

NOTICE D'UTILISATION:

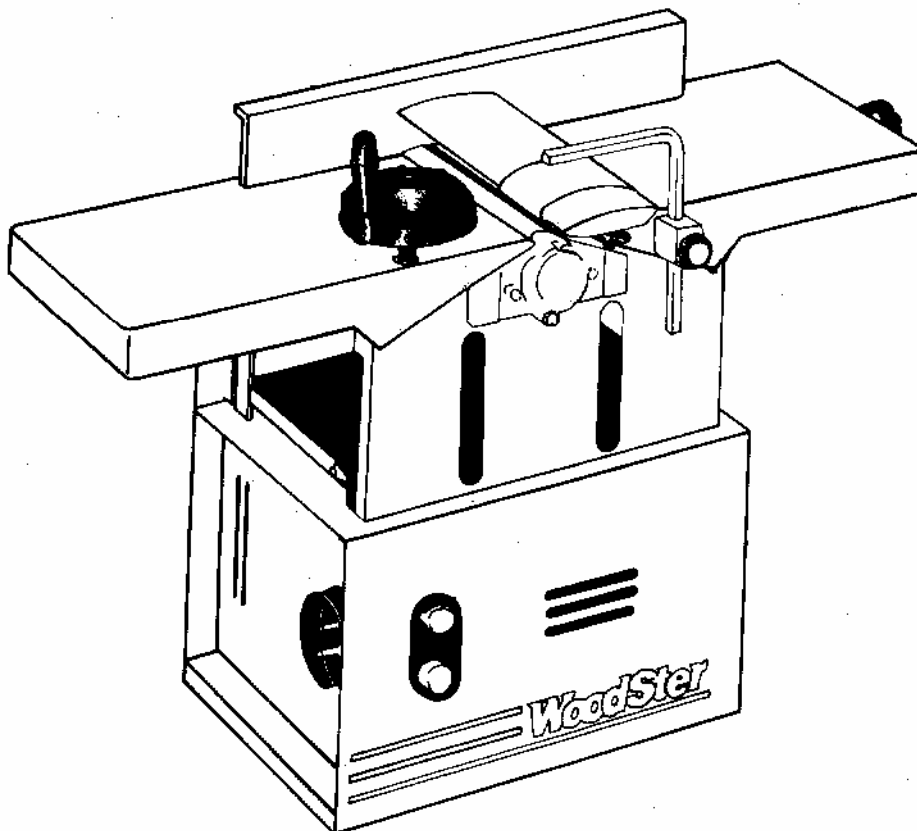
***DEGAUCHISSEUSE
et
ADAPTATION MORTAISEUSE
KIT WOOD STAYER 3***

- DEGMOR 01

Notice d'entretien et d'utilisation
Wartungs- und Betriebsanleitung
Instructions for maintenance and use



WoodSter 3



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions : 750 x 320 x 460 mm
Poids : 31 kg
Motonsation
Puissance utile : 740 W (1 CV)
Puissance absorbée : 1100 W
Monophasé

Dégauchisseuse

Largeur de dégauchissage 149 mm
Diamètre de coupe 56 mm
Profondeur de passe réglable de 0 à 3 mm
Vitesse de rotation 6000/min
Longueur totale des tables en alliage d'aluminium anodisé : 700 mm

Raboteuse

Largeur : 149 mm
Hauteur : 100 mm
Avance débrayable 7,5 m/min

Accessoires et outillage complémentaires

Fers en acier suédois
Fers à carbure rapporté 1
Fers réversibles à jeter
Mortaiseuse
Outils pour mortaiseuse

branchement électrique

Caractéristiques moteur

- Moteur asynchrone monophasé
- puissance absorbée : 1100 W
- puissance utile : 740 W
- vitesse 3000 tr/min

Elektrischer Anschluss

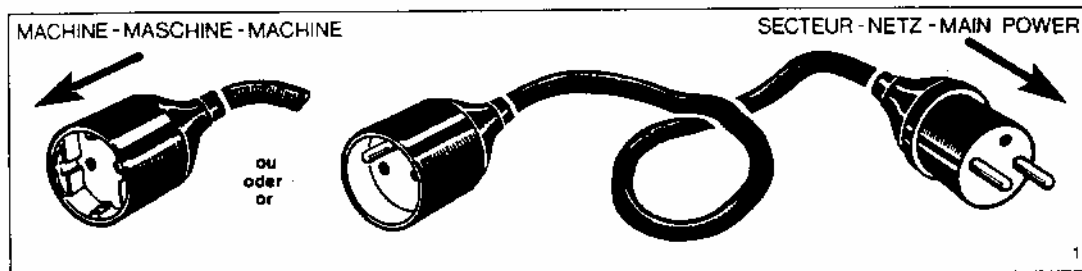
Daten

- Einphasen-Wechselstrom-Asynchron-
Electromotor
- Leistungsaufnahme : 1100 W
- Leistungsabgabe : 740 W
- Drehzahl 3000 min⁻¹

electrical connection

Motor data

- Single phase asynchronous motor
- power consumption : 1100 W
- power output : 740 W
- speed 3000 r.p.m.



Installation électrique

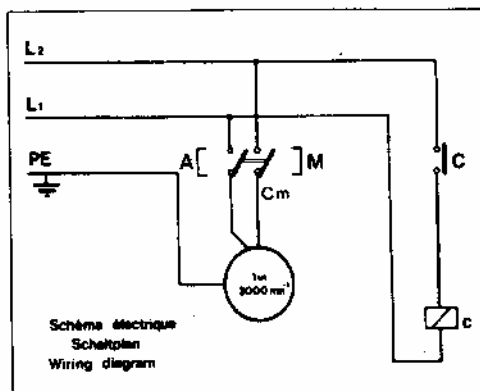
- Votre installation devra comprendre :
- fusible ou disjoncteur 16 A
- câble 3 conducteurs souples (phase, neutre, terre) section 1,5 mm² muni d'une fiche mâle 10/16A et d'une prise femelle.

Netzanschluss

- Ihr Anschluss muss bestehen aus :
- Sicherung oder Sicherungs-Automat 16 A
- 3 Leiter-Kabel (Phase, Nulleiter, Erde) Querschnitt pro Leiter 1,5 mm² mit einem 10/16A Netzsteckkontakt

Electrical installation

- Your installation will consist of
- fuse or circuit-breaker 16 A
- cable 3 core (live, neutral, earth) 1,5 mm² section fitted with a male 10/16A and a female socket.



- L1, L2 : Conducteurs de raccordement
PE : Conducteur de terre
M : Marche
A : Arrêt
Cm : Contact moteur
C : Contact auxiliaire du contacteur Cm
c : Bobine du contacteur Cm

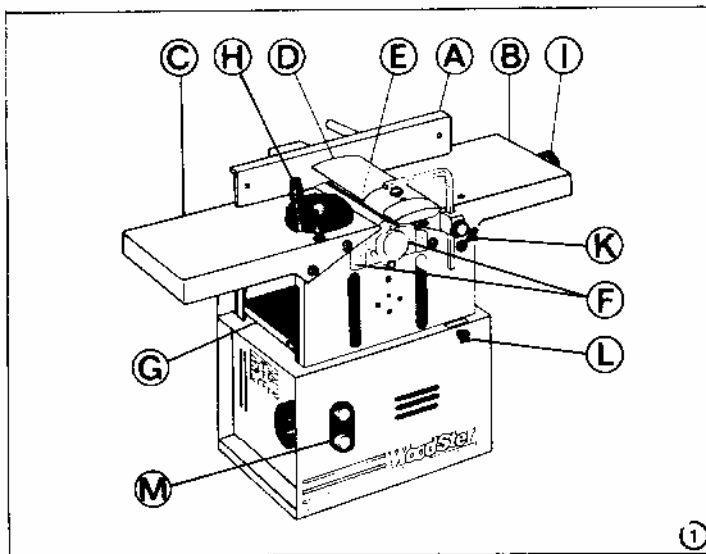
- L1, L2 : Anschlussleiter
PE : Erdleiter
M : Ein
A : Aus
Cm : Motorkontakt
C : Zusätzlicher Kontakt zu Cm
c : Spule vom Motor-Kontakt

- L1, L2 : Connector conductors
PE : earth conductor
M : On
A : Off
Cm : Contactor
C : auxiliary contact to the contactor Cm
c : coil of the contactor Cm

dégau - raboteuse

Abbrichte und Dickenhobel

planer and thicknesser



La machine se compose de:
(fig. 1)

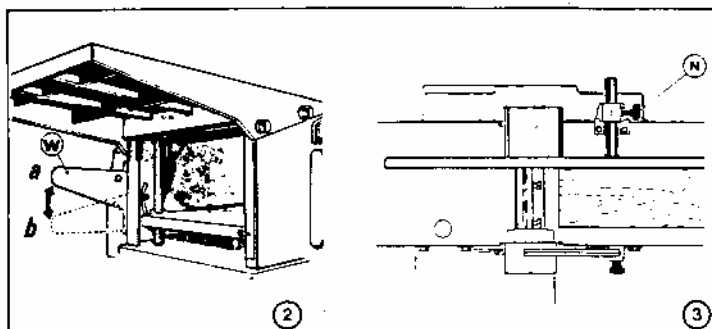
Die maschine besteht aus:
(Abb. 1)

The machine is made up of:
(fig. 1)

- A. Guide parallèle
- B. Table d'entrée
- C. Table de sortie
- D. Protecteur
- E. Arbre avec fers de dégaux montés
- F. Rouleaux d'entraînement
- G. Table de rabotage
- H. Volant de réglage de la table de rabotage (se trouve dans le lot «accessoires»)
- I. Poignée de réglage de la table d'entrée
- K. Poignée de blocage de la table d'entrée.
- L. Poignée de blocage de la table rabotage.
- M. Marche et Arrêt

- A. Parallelanschlag
- B. Eingangstisch
- C. Ausgangstisch
- D. Schutzvorrichtung
- E. Messerwelle mit eingebauten Messern.
- F. Vorschubwalzen
- G. Dickenhobeltisch
- H. Handrad zur Einstellung des Dickenhobeltisches (befindet sich beim «Zubehör»)
- I. Handrad zur Einstellung des Eingangstisches
- K. Knopf zum blockieren des Eingangstisches
- L. Knopf zum blockieren des Dickenhobeltisches.
- M. Ein - Aus

- A. Adjustable fence
- B. Entry table
- C. Exit table
- D. Guard
- E. Cutter block with builtin knives
- F. Feed rollers
- G. Thickness planing table
- H. Handwheel for adjusting thickness planer table (part found in the «accessories»).
- I. Handwheel for adjusting entry table
- K. Entrance table locking handle.
- L. Thickness planing table locking handle.
- M. On - off



Préparation au travail
Mettre le levier W en position débrayée
(a - fig. 2).

Régler le guide parallèle à l'aide de la vis N (fig. 3).

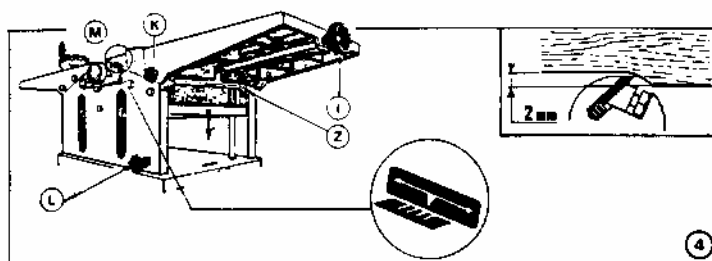
Vorbereitungsarbeiten
Den Hebel (W) in Stellung "aus-
gekuppelt" bringen (a - Abb. 2).
Parallelanschlag mit Schraube (N)
einstellen (Abb. 3).

Utilisation de la machine en
dégauchisseuse

Einsatz der Maschine als
Abrichte

Use of the machine as surface
planer

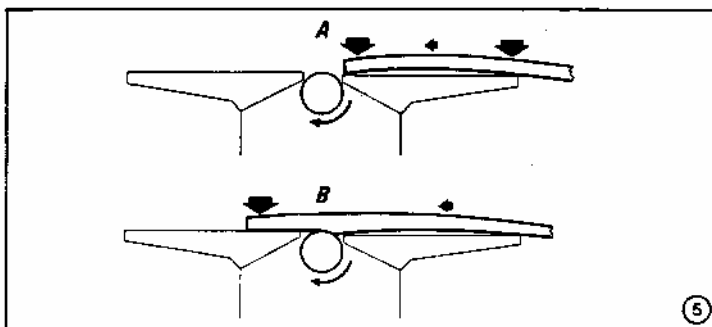
Before use
Put the lever W in disengaged position
(a - fig. 2).
Set the fence with screw N (fig. 3).



Abaisser la table de rabotage au maxi-
mum (volant M - fig. 4)
Monter le capteur d'aspiration suivant
fig. 16 - page 8
Avec la poignée (I) régler le niveau
de la table d'entrée (fig. 4) selon la
profondeur de passe à obtenir (diffé-
rence de niveau entre les tables)
Une graduation = 1 mm
Bloquer la table avec la poignée (K)

Den Dickenhobeltisch soweit wie mög-
lich nach unten verstellen (Handrad
M - Abb. 4)
Absaugelement montieren nach Abb
16 - Seite 8
Mit Knopf (I) die Höhe des Eingangs-
tisches je nach Spanabnahme einstel-
len (Abb. 4). Höhenunterschied zwi-
schen den Tischen = Stärke der
Spanabnahme (ablesbar auf Skala
Abb. 4, eine Markierung = 1 mm)
Mit Knopf (K) Eingangstisch blockie-
ren.

Lower the thickness planer table as far
as possible (wheel M - fig. 4) Ex-
traction unit mounting see fig. 16 -
page 8
With the wheel (I), set the level of the
entry table (fig. 4) according to the
depth of the cut required.
Difference of level between the tables
equals depth of cut (control by vernier
fig. 4)
Lock the entrance table with locking
handle (K)



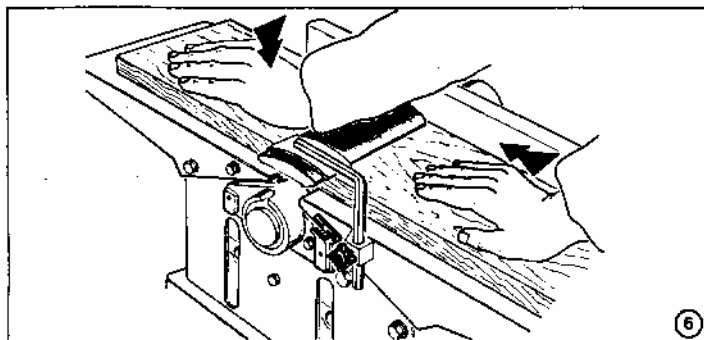
Dégauchissage
Repérer les défauts du bois à travailler.
Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur
chant.

Pousser d'un mouvement continu la
pièce de bois vers l'outil et supprimer
les inégalités de la surface en exerçant
une pression aux points de contact avec
les tables (A - fig. 5).

Abrichten
Fehlerstellen des Werkstücks kenn-
zeichnen.
Zuerst flach, dann hochkant arbeiten.

Das Werkstück regelmässig gegen die
Messerwelle vorschieben.
Unebene Stellen abhobeln, dabei auf
die Berührungspunkte (A - Abb. 5)
drücken.

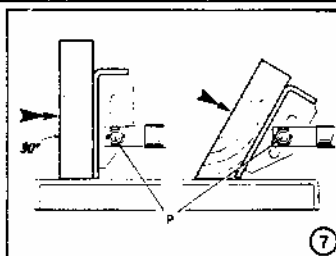
Surfacing
Locate the faults in the wood to be
worked.
First plane flat, then on edge. Push the
work piece with a steady movement
toward the cutter block and keep it flat
by pressing down where it touches
the tables (A - fig. 5).



Appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie (B - fig. 5 et fig. 6), la main droite ne servant plus qu'à pousser la pièce de bois.

Mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken (B - fig. 5 und 6). Die rechte Hand dient dann nur noch zum Vorschub des Werkstückes.

Press with the left hand the workpiece on to the exit table (B - fig. 5 and 6) leaving the right hand to merely push the piece of wood along.



Dégauchissage au guide (fig. 7)

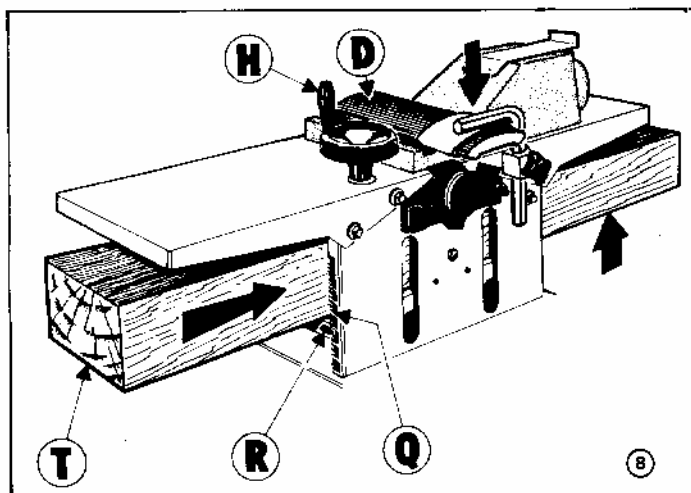
Régler le guide à l'angle voulu (écrou P).
Procéder suivant fig. 5 en appliquant en même temps la face dégauchie du bois contre le guide (fig. 7).

Abrichten mit dem Parallelanschlag (Abb. 7)

Den Anschlag auf den gewünschten Winkel einstellen (Mutter P).
Nach Abb. 5 vorgehen und gleichzeitig die abgerichtete Seite des Werkstückes gegen den Anschlag drücken (Abb. 7).

Surface planing with the fence (fig. 7)

Set the fence at the angle required (nut P).
Continue according to fig. 5 whilst pressing the surfaced edge of the wood against the fence (fig. 7).



Monter le capteur d'aspiration suivant fig. 17 - page 8

Appuyer sur le bouton du levier W (fig. 2), un ressort de traction embraye l'avance (b).
Actionner le volant (H) pour le réglage de l'épaisseur à raboter. Contrôler au moyen de la règle graduée (Q) et de l'index (R), bloquer la table avec la poignée (L - fig. 4).

Engager le bois à raboter (face de référence (T) préalablement dégauchie) suivant fig. 8. Soutenir les pièces longues à la sortie pour éviter un talon en bout de pièce.

Absaugement montieren nach Abb 17 - Seite 8

Auf den Knopf am Hebel W drücken (Abb. 2), eine Zugfeder kuppelt den Vorschub ein (b).
Handrad (H) zur Einstellung der Spanabnahme betätigen. Mit Massstab (Q) und Zeiger (R) kontrollieren, mit Knopf (L - Abb. 4) Tisch blockieren.

Das abgerichtete Werkstück (T) nach Abb. 8 einführen. Lange Werkstücke beim Auslauf abstützen, um Absätze am Ende der Kante zu vermeiden.

Utilisation de la machine en raboteuse (fig. 8)

Benutzung der Maschine als Dickenhobel (Abb. 8)

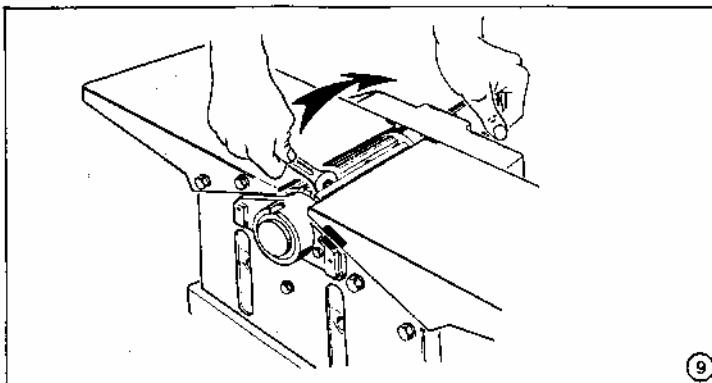
Use of the machine as thickness planer (fig. 8)

Extraction unit monting see fig. 17 - page 8

Depress lever W (fig. 2), a draw spring throws into feed (b).

Turn the handwheel (H) to adjust the thickness to be planed. Adjust by means of graduated scale (Q) and pointer (R), lock the thickness planing table with locking handle (L - fig. 4).

Engage the wood to be planed according to fig. 8 (edge (T) previously surfaced). Support long work pieces as they come out to avoid «heels» at the ends.



9

Démontage, remontage, réglage des fers

Ausbauen, Einsetzen und Einstellen der Hobelmesser

Removing, replacing, adjusting of the cutters

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

Retirer la prise de courant avant toute intervention sur l'arbre porte-fers.

L'arbre est équilibré dynamiquement, ce qui assure un fonctionnement sans vibrations. Au remontage, veiller à remettre les serre-lames et les fers à leur emplacement primitif.

Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés.

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

Vor jeder Arbeit auf der Messerwelle netz stecker ziehen.

Die Messerwelle ist dynamisch ausgewuchtet und ermöglicht somit einen vibrationsfreien Lauf. Die Messerbefestigung und die Hobelmesser wieder an der gleichen Stelle einsetzen.

Druckleisten sind jeweils mit Messerauflage gekennzeichnet.

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

Remove the plug before even touching the cutter block.

The block is dynamically balanced, this makes sure that it runs without any vibration. When replacing the knives, make sure to put the wedges and the knives in their original positions.

Knife sockets and wedges are marked.

Démontage des fers (fig. 9)

Retirer le protecteur et le guide parallèle

Abaisser la table d'entrée au maximum
Desserrer d'1/4 de tour les vis du serre-lames (en vissant) avec une clé à fourche de 10 mm

Retirer les fers

Ausbauen der Hobelmesser (Abb. 9)

Schutzvorrichtung nach hinten legen und Parallelanschlag abnehmen.

Eingangstisch soweit wie möglich herunterstellen.

Mit einem Gabelschlüssel 10 mm die Schrauben der Messerbefestigung lockern (1/4 Drehung in Pfeilrichtung) Hobelmesser abnehmen.

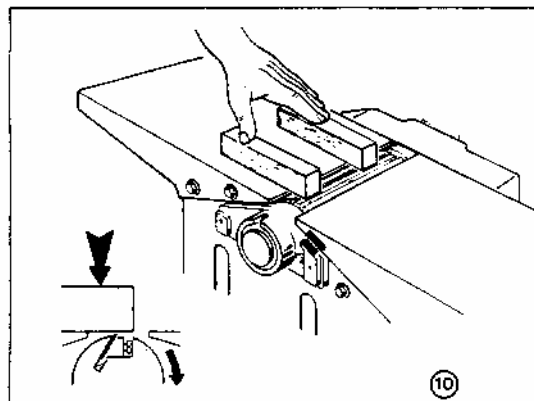
Removing of cutters

Lift guard back and remove fence.

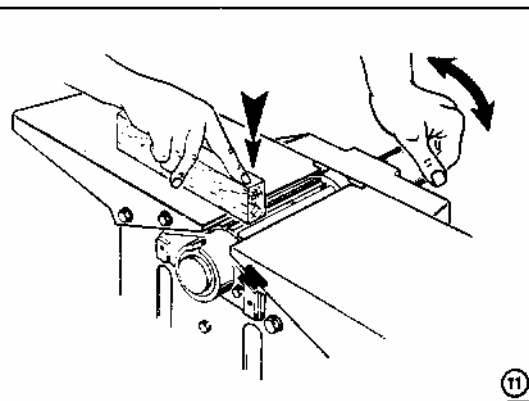
Lower entry table as far as possible.

Loosen by a quarter turn the bolts of the wedges with a 10 mm spanner.

Take out the knives.



10



11

Remontage et réglage des fers

Vérifier la propreté du logement des fers. Au besoin, nettoyer les serre-lames (attention à ne pas faire tomber les ressorts).

Mettre la première lame en place et serrer légèrement les 2 vis extérieures (en dévissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser.

Einsetzen und Einstellen der Hobelmesser

Auf Sauberkeit der Messerauflage achten. Gegebenenfalls sind die Messerbefestigungen herauszunehmen und zu reinigen (die Druckfedern nicht herausfallen lassen).

Das erste Hobelmesser einsetzen, die 2 äußeren Schrauben leicht anziehen (dabei aufdrehen), so dass das Messer noch rutscht.

Replacing the knives.

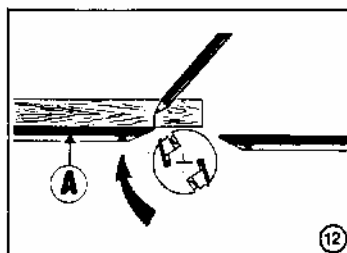
Ensure that the knife sockets are clean. If necessary remove wedges for cleaning (be careful not to let the springs fall out).

Put the first knife in place and lightly tighten the two end screws so that the cutter can slide without falling out. Repeat this with the second knife.

Tourner l'arbre pour amener la lame à son plus haut niveau (fig. 10). Avec 2 planchettes de bois dur dégauchies, repousser la lame au niveau de la table de sortie. Le tranchant sera dans l'axe des paliers (fig. 10). Bloquer les 2 vis extérieures (en dévissant). Vérifier le réglage des fers sur toute leur longueur suivant fig. 11. Si le réglage est correct, le tranchant de chaque lame doit effleurer le bois sans le mordre.

Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht (Abb. 10). Das Messer mit zwei abgerichteten Hartholzstücken auf die Höhe des Ausgangstisches drücken. Die Schneide muss in der Achsmittle der Lagerschalen stehen (Abb. 10). Die zwei äusseren Schrauben anziehen (dabei aufdrehen). Das Einstellen der Hobelmesser auf der ganzen Länge prüfen (Abb. 11). Die Einstellung ist dann richtig, wenn die Schneidkante jedes Messers den Stab nur geringfügig berührt.

Turn the block so as to bring the cutter to its highest level (fig. 10). With two planks of hardwood, well surfaced press the blade (by pressing the springs) to the level of the outfeed table. The edge will be in the axis of the hearings (fig. 10). Tighten the 2 outer screws completely (anti-clockwise). Check the adjustment of the knives along all their width according to (fig. 11). If the adjustment is correct, the edge of each knife should "kiss" the wood without biting into it.

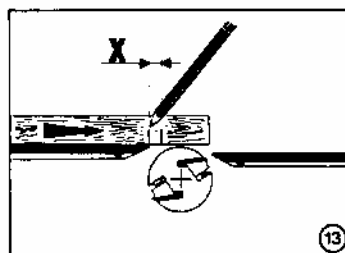


Contrôle du réglage des fers
Poser une planchette sur la table de sortie A, puis avec un crayon, faire une marque suivant fig. 12.

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

Le bois doit se déplacer légèrement. Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (cote X).

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



Kontrolle des Einstellens der Messer:
Hartholzstück auf den Ausgangstisch A legen und mit einem Bleistift einen ersten Anriss nach Abb. 12 machen.

Die Welle um eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.

Das Holz muss leicht vorgleiten. Einen zweiten Anriss machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn der Abstand in der Grössenordnung von 2 bis 3 mm liegt (Abmessung X).

Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Befestigen jeder Schraube prüfen.

Testing the blade setting.
Place a piece of wood on exit table A, and with a pencil make a mark, as in the fig. 12. Turn the cutter block, a half turn.

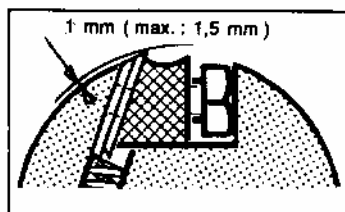
The wood should move freely. Make a second mark. Measure the gap between the two marks. The setting is correct if there is a gap of 2 to 3 mm (X).

Check the left and the right edge of each knife before and after tightening each screw.

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

Bloquer ensuite définitivement les fers, toutefois sans exagération.

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



Démontage, remontage et réglages identiques.

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

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

Keine Hobelmesser mit weniger als 17 mm Breite benutzen. Ihre Auflagefläche ist ungenügend.

Fers réversibles à jeter
Einweghobelmesser
Disposable reversible knives

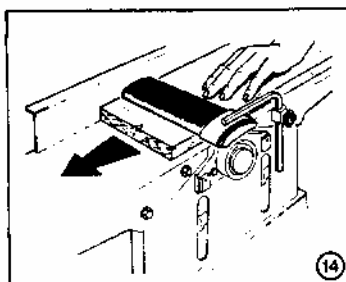
Ausbauen, Einsetzen und Einstellen identisch.

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

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

Do not use knives less than 17 mm in width. Their clamping surface will be too small and may lead to an accident.

Removing, replacing and adjusting same.



Travail en dégauchisseuse

Travail à plat

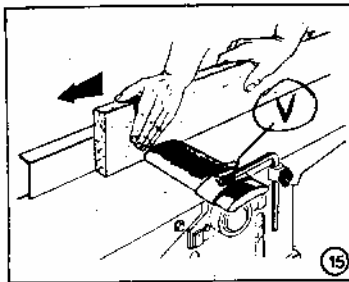
Régler le protecteur au ras de la pièce à usiner. Le protecteur empêche la main, qui suit le mouvement d'avance du bois, d'arriver jusqu'à l'arbre en rotation (fig. 14).

Travail sur chant

Pousser le protecteur contre la pièce à usiner. Bloquer la vis de retenue (V). Le protecteur empêche le contact de la main avec les fers en cas de basculement accidentel de la planche (fig. 15).

Note :

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



Beim Abrichten

Bearbeiten flacher Werkstücke

Schutzvorrichtung leicht über dem Werkstück befestigen. Die Schutzvorrichtung verhindert, dass die Hand, die das Werkstück vorschiebt, mit dem Messer in Berührung kommt (Abb. 14).

Bearbeiten hochkantgestellter Werkstücke

Schutzvorrichtung gegen das Werkstück drücken. Schraube (V) blockieren. Die Schutzvorrichtung verhindert, dass die Hand bei einem plötzlichen Umkippen des Werkstücks mit dem Messer in Berührung kommt (Abb. 15).

Wichtig :

Die mit der Maschine gelieferte Schutzvorrichtung entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

Fonctionnement des protecteurs

Wirkungsweise der Schutzvorrichtung

Functioning of the guard

Surface planing

Adjust the guard to the level of the workpiece. The guard prevents your hand, which follows the forward movement of the wood, from touching the rotating cutter block (fig. 14).

Edge working

Push the guard against the workpiece. Lock the screw (V). The guard prevents the hand from touching the knife in the event of the plank accidentally tipping (fig. 15).

Please Note :

The guard supplied complies with local safety regulations.

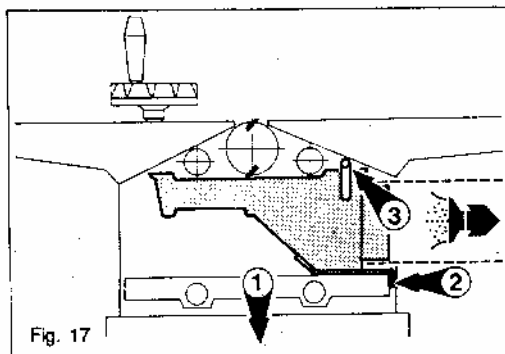


Fig. 17

Montage du capteur d'aspiration en dégauchisseuse (fig. 16).

- descendre la table raboteuse à 100 mm
- introduire le capteur selon flèche 2
- buter la tôle de position contre la table
- remonter la table doucement pour serrer le capteur contre la barre entretoise (flèche 3)
- tourner l'arbre dégaug à l'aide de la clef de 6 pour vérifier sa bonne position

Buse de captage de sciures pour l'adjonction d'un flexible de Ø 80 mm.

Montage du capteur d'aspiration en raboteuse (Fig. 17)

- positionner le capteur
- bloquer à l'aide du protecteur en serrant le bouton (B)

Montieren des Absaugelementes beim Abrichten (Abb. 16)

- Dickenhobeltisch auf 100 mm hinunterdrehen (Pfeil 1)
- Element so positionieren, dass der Anschlag den Dickenhobeltisch berührt (Pfeil 2)
- Dickenhobeltisch langsam hoch drehen (Pfeil 3)
- bei manuellem Drehen der Welle mit schlüssel 6 mm ihren freien Lauf prüfen

Absaugstutzen für Schlauchanschluss (Ø 80 mm)

Montieren des Absaugelementes beim Dickenhobeln (Abb. 17)

- Element positionieren
- mit Schutzvorrichtung blockieren mit Knopf (B)

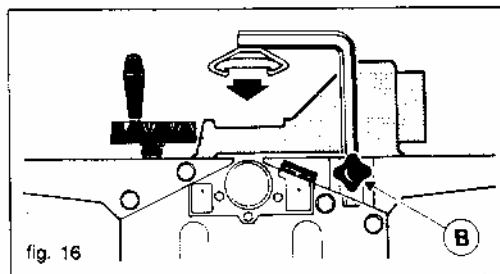


fig. 16

Mounting the extraction unit on the planer (fig. 16)

- lower the planer table to 100 mm
- insert the unit as per arrow 2 until the positioning plate touches the table
- gently raise the table so as to push the unit against the spacer bar (arrow 3)
- turn the planer spindle with 6 mm key to verify the positioning

Nozzle for the fixing of a flexible of 80 mm dia.

Mounting the extraction unit on the thickness planer (fig. 17)

- position the unit
- fasten with the help of the guard by screwing down knob (B)

Recommandations générales

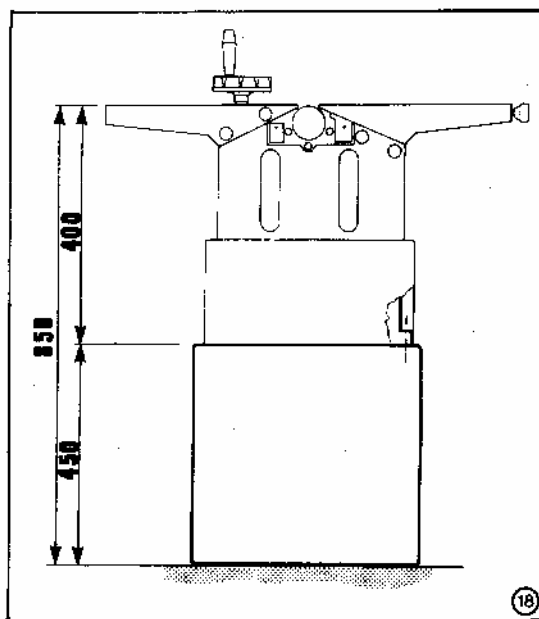
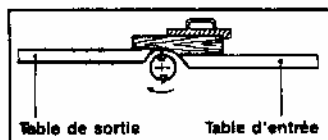
- Pour votre sécurité, travailler toujours avec les protecteurs, vérifier leur état et leur bon fonctionnement.
- Utiliser des fers correctement affûtés et bien réglés.
- L'avance du bois doit être continue, régulière, sans à-coups.
- En fin, plaquer le pont du protecteur contre les tables et contre le guide.
- Utiliser des cales poussoirs pour déplacer les petites pièces.
- Utiliser l'installation d'aspiration même pour des pièces unitaires.
- Ne pas porter de vêtements flottants.
- Conserver les abords de la machine propres et dégagés.
- Arrêter le moteur pour toute intervention sur la machine.

Allgemeine Ratschläge

- Für Ihre Sicherheit: Arbeiten Sie immer mit den Schutzvorrichtungen, prüfen Sie regelmässig deren Zustand und Einsatz.
- Mit gut geschliffenen und eingestellten Messer arbeiten.
- Der Holzvorschub muss gleichmäßig ohne Anstoß sein.
- Am Ende des Durchgangs die Wellenabdeckung auf Tisch und gegen Anschlag klappen.
- Beim Abrichten von kleinen Werkstücken, immer Stoß und Schiebehölzer verwenden.
- Absauganlage auch für einzelne Werkstücke verwenden.
- Immer mit eng anliegender Kleidung arbeiten.
- Umgebung der Maschine sauber und frei halten.
- Motor bei jedem Eingriff auf der Maschine abschalten.

A few tips

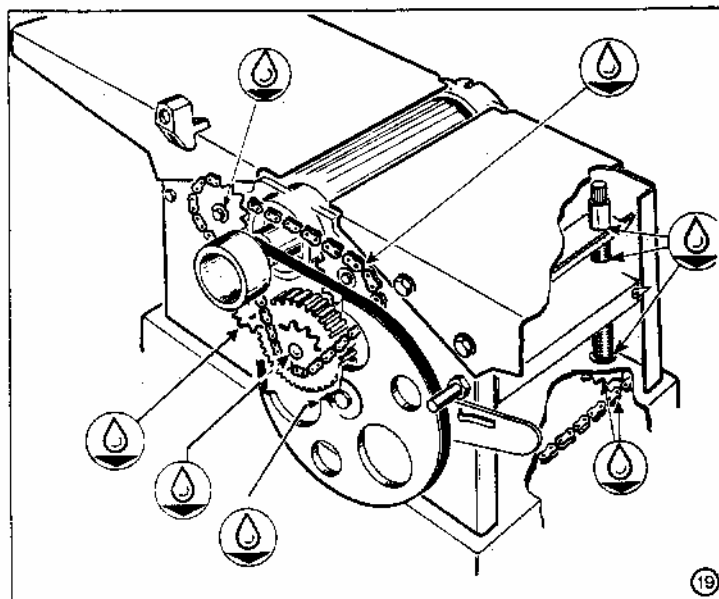
- For your safety, always use the guards when working, check that they are in good condition, and working properly.
- Always use sharp and correctly adjusted cutters.
- When planing, timber flow must be continuous and regular, without sudden stops.
- After completing the cut, move the bridge guard back against the tables and against the fence to completely cover the cutters.
- Always use the push stick for planing small pieces of wood.
- Always use a dust extractor, a dust mask and eye protection when using the planer.
- Do not wear loose clothing i.e. a tie as it may catch in the machine.
- Ensure the machine tables are kept clean at all times.
- Always turn off the motor and disconnect from the electrical supply before making any adjustments to the machine.



La hauteur du plan de travail doit être de 850 mm.
Nous vous conseillons de la poser sur un socle de 450 mm de haut.
La fixation se fait par les trous prévus dans le bâti de la machine.

850 mm ist die ideale Arbeitshöhe der Abbrichte.
Wir raten die Maschine auf einen 450 mm hohen Sockel zu stellen.
Fixierung durch die im Maschinengehäuse vorgesehenen Löcher.

The ideal work height is 850 mm. The machine should be mounted on a floor stand 450 mm high.
The machine has holes in the housing which allow it to be bolted to a floor stand.



Lubrification - entretien (fig. 19)

Wartung und Pflege (Abb. 19)

Lubrication - maintenance (fig. 19)

Tenir la machine propre. Enduire régulièrement les tables machine de KITY SPEED.

Lubrifier de temps en temps les tiges filetées, les axes, les articulations et parties coulissantes.

Les roulements de l'arbre sont étanches et graissés à vie.

Huiler les sièges des rouleaux d'entraînement par les trous de graissage du palier et suivant fig. 19.

- l'axe du pignon denté
- l'axe et les bagues du volant
- le galet tendeur
- la chaîne

- les sièges des tiges filetées commandant la table de rabotage

Après plusieurs centaines d'heures de travail ou une fois par an : huiler la chaîne et les pignons dans le socle de la machine. Resserrer les vis et écrous, notamment les écrous Z (fig. 4), sous la table d'entrée (un serrage uniforme est impératif).

Wesentliche Voraussetzung für eine exakte Arbeit ist eine saubere Maschine.

Die Maschinentische regelmässig mit KITY SPEED einreiben. Von Zeit zu Zeit sind Gewindespindeln, Achsen und Gelenk sowie Gleitteile zu schmieren. Die Kugellager der Messerwelle sind gekapselt und daher wartungsfrei. Die Sitze der Vorschubwalzen durch die Schmierlöcher der Lagerschale und nach Abb. 19 ölen.

- Lagerung des Zahnrades
- Lagerung der grossen Riemen-scheibe
- Kettenspanner
- Kette

- Sitze der 4 Gewindespindeln
Nach längerem Gebrauch (ungefähr 500 Betriebsstunden) oder einmal im Jahr : Kette und Kettenräder unter dem Maschinengehäuse ölen. Eventuell Schrauben und Muttern Z (Abb. 4) unter dem Eingangstisch, anziehen (ein gleichmässiger Spanndruck ist unbedingt erforderlich).

Keep the machine clean. Regularly clean the tables of the machine with KITY SPEED.

Lubricate from time to time the screw threads and sliding parts.

The bearings of the cutter block are sealed bearings.

Oil the sockets of the feed rollers by the holes in the bearing and lubricate (see fig. 19) :

- pinion axle
- axle and washers of the wheel
- chain roller
- chain
- sockets of thread shafts which control the thickness planer table

After a few hundred hours work : oil the chain and the pinion in the base of the machine. Retighten up the screws and nuts, especially the nuts Z (fig. 4) beneath the entry table (a uniform tightness is important).

ADAPTATION MORTAISEUSE
(en accessoire)
- voir notice individuelle

LANGLOCH - BOHRMASCHINE
VORRICHTUNG
(als Zubehör)

SLOT MORTISER
(as optional accessory)
- see individual instruction notice.

Emission sonore

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

Geräuschemission

Der nach NFS 31 - 069 gemessene arbeitsplatzbezogene Emission wert beträgt :

Noise level

Noise level defined as per NFS 31 - 069 :

	Dégauchissage Abrichten Planer	Rabotage Dickenhobel Thicknesser	Mortaiseuse Langloch Bohreinrichtung Slot mortiser
LA eq : dB (A)	85	88	98
LWA : dB(A)	96	97	112
LWA : mW	3,98	5	158,5
Lpc :	<135	<135	<135

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 type WOODSTER 3 10 0432 est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une attestation de type

Numéro d'examen	
de type	: 219 KA 1517 V 09 90
Série	: 19.....
Date de la décision	: 07.09.1990
Organisme désigné	: INRS

Fait à

le

Droits réservés
Reproduction interdite

Alle Rechte vorbehalten
Nachdruck verboten

All rights reserved
Reprinting prohibited

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

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

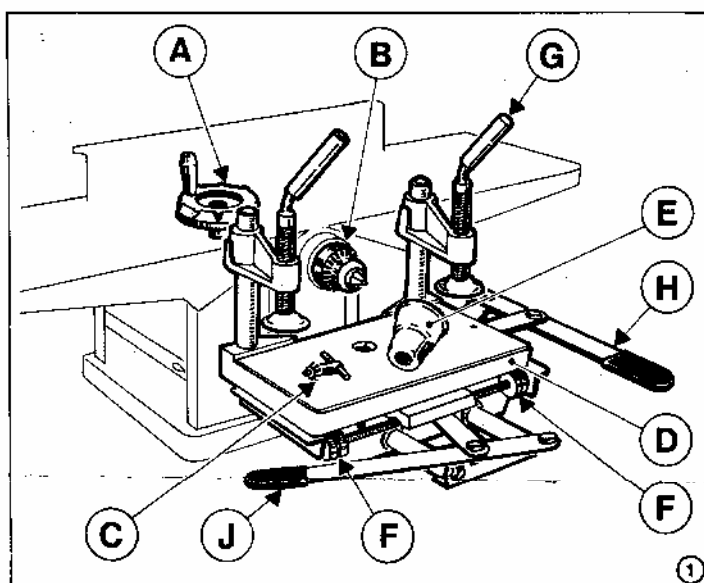


ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
B.P. 39 - F 67242 BISCHWILLER CEDEX
Tél. 88.63.06.66 - Fax 88.53.91.92
R.C. Strasbourg B 329 188 395
Printed in France

Notice d'entretien et d'utilisation
Wartungs- und Betriebsanleitung
Instructions for maintenance and use

20 2526

adaptation
mortaiseuse
Langloch-
Bohrvorrichtung
slot mortiser



1. Description
de la mortaiseuse (fig. 1)
1. Die Langloch-Bohrvorrichtung
besteht aus (Abb. 1)
1. Description of the mortising
set (fig. 1)

- A Volant de réglage en hauteur de
la table (le même que celui utilisé
pour la dégauch-rabot)
B Mandrin
C Clé de mandrin
D Table sur glissières
E Capuchon de protection
F Butée de course longitudinale
G Presseurs
H Levier pour déplacement
longitudinal
J Levier pour déplacement en prof.
Capteur d'aspiration de copeaux

- A Handrad zur Höheneinstellung
des Tisches
B Bohrfutter
C Bohrfutter-Schlüssel
D Tischplatte auf Gleitschienen
E Schutzkappe
F Längsanschläge
G Spannarme
H Hebel für Längsverschiebung
J Hebel für Tiefenverschiebung
Absaugement

- A Hand-wheel for table level
adjustment (same as for planer-
thicknesser)
B Chuck
C Chuck key
D Slide-mounted table
E Protective cap
F Longitudinal travel stop
G Pressers
H Longitudinal travel lever
J In-depth travel lever
Extractor nozzle



Fraises à mortaiser
(à gauche)

Langlochfräser
(links arbeitend)

Slot boring cutters
(left hand thread)

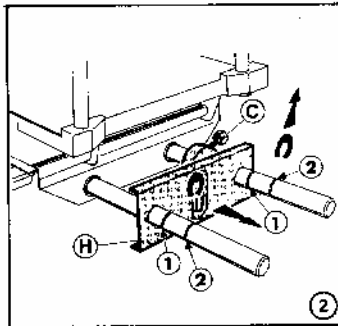
Réf. 30 2505
Réf. 30 2506
Réf. 30 2507
Réf. 30 2508
Réf. 30 2509

Jeu complet
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(décoiffée Ø 10 mm)

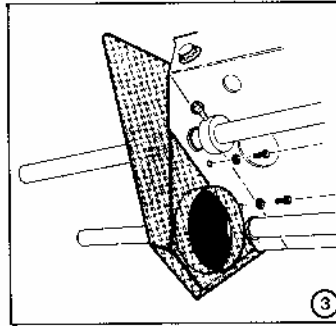
voller Satz
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(mit abgedrehtem Schaft)

Set
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(shank 10 mm dia.)

2. Accessoires en option
2. Zusätzliches Zubehör
2. Optional accessories

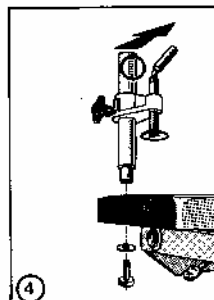


- Oter les circlips, la plaquette-guide (H) et la bague butée (C) (Fig. 2).
- Monter le capteur d'aspiration à l'aide des 2 vis (6 x 10), (fig. 3).
- Remettre en place la plaquette-guide H et les circlips en position (2).
- Adapter un tuyau de Ø 80 mm.



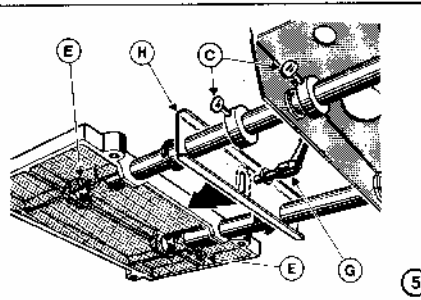
- Federringe, Führungsplättchen (H) und Anschlagring (C) entfernen (Abb. 2).
- Absaugelement durch 2 Schrauben (6 x 10) anbauen (Abb. 3).
- Führungsplättchen (H) und Federringe wieder anbringen, Stellung (2).
- Einen Ø 80 mm Absaugschlauch benutzen.

- 3. Montage du capteur d'aspiration
- 3. Montieren des Absaugelementes
- 3. Fitting the extraction



Glisser la colonne du presseur dans son siège, de telle sorte que la partie crantée soit en direction de la table, serrer la vis (fig. 4).

Engager les glissières à travers les boutonsnières du bâti, dans les logements de la table de rabotage suivant fig. 5. Bloquer modérément les vis (E).



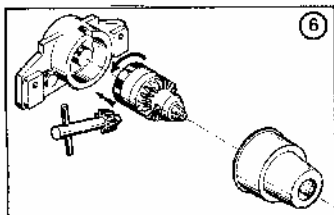
Führungstangen in ihren Sitz schieben, so dass die gerändelte Seite in Tischrichtung steht, und Schrauben anziehen (Abb. 4).

Die Gleitschienen durch die Schlitz des Maschinengehäuses in die Passungen des Dickenhobeltisches einführen (Abb. 5). Schrauben (E) anziehen, jedoch nicht mit Gewalt.

- 4. Montage de l'ensemble table-glissière sur la dégauch-rabot
- 4. Aufmontieren des Aufagetisches u. der Gleitschienen
- 4. Installation of table-slide assembly on planer thicknesser

Slide presser column into seat so that notched area faces table tighten screw (fig. 4).

Fit slides through slots in jig and insert into housings in planer table as shown on figure 5. Moderately tighten screws (E).



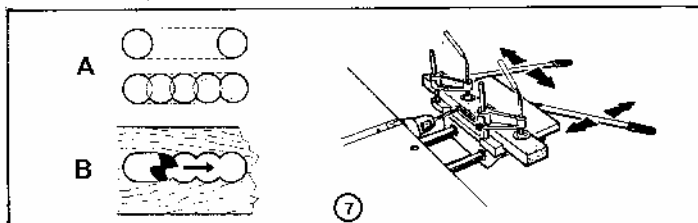
5. Montage du mandrin de mortaiseuse
5. Aufmontieren des Bohrkopfes
5. Assembling the chuck

- Retirer l'écrou du bout d'arbre, (laisser en place la rondelle).
- Monter le mandrin
Selon type de machine, placer le capuchon de protection sur le palier (le passage pour la clé sur le côté).

- Die Mutter vom Wellenende entfernen (den Ring aber nicht entfernen)
- Den Bohrkopf aufmontieren
Nach Typ der Maschine, Schutzkappe auf Wellenlager setzen (den Schlüsseldurchlass auf die Seite drehen).

- Remove the nut from the shaft end but not the washer
- Mount the chuck

Following machine type fit protective cap onto bearing flange (opening for key facing sideways).



6. Utilisation de l'adaptation mortaiseuse
6. Verwendung der Langloch-Bohrvorrichtung
6. Use of the slot mortising unit

Tracer la mortaise sur le bois à travailler (fig. 7A).

Engager la mèche dans le mandrin et serrer avec la clé, successivement par les 3 trous (surtout pour la mèche Ø12 mm).

Appliquer le bois sur la table et régler la hauteur en montant ou en descendant la table de rabotage.

Augmenter la stabilité de l'adaptation en fixant la plaquette-guide H avec la vis G (fig. 5).

Régler la profondeur de perçage au moyen des bagues butées C (fig. 5).

Le bois appliqué contre le rebord de la table est fixé par le presseur, percer un trou à chaque extrémité de la mortaise en poussant l'ensemble planche-table vers la mèche par manœuvre des leviers. Faire des perçages intermédiaires et égaliser la mortaise (fig. 7B).

Das Langloch auf dem Werkstück anzeichnen (Abb. 7A).

Den Bohrer in den Bohrkopf einsetzen und mit dem Schlüssel durch die drei Löcher festspannen (besonders mit dem Bohrer Ø12 mm).

Das Werkstück auf die Tischfläche legen und die Arbeitshöhe mit Hoch- und Tiefstellung des Dickenhobeltisches anpassen.

Um die Stabilität zu erhöhen, das Führungsblättchen H mit Schraube G befestigen (Abb. 5).

Die Bohrtiefe mit den Anschlagringen C (Abb. 5) einstellen.

Das Werkstück gegen die Anlegekante des Schiebetisches legen und mit Spannarmen befestigen.

Beide Handlöcher bohren, dazu den Tisch mit dem Werkstück gegen den Bohrer vorschieben. Das verbleibende Mittelstück Loch an Loch bohren und das Langloch ebnen (Abb. 7B).

Scribe mortise on wood to be worked (fig. 7A).

Insert bit in chuck and tighten with key through each one of the 3 holes in turn (especially for the 12 mm bit).

Place wood on table and adjust height by raising or lowering the planer table. Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

The workpiece positioned against the edge of the table is secured by the presser; drill a hole in each end of the mortise by driving the boardtable assembly towards the bit using the levers. Drill intermediate holes and level mortise (fig. 7B).

La fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés.

Änderungen bzw. Verbesserungen behält sich der Hersteller vor.

Specification of the machine may be changed or modified at any time.

ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
B.P. 39 - F 67240 BISCHWILLER
Tél. 88 63 06 66 - Téléc. 890 602 F
Télécopie: 88 53 91 92
R.C. Strasbourg B 329 188 395
Printed in France

Code M 50521