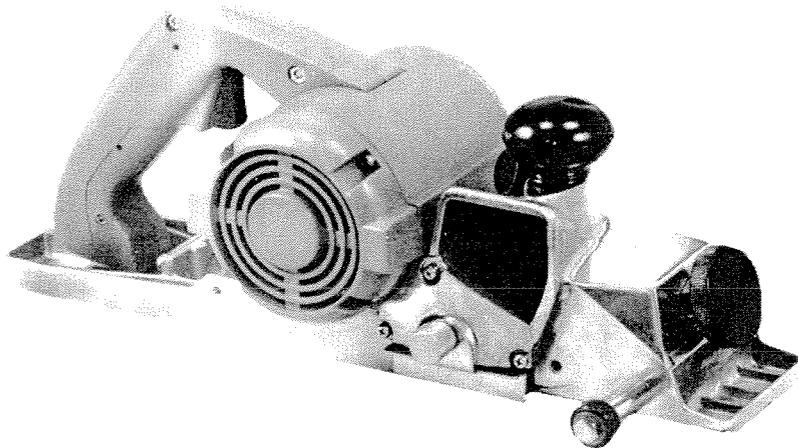


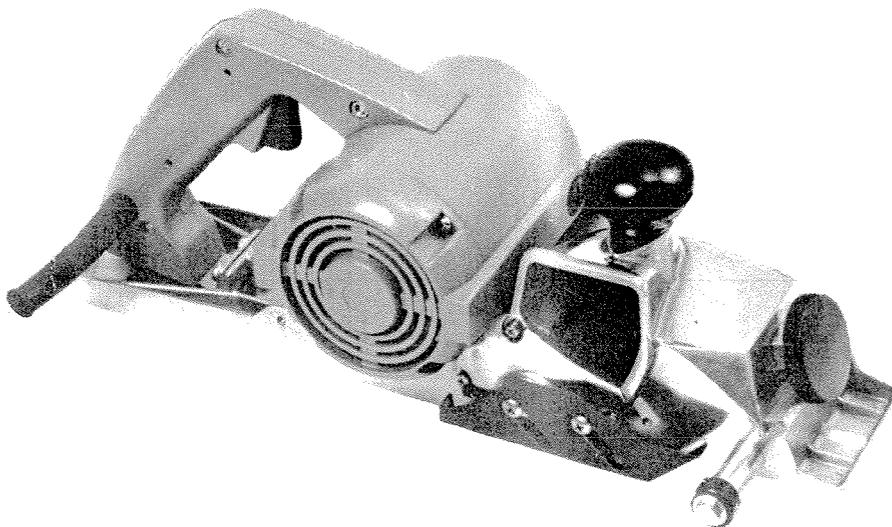
RYOBI

12
**MANUEL
D'INSTRUCTION**
RABOT / L-22L, L-22LN
DOUBLE ISOLATION

6980366 (M) ®



L-22L



L-22LN

CONFORME AUX RÈGLEMENTS DU MINISTÈRE DU TRAVAIL

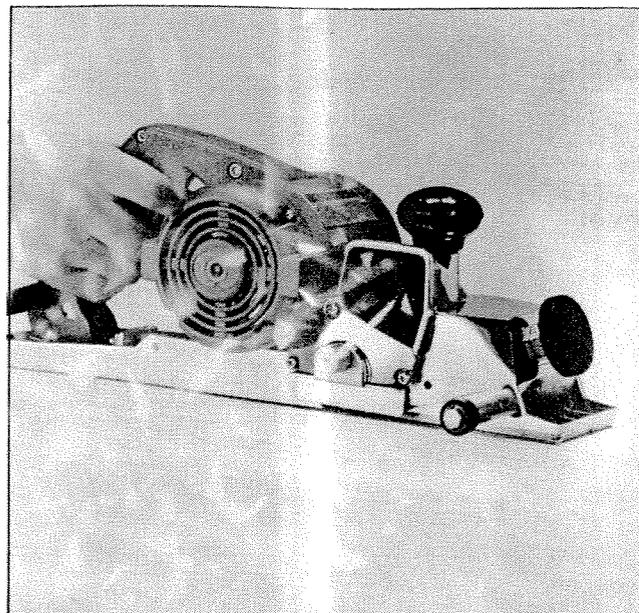
LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER VOTRE APPAREIL

• CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle L-22 L - L-22 LN
Puissance 750 W (L CV)
Largeur de la lame 78 mm
Profondeur maximale de coupe 3 mm
Vitesse 16.500 t/minute
Poids net 4,4 kg

(sous réserve de modifications)

Cet outil est conforme à la circulaire Européenne directive 76889 de la CEE du 4.11.76

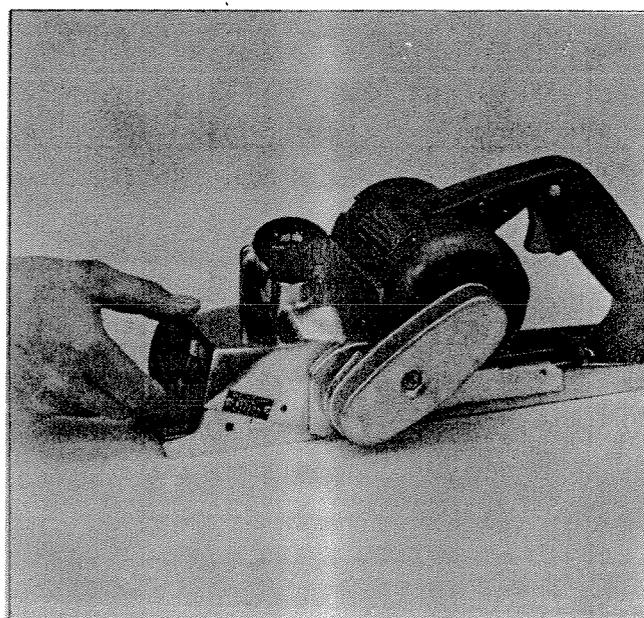


• MOTEUR ET CONTACT

Votre raboteuse fonctionne en 110 / 220 V - 50-60 cycles, courant alternatif monophasé (AC). Soulevez toujours l'appareil avant d'appuyer sur le commutateur. Le démarrage s'effectue par pression du commutateur placé sur la poignée.

• REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE

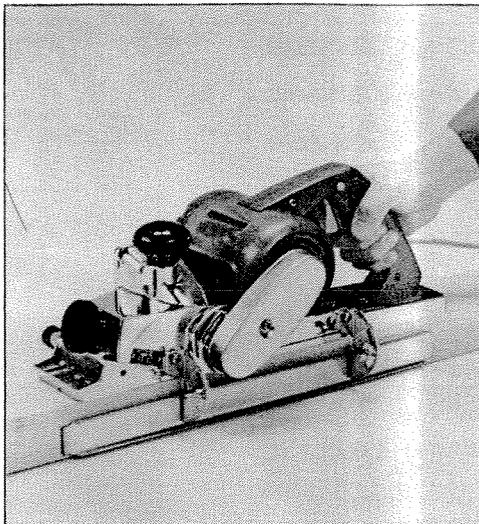
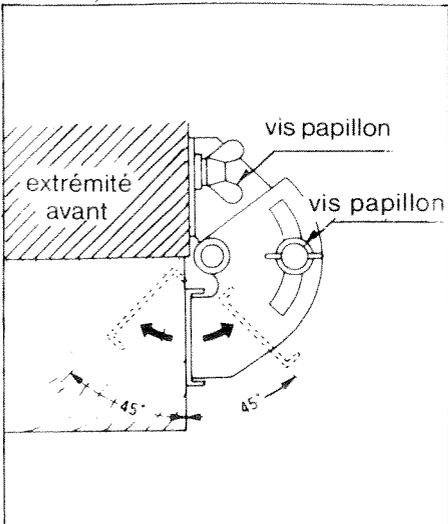
Il peut se faire en deçà de 1,5 mm et au dessus de 3 mm. Tournez le bouton de réglage de la semelle en vous reportant à l'échelle graduée, placée sur le côté, et en fonction de l'épaisseur d'enlèvement désirée. En tenant d'une main la poignée avant et, de l'autre, la poignée de contact, placez la semelle avant sur la pièce en vous assurant que les lames ne touchent pas cette dernière. Appuyez sur la poignée avant de manière à ce que la semelle repose absolument à plat sur la pièce. Commencez l'opération lorsque le moteur tourne à plein régime.



• UTILISATION DU GUIDE

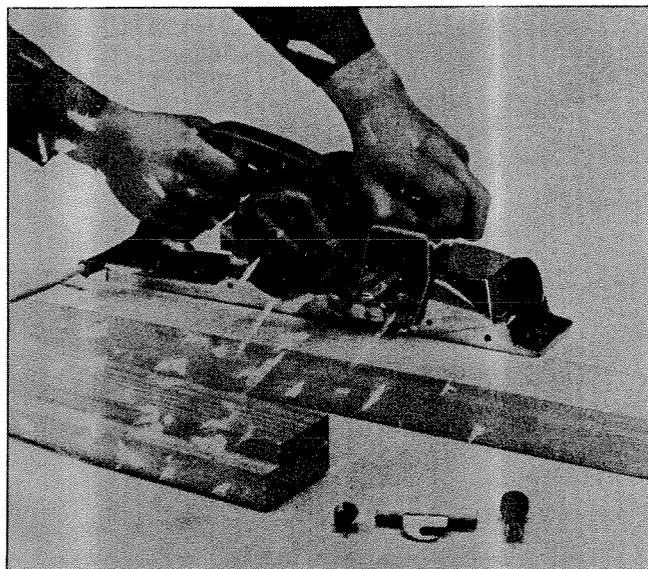
1) Guide latéral

Il peut être prévu pour des coupes en biseau de 0 à 45°. C'est un précieux auxiliaire pour le rabotage précis des surfaces longues et irrégulières.



2) Rainurage

On l'utilise pour les angles des éléments à tiroirs. Sur la semelle réglable - et sur le côté droit de l'appareil - une fente de précision a été usinée à 90° : elle sert à exécuter les rainures.



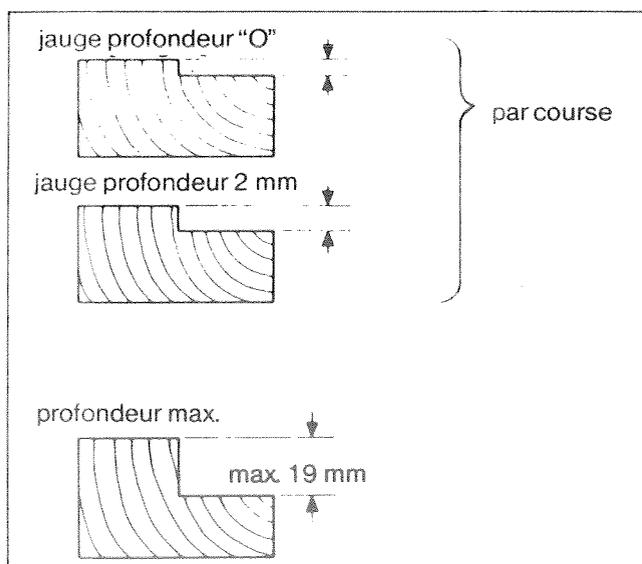
a) Profondeur de rainurage

7 mm par passe, jauge sur "0"

9 mm par passe, jauge sur "2"

La profondeur maximum est de 10 mm par passe, jauge sur "3"

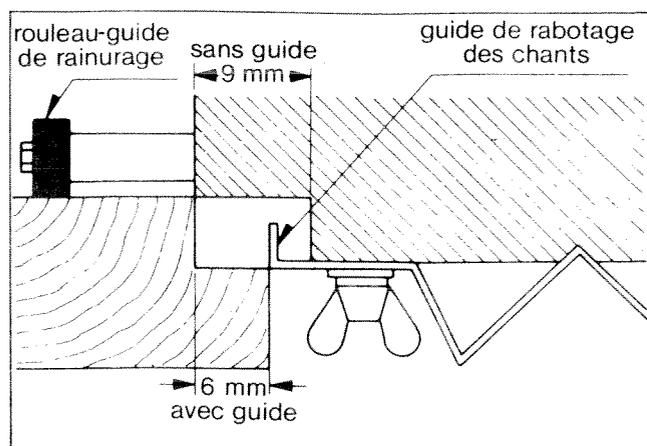
Pour atteindre une profondeur plus importante enlevez le rouleau-guide de rainurage ce qui vous permet de travailler jusqu'à la profondeur maximale de 19 mm.



b) Largeur de rainurage

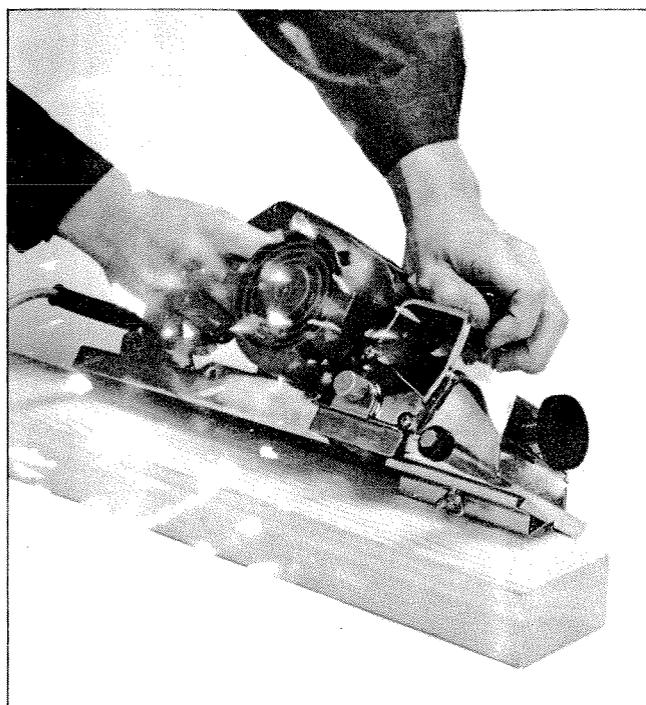
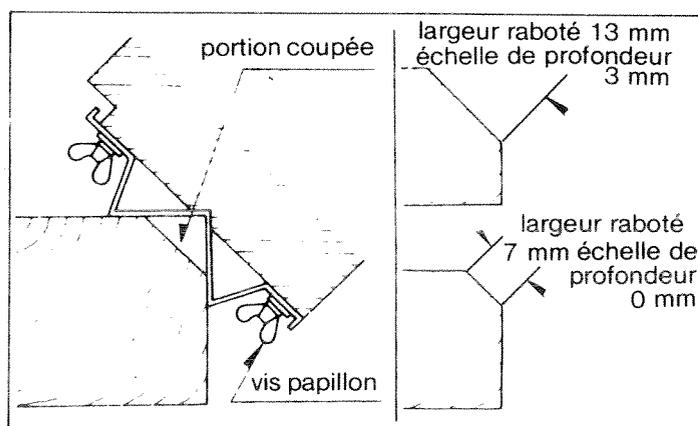
Elle s'inscrit en partant du bord droit de la lame jusqu'au côté gauche inférieur de la partie usinée de la semelle avant : elle est donc de 9 mm.

Pour réduire cette cote utilisez le guide de rabotage de précision. Elle sert au rabotage des angles. Avant de réaliser ce travail sur la pièce finale exécutez d'abord quelques coupes sur des chutes afin de bien déterminer la profondeur désirée.



3) Rabotage des angles

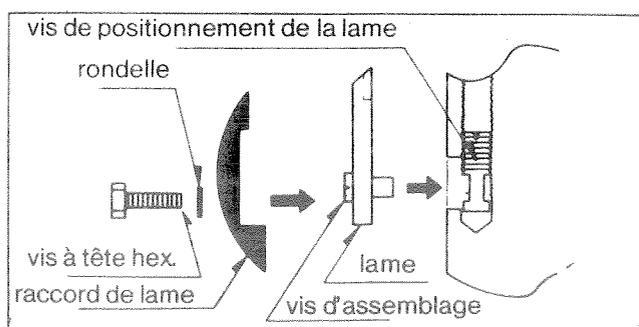
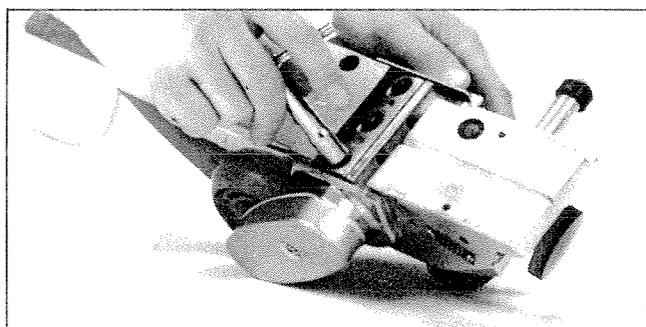
Au centre de la semelle avant a été usinée une rainure de précision. Elle sert au rabotage des angles. Avant de réaliser ce travail sur la pièce finale exécutez d'abord quelques coupes sur des chutes afin de bien déterminer la profondeur désirée.



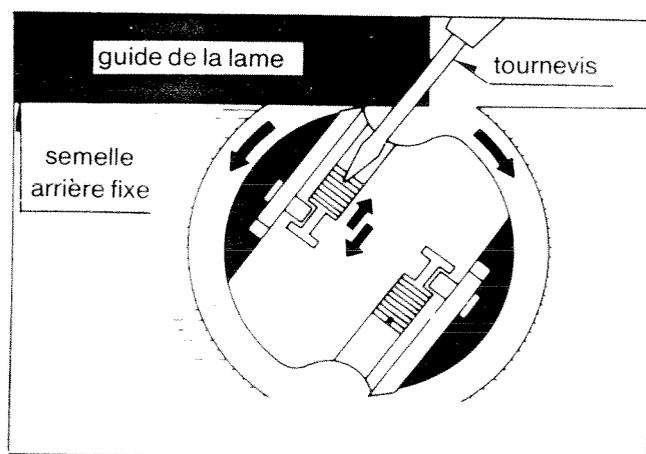
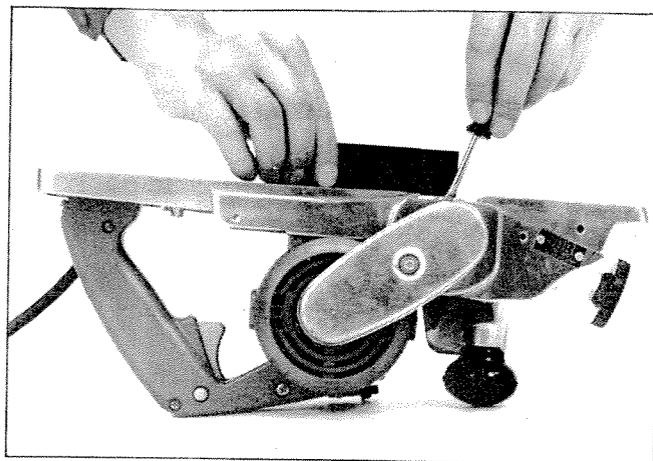
• CHANGEMENT DES LAMES

Pour obtenir de bons résultats, un excellent fini, et, en même temps, éviter les accidents veillez à ce que le tranchant des lames soit toujours parfaitement affûté.

- Avant de procéder à tout changement ou positionnement des lames vérifiez que l'appareil à bien été débranché.
- Retirez dans l'ordre, la vis à tête hexagonale, le serre-lames puis, la lame.
- Remplacez la lame sur la tête du fer et assurez-vous que les deux vis de positionnement de la lame sont bien fixées dans la tête du fer par la vis d'assemblage.
- Remplacez le serre-lames et la vis à tête hexagonale.



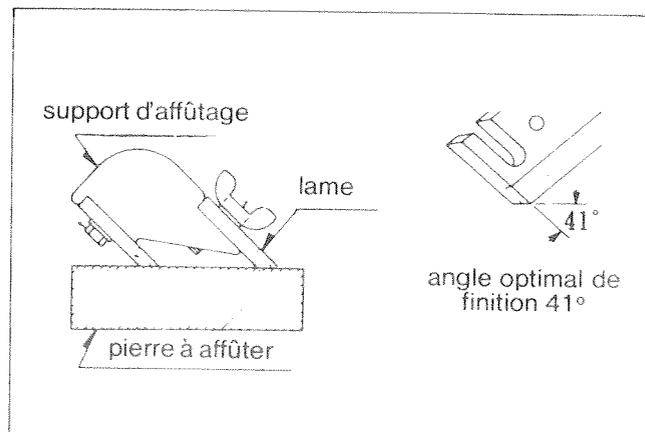
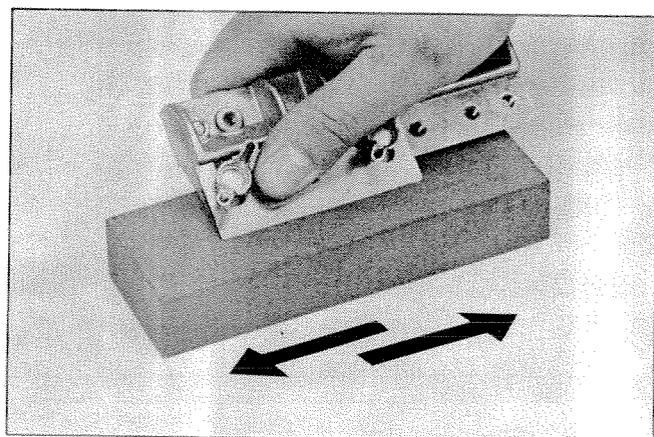
- e) Réglez la profondeur de coupe à l'aide du bouton de réglage de la semelle sur "O" d'après l'index latéral avant positionnement.
- f) Faites tourner la tête du fer jusqu'à ce que le bord de la lame se trouve sur une même ligne verticale avec le centre de l'axe.
- g) Desserrez la vis à tête hexagonale avec la clé en "T".
- h) Positionnez les lames en tournant les vis de réglage correspondantes.
- i) Les lames doivent être placées de telle sorte qu'elles se trouvent de niveau, sur toute leur longueur, avec la semelle arrière fixe.
- j) Serrez la vis à tête hexagonale.



Une fois l'opération terminée avec le KIT, procédez manuellement à un affûtage de finition avec une pierre à affûter.

Vous pouvez effectuer la finition de deux lames simultanément. Celles-ci devront être alors placées de niveau contre le support d'affûtage.

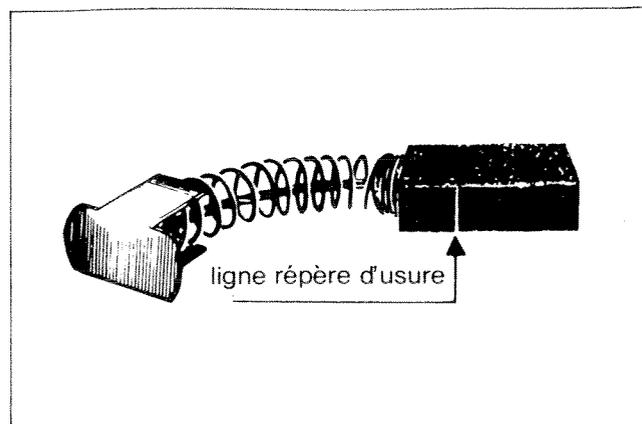
Vérifiez, enfin, avant branchement, que toutes les vis ont bien été soigneusement resserrées.



● ENTRETIEN

Après utilisation vérifiez le bon état de votre appareil afin de le conserver en parfaite condition. Veillez aux points suivants :

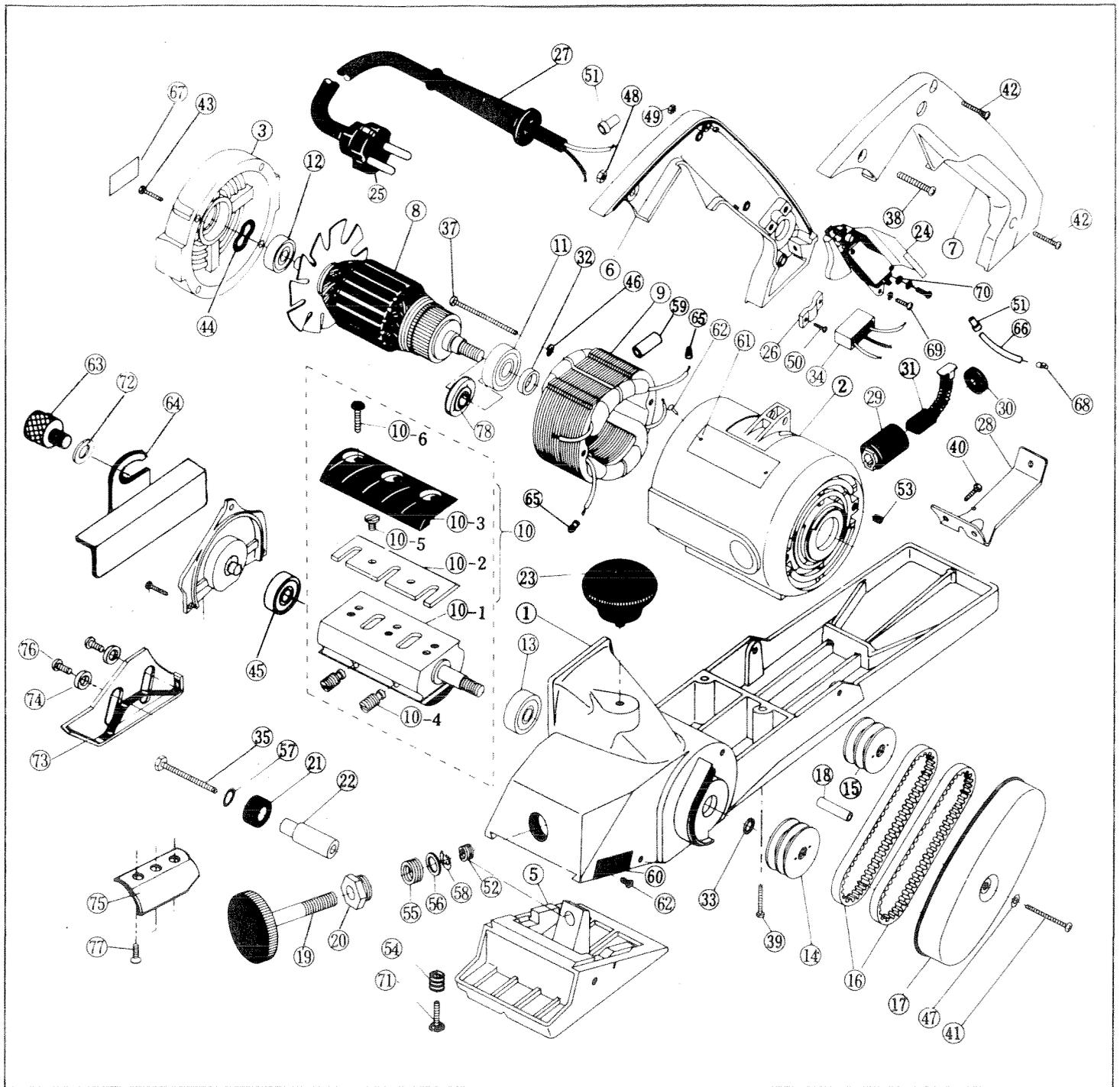
- a) Enlevez régulièrement le carter de la courroie, contrôlez l'état de cette dernière et remplacez-la si elle est trop usée.
- b) Débarrassez périodiquement votre appareil des copeaux ou poussières.
- c) Lorsque l'usure des balais des charbons atteint la ligne repère remplacez-les.



ATTENTION

DEBRANCHEZ TOUJOURS L'APPAREIL AVANT LE CHANGEMENT DES BALAIS, GRAISSAGE OU ENTRETIEN.

VUE EXPLOSEE ET LISTES DES PIECES DETACHEES DE LA RABOTEUSE L-22 L/L-22 LN



LISTE DES PIECES

| Réf. N° | DESIGNATION DES PIECES | Réf. N° | DESIGNATION DES PIECES |
|---------|------------------------------------|---------|--------------------------------------|
| 1 | Patin principal | 38 | Vis Phillips M5x25 |
| 2 | Carter du moteur | 39 | Vis Phillips M5x20 |
| 3 | Chapeau du carter du moteur | 40 | Vis Phillips M5x10 |
| 4 | Chapeau de la cale | 41 | Vis Phillips M4x35 |
| 5 | Semelle avant | 42 | Vis Phillips M4x20 |
| 6 | Poignée (A) | 43 | Vis Phillips M5x15 |
| 7 | Poignée (B) | 44 | Rondelle ondulée O 22 |
| 8 | Induit | 45 | Roulement à bille 628 ZZ |
| 9 | Bobinage | 46 | Rondelle à ressort M5 |
| 10 | Ensemble lame et porte-lames | 47 | Rondelle à ressort M4 |
| 10-1 | Porte-lames | 48 | Ecrou hexagonal M5 |
| 10-2 | Lame | 49 | Ecrou hexagonal M4 |
| 10-3 | Raccord-lames | 50 | Vis taraudée 4x14 |
| 10-4 | Vis de positionnement des lames | | Vis taraudée 4x12 |
| 10-5 | Vis d'assemblage | 51 | Relais 2-SD |
| 10-6 | Boulon à tête hexagonale | 52 | Ressort hélicoïdal |
| 11 | Roulement à bille 6200 ZZ | 53 | Vis d'assemblage M5x6 |
| 12 | Roulement à bille 608 ZZ | 54 | Ressort |
| 13 | Roulement à bille 629 ZZ | 55 | Ressort |
| 14 | Poulie (L) | 56 | Rondelle à ressort |
| 15 | Poulie (S) | 57 | Rondelle à ressort |
| 16 | Courroie en V | 58 | Circlip (E) 7 |
| 17 | Carter de la courroie | 59 | Conduit vinyl |
| 18 | Gaine | 60 | "Profondeur de coupe" |
| 19 | Bouton de réglage de la profondeur | 61 | Plaque signalétique |
| 20 | Ecrou de réglage de la profondeur | 62 | Rivet |
| 21 | Rouleau-guide de rainurage | 63 | Vis du carter côté de la lame (L22L) |
| 22 | Arbre du rouleau de rainurage | 64 | Carter du côté de la lame (L-22L) |
| 23 | Poignée auxiliaire | 65 | Borne R2-4 |
| 24 | Touche du commutateur | 66 | Fil conducteur |
| 25 | câble | 67 | Marque fabrique |
| 26 | Serre-câble | 68 | Borne 1,25-M4 |
| 27 | Porte-câble | 69 | Vis, plastique |
| 28 | Armature poignée | 70 | Rondelle |
| 29 | Porte-balais | 71 | Boulon à tête hexagonale |
| 30 | Chapeau des balais | 72 | Entretoise (L-22L) |
| 32 | Entretoise | 73 | Carter du côté de la lame (L-22LN) |
| 33 | Entretoise | 74 | Collier B (L-22LN) |
| 34 | Condensateur | 75 | Protecteur (L-22LN) |
| 35 | Boulon à tête hexagonale M6x50 | 76 | Vis tête renforcée M4x8 (L-22LN) |
| 36 | Vis Phillips M4x10 | 77 | Vis plate Phillips M3x5 (L-22LN) |
| 37 | Vis Phillips M5x45 | 78 | Collier d'isolation (L-22LN) |

DISTRIBUE PAR

 **RYOBI FRANCE S.A.**

FABRIQUE PAR

 **RYOBI LIMITED**

63039940209 (M) ©