

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

KITY

MACHINES A MAIN

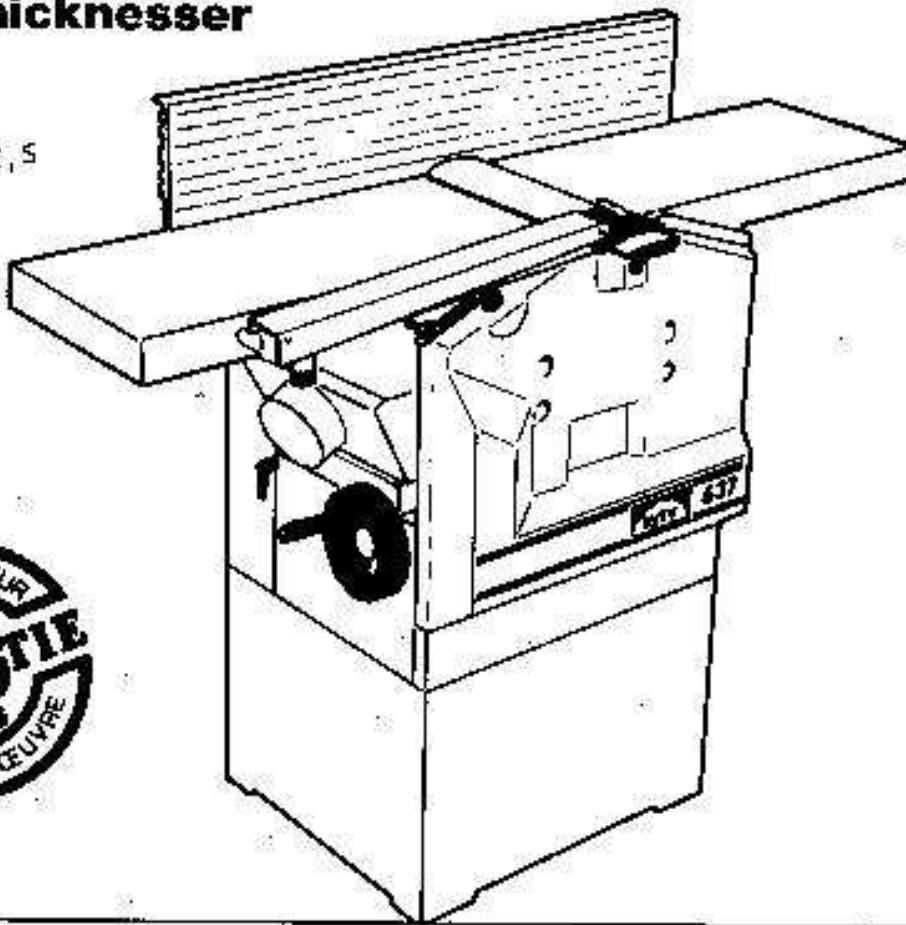
Dégau-raboteuse

Abrichte und Dickenhobel

Planer and thicknesser

10 0637

Lame 260 x 20 x 2,5



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dégauchissage

Largeur 255 mm
Longueur des tables 1200 mm
Prolongeur de passe réglable de 0 à 3 mm
Hauteur du plan de travail 850 mm

Rabotage

Largeur 255 mm
Hauteur 200 mm
Avance débrayable 7,5 mm/mm

Motorisation

Mono ou tri 1,5 kW (2 cv)
Vitesse 5800 t/mn
Poids env : 100 kg
LxLxH 1240 x 490 x 1000 mm

Accessoires et outillage complémentaires

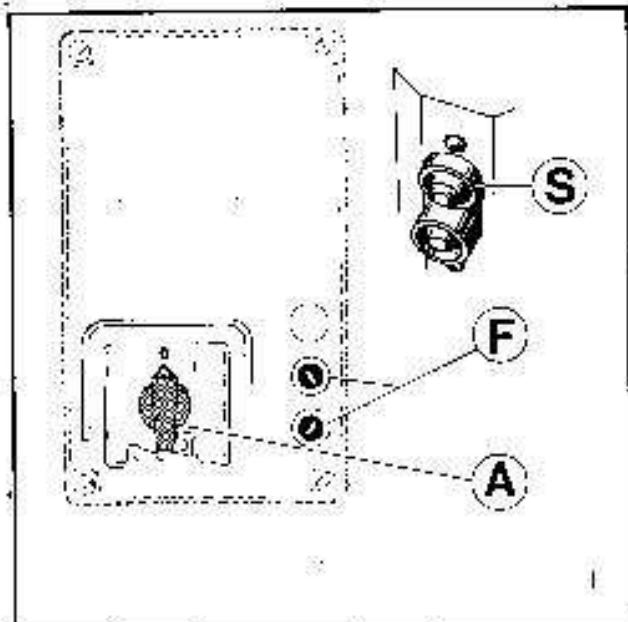
Fers et acier suédois
Fers à carbure rapporté
Fers réversibles à jeté
Gabarit de réglage des fers
Mortaiseuse
Outils pour mortaiseuse

ME 0599

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

Die Maschine entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

The machine complies with local safety regulations.



PARTIE ELECTRIQUE

A-Interruuteur général verrouillable
S-Boutons Marche et Arrêt
F-Fusibles

Branchements électriques

Pour des raisons de sécurité, adressez-vous à un électricien qualifié.

Monophasé (fig.2)

- Câble 4 m avec fiche CEE normalisée. S'assurer que l'installation est protégée au minimum par un fusible de 16A. Si une rallonge est nécessaire, celle-ci devra être réalisée avec du câble 3 G 2,5 mm² (3 conducteurs de section 2,5 mm² avec terre d'une longueur maximum de 50 m).

Triphasé (fig.3)

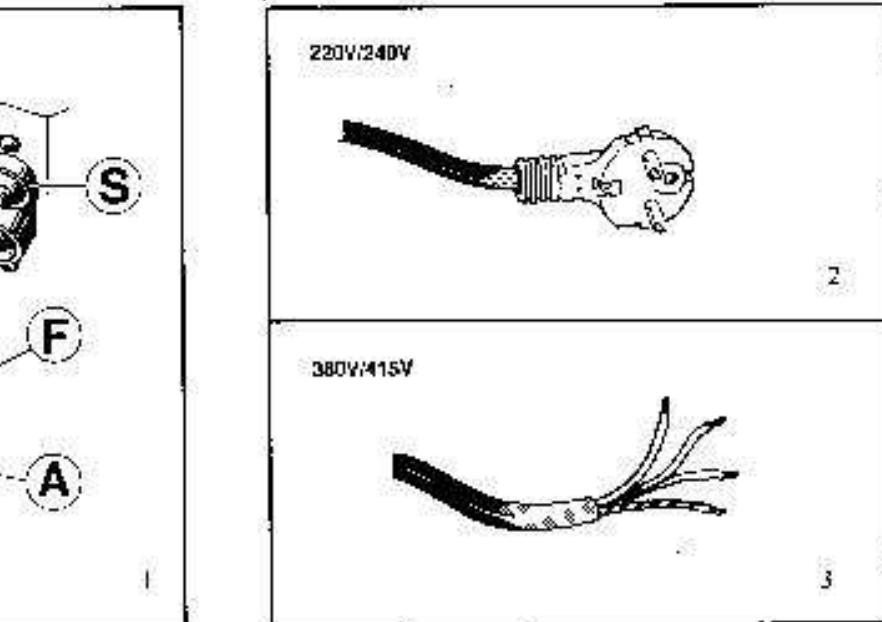
- Câble 4m, 4G:
Moteur livré couplé en 380 V.

Changement de tension.

Pour coupler en 220 V triphasé un moteur livré en 380 V, ouvrir la couverte de la boîte à bornes du moteur et se reporter au schéma se trouvant à l'intérieur.

Vérification du sens de rotation

Dans les cas de moteurs triphasés, vérifier le sens de rotation du moteur. Si le moteur tourne dans le mauvais sens, intervertir les 2 fils



ELEKTRISCHES TEIL

A-Abschließbarer Hauptschalter
S-Ein und Ausknopf
F-Sicherungen

Elektrischer Anschluss allgemein

Bei Montage VDE-Vorschriften beachten oder Fachmann hinzuziehen.

Wechselstrommotor (Abb.2)

- Anschlusskabel 4m mit genormten CI F Stecker. Der Anschluss muss mit 16 A abgesichert sein. Bei Verwendung von Verlängerungskabel nicht länger als 50 meter. Der Querschnitt des Kabels muss 3x2,5 Quadrat sein.

Drehstrommotor (Abb.3)

- Anschlusskabel 4M, 4G
Motor in 380 V eingesetzt.

Umpolung des Drehstrommotors

von 380 V auf 220 V nach heiligen-
dem Schaltplan im Motorgehäuse.

Überprüfen des Drehrichtung

Wenn die Maschine in die falsche Richtung dreht, Drückt zweier verschiedener Phasen umwechseln.

ELECTRICAL SECTION

A-Lockable main switch
S Start and stop buttons
F-Fuses

Electrical connection

safety reasons, have the connection checked by a qualified electrician.

Single phase (fig.2) - Cable 4 m with standard EEC plug

Ensure the installation is protected by at least one fuse of 16 amps: If an extension cable is necessary, it must be a cable of 3 G 2,5 mm² (3 leads of 2,5 mm² with earth connection, maximum length 50m.)

Three phase (fig.3)

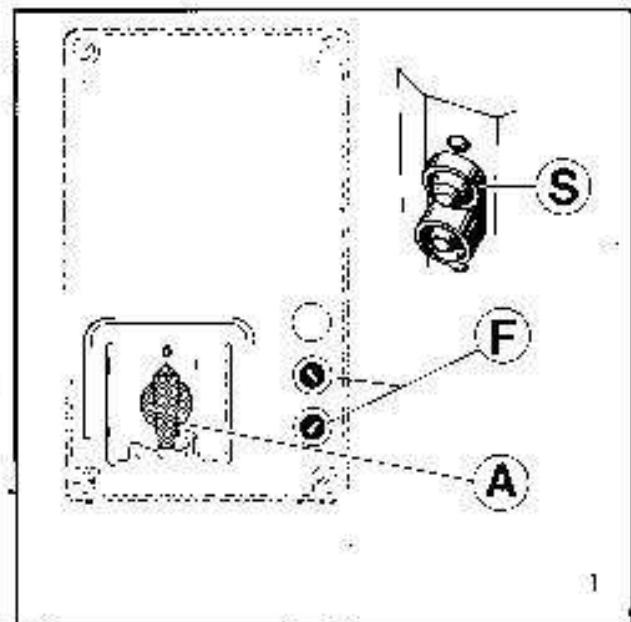
- Cable 4 m, 4G
Motor supplied is 380V (415V for the U.K.)

Changing the voltage

To change a three phase motor, supplied on 380V, into 220V, open the cover of the terminal box and follow the diagram inside.

Control the direction of rotation

In the case of three phase motor, check the direction of rotation. If the motor turns in the wrong direction, reverse the two leads of two phases.



PARTIE ELECTRIQUE

A-Interrupteur général verrouillable
S-Boutons Marche et Arrêt
F-Fusibles

Branchemeté électrique

Pour des raisons de sécurité, adressez vous à un électricien qualifié.

Monophasé (fig.2)

Câble 4 m avec fiche CEE normalisé. S'assurer que l'installation est protégée au minimum par un fusible de 16A. Si une rallonge est nécessaire, celle-ci devra être réalisée avec du câble 3 G 2,5 mm² (3 conducteurs de section 2,5 mm² avec terre d'une longueur maximum de 50 m).

Triphasé (fig.3)

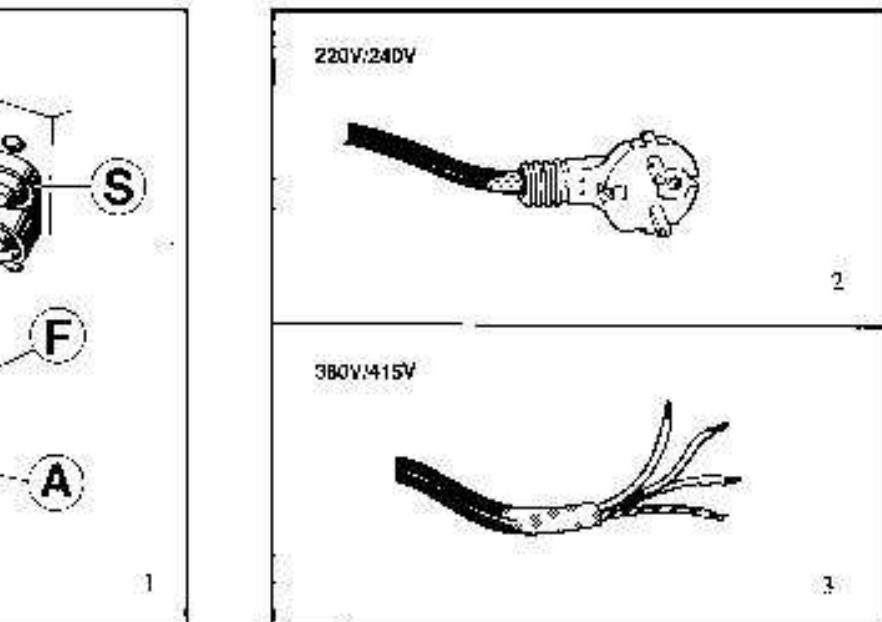
- Câble 4m, 4G.
Moteur livré couplé en 380 V.

Changement de tension.

Pour coupler en 220 V triphasé un moteur livré en 380 V, ouvrir le couvercle de la boîte à bornes du moteur et se reporter au schéma se trouvant à l'intérieur.

Vérification du sens de rotation

Dans les cas de moteurs triphasés, vérifier le sens de rotation du moteur. Si le moteur tourne dans le mauvais sens, intervertir les 2 fils.



ELEKTRISCHES TEIL

A-Abschließbarer Hauptschalter
S-Start und Ausknoten
F-Sicherungen

Elektrischer Anschluss allgemein
Bei Montage VDE-Vorschriften beachten oder Fachmann hinzuwenden.

Wechselstrommotor (Abb.2)

- Anschlusskabel 4m mit genormten CEE Stecker. Der Anschluss muss mit 16 A. abgesichert sein. Bei Verwendung von Verlängerungskabeln nicht länger als 50 meter. Der Querschnitt des Kabels muss 3 x 2,5 Quadrat se. n.

Drehstrommotor (Abb.3)

- Anschlusskabel 4M, 4G
Motor ist 380 V eingestellt.

Umpolung des Drehstrommotors von 380 V auf 220 V nach beilegenden Schaltplan im Motorgehäuse.

Überprüfen der Drehrichtung

Wenn die Maschine in die falsche Richtung dreht, Drähte zweier verschiedener Phasen umwechseln.

ELECTRICAL SECTION

A Lockable main switch
S-Start and stop buttons
F-Fuses

Electrical connection:
Safety reasons, have the connection checked by a qualified electrician.

Single phase (fig.2) - Cable 4 m with standard EEC plug.
Ensure the installation is protected by at least one fuse of 16 amps. If an extension cable is necessary, it must be a cable of 3 G 2,5 mm² (3 leads of 2,5 mm² with earth connection, maximum length 50m.).

Three phase (fig.3)

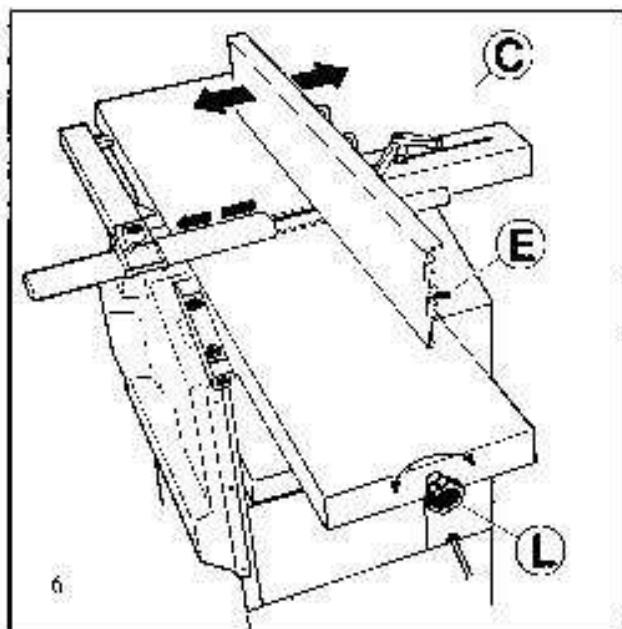
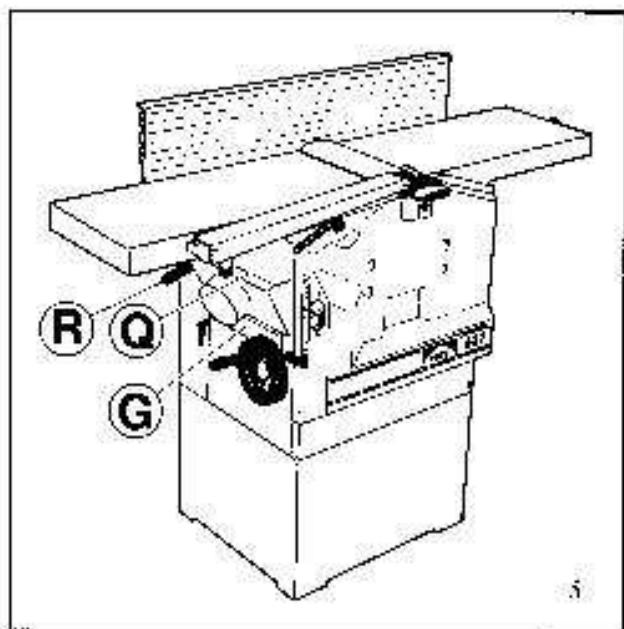
- Cable 4 m, 4G
Motor supplied is 380V (415V for the U.K.)

Changing the voltage

To change a three phase motor supplied on 380V, into 220V, open the cover of the terminal box and follow the diagram inside.

Control the direction of rotation

In the case of three phase motor, check the direction of rotation. If the motor turns in the wrong direction, reverse the two leads at the switch.



UTILISATION DE LA MACHINE EN DEGAUCHISEUSE

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

VERWENDUNG DER MASCHINE ALS ABRICHTE

Bemerkung : Beim ersten Gebrauch müssen Sie die Schutzschicht der Maschine mit Petrolatum (kein Benzin) entfernen.

USING THE MACHINE AS A SURFACE PLANER

Note : Before use, always remove anti-rust coating from the cutter stock with solvent (OK). NOT USE PETROL.

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

La table raboteuse (G) doit être à son niveau le plus bas pour loger l'éjecteur de copeaux.

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

Réglage de la profondeur de coupe

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

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

Réglage du guide parallèle

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

Den Ausgangstisch durch den Hebel (Q) gut verriegeln.

Der Dickenabstelltsch (G) muss auf seinem niedrigsten Niveau stehen, um die Spanauswurfvorrichtung einzubauen.

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

Einstellen der Schnitttiefe

Mit Handrad (J) die Höhe des Eingangstisches je nach Spanabnahme einstellen. Höhenunterschied zwischen den Tischen = Stärke der Spansabnahme (ablesbar auf Skala eine Markierung = 1 mm).

Mit Handrad (F) Eingangstisch blockieren.

Einstellen des Längsanschlages

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

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

The thickness table (G) must be at lowest position to set up the chip ejection guard.

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

Adjusting the depth of cut

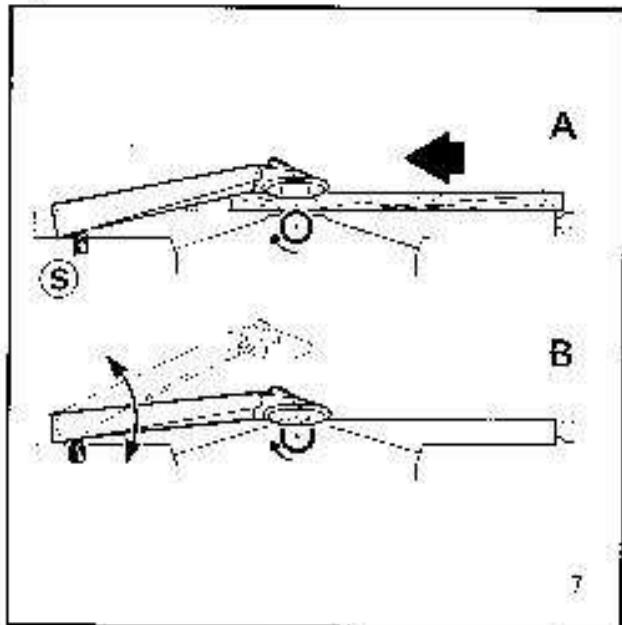
With the wheel (J), set the level of the entry table according to the depth of cut required.

Difference of level between the tables equals depth of cut (control by vernier).

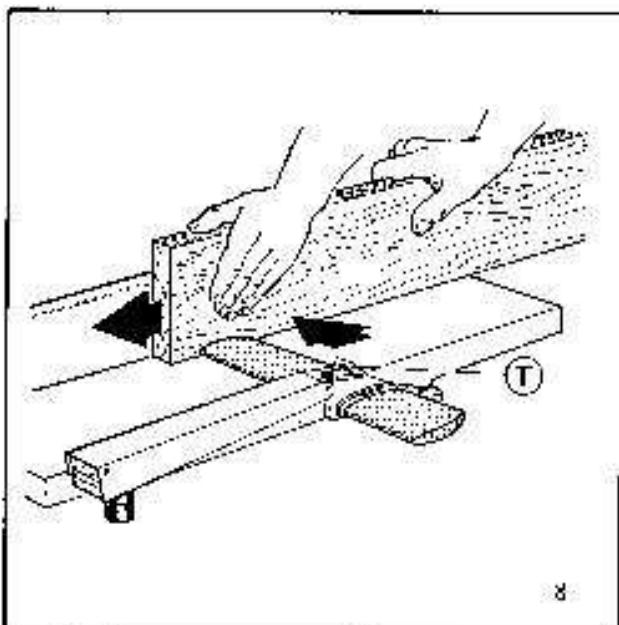
Lock the entrance table with locking handle (F).

Adjusting the parallel fence

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



7



8

REGLAGE ET FONCTIONNEMENT DU PROTECTEUR

Note :

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

Travail à plat :

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

Travail sur chant (fig. 8)

Laisser le protège-lame en contact des tables.

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

Conseils

- Travailler avec les bras, non avec le corps
- Passer la pièce régulièrement, sans écoups
- La passe finale, ne pas l'envoyer en arrière.

EINSTELLEN UND IN-BETRIEBNAHME DER SCHUTZVORRICHTUNG

Wichtig :

Die mit der Maschine gelieferte Schutzvorrichtung entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

Flächenarbeiten

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

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

Hochkantarbeiten (Abb. 8)

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

Praktische Ratschläge

- Arbeitsbewegungen mit den Armen, nicht mit dem Körper ausführen
- Werkstück gleichmäßig vorziehen
- Nicht mit dem Werkstück zurückfahren
- Kurze Werkstücke nur mit Zuführlace, und schmale Werkstücke mit si-

ADJUSTING AND USING THE GUARD

Please Note :

The guard supplied complies with local safety regulations.

Flat machining :

Adjust the height of the blade guard by means of knob (S) (fig. 7). At the end of a pass the piece of wood can be brought back onto the entry table by sliding it over the blade guard, allowing the latter to drop down onto the table (B fig. 7).

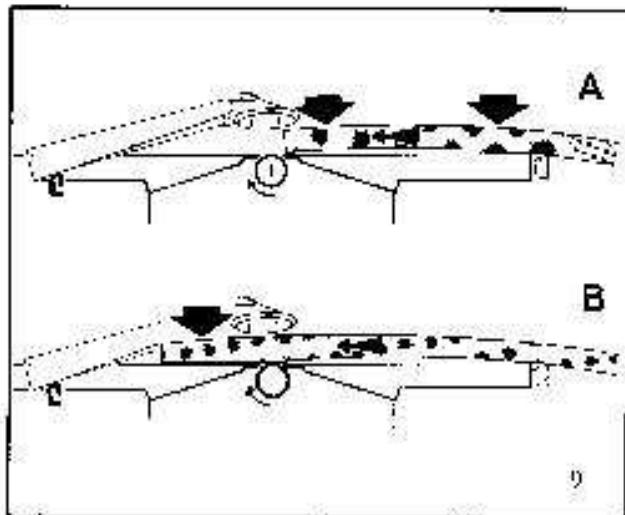
When the series of passes have been completed, return the guard to the resting position on the table knob (S).

Edge machining : (fig. 8)

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

Advice - Recommendations :

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



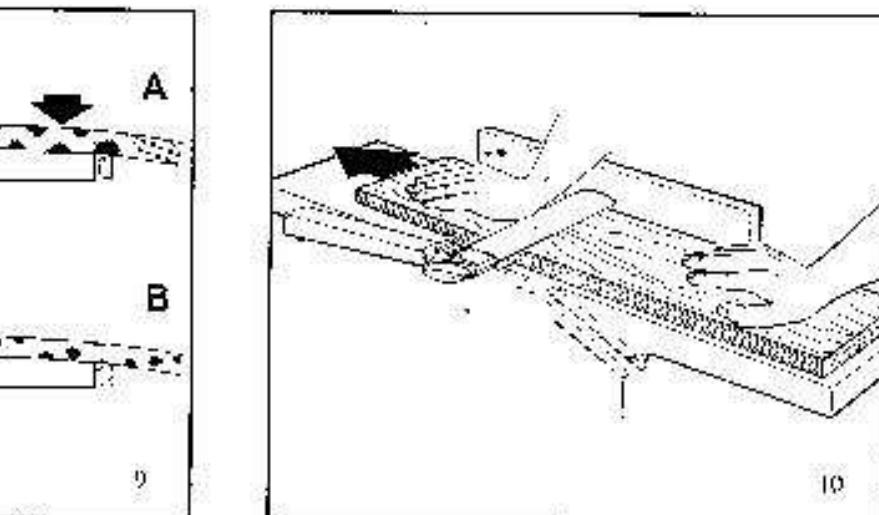
Dressage d'une face de référence

Dégauchir c'abord sur plat, ensu le sur chant.

Pousser les défauts du bois à tra-vailler. Présenter contre la table la face "en creux".

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

Exercer une pression aux points de contact avec la table (fig.9A) et ap-puyer avec la main gauche, avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie (fig.9B et fig.10); la main droite ne servant plus qu'à pousser la pièce de bois.



Abrichten einer Winkelkante

Zuerst flach, dann hochkant arbei-ten.

Fehlerstellen des Werkstücks kenn-zichnen.

Die röhle Seite gegen die Tischflä-che. Das Werkstück regelmäig gegen die Messerwelle vorschic-hen um die unebenen Stellen abzu-hobeln.

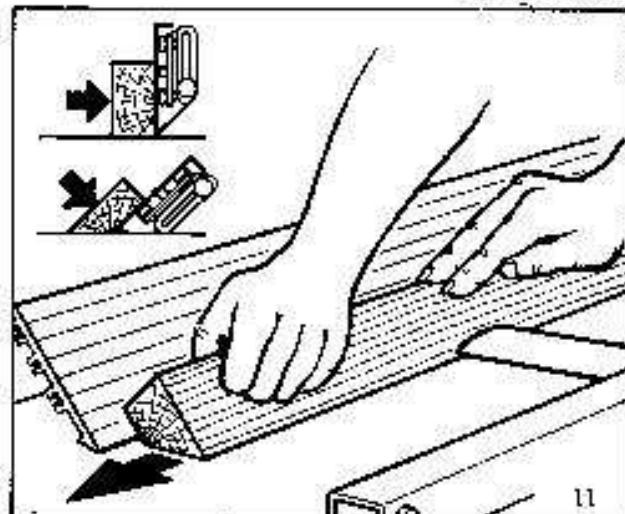
Auf die Berührungspunkte drücken (Abb.9A) und mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken (Abb.9B und 10). Die rechte Hand wird dann nur noch zum Vorschub des Werks-tücks benötigt.

Surface planing a reference face

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

Place the timber on the table concave side down, push the piece steadily towards the cutter block, pressing on the points of contact with the table (A-fig.9).

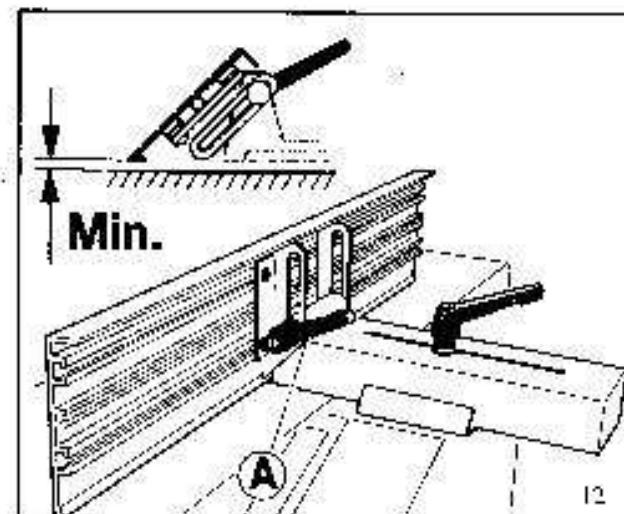
Press the machined end of the wood with the left hand on the cut-feed ta-ble (B-fig.9 et 10); the right hand should only be used to push the piece at when forward.



Dégauchissage au guide (fig.11)

Dégauchisseau à angles droits, ré-gler le guide avec une équerre.

Appliquer la face de référence du bois contre le guide.



Abrichten mit dem Längsanschlag (Abb.11)

Wirk kantenbearbeitung: den Anschlag mit einem Winkelmaß einstellen. Die Winkelkante des Werkstücks gegen den Anschlag drücken.

Surface planing with the fence (fig.11)

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

Inclinaison du guide (fig.12)

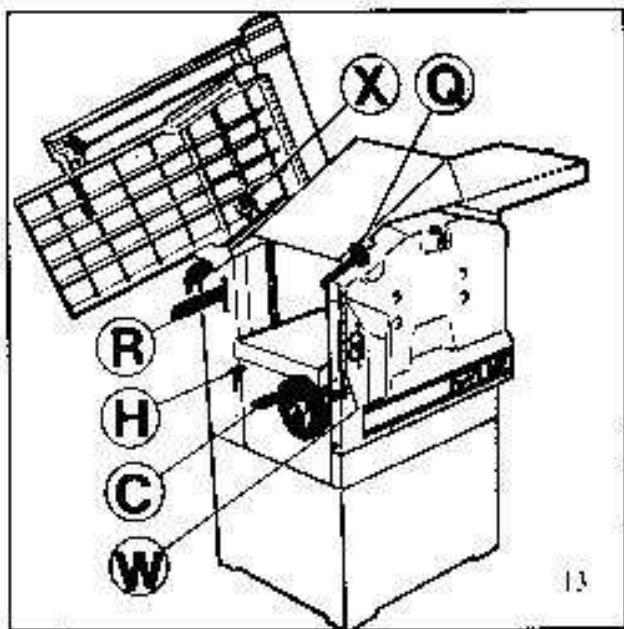
Desserrez la poignée indexable (A) et mettre le guide en position inclinée au plus près du niveau de la ta-ble.

Schrägstellung des Anschlags

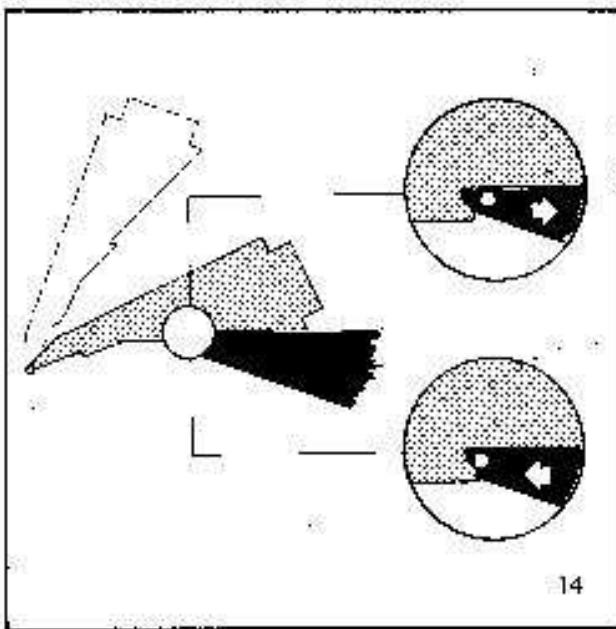
(Abb.12)

Tilting the fence (fig.12)

I losen the lever (A) and tilt the fence to the table surface. Check the angle required and re-tighten.



13



14

UTILISATION DE LA MACHINE EN RABOTEUSE

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le guide parallèle
- relever la table de sortie en actionnant le levier (Q) (Pour abaisser la table, actionner la lige (X) et s'assurer qu'il ne reste pas de copeaux sur les glissières)
- basculer l'éjecteur de copeaux, engager la table d'entrée (fig 14) qui assure la blocage
- raccorder la capteur en cas d'utilisation de l'aspirateur

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

Réglage en hauteur de la table de la raboteuse

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

Profondeur de passe : 3 mm = 1 tour de volant

- La règle graduée (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce

BENUTZUNG DER MASCHINE ALS DICKENHOBEL

Umrüstung der Abriebe zur Dickenhobelmaschine

- Längsanschlag abnehmen
- Ausgangslisch hinaufklappen, da für Hebel (Q) betätigen. (Um den Ausgangslisch herunterzuklappen, am Dorn (X) ziehen, darauf achten, dass keine Späne auf Pfemaführung verbleiben).
- Spanauswurfvorrichtung schwenken. Eingangslisch einlassen (Abb. 14) zur Verbindung
- Absaughaube anschließen. Die Schulzhaube verhindert das zu fällige Berühren der rotierenden Welle. Sie dient als Spanauswurf in eine "ungefährliche" Richtung.

Höheninstellung des Dickenhobeltisches

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

Spanabnahme : 3 mm = 1 Drehung des Handrades

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

USING THE MACHINE AS A THICKNESS PLANER

Changing from surface to thickness planer

- remove the fence
 - raise the exit table by means of lever (Q) (to lower the table, raise the shank (X) and ensure there are no chips on the slides).
 - swing the guard hood, engage the entry table (fig 14) which ensures the locking.
 - connect the dust extractor.
- The guard prevents any accidental contact of the hands with the revolving cutter block, and also directs the ejection of chips away from the operator.

Adjusting the height of the thickness planer table

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

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

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

Dispositif d'entraînement du bois

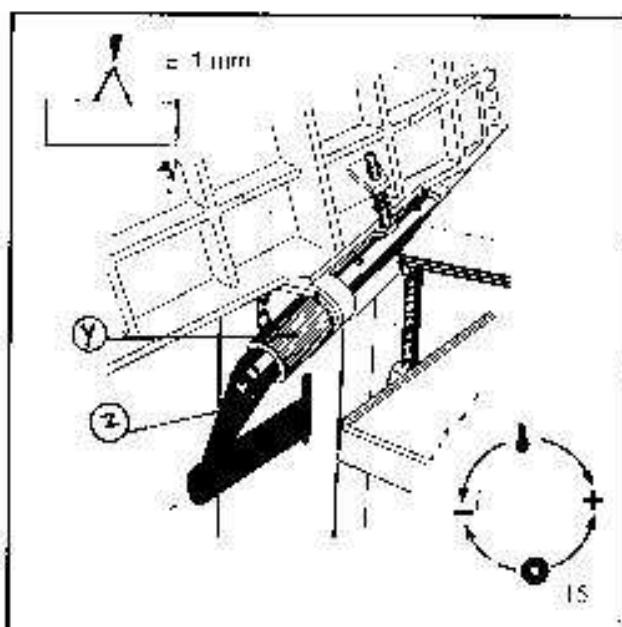
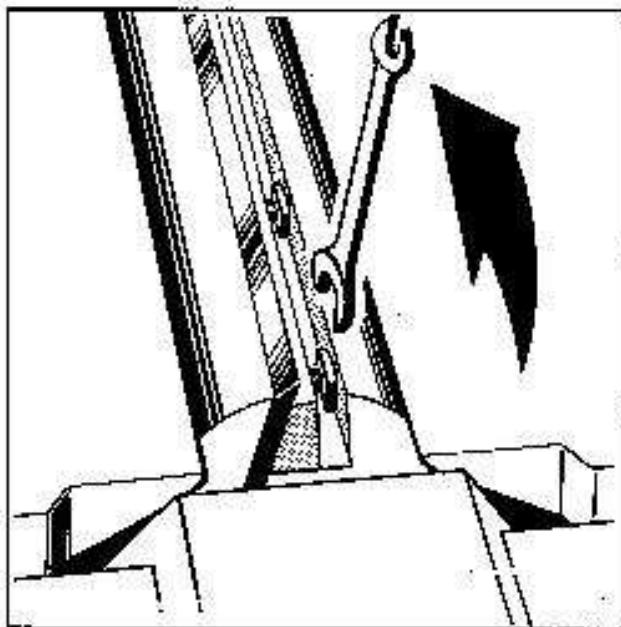
Embrayer à l'aide du levier (R). Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé, l'autre lisse montés sur ressorts.

Vorschubsystem

Den Hebe (R) einkuppeln. Das Holz wird durch zwei getrennte Walzen-die eine ist gerillt, die andere glatt automatisch vorgeschnitten.

Timber feed

By placing lever (R) in the engaged clutch position, the rollers rotate. The wood is automatically fed by the rollers (mounted on springs) one is fluted, the other is smooth.



DEMONTAGE - REMONTE - REGLAGE DES FERS

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

Démontage des fers

Débrancher le moteur
Retirer le cache-lame
Retirer le guide pour l'arbre
Desserer les vis des serre-fers (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage)
Les serre-fers et leur logement respectif sont réunis.

Remontage des fers

Vérifier la propreté du logement des lames, au besoin, démonter les serre-fers pour le nettoyage. Les remettre obligatoirement à leur emplacement initial. (Veiller à ne pas faire tomber les ressorts logés dans le corps de l'arbre).

Mettre la lame en place et serrer légèrement les deux vis extérieures (en devissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.

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

Un réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (Y) (fig. 1a), débloquer la manette (Z).

AUSBAUEN, EINSETZEN UND EINSTELLEN DER HOBELMESSER

Messer, eines nach dem anderen abmontieren, aumontieren und einstellen.

Ausbauen der Messer

Motor ausschalten
Die Lenabdeckung entfernen
Langanschlag abnehmen.
Die Schrauben der Druckleistenbefestigung lockern (dabei zudrehen)
Druckleisten sind jeweils mit Messer auflage gekennzeichnet.

Einsetzen der Messer

Auf Sauberkeit der Messerauflage achten: gegebenenfalls sind die Druckleisten herauszunehmen und zu reinigen, dabei die Druckfedern nicht herausfallen zu lassen.
Das Hobelmesser einsetzen - die zwei äusseren Schrauben leicht anziehen (dabei aufdrehen) so das Messer noch rutscht, aber nicht mehr fällt.
Der Ausgangstisch ist 1 mm über dem Wellenkörper eingestellt.
Eventuell kann der Ausgangstisch mit dem Griff (Y) nachgestellt werden (Abb. 15). Klemmhebel (Z) lösen.

REMOVING, REPLACING AND ADJUSTING THE CUTTERS

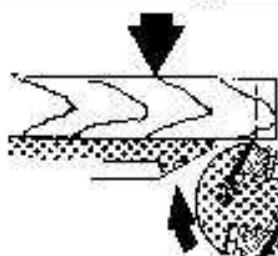
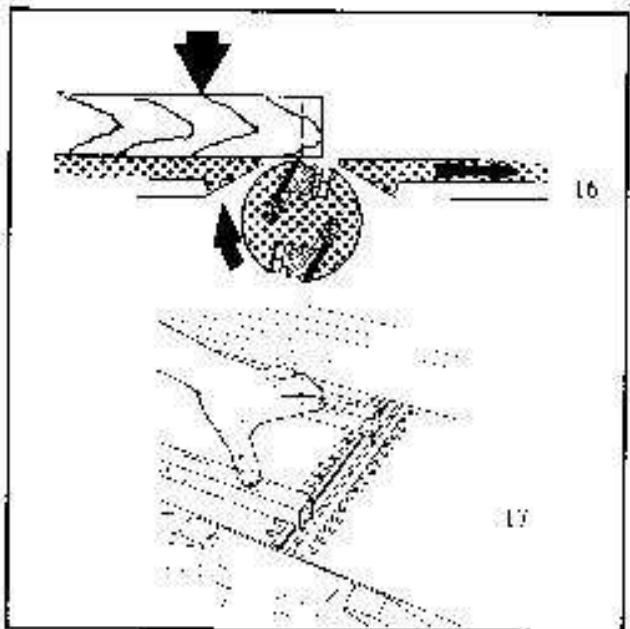
Preferably remove, replace and adjust one cutter after the other.

Removing the cutters

Disconnect the power, remove guard, remove fence.
Loosen the screws of the wedge clamps (i.e. clockwise).
The wedges are marked and are not interchangeable.

Replacing the cutters

Ensure that the knife sockets are clean, if necessary, remove the knife clamps for cleaning. Replace carefully into their original position. (Do not allow the springs which are lodged in the body of the knife block to fall out).
Put the knife into the correct position then lightly tighten the two outside screws (anti-clockwise) so that the knife can slide without falling out. The level of the exit table is 1 mm above the body of the block. Adjustment of the exit table is effected by turning knob (Y - fig. 1a), unlock the lever (Z).



Réglage des fers

Reculer la table d'entrée suivant la flèche (fig.16).

Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position à plus haute (fig.17) approximativement dans l'axe des points.

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

Bloquer la lame par les deux vis extérieures (les dévisser).

Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

Einstellen der Messer

Den Eingangstisch nach Pfeil (Abb. 16) zurückstellen.

Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht (Abb. 17) annähernd in der Achsmitte der Lagerschalen stehen.

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

Das Messer mit zwei äusseren Schrauben befestigen (daher aufdrühen).

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

Adjusting the cutters

Move the entry table as the arrows (fig. 16).

Turn the knife block to bring the cutting edge of the blade to its highest position (fig. 17), so that it is approximately on the axis of the points.

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 outer screws (anti-clockwise).

The two knives must be at exactly the same level.

Contrôle du réglage des fers

Poser une planchette sur la table de sortie (F) et avec un crayon faire une première marque au vau (fig.18).

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

Le bois doit se déplacer légèrement.

Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (cote x-fig.18).

Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (R.S. fig.19).

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

Bloquer définitivement les lames par les vis sans exagération.

Kontrolle des Einstellens der Messer

Hartholzstück auf den Ausgangstisch (F) legen und mit einem Bleistift einen ersten Anriß nach Abb. 18 machen.

Die Welle um eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.

Das Holz muss leicht vorrutschen. Einen zweiten Anriß machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn das Abstand etwa 2 bis 3 mm beträgt (Abmessung x Abb. 18).

Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Belasten der Schrauben prüfen (R.S. Abb. 19).

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

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.18).

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

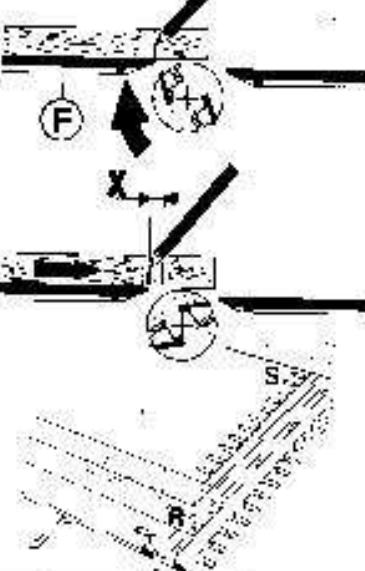
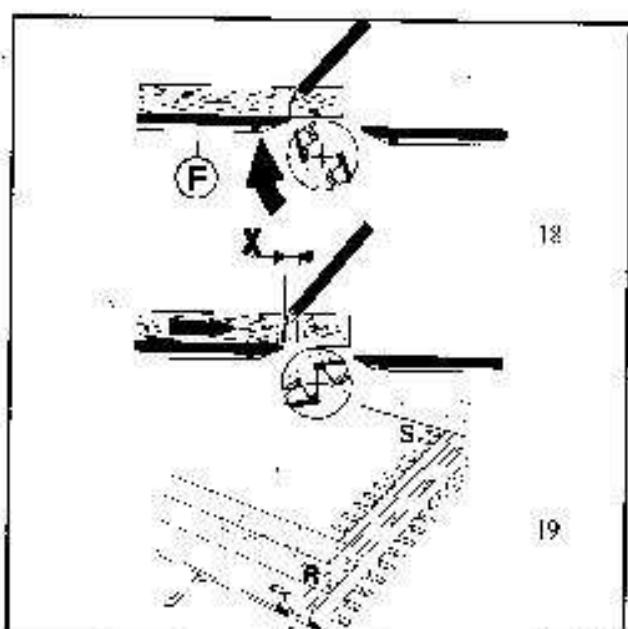
The wood should have moved slightly

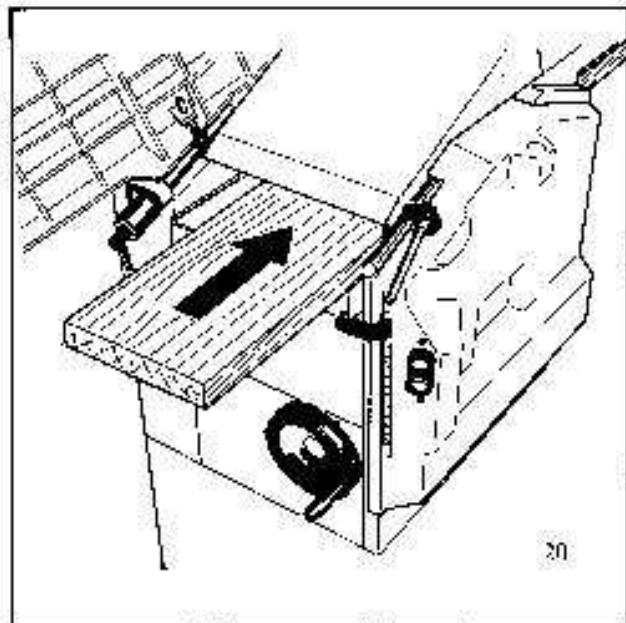
Make a second pencil mark, measure between the two marks. The setting is correct if there is a gap of between 2/3 mm (X-fig.18).

To check the adjustment, check the left and right of every blade, both before and after tightening each screw (R.S fig.19).

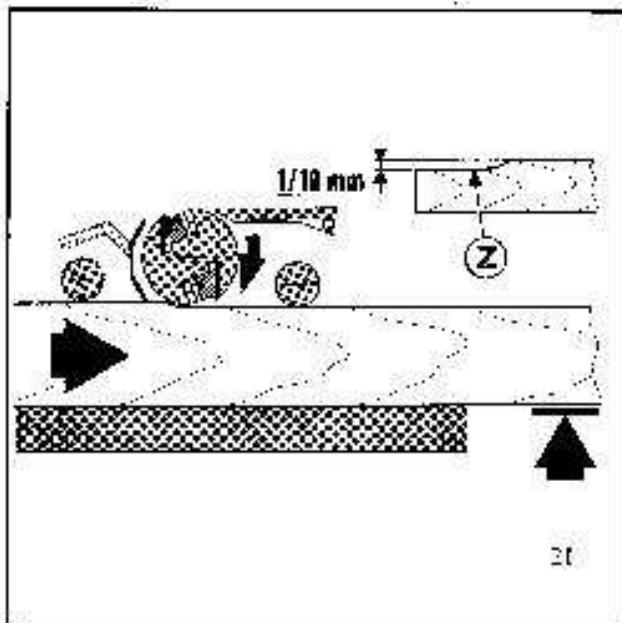
It will not be possible to plane correctly if the above procedure is not carried out first.

Finally, after all adjustments have





20



21

Conseils - Recommandations

- Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre.

Engager la pièce, suivant fig 20, surface de référence dégauchie "contre" la table de rabotage, jusqu'à ce que le soit en prise avec le rouleau entraîneur. Laisser passer la pièce sans la pousser.

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

Veuillez à avoir la table de rabotage toujours propre.

- En cas de trop grande passe (machine calée) :

- débrancher l'entraînement
- couper le moteur
- essorier la pièce en abaissant légèrement la table raboteuse.
- réduire la passe et recommencer en ralenti avec peu à peu l'épaisseur relevée.

- Soutenir les pièces longues, à l'entrée et à la sortie de la machine pour éviter un talon (Z) en bout de pièce. Un talon de 1/10 de mm peut être toléré (fig 21).

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

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

- Passer une planche après l'autre (dès que le rouleau d'entraînement devient froid) et laisser la passer, sans la pousser (dès

Praktische Ratschläge

Im voraus zwei Winkelkanten abrichten.

Das Werkstück nach Abb. 20 mit der übergreifenden Seite gegen den Dickenholzbettisch einführen, bis es von der Verschubwalze erfasst wird. Das Holz durchlaufen lassen ohne es zu stoßen.

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

- Tischfläche immer sauber halten.
- Bei zu grosser Spanabnahme (geklemmte Maschine) :

- Verschub ausschalten
- Motor abstellen
- Werkstück herausziehen, dafür den Dickenholzbettisch ein wenig herunterdrehen
- Spanabnahme verkleinern um mit mehreren Durchgängen die gewünschte Dicke erreichen.

Lange Werkstücke beim Auslaufen abstützen, um Absätze (Z) am Ende des Kants zu vermeiden. Ein Absatz von 1/10 mm ist zulässig (Abb. 21).

- Vor Arbeitsbeginn sätige Stellen nachprüfen um gefährliche Herausschleudern zu vermeiden.

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

- Werkstücke nach und nach anschieben (sobald die Verschubrolle gelassen hat) und normal durchlassen.

Advice - Recommendations

Firstly, plane two square faces for reference.

Engage the wood as in fig 20 with the reference face against the thickness planer table until it is caught by the feed roller. Let the piece pass without pushing. The thickness must be constant on the whole length of the piece of wood.

- The machine table must always be kept clean.

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

- do not feed
- stop the motor
- withdraw the piece of wood by slightly lower the thickness planer table;
- reduce the cut and begin again by gradually picking up the thickness to be removed.

- To avoid heels (Z) at the end of the timber, long pieces should be supported both an entry into and exit from the machine. A heel of 1/10 mm may be acceptable (fig 21).

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

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

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

ENTRETIEN

- Maintenir la machine propre.
- Nettoyer et graisser régulièrement les tables machines avec KITY-SPEED.
- 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 fers de rechange.
- Huiler de temps en temps les parties mécaniques (huile moteur) :
 - les tiges filetées
 - 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 :

- Voir l'installation électrique (Position des boutons interrupteur)
- la machine est-elle branchée ?

La table raboteuse est dure à manœuvrer :

- débloquer la manette

Travail anormalement lent :

- Mauvais affûtage
- Passe trop importante (à régler en fonction de la largeur du bois, de sa duréte, de l'état des fers).
- Rouleaux d'entraînement souillés (à nettoyer)
- Table raboteuse pas droite ou état de surface en détérioration
- Courroie patinée
- Moulure 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 dimensions entre les fers (les repérer par eux-mêmes)
- Inégalité du sol (ajuster les pieds).

Formation d'un talon au bout de la pièce :

- Pièce non droite après dégauchisage

WARTUNG :

- Die Maschine sauber halten.
- Maschinentischplatten regelmäßig mit Gleitmittel polieren (KITY-SPEED).
- Regelmäßig die Schärfe der Hobelmesser nachprüfen. Wenn nötig, nicht zögern beim Nachschleifen oder Ersetzen (immer in Set).
- Keine Messer mit weniger als 17 mm Breite verwenden.**
- Darauf achten, dass immer Ersatzmesser bereit liegen.
- Mechanische Teile ab und zu Ölen :
 - Gewindespindeln
 - Zahnräder
 - Kette
 - Bettervorschubswälzen im Halterungslager
 - Schwerkäischen, glittende Teile, ...

BETRIEBSSTÖRUNGEN

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

Die Hobelwelle funktioniert nicht

- elektrische Installation prüfen (Ein- und Ausschalten, Hauptschalter).
- ist die Maschine eingeschaltet?

Hobelbeschleife schwer verstellbar

- Klemmhebel lösen

Leistung anormal schlecht

- Messer nicht schärf
- Spanabnahme zu gross (nach Breite oder Härte des Holzes einstellen)
- Vorschubswälzen verdrückt oder verheizt
- unsaubere Hobelbeschleife
- Motorriemen nicht gespannt
- der Motor gibt nicht die volle Leistung (Spannungsabfall, gegebenenfalls Fachmann rufen).

Die Maschine vibriert

- Schleifilz geschleift oder eingestellte Messer
- verschiedene Messerbreiten
- Bodenunebenheit (Füsse nachjustierbar)

Absatz am Ende Des Werkstücks

- Ungleiche Fläche nach dem Abrichten
- schlecht eingesetzte Messer
- schlechtes Ansetzen oder Abnahmen des Werkstücks beim Abrichten

MAINTENANCE

Ensure the machine is clean. 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).

Never used knives of less than 17 mm in width

Ensure you always have at least one set of sharp replacement knives spare. You may also buy a blade in the middle of an urgent job.

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

- the threaded pins
- 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 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 lever

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 a heel forms at the end of the work piece :

- the face is uneven after surfacing
- the knives are badly adjusted

Emission sonore

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

Gerauschemission

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 Thickmesser	Mortaise Langlochbohranrichtung Slot mortiser
L _{Acq} : dB(A)	92	85	95
L _{WA} : dB(A)	98	99	110
L _{WA} : mW	5,4	6,5	92
L _{pc} :	< 135	< 135	< 135

CERTIFICAT DE CONFORMITE

Certificat de conformité avec le modèle ayant fait l'objet d'une attestation d'examen de type
 (application de l'article R233-62 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 **100637** est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une attestation d'examen de type.

Numéro d'examen
 de type : 219 KA 1482 V 02 90
 Série : 19.....

Date de la décision : 28.02.90
 Organisme désigné : JNRS
 Avis publié au journal officiel le : 02.08.90

Fait à

le