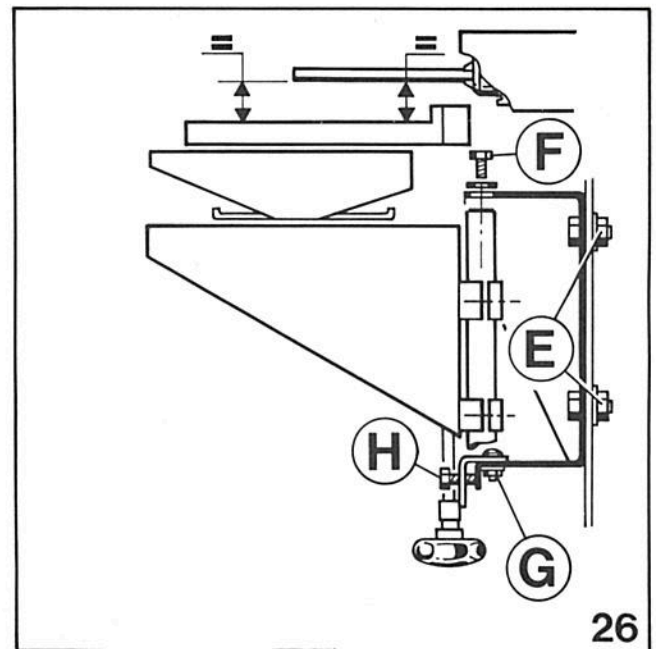
### Verwendung der Langloch-Bohrvorrichtung

- siehe Gebrauchsanleitung für diese Maschine

Beim Arbeiten mit der Bohrvorrichtung die Hobelwelle mit der Schutzvorrichtung abdecken.

### Abbau

Für ein leichteres Arbeiten bei der Anwendung der Abricht- und Dickenhobel die Langloch-Bohrvorrichtung abnehmen (die 4 Muttern E abschrauben). Das Bohrfutter bleibt.



## FITTING OF THE SLOT MORTISER

### Fitting the chuck (Fig. 25)

Withdraw the cover (A) at the end of the shaft

Lock the chuck on the shaft (heated up slightly first) by a light tap with a rubber hammer. (sink the jaws into the opening first)

Assemble the guard.

### Fitting of the slot mortiser unit

Remove the cable protection (B) inside the housing in order to reach the screws (C - Fig. 25)

Remove the cap (D)

Fasten the fixing support to the machine with nuts and washers (E - Fig. 26)

Position the slot mortiser as in Fig. 26:

- 2 screws H8 and washers (F)
- 2 screws CC6 with washers and nuts (G)

Place the adjusting bar in the chuck and adjust the table to parallel using the screws (H) before locking the screws (F) and (G).

### Using the machine as a slot mortiser:

- see individual instruction manual

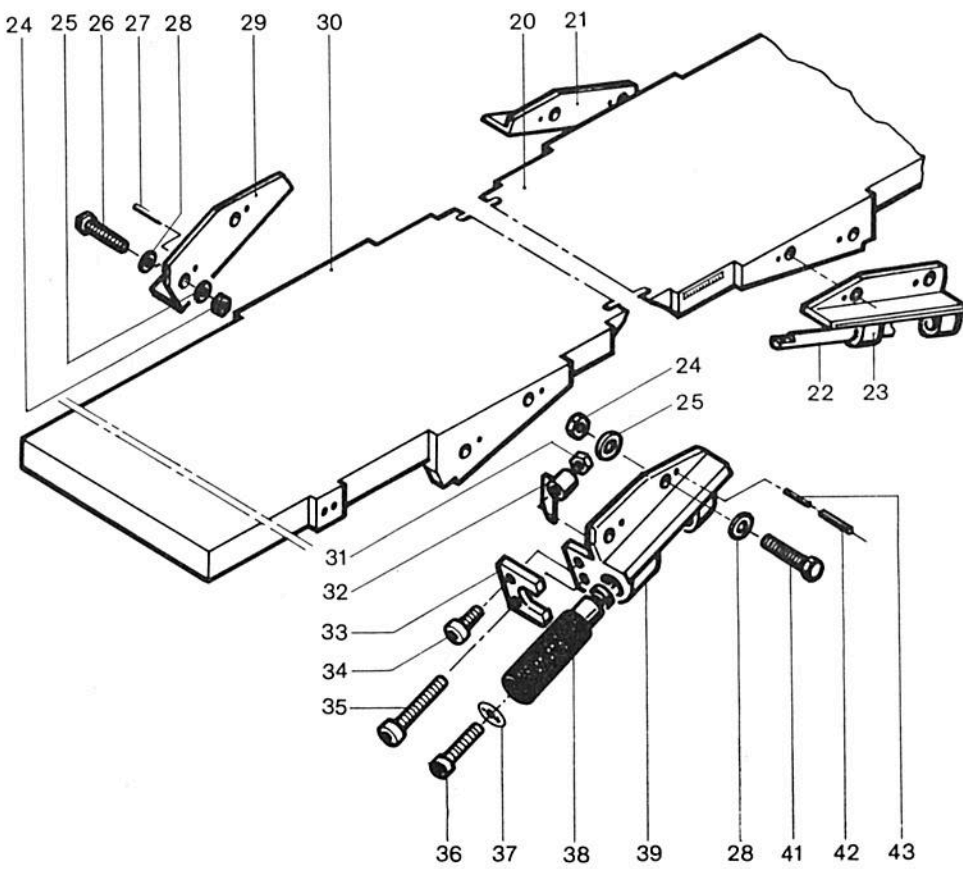
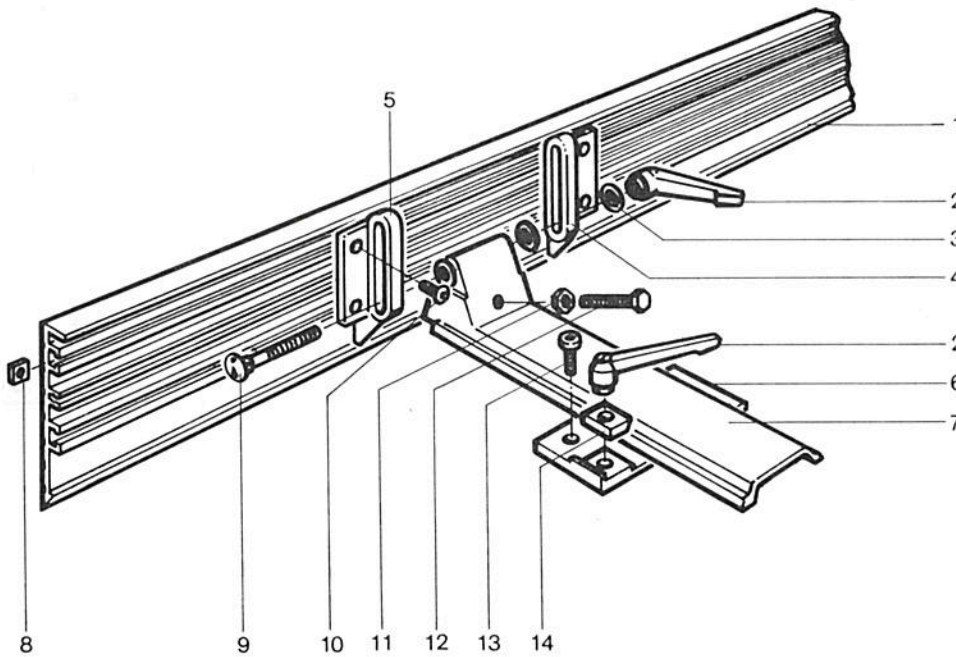
Use the slot mortiser with the guard positioned over the cutter block

### Dismantling

For ease of use of the surface planer, remove the slot mortiser unit by loosening the four nuts (E).

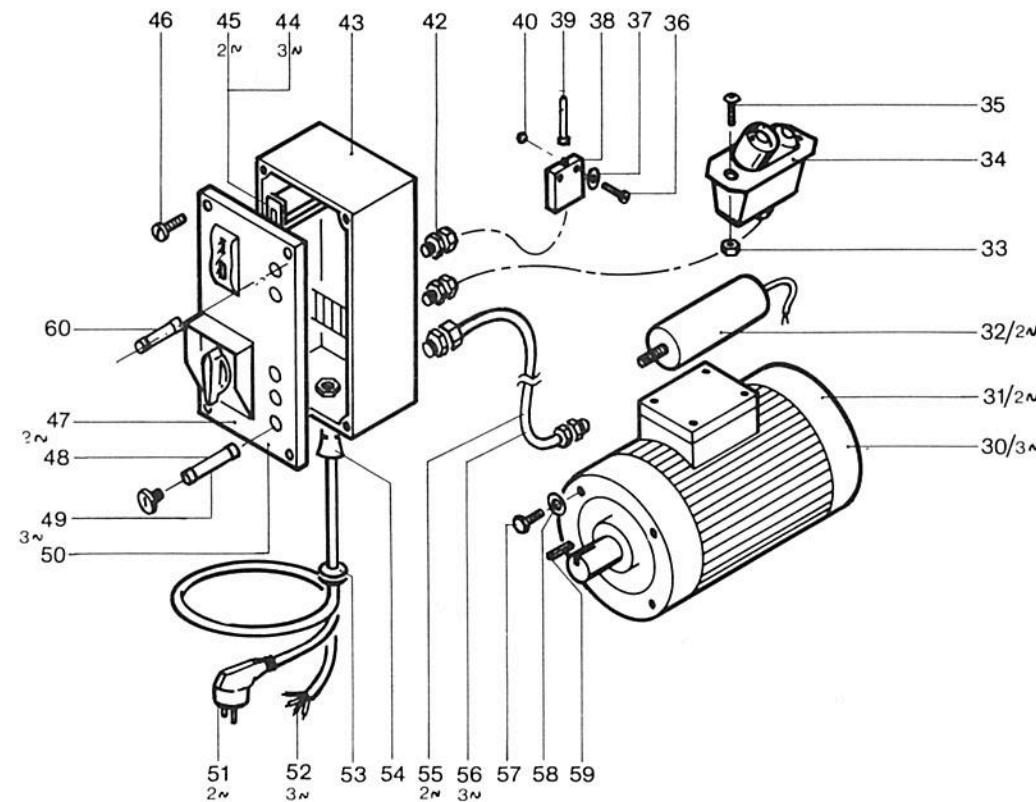
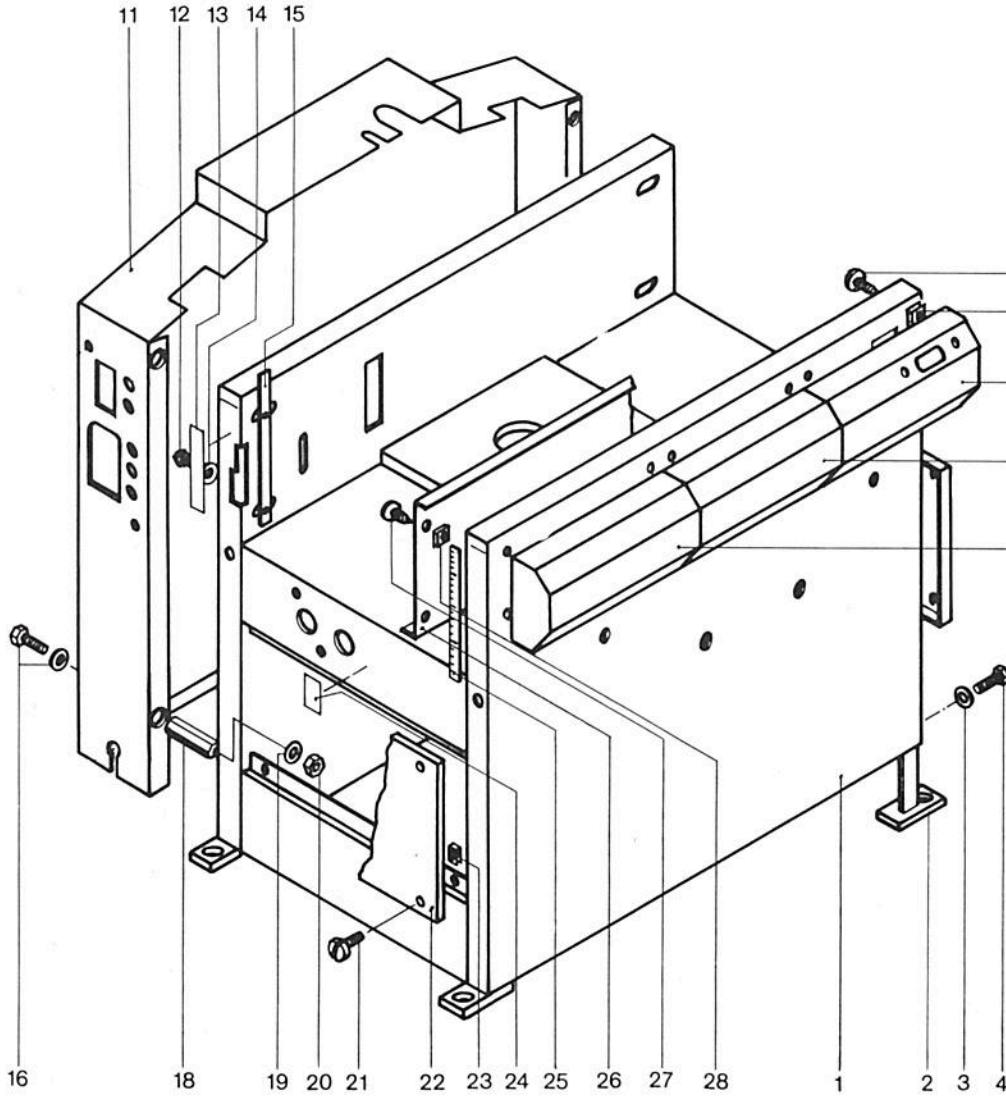
Leave the chuck in its position.

10 0638 - 01 / 10 0639 - 01



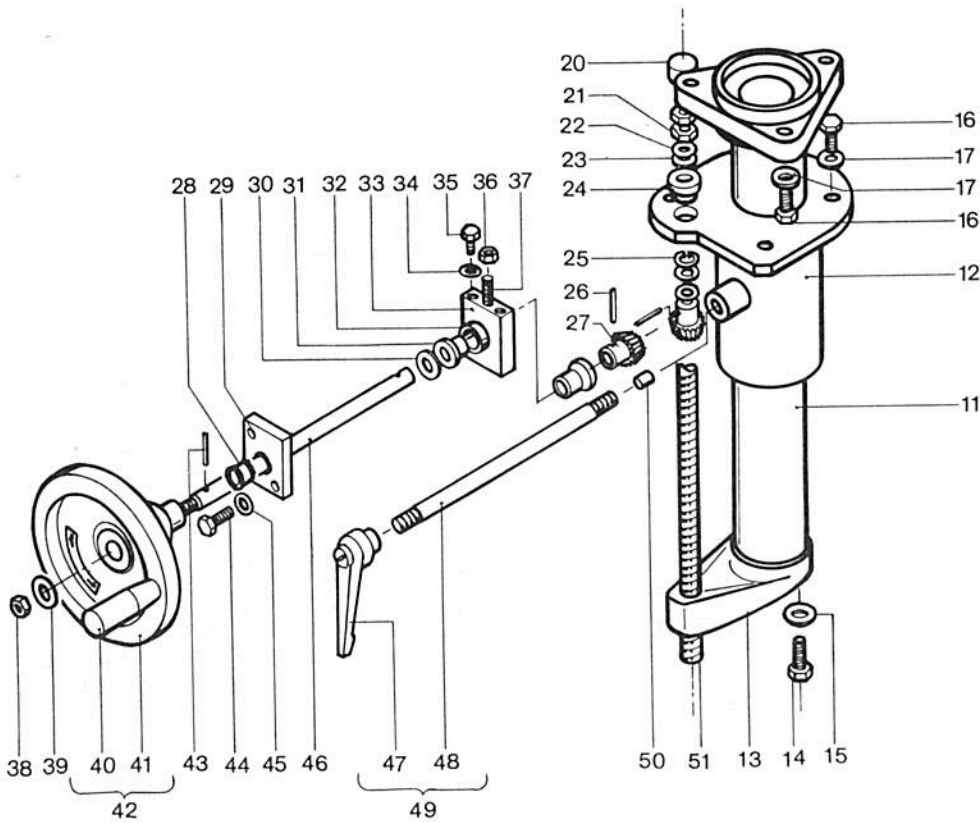
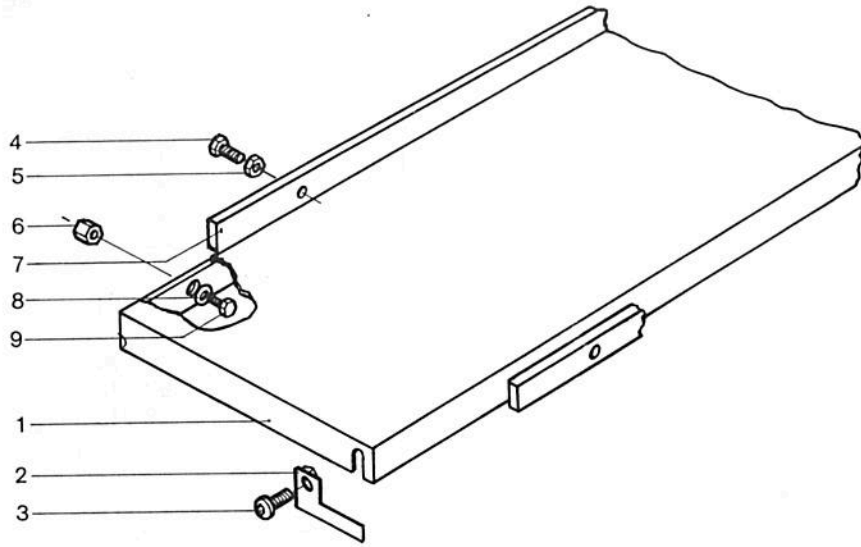
N.	REF. 10 0638	REF. 10 0639	Q.
1	50 3319	50 3319	1
2	50 3357	50 3357	2
3	94 131	50 3320	3
4	50 3485	50 3485	1
5	50 3486	50 3486	1
6	50 3309	50 3309	1
7	50 3749	50 4053	1
8	90 102	90 102	4
9	92 532	92 532	1
10	92 177	92 177	4
11	90 713	90 713	1
12	92 879	92 879	1
13	91 120	91 120	2
14	50 3318	50 3318	1
15			
16			
17			
18			
19			
20	50 3288	50 3980	1
21	50 3364	50 3364	1
22	50 3355	50 3355	2
23	50 3311	50 3311	1
24	90 717	90 717	8
25	94 406	94 406	8
26	91809	91809	4
27	95 424	95 424	4
28	94 129	94 129	8
29	50 3365	50 3365	1
30	50 3288	50 3980	1
31	90 301	90 301	2
32	50 3394	50 3394	2
33	50 3358	50 3358	2
34			
35	91 105	91 105	2
36	91 115	91 115	1
37			
38	50 3356	50 3356	2
39	50 3310	50 3310	1
40			
41	91 810	91 810	4
42	95 416	95 416	4
43	95 426	95 426	4
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			

10 0638 - 02 / 10 0639 - 02



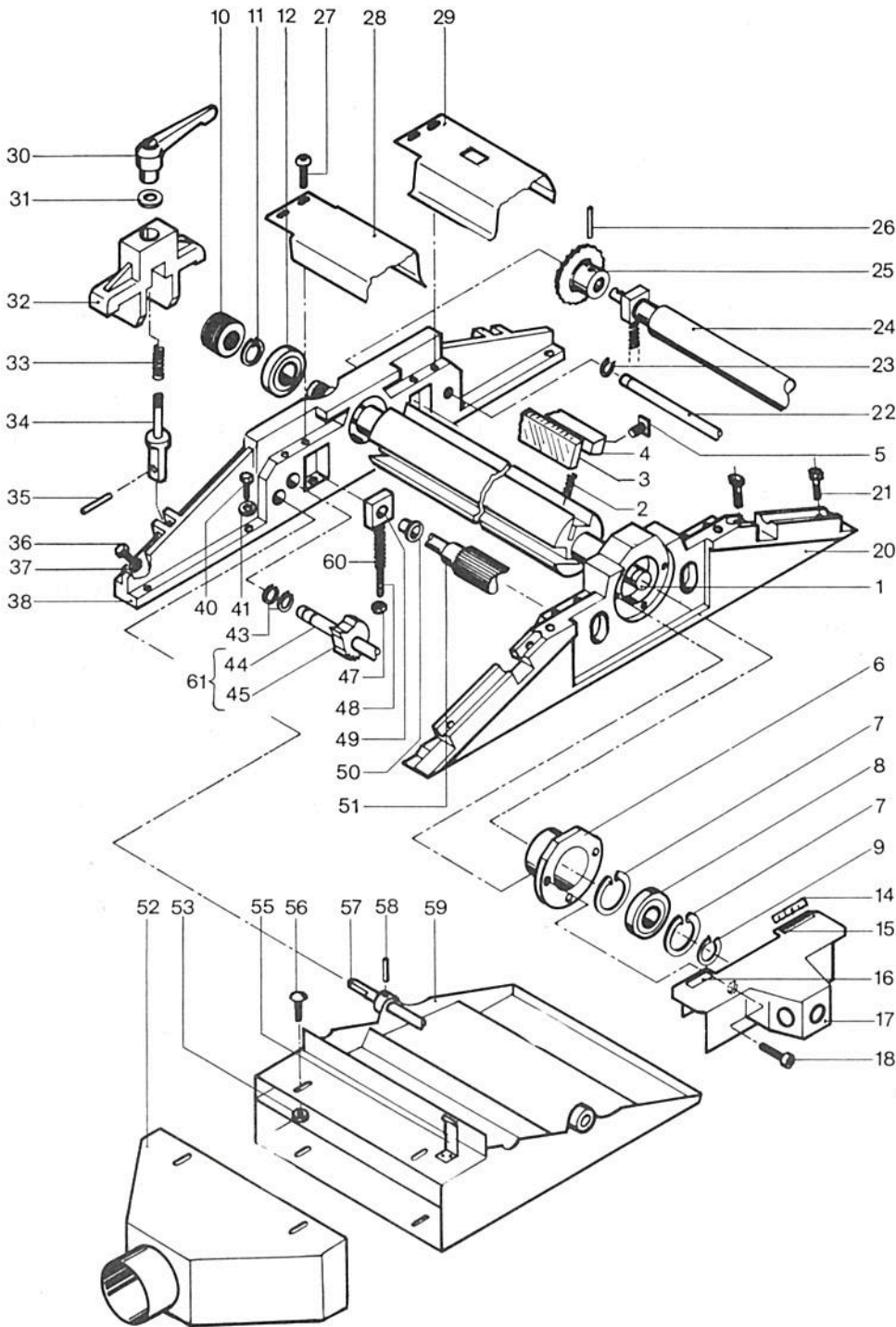
N.	REF. 10 0638	REF. 10 0639	Q.
1	60 3416	60 4025	1
2	60 3383	60 3383	2
3	94 119	94 119	4
4	92 857	92857	4
5	93 103	93 103	12
6	91 003	91 003	12
7	60 3391	60 3391	1
8	50 3392	50 3392	1
9	60 3392	60 3392	1
10			
11	60 3385	60 3385	1
12	92 819	92 819	4
13	M60 238	M60 238	1
14	94 105	94 105	4
15	50 3404	50 3404	2
16	92 901	92 901	4
17			
18	50 3387	50 3387	4
19	94 119	94 119	2
20	90 713	90 713	2
21	92 140	92 140	8
22	50 3406	50 4025	2
23	91 007	91 007	8
24	M60 238	M60 238	1
25	50 3359	50 3359	1
26	50 3398	50 3398	1
27	92 178	92 178	4
28	91 007	91 007	4
29			
30	A0 50188	A0 50218	1
31	A0 50168	-	1
32			
33	90 709	90 709	2
34	Z0300 092	Z0300 092	1
35	92 176	92 176	2
36	91 117	91 117	6
37	94 404	94 404	4
38	98 031	98 031	3
39	50 3378	50 3378	2
40	90 705	90 705	4
41			
42	Z0550 288	Z0550 288	2
43	Z0351 573	Z0351 573	1
44	Z0550 267	Z0550 267	1
45	Z0550 548	-	1
46	Z0650 129	Z0650 129	4
47	Z0300 041	-	1
48	40 6873	-	2
49	40 6868	40 6868	3
50	Z0300 043	Z0300 043	1
51	Z0551 026	-	1
52	Z0551 022	Z0551 022	1
53	96 902	96 902	1
54	Z0550 202	Z0550 202	1
55	Z0551 250	-	1
56	Z0551 251	Z0551 251	1
57	92 857	92 857	4
58	94 119	94 119	4
59			
60	40 6878	40 6878	2
61			
62			
63			
64			
65			

10 0638 - 03 / 10 0639 - 03



N.	REF. 10 0638	REF. 10 0639	Q.
1	50 3312	50 3979	1
2	50 3395	50 3395	1
3	92 177	92 177	1
4	92 828	92 828	4
5	90 709	90 709	4
6	50 3405	50 3405	2
7	50 3424	50 3424	2
8	94 119	94 119	2
9	92 857	92 857	2
10			
11	50 3314	50 3314	1
12	50 3313	50 3313	1
13	50 3316	50 3316	1
14	92 863	92 863	3
15	94 119	94 119	3
16	92 860	92 860	6
17	94 119	94 119	6
18			
19			
20	96 957	96 957	1
21	90 717	90 717	2
22	96 552	96 552	2
23	96 553	96 553	2
24	50 3350	50 3350	1
25	95 113	95 113	1
26	95 410	95 410	2
27	50 2682	50 2682	2
28	96 414	96 414	1
29	50 3354	50 3354	1
30	94 128	94 128	1
31	96 411	96 411	2
32	50 2688	50 2688	1
33	50 3349	50 3349	1
34	94 105	94 105	2
35	92 828	92 828	2
36	90 713	90 713	1
37	91 303	91 303	1
38	90 305	90 305	1
39	94119	94 119	1
40	50 3353	50 3353	1
41	50 3352	50 3352	1
42	50 3351	50 3351	1
43	95 416	95 416	1
44	92 828	92 828	2
45	94 105	94 105	1
46	50 3346	50 3346	1
47	50 3357	50 3357	1
48	50 3347	50 3347	1
49	60 3347	60 3347	1
50	50 3348	50 3348	1
51	50 3343	50 3343	1
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			

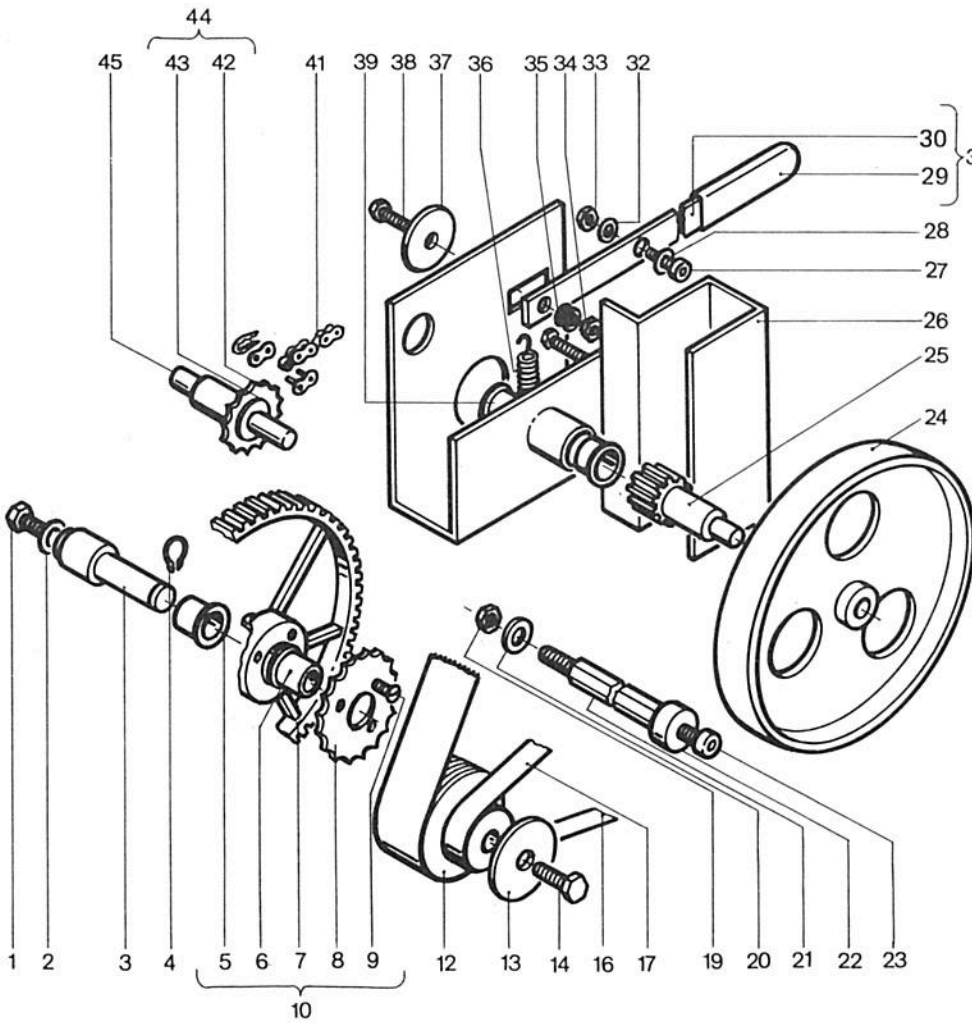
10 0638 - 04 / 10 0639 - 04



N.	REF. 10 0638	REF. 10 0639	Q.
1	50 3323	50 4017	1
2	50 0832	50 0832	6
3	30 4204	30 4207	1
4	50 3339	50 4027	3
5	50 0831	50 0831	18
6	50 3344	50 3344	1
7	95 107	95 107	2
8	96 516	96 516	2
9	95 113	95 113	1
10	50 3335	50 3335	1
11	95 113	95 113	1
12	95 516	95 516	1
13			
14	50 3402	50 3402	1
15	50 3403	50 3403	1
16	50 1610	50 1610	1
17	60 3409	60 3409	1
18	91101	91 101	3
19			
20	50 3326	50 3326	1
21	92 863	92 863	4
22	50 3341	50 4054	1
23	95 101	95 101	2
24	50 3328	50 4018	1
25	50 3376	50 3376	2
26	95 417	95 417	2
27	92 178	92 178	8
28	50 3374	50 4024	1
29	50 3373	50 4055	1
30	50 3357	50 3357	2
31	94 129	94 129	2
32	50 3336	50 3336	2
33	50 3413	50 3413	2
34	50 3337	50 3337	2
35	95 553	95 553	2
36	92 863	92 863	4
37	90 713	90 713	4
38	50 3340	50 3340	1
39			
40	91 808	91 808	8
41	94 129	94 129	8
42			
43			
44			
45			
46			
47	90 305	90 305	4
48	50 3410	50 3410	4
49	50 3327	50 3327	4
50	96 424	96 424	4
51	50 3329	50 4019	1
52	60 3372	60 4056	1
53	90 709	90 709	4
54			
55	50 3428	50 3428	1
56	92 201	92 201	4
57	50 3342	50 4028	1
58	95 417	95 417	1
59	60 3368	60 4057	1
60	50 3375	50 3375	4
61	60 3341	60 4054	1
62			
63			
64			
65			



10 0638 - 05 / 10 0639 - 05



N.	REF. 10 0638	REF. 10 0639	Q.
1			
2	94 119	94 119	1
3	50 3330	50 3330	1
4	95 310	95 310	1
5	96 420	96 420	1
6	96 422	96 422	1
7	50 1009	50 1009	1
8	50 2285	50 2285	1
9	93 103	93 103	3
10	60 3330	60 3330	1
11			
12	50 3520	50 3520	1
13	94 122	94 122	1
14	92 857	92 857	1
15			
16	20 2727 006	20 2727 006	1
17	20 2726 006	20 2726 006	1
18			
19	90 713	90 713	1
20	94 119	94 119	1
21	50 3423	50 3423	1
22	50 2925	50 2925	1
23	91 101	91 101	1
24	50 3334	50 3334	1
25	50 1008	50 1008	1
26	60 3390	60 3390	1
27	91 113	91 113	1
28	94 119	94 119	1
29	50 3332	50 3332	1
30	50 3414	50 3414	1
31	60 3332	60 3332	1
32	94 119	94 119	1
33	90 713	90 713	1
34	90 305	90 305	1
35	50 3434	50 3434	1
36	50 2354	50 2354	1
37	94 122	94 122	1
38	92 863	92 863	1
39	96 416	96 416	2
40			
41	96 704	96 704	1
42	50 3333	50 3333	1
43	96 531	96 531	1
44			
45	95 554	95 554	1
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			

# Certificat de conformité



**Certificat de conformité avec le modèle ayant  
fait l'objet d'une attestation d'examen de type**  
(application de l'article R 233-62 du Code du Travail)

Le constructeur soussigné :

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

déclare que la dégauchisseuse raboteuse de marque KITY type  
100638 est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une attestation  
d'examen de type.

Numéro d'examen  
de type : 219 KA 1262 V 03 88  
Série : 19.....

Date de la décision : 25.03.88  
Organisme désigné : INRS  
Avis publié au journal officiel le : 19.07.88

Fait à \_\_\_\_\_, le \_\_\_\_\_