

HOLTZLING

MANUEL D'UTILISATION



COMBINE 7 FONCTIONS 250MM

MODELE OT5260

Introduction :

OT5260 est une machine universelle mixte pour le travail du bois. Elle rassemble plusieurs fonctions en une seule structure compacte, pratique et fiable.

L'équipement électrique comporte trois moteurs asynchrones monophasés, 3 interrupteurs principaux complets avec une bobine de tension minimale, 2 interrupteurs à trois voies, 2 commutateurs, et 4 disjoncteurs, ce qui rend la OT5260 sûre et idéale pour des utilisateurs novices comme les bricoleurs exigeants. La structure de la machine et les positions pratiques des diverses fonctions permettent de travailler en toute sécurité. Les tables de travail sont en fonte traitée avec une surface polie. La base/socle est en acier peint.

OPERATIONS PRÉVUES & INTERDITES

Dégauchissage / rabotage

Cela permet d'obtenir des surfaces parfaitement plates, parallèles et lisses à partir du bois brut ou de récupération.

Sciage

La machine est idéale pour le bricolage et le travail en atelier. Elle est facile à manier et permet une utilisation commode et précise.

Tenonnage / toupillage

La machine est idéale pour les bricoleurs exigeants. Elle a été conçue avec le souci de l'ergonomie pour qu'elle soit confortable, facile et sûre à utiliser. Le fonctionnement intempestif avec l'arbre et l'utilisation simultanée de scie circulaire et d'outils pour le tenonnage sont interdits.

Chariot de coupe

Carré positionnable de 0° à 45 ° pour une coupe transversale au goniomètre.

Fixation de mortaisage

La machine est idéale pour obtenir des assemblages robustes et précis. Sa table de travail possède un bord de support qui agit comme une butée.

MANUEL D'UTILISATION

Lisez attentivement ce manuel d'utilisation avant de faire fonctionner la machine.

SOMMAIRE

SOMMAIRE
REGLES GENERALES DE SECURITE
RECOMMANDATIONS
MANUTENTION À LA RÉCEPTION
TRANSPORT ET STOCKAGE
POSITIONNEMENT DE LA MACHINE AU SOL
INSTALLATION
PRÉPARATION DE LA MACHINE
CONDITIONS DE TRAVAIL
RACCORDEMENT ELECTRIQUE
INFORMATIONS GENERALES
DONNEES TECHNIQUES
NIVEAUX DE BRUIT
SYSTÈME D'ASPIRATION
SCHEMA ELECTRIQUE
OPERATIONS DE FONCTIONNEMENT
REGLAGE DE LA RABOTEUSE À SIMPLE TABLE
OUTILS
MAINTENANCE
REPARATIONS
SCHEMA DE PIECES
NOMENCLATURE

REGLES GENERALES DE SECURITE



NOTE : Lisez toutes ces instructions avant de tenter de faire fonctionner toute les fonctions de la machine. Conservez-les pour vous y référer ultérieurement.

1. Tenez les espaces de travail dégagés. Les zones et les établis encombrés favorisent les dommages corporels.
2. Accordez de l'importance à l'environnement de travail. N'exposez pas les outils à la pluie. Ne les utilisez pas dans des endroits mouillés ou humides. Maintenez les zones de travail bien éclairées. N'utilisez pas les outils en présence de liquides inflammables ou de graisses.
3. Protégez-vous de l'électrocution. Evitez tout contact corporel avec des surfaces à la terre.
4. Tenez les autres personnes à l'écart. Ne laissez pas d'autres personnes, en particulier des enfants, non impliqués dans le travail, toucher l'outil ou la rallonge et tenez-les à l'écart de la zone de travail.
5. Rangez les outils qui ne servent pas. Hors utilisation, les outils doivent être stockés dans un endroit sec et fermé à clé, hors de portée des enfants.
6. Ne forcez pas l'outil. Ses performances seront meilleures et plus sûres à la vitesse pour laquelle il a été conçu.
7. Utilisez le bon outil. Ne forcez pas les petits outils à faire le travail d'un outil puissant. N'utilisez les outils qu'aux fins pour lesquelles ils sont conçus, par exemple, n'utilisez pas des scies circulaires pour couper de

grosses branches ou des grumes.

8. Habillez-vous de façon appropriée. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux ; ils pourraient se trouver happés par les parties mobiles. Nous recommandons le port de chaussures antidérapantes lorsque vous travaillez à l'extérieur. Portez une charlotte pour contenir les cheveux longs.

9. Utilisez du matériel de protection. Portez des lunettes de sécurité, un masque à poussières si les opérations de coupe génèrent de la poussière.

10. Branchez le matériel d'extraction de poussière. Si des dispositifs sont fournis pour le raccordement d'extraction et de captation de la poussière, veillez à ce qu'ils soient bien connectés et correctement utilisés.

11. Faites attention au câble. Ne tirez jamais dessus pour débrancher. Tenez-le à l'écart de la prise et à l'abri de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

12. Fixez bien les pièces à travailler. Dans la mesure du possible, utilisez des pinces ou un étau pour maintenir le travail en place. C'est plus sûr que de le maintenir avec les mains.

13. Ne vous penchez pas trop en avant. Conservez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.

14. Entretenez soigneusement vos outils. Maintenez-les affûtés et propres pour obtenir une meilleure performance et travailler en toute sécurité. Suivez les instructions de graissage et de changement des accessoires. Inspectez les câbles électriques régulièrement ; s'ils sont endommagés, faites-les remplacer par les agents de maintenance agréés. Contrôlez régulièrement les rallonges et remplacez-les si elles sont endommagées. Gardez les mains sèches et propres et sans huile ni graisse.

15. Débranchez la machine. Lorsque vous ne l'utilisez pas, avant l'entretien et lorsque vous changez les accessoires comme les lames, les forets, les dispositifs de coupe, débranchez-les de l'alimentation électrique.

16. Retirez les clavettes de calage et les clés. Prenez l'habitude de contrôler que les clés et les clavettes de calage sont retirées de l'outil avant de le mettre en marche.

17. Évitez tout démarrage intempestif. Veillez à ce que l'interrupteur soit sur la position « ARRET » lorsque vous branchez l'outil.

18. Utilisez des rallonges pour l'extérieur prévues pour travailler en extérieur et portant le marquage adéquat.

19. Restez vigilant. Regardez ce que vous faites, faites preuve de bon sens et n'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué.

20. Contrôlez les pièces endommagées. Avant de continuer à utiliser les outils, vérifiez bien qu'il fonctionne et exécute correctement ses fonctions. Contrôlez l'alignement des pièces mobiles, le grippage des pièces, si des pièces sont cassées, le montage et tout autre état pouvant affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre partie endommagée doit être réparée de façon adéquate ou remplacée par un centre de maintenance agréé sauf si indication contraire dans le présent manuel d'utilisation. N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur marche / arrêt ne fonctionne pas.

21. Avertissement : L'utilisation d'un accessoire ou d'une fixation autre que celui ou celle recommandée dans le présent manuel d'utilisation peut présenter un risque de dommage corporel. Faites réparer votre outil par une personne qualifiée. Cet outil électrique respecte les règles de sécurité appropriées. Les réparations ne doivent être effectuées que par des techniciens qualifiés en utilisant des pièces détachées d'origine, afin d'éviter tout danger pour l'utilisateur.

22. Faites réparer votre outil par une personne qualifiée. Cet outil électrique respecte les règles de sécurité appropriées. Les réparations ne doivent être effectuées que par des techniciens qualifiés en utilisant des pièces détachées d'origine, afin d'éviter tout danger considérable pour l'utilisateur.

23. N'utilisez jamais la machine si la protection appropriée n'est pas en place et réglée correctement.

24. N'utilisez pas les couteaux émoussés car cela augmente le danger de rebond des pièces.

25. Toute partie du bloc de coupe n'étant pas utilisée pour le rabotage doit être protégée.

26. Pour raboter de petites pièces étroites, un pousoir doit être utilisée.

27. Pour raboter de petites pièces étroites, des mesures supplémentaires comme l'utilisation de dispositifs de pression horizontale et de protections à ressort peuvent être nécessaires pour assurer un fonctionnement en toute sécurité.

28. N'utilisez pas la machine pour couper des feuillus.

29. Avant de lancer la machine, lisez attentivement le manuel d'utilisation pour éviter les risques de dommages corporels.

30. L'efficacité du dispositif empêchant les rebonds et le rouleau d'amenage doivent être régulièrement inspectés pour assurer un fonctionnement en toute sécurité.

31. L'outil équipé de capots de récupération de sciures et d'extraction doit être raccordé au dispositif de captation des poussières.

RECOMMANDATIONS

Personne ne doit travailler sur une machine à bois sans avoir eu au préalable une formation suffisante concernant le type de travail et sans être informé des risques, des précautions à observer et des instructions de montage des protections et des dispositifs de sécurité obligatoires. Cette machine est conçue pour les dérivés du bois. Elle ne doit pas être utilisée pour d'autres matériaux.

- Avant utilisation, nous vous recommandons de lire attentivement ce manuel et de respecter toutes les instructions afin d'obtenir les meilleurs résultats possibles de votre machine et de travailler en toute sécurité.
- Pour s'assurer que toutes les mesures de sécurité prises en considération pendant la conception de cette machine sont respectées, toute modification de la machine par l'utilisateur est interdite.
- Le raccord à un aspirateur à copeaux est obligatoire pour satisfaire toutes les conditions d'hygiène / sécurité et assurer le fonctionnement correct de cette machine. Nous vous recommandons vivement de porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez cette machine.
- Autre risque
Comme avec toutes les machines de travail du bois à réglage manuel, il y a toujours un risque, même lorsque les protections sont en place et correctement ajustées, surtout lorsque l'on engage la pièce de bois pour effectuer l'opération d'usinage.

Il est donc essentiel de tenir ses mains bien à l'écart des zones dangereuses et d'utiliser le poussoir de sécurité.

MANUTENTION À LA RÉCEPTION

La machine est livrée montée. Pour manipuler la machine, utilisez le matériel de levage certifié et des instruments sûrs. La meilleure manutention peut être assurée avec une palette de transport et un chariot élévateur à grande levée. Pour le levage, l'opérateur peut utiliser du câble métallique de 5 mm de diamètre minimum. Avant de mettre la machine en place, l'opérateur doit envisager la grandeur des pièces à découper dans l'espace donné.

Un travail sûr avec la machine nécessite suffisamment d'espace autour de la machine. Dans tous les cas, l'opérateur doit mettre la machine bien à niveau à l'aide des quatre vis de réglage (placées dans les pieds réglables). Ne montez pas des pièces (qui étaient démontées) avant que l'opérateur ait lu tout le manuel d'utilisation et se soit bien familiarisé avec la machine.

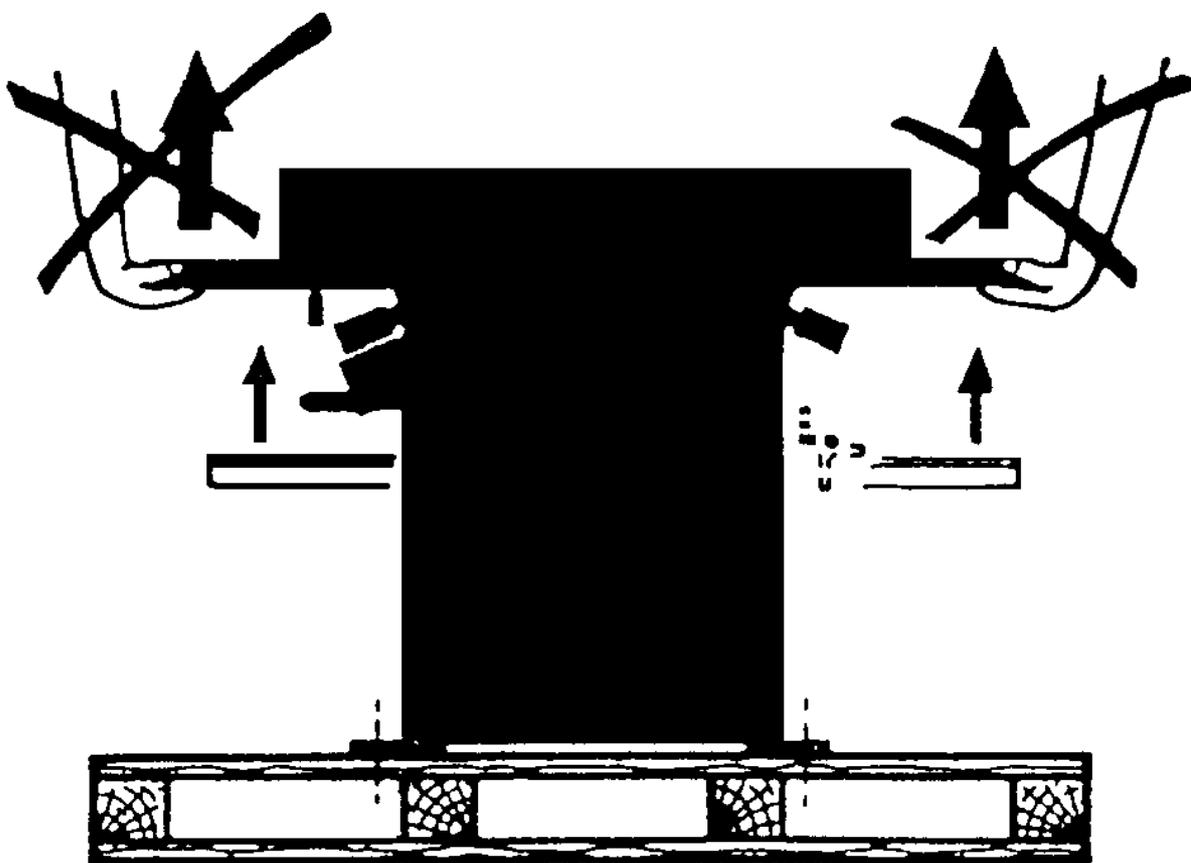
Mettez la règle sur la glissière, ajustez la butée longitudinale et fixez. Fixez la table coulissante sur les barres (glissière) ou le support du bras et fixez avec le bouton. Mettez la règle angulaire sur la table coulissante et fixez.

L'opérateur trouvera en pièces jointes le manuel d'utilisation et les clés nécessaires.

Contrôlez l'état de la machine et le nombre de paquets mentionnés sur le bordereau de livraison. Si nécessaire, faites les réserves habituelles au transporteur.

ATTENTION ! En cas de réserves, celles-ci doivent être consignées à réception des marchandises. Les réclamations tardives ne seront pas considérées.

Pour la livraison, la machine est montée sur la caisse en bois avec des cales en bois en bas de la caisse.



TRANSPORT ET STOCKAGE

Lors du transport et du stockage, il est nécessaire de protéger la machine des vibrations excessives et de l'excès d'humidité. La machine peut être stockée sous les toits à une température ambiante allant de -25°C à 55°C .

POSITIONNEMENT DE LA MACHINE AU SOL

Retirez les agrafes métalliques.

Retirez les accessoires fixant la machine à la caisse (vis et boulons)

Dégagez un espace suffisamment important autour de la machine.

Soulevez légèrement la machine et placez deux planches sous ses pieds. Utilisez des planches suffisamment longues qui serviront de rampes jusqu'au sol. Tirez la machine en veillant à ce qu'elle reste sur les planches. Une fois que la machine sera dégagée de la caisse, elle basculera.

INSTALLATION

Garantissez un alignement rectifié des surfaces de travail et préparez un sol en béton stable et de niveau.

AVERTISSEMENT Lors de la manipulation, prenez soin d'éviter les chocs ou les forces importantes qui pourraient endommager la machine ou la dérégler.

PRÉPARATION DE LA MACHINE

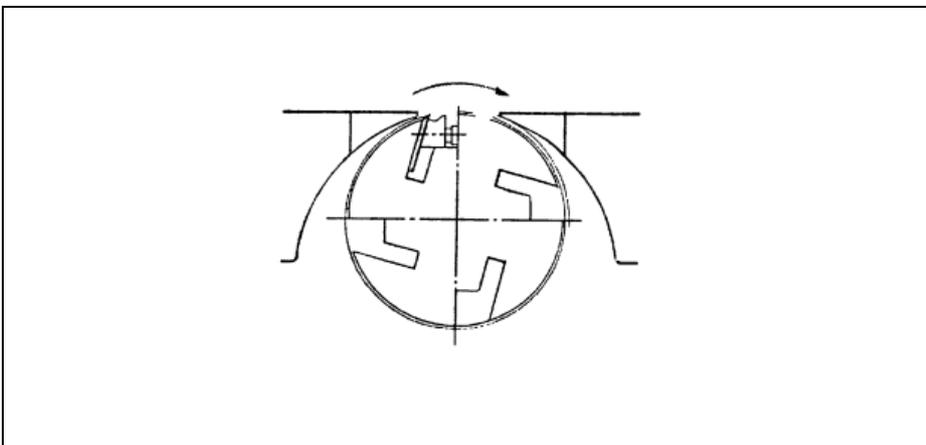
Les pièces non peintes de la machine sont protégées d'un film gras ultra fin appliqué à l'usine. Il n'est pas nécessaire de le retirer pour utiliser la machine (sauf la surface de travail) . Toutefois, si vous le souhaitez, vous pouvez le retirer en utilisant un chiffon imbibé d'alcool. Essuyez et nettoyez et appliquez ensuite un produit favorisant le glissement (Glisse bois..).

CONDITIONS DE TRAVAIL

La machine est prévue pour travailler sous les toits si les conditions suivantes sont respectées. Température ambiante : de 5⁰C à 40⁰C, humidité relative : de 30 % à 95 % sans condensation, altitude au-dessus du niveau de la mer : maxi 1000 m.

La machine doit être utilisée comme un outil fixe.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE



AVERTISSEMENT Avant de brancher sur le secteur, vérifiez que la tension principale correspond aux caractéristiques de la machine livrée.

Utilisez un câble d'alimentation de 1,5 mm² (mini) à isolement renforcé, (par ex. HO7). Si la longueur du câble depuis le compteur jusqu'à la machine dépasse 10 mètres, utilisez un câble de 2,5 mm² (mini). Les raccordements internes (moteur, commutateur, bobine, etc.) sont câblés à l'usine.

RACCORDEMENT MONOPHASÉ 230V : Ce raccordement doit être exécuté avec un câble 3 fils et une fiche standard 16A deux pôles + terre. Deux câbles sont prévus pour l'alimentation (L1, L2) et le troisième (jaune / vert) doit être relié à la terre.

NOTE : En cas de température inférieure à 10⁰ C, nous recommandons de chauffer le moteur en le laissant tourner à vide sur toute fonction.

AVERTISSEMENT : Avant de régler ou de changer les couteaux et d'effectuer toute maintenance ou toute réparation, débranchez la machine du secteur.

La machine est également équipée d'un frein moteur qui peut arrêter la machine dans le délai requis. Toutefois, ce frein moteur ne fonctionne que lorsque la machine est arrêtée en appuyant sur le bouton rouge ou le bouton d'arrêt d'urgence.

Si le frein ne fonctionne pas bien, il est interdit de travailler avec la machine.

L'interrupteur ne peut pas être mis sur marche tant que la machine n'est pas reliée au secteur. L'interrupteur est automatiquement mis sur arrêt par protection neutre avec interruption de service, cela signifie qu'il est nécessaire de remettre la machine en marche après avoir rétabli le courant. Si la machine est fréquemment éteinte (deux ou trois fois), contrôlez-la (les fonctions du moteur, l'émoussage des outils, etc.).

La machine peut être verrouillée avec un cadenas placé sur l'interrupteur protégeant la machine de toute utilisation non autorisée.

NOTE : Si le système de protection n'est pas complètement repositionné, le circuit résonnant limite le démarrage du moteur.

INFORMATIONS GENERALES

Cette machine à conception combinée permet à l'opérateur d'exécuter les opérations suivantes de façon consécutive : rabotage en surface, calibrage.

Rabotage en surface : Table d'entrée réglable, profondeur de coupe maxi 4 mm.

Calibrage : Hauteur de table réglable par volant de manœuvre et verrouillage du positionnement par manette – Capteur d'évacuation des copeaux pour une évacuation correcte des copeaux – Limiteur de passe – Injecteur d'extraction – Cliquet anti-retour.

DONNEES TECHNIQUES

Modèle n°	OT5260
Moteur	2000 W, 50 Hz, monophasé
Tables de raboteuse	1085 x 250 mm
Tables de raboteuse à simple table	600 x 248 mm
Diamètre de la tête porte-lames	75 mm
Vitesse de la tête porte-lames	4000 tr/mn
Inclinaison du guide	0-45 ⁰
Goulotte à poussière	100 mm
Nombre de fers	3
Hauteur maxi du calibrage	180 mm
Epaisseur maxi de l'enlèvement	3 mm
Largeur maxi de la pièce à travailler	250 mm
Poids net degau/rabot	150 kgs

NIVEAUX SONORES

Le fabricant doit informer l'utilisateur sur :

- Le niveau sonore continu équivalent (L_{aeq}), si ce dernier dépasse 70 dB (A) au poste de travail,
- Le niveau de puissance sonore (L_{WA}), si le L_{aeq} dépasse 85dB (A) au poste de travail,
- le niveau de pression sonore de crête (L_{pc}), s'il dépasse 135 dB(A) au poste de travail,
- les méthodes de mesure utilisées.

NORME DE REFERENCE : ISO 7960

- Conditions de mesures du bruit
Annexe B raboteuses une face
Annexe C raboteuses à simple table, une face
- NF S31-084 – méthodes de mesure des niveaux sonores dans un environnement de travail pour évaluer le niveau quotidien d'exposition au bruit des ouvriers,
- NF S31-069 – Procédure d'essai pour mesurer le bruit émis par les machines-outils.

DEFINITIONS

- Niveau sonore continu équivalent (L_{Aeq}) en dB(A) – le chiffre le plus fréquemment indiqué
- Caractérise le récepteur, indique la valeur reçue en fonction de l'environnement, la distance de la source et/ou sur la base d'une procédure d'essai pour une exposition quotidienne de 8 heures.
- Niveau de puissance sonore (L_{WA}) en dB(A)
- caractérise la source du bruit, donne une valeur intrinsèque définissant le bruit émis par cette source indépendamment de l'environnement.

Le tableau ci-dessous indique les données suivantes pour chaque poste de travail.

Niveau sonore continu équivalent basé sur les procédures d'essai standard,

- niveau de puissance sonore
- sans charge et sans extraction de poussière
- en charge avec aspiration mais sans tenir compte du bruit de l'extraction.

La nature des locaux, l'emplacement de la machine dans les locaux et la présence d'un aspirateur à proximité peut avoir une grande influence sur le niveau sonore. Par exemple, pour une vitesse de coupe de 20 m/s du poste de calibrage et une vitesse d'extraction d'air de 10 m/s au lieu des 20 m/s, le niveau de bruit sera réduit d'environ 9 dB(A).

Un niveau sonore continu équivalent de 85 dB(A) est considéré comme étant un seuil dangereux pour une exposition quotidienne continue de 8 heures.

Le seuil pour 4 heures est de 88 dB(A), pour 2 heures 91 dB(A), pour 1/2 heure 97 dB(A) et pour 1/4 heure 100 dB(A). Chaque division par deux du temps d'exposition permet ainsi de relever le seuil de danger de 3 dB(A).

Le port de casques de protection contre le bruit atténuant le niveau sonore de 15 dB(A) vous permet dans tous les cas de rester bien en dessous du seuil dangereux sans limite de temps d'exposition.

Tableau des niveaux sonores				
Poste de travail	Pression sonore du poste de travail L_{aeq} en dB(A)		Puissance sonore LWA in dB(A)	
	Hors charge	En charge	Hors charge	En charge
DEGAUCHISSEUSE	85,5	92	89	98,5
RABOTEUSE	94	94.5	107	108

SYSTÈME D'ASPIRATION

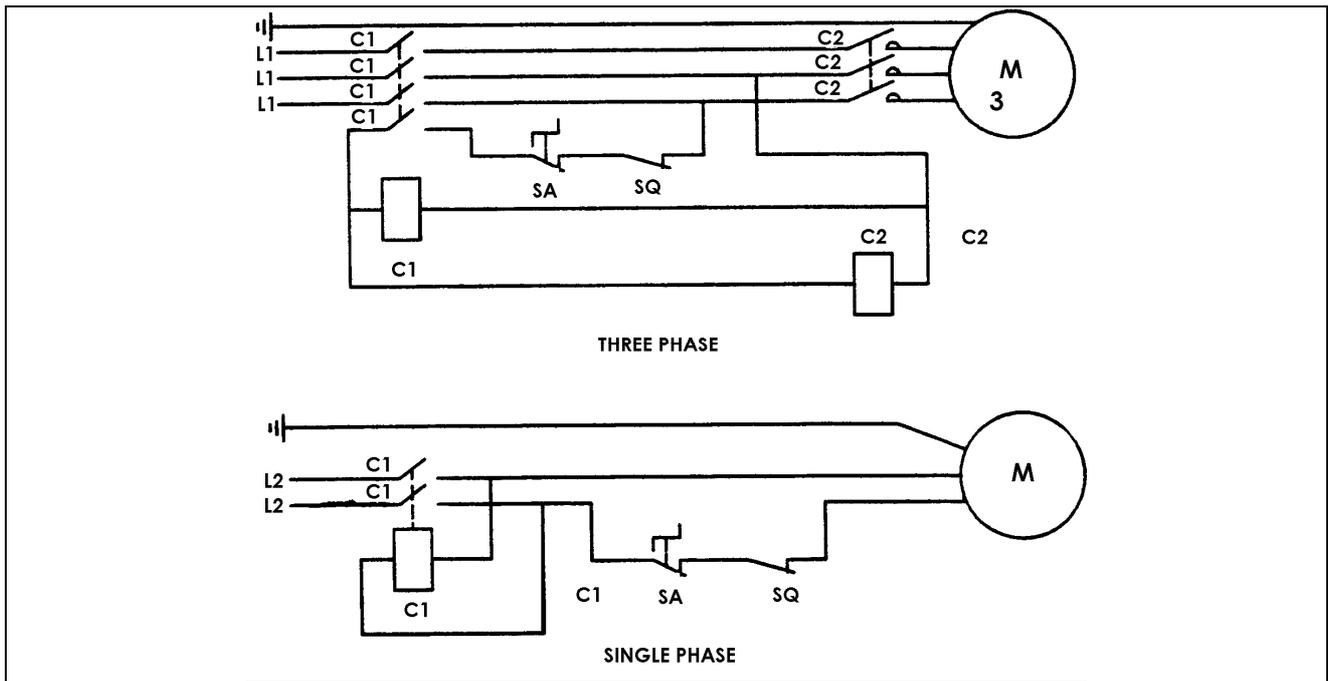
La machine doit être relié au dispositif d'aspiration de la sciure lors de toute opération. Ce dispositif d'aspiration doit intégrer un rapide courant d'air d'au moins 20 mètres / seconde. Le flexible d'aspiration d'un diamètre d'environ 100 millimètres sera utilisé pour le raccordement. Les flexibles d'aspiration doivent être connectés aux tubes d'aspiration qui sont placés comme suit :

Dégauchisseuse – le tube d'aspiration est placé dans la zone de la table de calibrage sous la table de rabotage – diamètre 100mm.

Raboteuse– le même tube d'aspiration que pour la dégauchisseuse est utilisé, mais orienté en position supérieure sur les tables de la dégauchisseuse – diamètre 100 mm.

L'évacuation des chutes de bois doit être faite de façon écologique pour ne pas nuire à notre environnement.

SCHEMA ELECTRIQUE



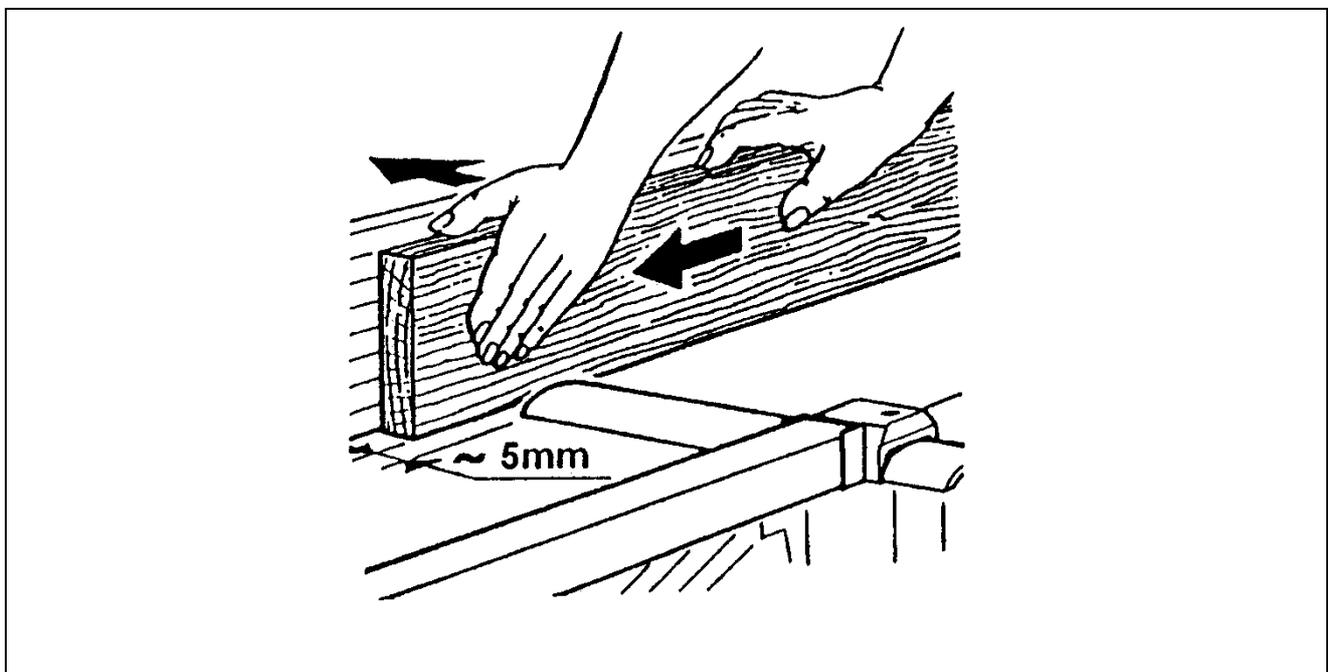
Triphasé (à ignorer pas sur OT5260)

Monophasé (Machine OT5260)

OPERATIONS DE FONCTIONNEMENT

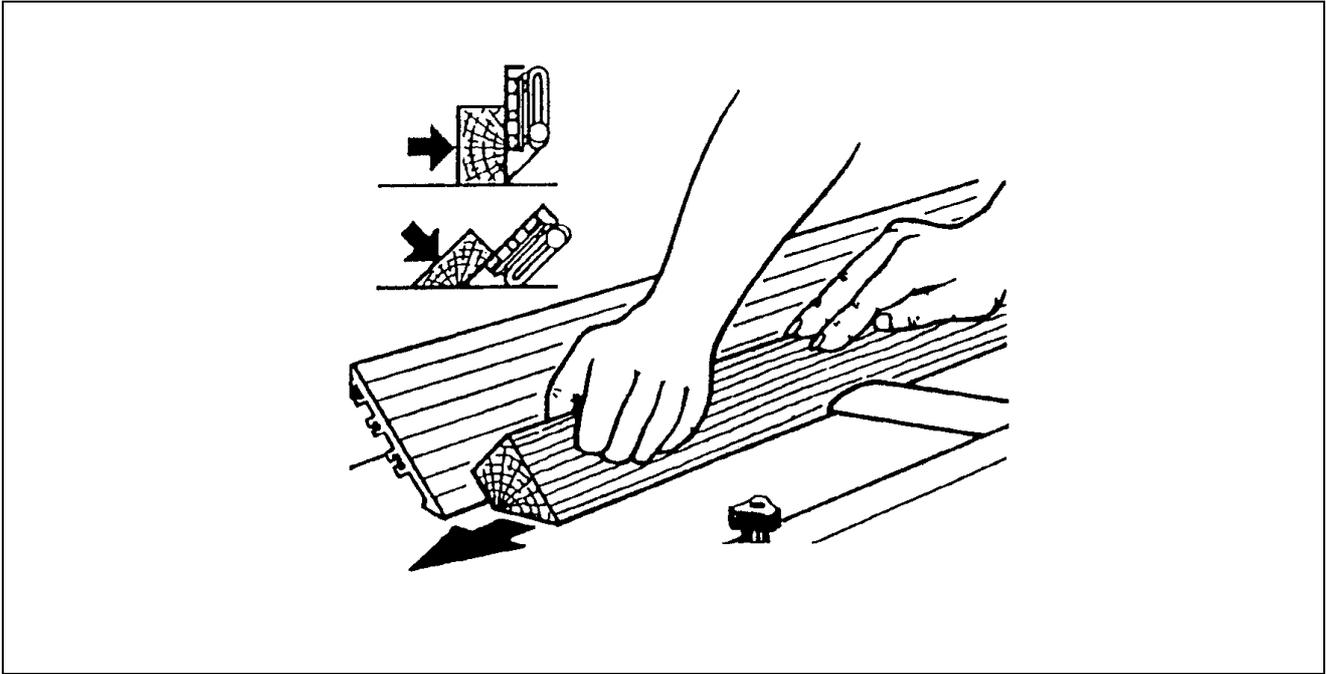
Dégauchissage de pièces étroites

Lorsque vous dégauchissez des pièces étroites, placez la protection de la tête porte-lames dans une position pour faire en sorte que la distance entre la pièce et la protection de la tête porte-lames soit de 5 mm maxi. Puis mettez la machine en marche et poussez le matériau contre la règle (entre la protection de la tête porte-lames et la règle).



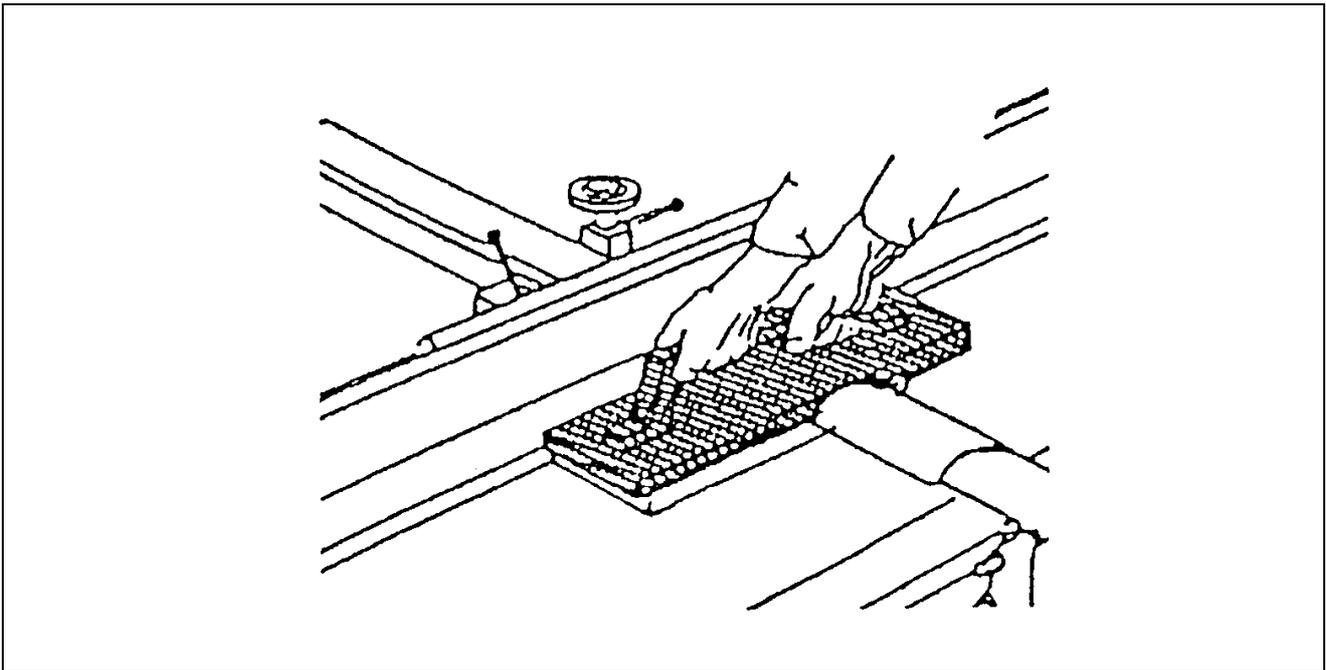
Dégauchissage avec la règle inclinée

Vérifiez l'angle de la règle longitudinal lorsque les poignés sont desserrés (position à 90° assurée), resserrez les poignés et mettez la machine en marche. Poussez le bord de la pièce vers l'avant et contre la règle.



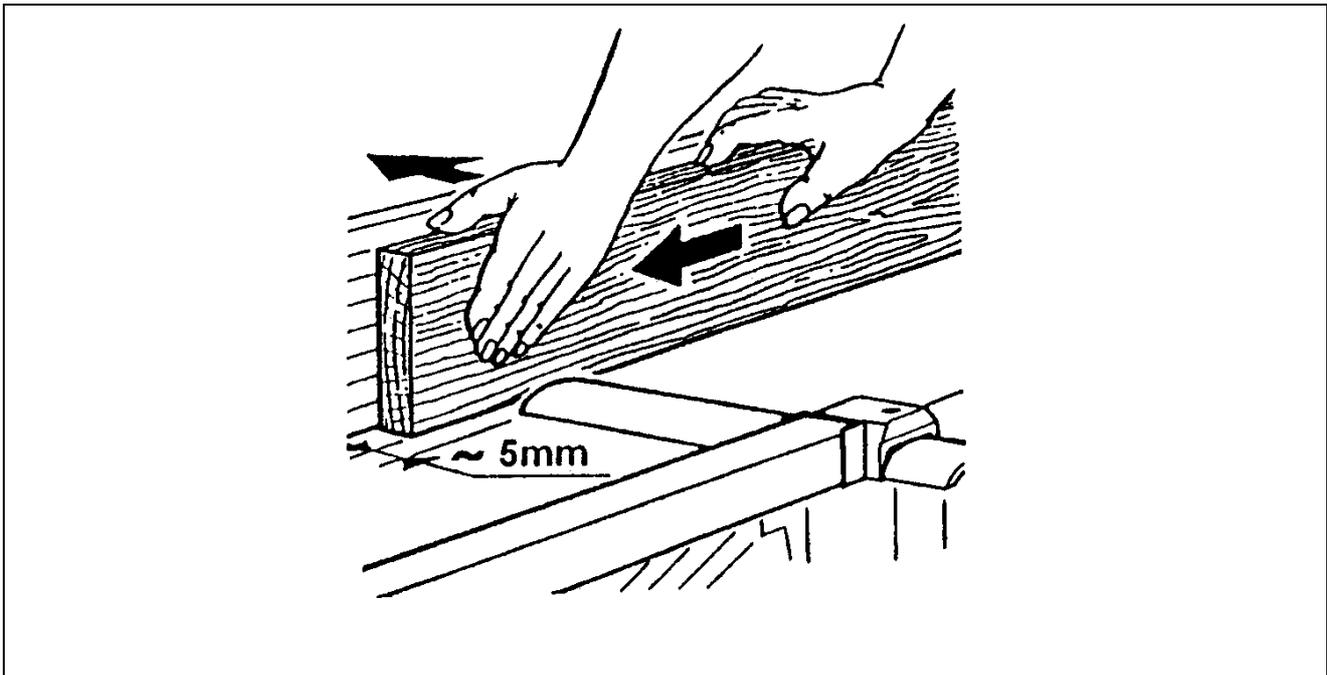
Dégauchissage des pièces courtes

Utilisez le support spécial lorsque vous dégauchissez des pièces courtes. Vous pouvez voir l'exécution possible sur la représentation.



Dégauchissage de pièces à petite section transversale

AVERTISSEMENT ! Vous pourriez vous blesser en dirigeant la pièce de façon incorrecte le long de la règle. Utilisez une équerre en bois que vous fabriquerez vous-même. Fixez-la à la règle métallique (par exemple par deux vis de serrage).



REGLAGE DE LA RABOTEUSE

Les réglages sont effectués à l'usine, procédez avec soin car ils nécessitent un niveau élevé de compétence.

Calibrage

Commencez par régler dégauchisseuse / la raboteuse et la fonction de calibrage comme suit.

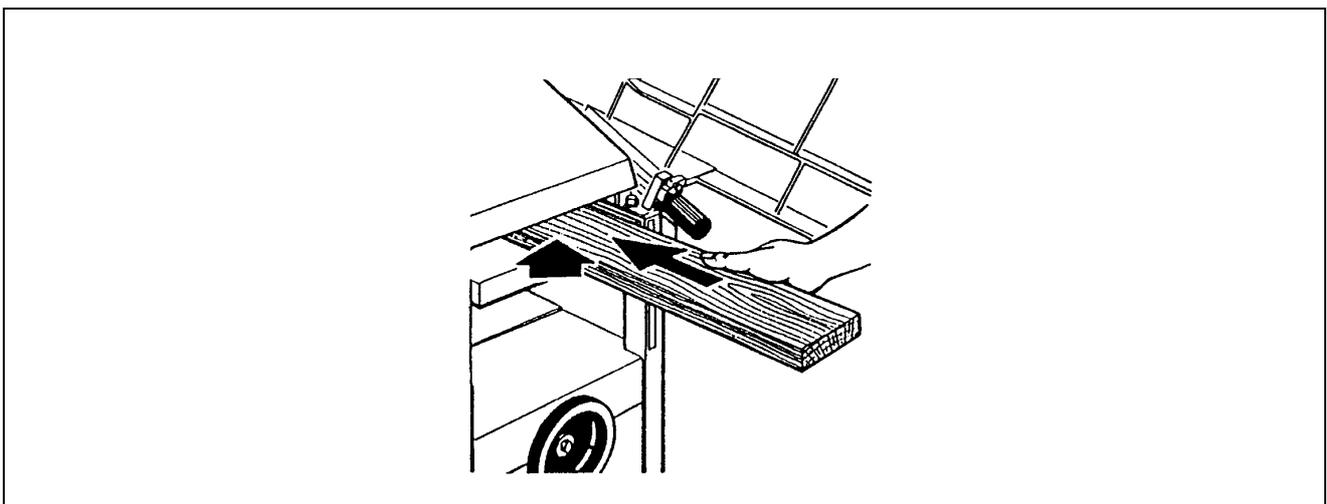
Ecartez la protection de sécurité.

Déplacez la règle le plus à l'écart possible de la table de rabotage.

Desserrez les tables de rabotage et basculez-les vers l'extérieur.

Mettez le matériel d'alimentation en marche à l'aide du levier manuel.

Ajustez la goulot d'aspiration et raccordez à l'aspirateur.



Réglage de la table

Desserrez le levier de blocage de la table et réglez la table de calibrage à la hauteur requise par volant à commande manuelle. Mettez la pièce sur la table en plaçant le côté non usiné vers le haut. Soulevez la table jusqu'à la pièce à travailler. A l'aide du volant, réglez la profondeur de coupe de bois à un maximum de 2,5 mm. Puis bloquez la table à la position requise en utilisant la manette de blocage. Mettez la machine en marche et poussez la pièce vers l'avant. Les pièces ayant des extrémités de forme différente doivent toujours être insérées du côté le plus large. Lorsque vous rabotez du bois résineux, nous vous conseillons d'enduire légèrement la table de rabotage de paraffine ou de glisse bois pour faire avancer plus facilement le bois.

Espace de travail

Lors du calibrage, tenez-vous en face de la table de rabotage et du côté où se trouve le volant (pour lever la table de calibrage).

Instruments de sécurité

Pour travailler avec la scie circulaire, la toupie, la raboteuse et la dégauchisseuse, l'opérateur doit porter un tablier court et renforcé et des lunettes de sécurité. Il est recommandé d'utiliser une protection auditive et des chaussures de travail.

Qualification des ouvriers

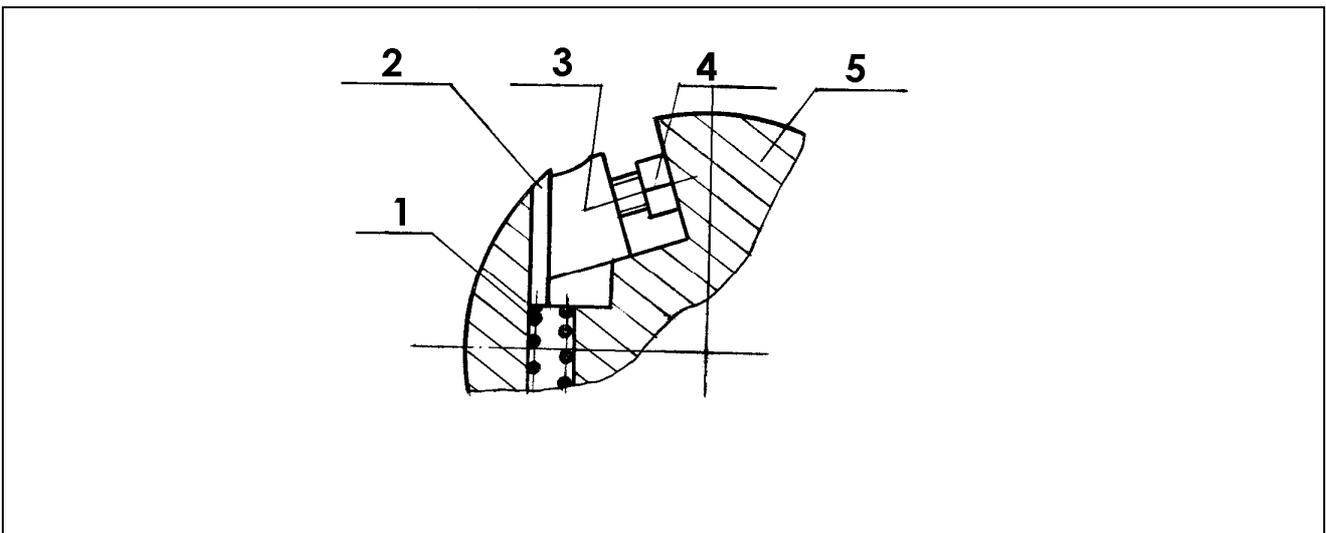
Seul un ouvrier agréé spécialisé dans le travail du bois (ou un ouvrier formé par ce spécialiste) peut travailler sur la machine. Les opérateurs sont tenus de respecter toutes les instructions et consignes de sécurité valable dans leur pays.

OUTILS

Outils recommandés

Les corps des porte-lames doivent porter le nom ou le logo du fabricant (marquage) et les vitesses de rotations maximales autorisées. Les outils adaptés pour cette machine sont des fers HSS 250 X 30 X 3 mm et doivent respecter les exigences de la norme EN 847-1.

Changement et réglage des couteaux



AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine du secteur avant de faire tout réglage.

Basculez les tables de rabotage vers l'extérieur avant de procéder au changement des fers.

Desserrez cinq vis (4) à l'aide d'une clé.

Par la force du ressort (1), le fer (2) sera automatiquement poussé vers l'extérieur.

Retirez le fer et nettoyez la surface porteuse.

Nettoyez soigneusement le nouveau fer.

Insérez le nouveau fer en vissant cinq vis (4) de façon à ce qu'elle ressorte au dessus de la surface du corps porte-lames au maximum de 1,1 mm.

Le fabricant recommande une hauteur de dépassement des fer de 0,7 à 0,8 mm.

Puis serrez la cale à l'aide des cinq vis.

Après toutes les étapes ci-dessus mentionnées, vérifiez que les cinq vis sont bien à leur place et fixez toutes les protections puis lancez la machine en appuyant sur le bouton MARCHE.

AVERTISSEMENT ! N'utilisez pas de fer de moins de 17 mm de hauteur.

La zone de fixation serait trop petite.

MAINTENANCE

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine du secteur avant toute maintenance ou réparations. Eteignez la machine et verrouillez l'interrupteur principal.

Graissage

La machine est graissée à l'usine.

Le moteur électrique est essentiellement sans maintenance (roulements avec joints).

Les arbres de la raboteuse/dégauchisseuse sont à roulements avec joints ne nécessitant aucune maintenance.

La machine doit être nettoyée une fois par semaine ou après une utilisation intensive. Les rouleaux d'amenage du bois pour calibrage ont tendance à s'encrasser avec des bois résineux ou du peuplier. Ils doivent être tenus propres ainsi que les corps de palier.

Pulvérisez régulièrement la surface de la table avec un produit favorisant le glissement comme le glisse bois, pour améliorer le glissement des pièces à travailler. Le fût de la table de rabotage et la crémaillère d'élévation doivent être nettoyés et enduits d'un produit favorisant le glissement.

Nous vous déconseillons d'utiliser des produits trop gras qui ont tendance à retenir la sciure et à durcir les mouvements.

Tables de dégauchisseuse

Une règle acier de 1 mètre est requise pour ajuster les tables.

Desserrez légèrement les vis de fixation de la table dérégulée. Tapotez légèrement sur le haut ou le bas de la table pour obtenir la position transversale et longitudinale correcte, par rapport à l'arbre.

La possibilité du réglage est déterminée par l'ensemble des trous de vis dans le châssis (la table reste stable après chaque réglage pour contrôler la position géométrique par rapport à l'autre table avec la règle.

Vérifiez que l'écart entre les tables et l'arbre est équivalent des deux côtés. Serrez bien après réglage.

Table de la raboteuse

L'écart nécessaire entre la pièce de bois et l'arbre creux (système à crémaillère cylindrique) est obtenu par usinage pour assurer une bonne rigidité globale et une manipulation aisée. Le parallélisme entre la surface de travail de la table et l'arbre corps porte-lames est réglé en usine.

REPARATIONS

Il ne doit pas y avoir de problème si vous utilisez bien la machine et que vous lui assurez la maintenance adéquate et ce, de façon régulière. Si les tiges à sciure sur la corps porte-lames ou dans le tube d'évacuation sont pleines, éteignez le moteur électrique avant de commencer des réparations, sinon, cela pourrait l'abîmer. Coupez également le moteur électrique immédiatement; si la pièce se bloque.

Changez-les immédiatement dans ce cas. Si la machine présente de plus en plus de vibrations, vérifiez sa position, la fixation ou l'équilibre des outils.

La machine ne fonctionne pas.

Contrôlez l'installation électrique et la connexion au secteur.

La table de calibrage ne bouge qu'avec difficulté.

Desserrez le levier de serrage de la table.

Le débit de la machine est insuffisant.

Les fers sont émoussés.

Les profondeurs de coupe sont trop importantes, l'opérateur doit faire le réglage selon la largeur et la dureté du bois.

La table de calibrage n'est pas propre.

La courroie trapézoïdale du corps porte-lames n'est pas bien serrée.

Le moteur électrique n'a pas un rendement suffisant, il est nécessaire d'appeler des électriciens qualifiés.

La machine vibre

Des fers sont émoussés ou mal ajustés.

Les couteaux n'ont pas la même largeur.

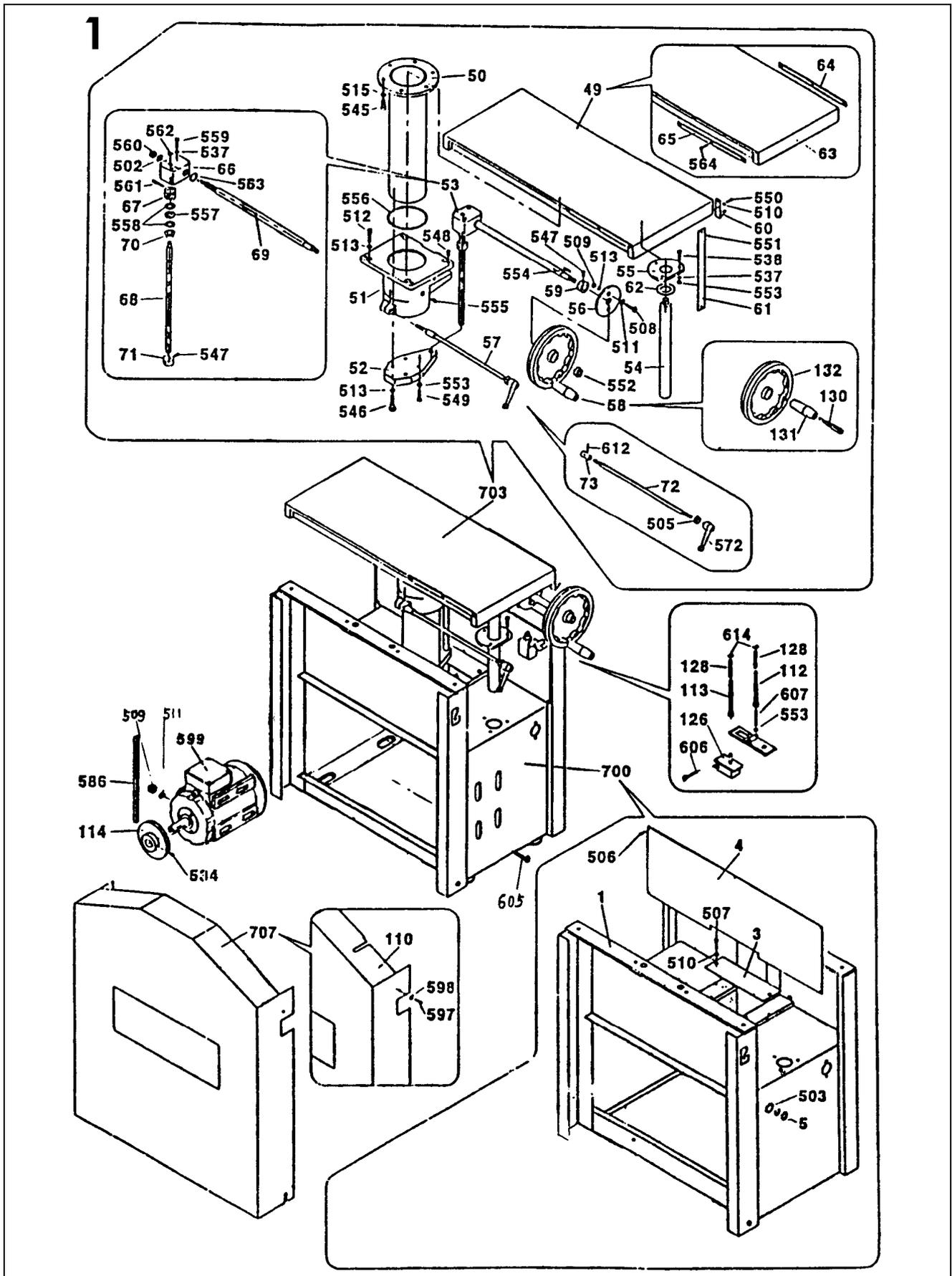
La machine a été installée sur une surface irrégulière.

Le calibrage n'est pas possible sur la machine.
Les profondeurs de coupe sont trop importantes.
La table de calibrage n'est pas propre.

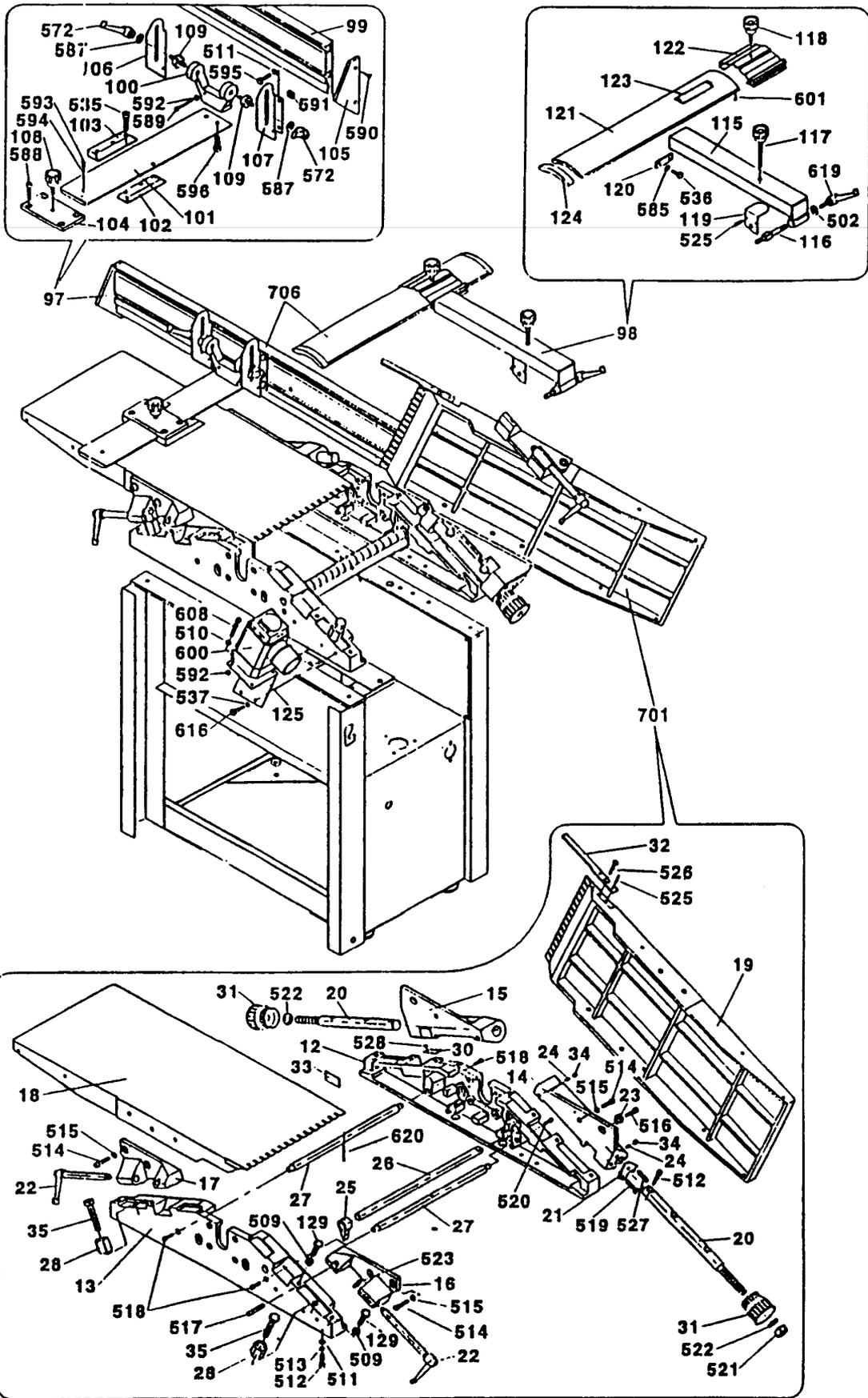
La pièce glisse contre le support de la table.
Réglage incorrect des fers ou du support de table.

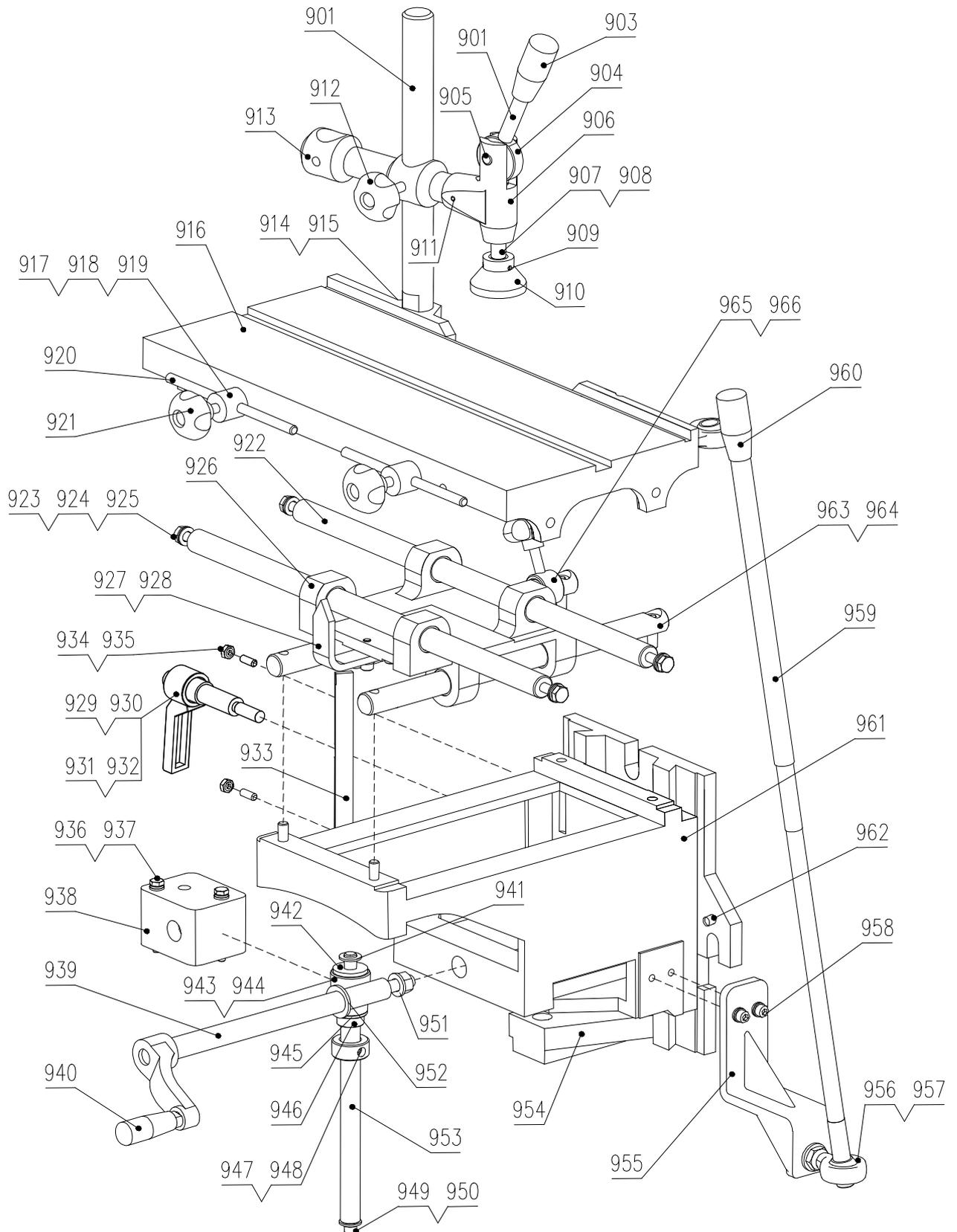
Projection à l'extrémité de la pièce.
Surface de rabotage irrégulière.
Fers ou tables mal ajusté(e)s.
Avance manuelle ou guidage incorrect de la pièce lors du dégauchissage.

SCHEMA DES PIECES



2





NOMENCLATURE

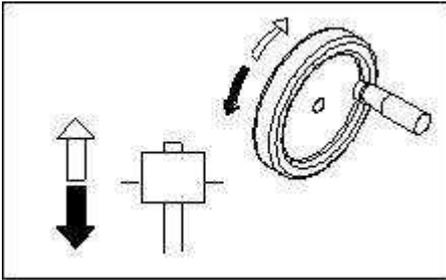
N°	DESCRIPTION	QTE	N°	DESCRIPTION	QTE
1	Plaque de support droite et gauche	2	51	Support du tube de levage	1
2	Plaque	2	52	Base du support	1
3	Plaque droite	1	53	Ensemble engrenage	1
4	Douille	1	54	Barre de réglage	1
12	Support droit tête porte-lames	1	55	Bloc	1
13	Support gauche tête porte-lames	1	56	Bloc	1
14	Aile de réglage droite	1	57	Ensemble barre de blocage	1
15	Aile de réglage gauche	1	58	Volant de manœuvre	1
16	Bloc de verrouillage	1	59	Anneau en « C »	1
17	Bloc de verrouillage	1	60	Indicateur	1
18	Table de sortie	1	61	Echelle de profondeur	1
19	Table d'entrée	1	62	Rondelle	1
20	Axe de réglage	2	63	Table de calibrage	1
21	Plaque métallique	1	64	Plaque	1
22	Ensemble poignée de verrouillage	2	65	Plaque	1
23	Buse excentrique	2	66	Boîte de vitesse	1
24	Vis M8x8	2	67	Engrenage	1
25	Bloc de protection	15	68	Vis mère	1
26	Axe	1	69	Axe d'engrenage	1
27	Axe de support	1	70	Douille	1
28	Écrou hexagonal M10	2	71	Bague de blocage	1
30	Echelle	1	72	Poignée de verrouillage	1
31	Roue de réglage	1	73	Bloc de positionnement	1
32	Plaque de positionnement	1	74	Ensemble levier de commande	1
33	Echelle	1	75	Ensemble roue dentée	1
35	Boulon hexagonal M10x50	2	76	Ensemble roue	1
36	Ensemble tête porte-lames	1	77	Ensemble roue	1
37	Coussinet de roulement à billes	2	78	Douille	1
38	Poulie de la tête porte-lames	1	79	Douille	1
39	Plaque de protection	1	80	Roue dentée	2
40	Tête porte-lames	1	81	Rouleau d'entraînement	1
41	Bloc de verrouillage de lame	4	82	Cylindre presseur	1
42	Lame	4	83	Douille	4
43	Ressort	8	84	Ressort	4
44	Goulotte à poussière	1	85	Ressort	1
48	Vis	2	86	Plaque de connexion	1
49	Ensemble table de calibrage	1	87	Levier de commande	1
50	Tube de levage	1	88	Douille	1

N°	DESCRIPTION	QTE	N°	DESCRIPTION	QTE
89	Roue dentée	1	503	Anneau de retenue en CΦ20	1
90	Roue dentée pour transmission par chaîne	1	506	Vis M5x12	5
91	Roue	1	507	Vis M5x15	4
92	Roue dentée pour transmission par chaîne	1	508	Boulon hexagonal M8x20	4
93	Roue	1	509	Écrou hexagonal M8	20
94	Plaque	1	510	Rondelle Φ5	4
95	Ressort	1	511	Rondelle Φ8	14
97	Guide	1	512	Vis d'assemblage à six pans creux M8x20	4
98	Guide de protection de la tête porte-lames	1	513	Rondelle élastique Φ8	22
99	Plaque guide	1	514	Vis d'assemblage à six pans creux M8x16	4
100	Plaque de support	1	515	Rondelle élastique Φ8	11
101	Bloc de guidage	1	516	Vis d'assemblage à six pans creux M8x30	2
102	Plaque métallique droite	1	517	Goupille A6x40	2
103	Plaque métallique gauche	1	518	Vis d'assemblage à six pans creux M6x50	4
104	Plaque de connexion	1	519	Boulon hexagonal M8x12	2
105	Plaque de protection	2	520	Vis d'assemblage à six pans creux M6x35	1
106	Coulisseau gauche	1	521	Écrou hexagonal M16	2
107	Coulisseau droit	1	522	Rondelle Φ16	2
108	Poignée	1	523	Anneau de retenue en C Φ12	4
109	Boulon	2	525	Goupille Φ5x16	1
110	Ensemble protection	1	526	Vis M5x16	1
112	Barre de positionnement	1	527	Goupille Φ6x10	2
113	Barre de positionnement	1	529	Boulon M6x15	20
114	Poulie du moteur	1	530	Roulement à billes	2
115	Tube métallique en U	1	531	Goupille 6x25	1
116	Poignée de verrouillage	1	532	Anneau de retenue en CΦ25	1
117	Poignée de verrouillage longue	1	533	Anneau de retenue en CΦ52	4
118	Poignée de verrouillage courte	1	534	Vis d'assemblage à six pans creux M6x10	3
119	Cornière	1	535	Vis d'assemblage à six pans creux M6x8	8
120	Plaque de support	1	536	Vis M5x8	2
121	Plaque de protection	1	537	Rondelle élastique Φ5	13
122	Support en U	1	538	Vis M6x25	3
123	Plaque de blocage	1	539	Boulon hexagonal M6x15	6
124	Insert plastique	2	540	Écrou hexagonal M6	12
125	Plaque de montage d'interrupteur	1	541	Vis M3x10	2
128	Ressort	2	542	Cylindre de support	1
129	Boulon hexagonal M6x25	2	544	Rondelle anti-vibration	1
131	Ensemble poignée	1	545	Vis d'assemblage à six pans creux M8x16	6
132	Volant de manœuvre	1	546	Vis d'assemblage à six pans creux M8x30	8
502	Rondelle Φ10	2	547	Vis M8x12	1

N°	DESCRIPTION	QTE	N°	DESCRIPTION	QTE
548	Vis M6x12	4	594	Rondelle élastique Φ5	1
549	Vis d'assemblage à six pans creux M6x12	18	595	Boulon hexagonal M8x16	4
550	Vis M4x10	2	596	Vis d'assemblage à six pans creux M6x10	6
551	Vis M4x6	2	599	Moteur	1
552	Écrou hexagonal M12	2	600	Poignée de changement de marche	1
553	Rondelle Φ6	1	601	Rivet Φ3x5	2
554	Barre anti-vibration	1	608	Vis M6x25	4
555	Trou de graissage par injection	1	613	Vis d'assemblage à six pans creux M6x18	2
556	Joint	1	614	Bague en C Φ6	2
557	Roulement à billes	2	700	Ensemble base	1
558	Roulement à billes	2	701	Ensemble table de rabotage	1
559	Boulon hexagonal M6x65	2	702	Ensemble tête porte-lames	1
560	Écrou hexagonal M10	6	703	Ensemble table de calibrage	1
561	Goupille Φ5x30	1	704	Ensemble embrayage de calibrage	1
562	Anneau de retenue en C Φ10	1	705	Ensemble système d'extraction	1
563	Anneau de retenue en C Φ18	1	706	Ensemble guide	1
564	Vis M4x10	2			
565	Boulon	4			
566	Vis d'assemblage à six pans creux M8x70	1			
567	Vis d'assemblage à six pans creux M8x45	1			
568	Écrou hexagonal M8	4			
569	Chaîne	1			
570	Chaîne	1			
571	Chaîne	1			
573	Coussinet d'axe	8			
574	Goupille 5x16	2			
575	Poignée	1			
577	Roulement à billes	4			
578	Vis M6x10	4			
579	Anneau de retenue en CΦ22	2			
580	Vis M6x10	4			
581	Courroie de roue en caoutchouc	1			
582	Roulement à billes	1			
583	Goupille	1			
586	Courroie trapézoïdale	1			
587	Rondelle Φ10	2			
588	Vis d'assemblage à six pans creux M6x20	4			
589	Boulon hexagonal M5x40	1			
590	Vis M5x40	4			
591	Écrou M8	4			
592	Écrou hexagonal M6x20	4			
593	Vis d'assemblage à six pans creux M5x8	1			

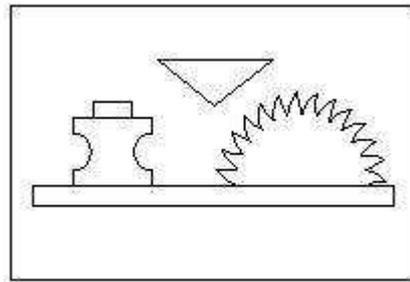
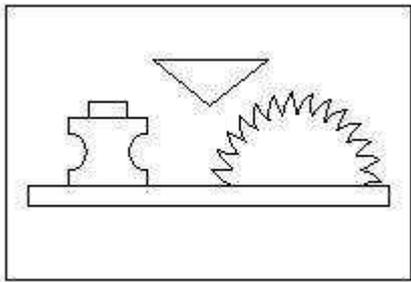
N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
901	Arbre de levage	1	939	Arbre de transmission	1
902	Montant manuel	1	940	Ensemble de manivelle	1
903	Gaine	1	941	Bague « C » 10	1
904	Bague d'excentricité	1	942	Rondelle plus grande 10	1
905	Goupille	1	943	Arbre de transmission	1
906	Base de serrage	1	944	Goupille 4X25	1
907	Tige à bille	1	945	Roulement à billes 51102	1
908	Ressort	1	946	Douille	1
909	Goupille 4X20	1	947	Bague fixe	1
910	Bloc de pression	1	948	Vis de serrage M8X10	2
911	Goupille 4X30	1	949	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux M6X12	1
912	Poignée de verrouillage	1	950	Grande rondelle 6	1
913	Bascule	1	951	Ecrou autobloquant M10	1
914	Ecrou léger à six pans M12	1	952	Bague « C » 18	1
915	Rondelle élastique 12	1	953	Arbre à vis	1
916	Table de travail	1	954	Socle	1
917	Goupille de position de course	2	955	Support d'angle	1
918	Ecrou hexagonal M8	2	956	Roulement Arthrosis SA14ES	2
919	Rondelle élastique 8	2	957	Ecrou hexagonal M14	2
920	Axe de position de course	2	958	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux M6X20	2
921	Barre de verrouillage	2	959	Montant de commande	1
922	Arbre coulissant	2	960	Gaine	1
923	Boulon hexagonal M8X20	4	961	Support de levage	1
924	Rondelle 8	4	962	Vis M8X12	2
925	Rondelle élastique 8	4	963	Arbre de fixation	2
926	Support coulissant	1	964	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux M8X20	2
927	Plaque limitée	1	965	Bague de réglage	1
928	Vis cannelée M6X12	2	966	Poignée de verrouillage	1
929	Montant de verrouillage	1		ACCESSOIRES	
930	Poignée de verrouillage	1		Cache de protection	1
931	Ressort	1		Rondelle en cuivre	2
932	Vis	1		Vis à tête cylindrique à 6 pans creux M10x35	3
933	Fer en forme de coin	1		Vis cruciforme M6x16	2
934	Vis de serrage M6X30	2			
935	Ecrou hexagonal M6	2			
936	Boulon hexagonal M6X65	2			
937	Rondelle élastique 6	2			
938	Boîte à engrenages	1			

Étiquetage / schémas



ATTENTION ! Une étiquette de consigne de sécurité indiquant comment abaisser l'arbre de tenonage est collée sur le côté de la molette de réglage de la hauteur.

ATTENTION ! Une étiquette de consigne de sécurité indiquant comment lever l'arbre de tenonage est collée sur le côté de la molette de réglage de la hauteur.



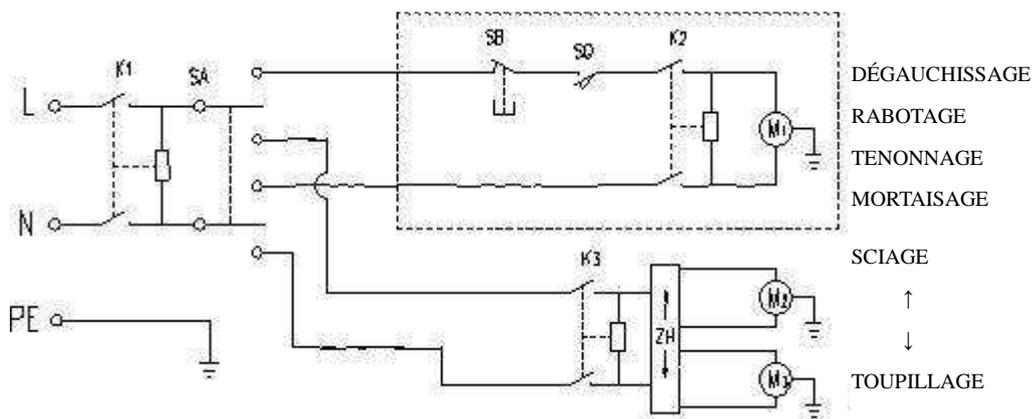
ATTENTION ! Une étiquette de consigne de sécurité est collée à gauche du coffret d'interrupteur servant à commander le fonctionnement du tenonage / de la scie circulaire.

ATTENTION ! Une étiquette de consigne de sécurité est collée à droite du coffret d'interrupteur servant à commander le fonctionnement du dégauchissage / du rabotage.

Identification de la machine

SPÉCIFICATIONS	
Moteur – n° 1	2000 W, 50Hz, TEFC
Moteur – n°2	2200 W, 50Hz, TEFC
Moteur – n°3	2200 W, 50Hz, TEFC
Dégauchisseuse / rabot	
Dimension de la table de rabot	250 x 1085 mm
Dimension de la table de dégauchisseuse	250 x 600 mm
Diamètre du bloc de coupe	Ø75 mm
Diamètre de bloc d'avance	Ø32 mm
Couteaux fraiseurs	3 unités
Inclinaison du guide	0 ~45°
Diamètre du système d'évacuation de la poussière	100 mm
Largeur maxi du rabot	250 mm
Profondeur maxi de coupe	2.5 mm
Hauteur maxi de dégauchissage	180 mm
Vitesse du bloc de coupe	4000 tr/mn
Vitesse d'avance	8 m/min
Scie circulaire	
Vitesse de lame	4050 tr/mn
Dimension de lame	Ø250xØ30x3.2x2.2x24T
Dimension de table	1200x840(1080)
Hauteur maxi de coupe	60 / 90°
	42 / 45°
Toupie (outillage non inclus)	
Vitesse de broche	7000 tr/mn
Diamètre de broche	Ø30 mm
Course de broche	130 mm
Diamètre maxi de fraise	Ø140 mm
Mortaiseuse	
Logement de foret	16 mm
Diamètre de table	161 x 368 mm
Course verticale	0 ~ 80 mm
Course latérale	0 ~140 mm
Course de levée/abaissement de table	0 ~ 90 mm
Poids de l'unité	370/445 kg

Schéma de câblage

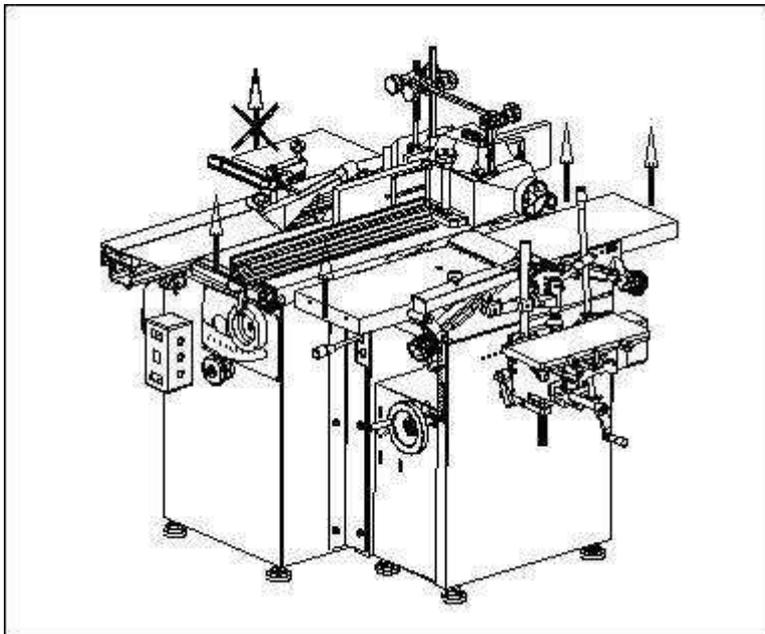


Liste des outils livrés avec la machine :

- 1 clé à fourche 13X16
- 1 clé à fourche 8x10
- 1 clé à fourche 5,5x7

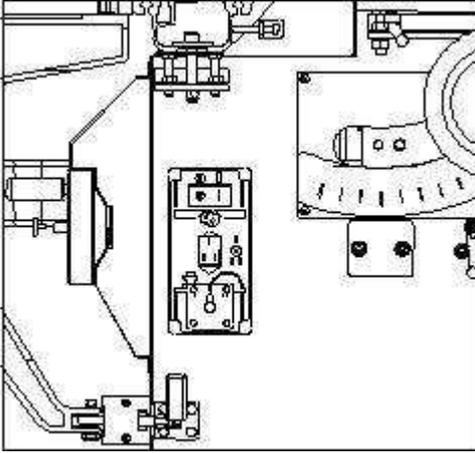
- 1 clé hexagonale mâle de 8 mm
- 1 clé hexagonale mâle de 6 mm
- 1 clé hexagonale mâle de 5 mm
- 1 clé hexagonale mâle de 4 mm
- 1 clé hexagonale mâle de 3 mm

Transport de la machine



ATTENTION ! Placez vos mains sur les deux côtés de la table de dégauchissage et soulevez la table. Ne levez pas un côté de la table plus que l'autre lorsque vous transportez la machine.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Moteurs

Le moteur gauche active

- la scie circulaire
- la toupie

Le moteur droit active

- la raboteuse/dégauchisseuse
- la mortaiseuse

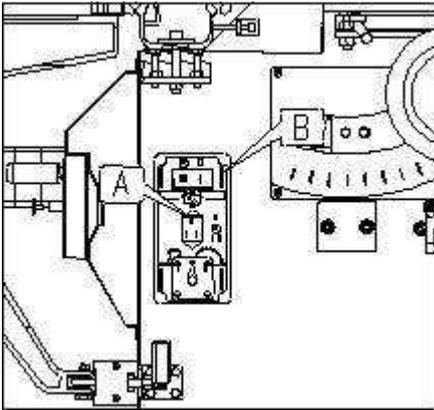
Remarque :

L'unité de commande est équipée de

- 3 interrupteurs principaux avec bobine de tension minimale ;
- 1 bouton-poussoir d'arrêt d'urgence ;
- 1 commutateur qui sélectionne les moteurs ;
- 1 commutateur qui sélectionne la « toupie »
- 1 commutateur qui sélectionne la « scie » ;
- 2 disjoncteurs.

AVERTISSEMENT RELATIF AU RÉGLAGE DE LA DÉGAUCHISSEUSE

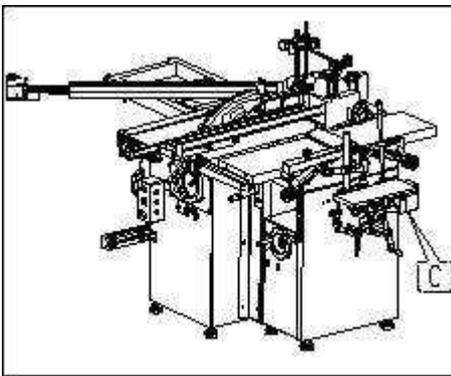
Procédez comme suit :



(Fig. 1)

Sélectionnez le symbole de la dégauchisseuse à l'aide de l'interrupteur à trois voies "A" (Fig. 1).

Poussez le bouton "B" de l'interrupteur principal avec la bobine de tension minimale (Fig. 1).



(Fig. 2)

Poussez le bouton de l'interrupteur "C" pour faire démarrer la raboteuse / dégauchisseuse. (Fig. 2)

Pour de plus amples détails sur le fonctionnement de la raboteuse / dégauchisseuse, veuillez vous reporter au manuel spécifique de la raboteuse / dégauchisseuse.

Remarque : Les informations / consignes suivantes ne concernent que la toupie et la scie circulaire.

FONCTIONS

Réglage de la scie circulaire / toupie

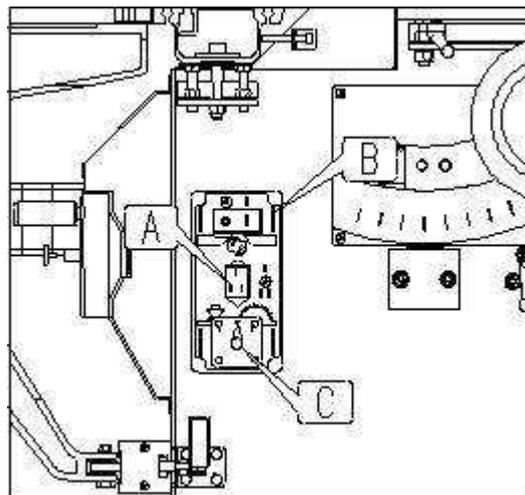


Fig.3

Pour régler la scie ou la toupie, procédez comme suit :

Sélectionnez le symbole de la scie / toupie à l'aide de l'interrupteur à deux voies "A" (Fig.3).

Poussez le bouton de l'interrupteur principal "B" avec la bobine de tension minimale (Fig.3).

Appuyez sur le bouton de démarrage "C" (Fig.3).

FONCTIONS

Scie circulaire :

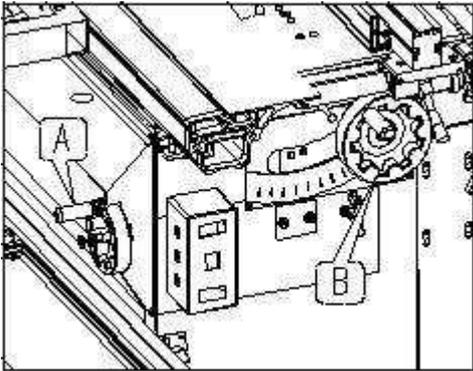


Fig.4

Réglez l'inclinaison de la lame de coupe en tournant le volant "A".
Pour régler la hauteur de sciage, tournez le volant "B" dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour verrouiller la lame, tournez la manette située sous le volant "B". (Fig. 4)

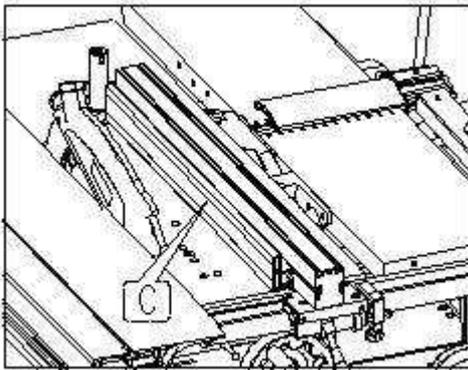


Fig.5

Verrouillez le carré à la mesure souhaitée à l'aide du dispositif "C". Réglez la hauteur du protecteur à 3-4mm au-dessus de la pièce à usiner et maintenez-la en place. Lorsque le travail est effectué, abaissez le protecteur au niveau de la planche. (Fig.5)

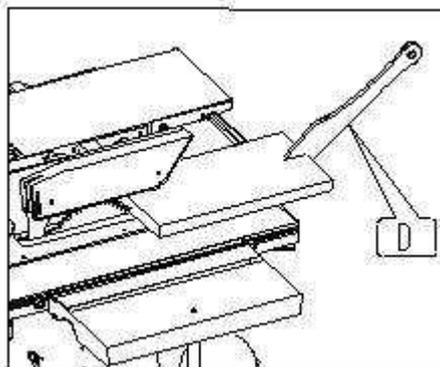


Fig.6

Utilisez le poussoir "D" fourni pour travailler en toute sécurité. (Fig. 6)

- a) Vérifiez si le protecteur de lame est correctement placé.
- b) Vérifiez si vous pouvez travailler dans des conditions d'éclairage normales.
- c) Vérifiez si l'arbre de toupie en position basse est correctement protégé par le cache de position de sécurité.

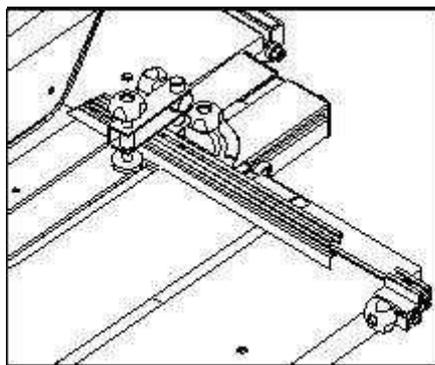


Fig.7

Insérez le goniomètre pour effectuer des coupes à onglet. (Fig. 7)

RECOMMANDATIONS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Scie circulaire :

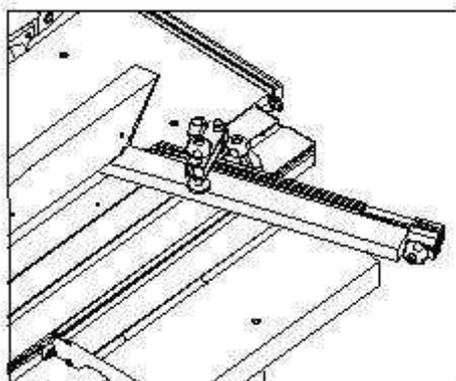


Fig.8

Coupe parallèle en biseau de 45 ° (Fig. 8)

FONCTIONS

Toupie :

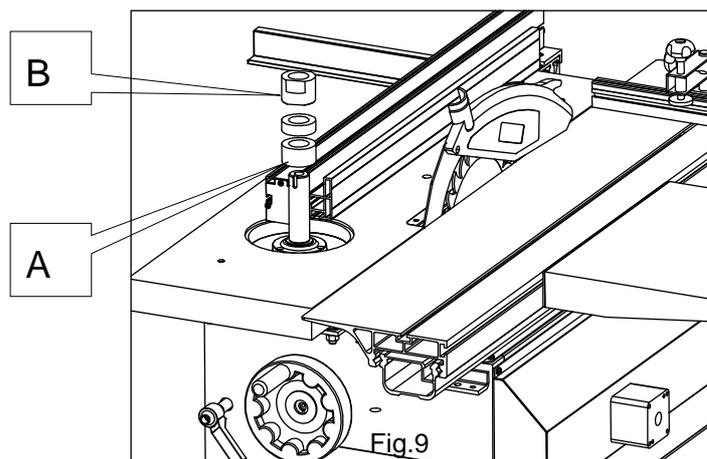


Fig.9

Réglez la broche de toupie plus haut à la position adaptée. Installez la rondelle "A", puis l'outil de toupie. Recouvrez la broche par le bloc "B" et verrouillez-la. (Fig. 9)

RECOMMANDATIONS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Toupie :

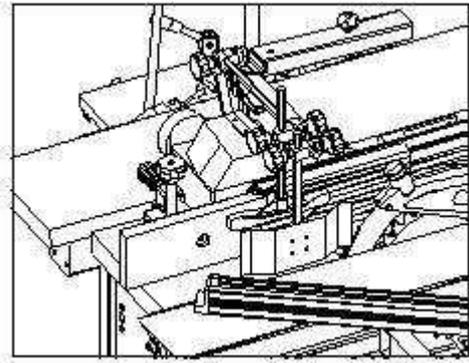


Fig.10

Commencez l'usinage avec la plus grande prudence (Fig.10). A l'aide des deux boutons, réglez les dispositifs de serrage. L'usage du poussoir est recommandé.

ENTRETIEN

Remplacement de la lame de scie :

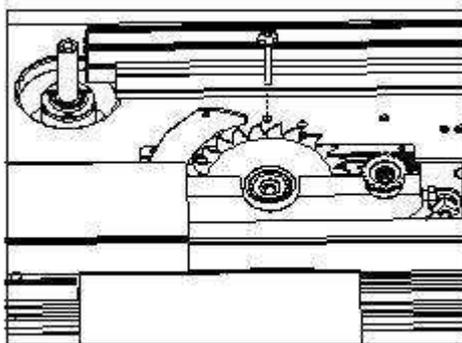
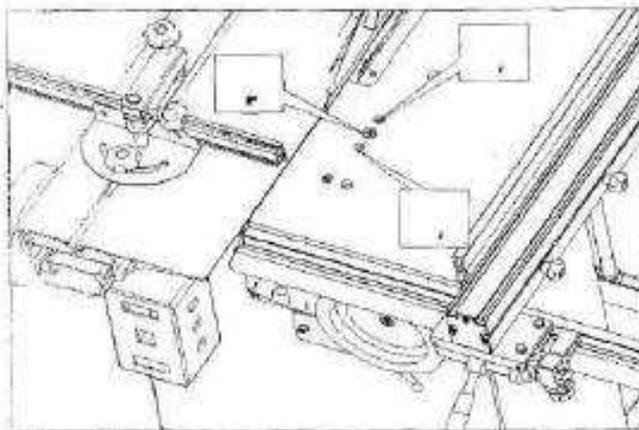


Fig.11

Réglez la lame de scie à la position supérieure. Placez un outil vertical dans le trou de la table et remplacez la lame de scie.

Remarque :

Puisque les produits s'améliorent constamment, la conception et les paramètres changent sans préavis. Veuillez vous reporter à l'échantillon.

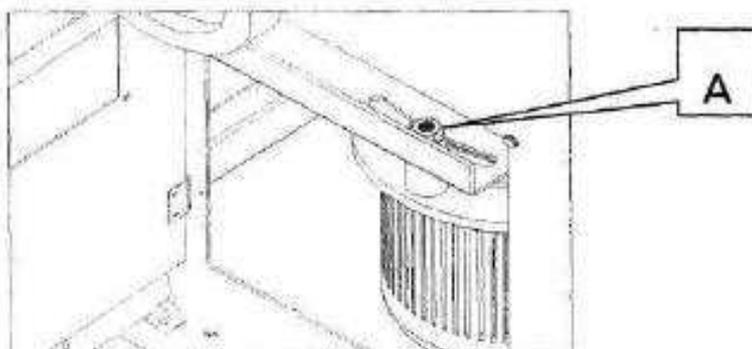
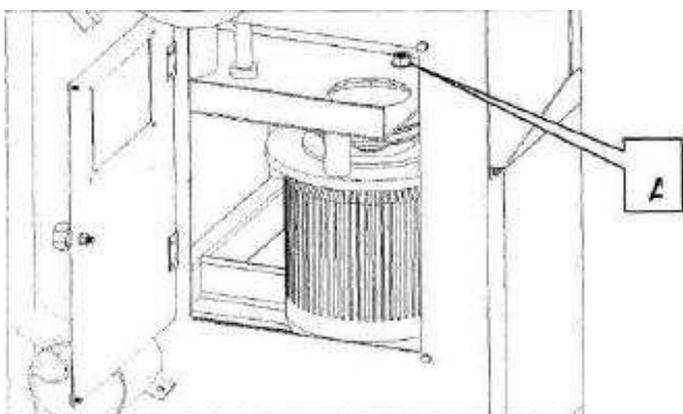


INSTRUCTIONS POUR AJUSTER DES PETITES LAMES DE SCIE

- 1- Ajustement de la hauteur de la petite lame (la lame doit dépasser de la table machine) : régler la positions de la lame grâce aux 2 boulons (en A)
- 2- Ajustement de la position de l'arbre de la lame (afin de mettre la petite et la grande lame aux même niveau) : utiliser une clé hexagonale pour déplacer les 2 boulons (en A) et une autre clé pour débloquer l'axe excentrique (en B) afin de mettre les 2 lames au même niveau.

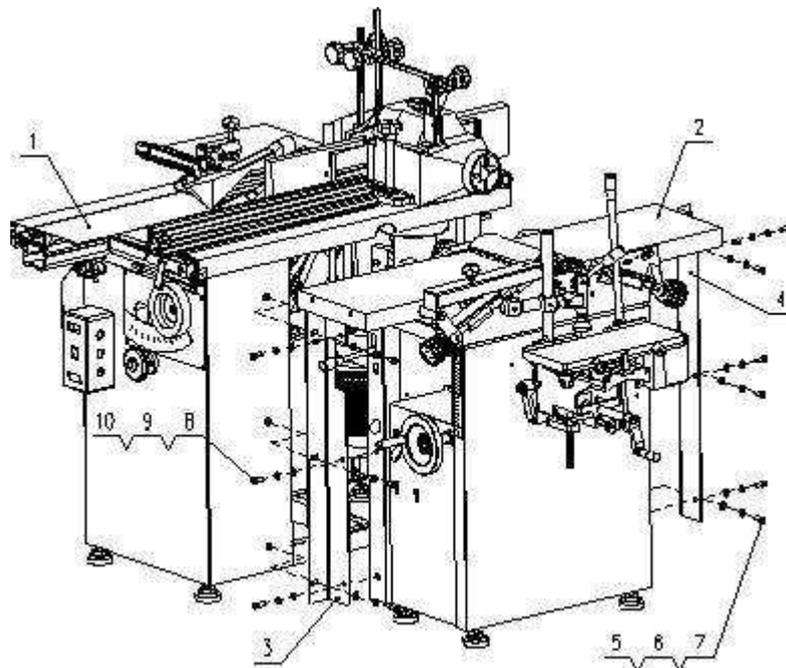
INSTRUCTIONS POUR CHANGER LA VITESSE ET REMPLACER LA COURROIE

- 1- Ouvrir le capot latéral et abaisser la toupie grâce à la poignée.
- 2- Changer la vitesse ou remplacer la courroie en débloquant l'écrou M10 (en A Fig. (s) 13 et 14) avec la clé coudée hexagonale puis pousser le moteur à l'intérieur.



Vues éclatées

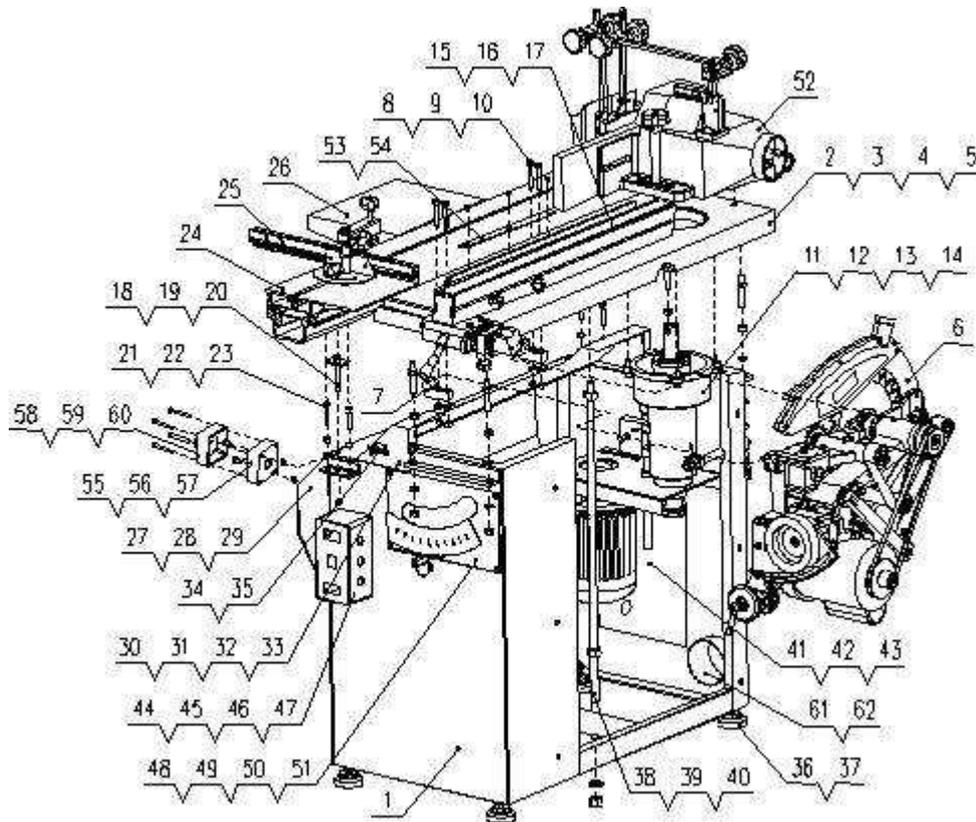
Annexe technique 1 : Assemblage complet de la machine



N°	DESCRIPTION	Qté
01	MODULE SCIE CIRCULAIRE / TOUPIE	1
02	MODULE RABOTEUSE / DÉGAUCHISSEUSE	1
03	PLAQUE RACCORDÉE À L'AVANT	1
04	PLAQUE RACCORDÉE À L'ARRIÈRE	1
05	VIS D'ASSEMBLAGE M8X20	6
06	RONDELLE ELASTIQUE 8	6
07	RONDELLE PLATE 8	6
08	VIS D'ASSEMBLAGE M8X20	6
09	RONDELLE ELASTIQUE 8	6
10	RONDELLE PLATE 8	6

Vues éclatées

Annexe technique 2 : Scie circulaire / Toupie

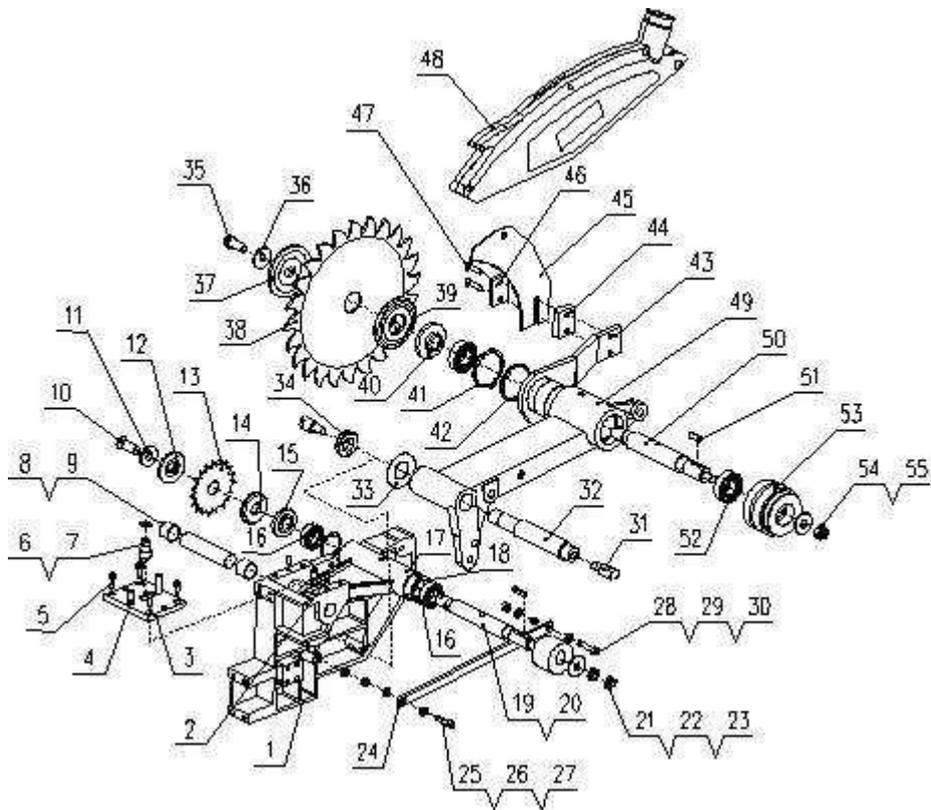


N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Module de scie circulaire et de toupie	1	33	Rondelle plate 5	5
02	Table de scie circulaire et toupie	1	34	Vis d'assemblage M6x45	2
03	Vis PHLP M10X70	4	35	Écrou hexagonal M6	2
04	Écrou hexagonal M10	12	36	Pied en acier	4
05	Rondelle plate10	8	37	Écrou hexagonal M10	4
06	Module de sciage à double lame	1	38	Montant de support	1
07	Bloc de verrouillage	2	39	Écrou hexagonal M16	3
08	Vis d'assemblage M8x50	4	40	Rondelle plate 16	1
09	Ecrou de blocage à six pans M8	4	41	Capot latéral	1
10	Rondelle plate 8	4	42	Vis d'assemblage M5x8	4
11	Module Toupie	1	43	Rondelle plate 5	4
12	Vis d'assemblage M8x30	4	44	Interrupteur de commande principal	1
13	Rondelle plate 8	4	45	Étiquette de guidage de commutateur	1
14	Rondelle élastique 8	4	46	Vis d'assemblage M5x12	4
15	Guide de module scie circulaire	1	47	Bouchon vis ST4X25	4
16	Poignée de verrouillage	2	48	Cache de règle	1
17	Rondelle plate 6	2	49	Règle inclinable	1
18	Plaque	2	50	Vis d'assemblage M5x6	4
19	Vis d'assemblage M10x65	2	51	Vis plate 5	4
20	Écrou hexagonal M10	2	52	Protège-lame de toupie	1
21	Boulon M8X55	4	53	Protège-lame	1
22	Écrou hexagonal M8	4	54	Vis d'assemblage M4X8	3
23	Rondelle plate 8	4	55	Boîtier de bouton d'arrêt d'urgence	1
24	Table coulissante	1	56	Vis d'assemblage M5x12	2
25	Guide d'onglet avec guide en aluminium	1	57	Rondelle plate 5	2
26	Table d'extension	1	58	Cache de bouton d'arrêt d'urgence	1
27	Cache de protection latéral	1	59	Vis d'assemblage M4x35	4
28	Vis d'assemblage M5x8	6	60	Étiquette de bouton d'arrêt d'urgence	1
29	Rondelle plate 5	6	61	Orifice d'évacuation de poussière	1
30	Cache de protection supérieur	1	62	Vis d'assemblage M6x16	3
31	Vis d'assemblage M5x8	3			
32	Vis d'assemblage M5x10	2			

Vues éclatées

Annexe technique 3 Module de sciage à double lame

(Option 1 - Selon les exigences du client)

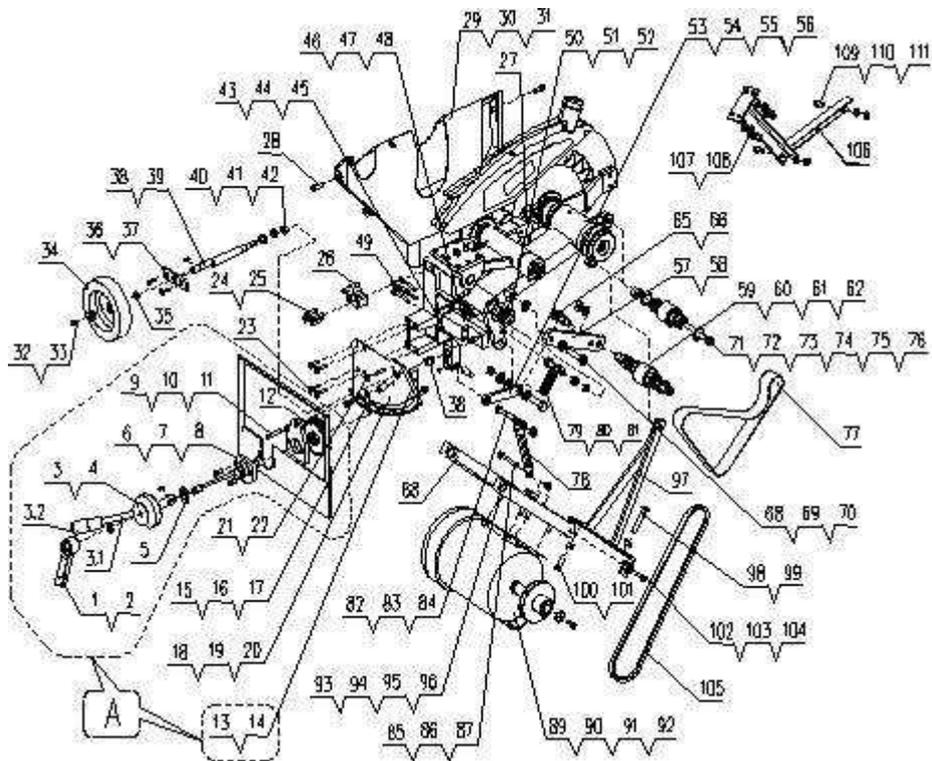


N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Petit support de lame	1	29	Ecrou hexagonal M6	2
02	Vis à tête cruciforme M6X10	2	30	Rondelle plate 6	3
03	Plaque de réglage	1	31	Goupille	2
04	Vis à tête cruciforme M8X30	2	32	Grand axe	1
05	Vis d'assemblage M5x10	4	33	Rondelle de réglage	1
06	Axe de réglage	1	34	Ecrou cylindrique M20x1,5	1
07	Bague « C » 12	1	35	Boulon hexagonal M10X25 (gauche)	1
08	Petit axe	1	36	Rondelle 10	1
09	Manchon	2	37	Grande plaque externe	1
10	Vis d'assemblage M10X30	1	38	Lame Ø250xØ30x3,2x24T	1
11	Rondelle	1	39	Grande plaque interne	1
12	Petite plaque externe	1	40	Grand manchon de fixation	1
13	Petite lame Ø80xØ20x3,2x2,2x8T	1	41	Bague « C » 50	1
14	Petite plaque interne	1	42	Rondelle	1
15	Petit manchon de fixation	1	43	Bras	1
16	Roulement 6003-2Z/Z2	2	44	Plaque de support	1
17	Petite tige	1	45	Couteau diviseur	1
18	Bague « C » 35	2	46	Plaque fixe	1
19	Petite broche	1	47	Vis d'assemblage M6X25	2
20	Clavette A5X20	1	48	Dispositif de protection	1
21	Petite poulie d'étau	1	49	Grande tige	1
22	Rondelle plate 10	1	50	Grande broche	1
23	Ecrou fin gauche M10	2	51	Clavette A6X20	1
24	Montant raccordé	1	52	Roulement 6004-2Z/Z2	2
25	Vis d'assemblage M6x20	1	53	Grande poulie d'étau	1
26	Ecrou M6	1	54	Ecrou de blocage à six pans M10	1
27	Rondelle plate 6	3	55	Rondelle 10	1
28	Vis d'assemblage M6x30	1			

Vues éclatées

Annexe technique 3 Module de sciage à double lame

(Option 2 Selon les exigences du client)



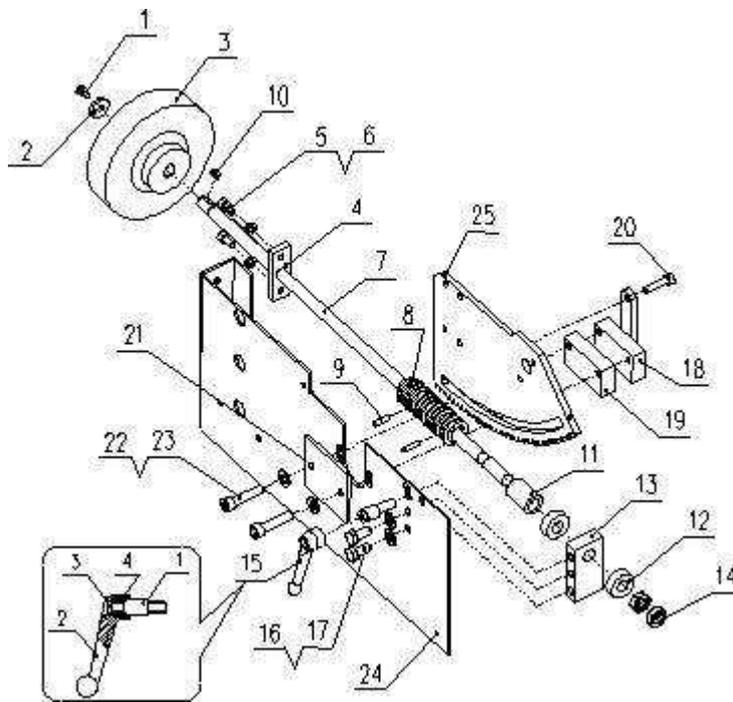
N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Poignée de verrouillage	1	30	Vis d'assemblage M6x10	3
02	Rondelle 8	1	31	Rondelle plate 6	3
03	Poignée rotative	1	32	Vis d'assemblage M5x12	1
04	Clavette A5X10	1	33	Rondelle de volant	1
05	Rondelle plate 16	1	34	Volant 12xØ160	1
06	Plaque raccordée	1	35	Bague « C » 9	1
07	Manchon interne 1	2	36	Petite plaque de réglage	1
08	Vis d'assemblage M6x12	2	37	Vis d'assemblage M5x12	2
09	Plaque de serrage	1	38	Montant de levage	1
10	Manchon interne 2	1	39	Clavette A4X12	1
11	Vis d'assemblage M6x35	1	40	Ecrou de blocage à six pans M8	1
12	Engrenage	1	41	Rondelle plate 12	1
13	Crémaillère	1	42	Rondelle plate 8	1
14	Ecrou de blocage à six pans M8	1	43	Bloc d'échange	1
15	Pointeur	1	44	Goupille A10X30	1
16	Manchon de pointeur	1	45	Vis à tête cruciforme M5X8	1
17	Vis d'assemblage M6x30	1	46	Support de crémaillère	1
18	Plaque de crémaillère	1	47	Vis à tête cruciforme M6X25	1
19	Vis d'assemblage M4x20	2	48	Ecrou hexagonal M6	1
20	Ecrou hexagonal M4	2	49	Vis d'assemblage M6x45	4
21	Vis à tête cruciforme M6X25	1	50	Ecrou de fixation	1
22	Ecrou hexagonal M6	1	51	Vis à tête cruciforme M6X10	1
23	Boulon hexagonal M6x20	4	52	Rondelle plate 20	1
24	Vis d'assemblage M6x25	4	53	Tige de levage	1
25	Goupille A6X25	4	54	Boulon hexagonal M10x40	1
26	Bloc rotatif avant	1	55	Rondelle plate 10	3
27	Bloc rotatif arrière	1	56	Ecrou hexagonal M10	1
28	Boulon hexagonal M6x12	2	57	Barre de translation	1
29	Capot de collecte de poussières	1	58	Manchon de fixation interne	1

N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
59	Vis d'assemblage M10x60	1	88	Plaque de moteur	1
60	Bague « C » 26	2	89	Moteur	1
61	Roulement 6000-2Z/Z2	2	90	Poulie 1	1
62	Poulie de réglage	1	91	Vis d'assemblage M6x16	1
63	Rondelle plate 10	1	92	Rondelle spéciale 6	1
64	Ecrou hexagonal M10	1	93	Boulon hexagonal M8x20	4
65	boulon hexagonal M10x40	1	94	Rondelle plate 8	4
66	Ecrou hexagonal M10	2	95	Rondelle élastique 8	4
68	boulon hexagonal M10x40	1	96	Ecrou hexagonal M8	4
69	Ecrou hexagonal M10	1	97	Socle réglable	1
70	Rondelle plate 10	2	98	Boulon hexagonal M8x50	1
71	Vis d'assemblage M10x80	1	99	Ecrou hexagonal M8	1
72	Bague « C » 26	2	100	Boulon hexagonal M8x25	1
73	Roulement 6000-2Z/Z2	2	101	Ecrou hexagonal M8	1
74	Poulie de réglage	1	102	Vis d'assemblage M6x20	2
75	Manchon de fixation interne	1	103	Rondelle plate 6	2
76	Ecrou de blocage à six pans M10	1	104	Ecrou de blocage à six pans M6	2
77	Courroie combinée 1,5x25x750	1	105	Courroie Z-V (L=840)	1
78	Boulon moleté M8x (au moins) 130	1	106	Pièce angulaire en acier	1
79	Ressort de réglage	1	107	Vis d'assemblage M6x12	4
80	Boulon hexagonal M10x40	1	108	Rondelle plate 6	4
81	Ecrou hexagonal M10	2	109	Boulon hexagonal M6x16	2
82	Boulon hexagonal M8x50	1	110	Ecrou de blocage à six pans M6	2
83	Rondelle plate 8	1	111	Rondelle plate 6	2
84	Écrou hexagonal M8	1			
85	Boulon hexagonal M8x30	1			
86	Rondelle plate 8	2			
87	Écrou hexagonal M8	1			

Vues éclatées

Annexe technique 3 Module de sciage à double lame

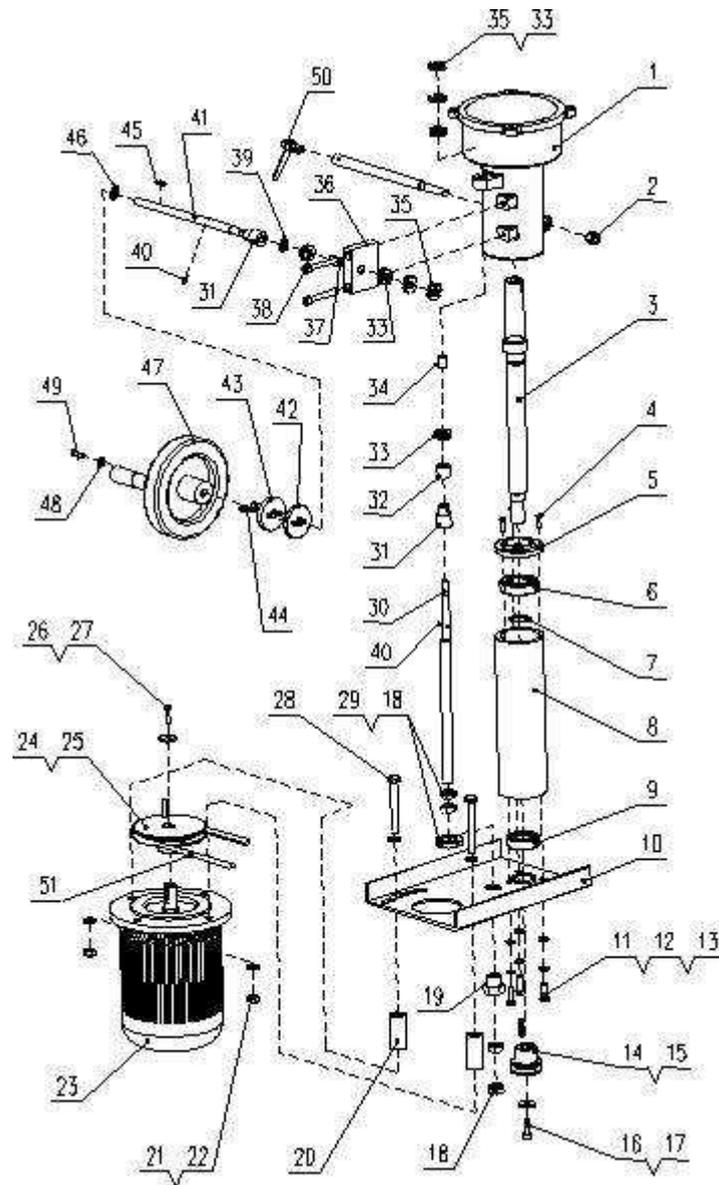
(Option 3 Selon les exigences du client)



N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Vis M5x12	1	15	Poignée de verrouillage	1
02	Rondelle de volant	1	16	Vis d'assemblage M8x16	2
03	Volant Ø12xØ125	1	17	Rondelle plate 8	2
04	Petite plaque de serrage	1	18	Socle de fixation	1
05	Vis d'assemblage M6x12	2	19	Bloc de socle	1
06	Rondelle plate 6	2	20	Montant de fixation	1
07	Axe de roue à vis sans fin	1	21	Petit cache	1
08	Corps de roue à vis sans fin	1	22	Vis d'assemblage M6x35	2
09	Goupille élastique 4X16	2	23	Rondelle plate 6	2
10	Clavette A4X12	1	24	Corps	1
11	Entretoise	1	25	Plaque de crémaillère	1
12	Roulement 51101	2			
13	Bloc support	1			
14	Ecrou fin à six pans M12	2			

Vues éclatées

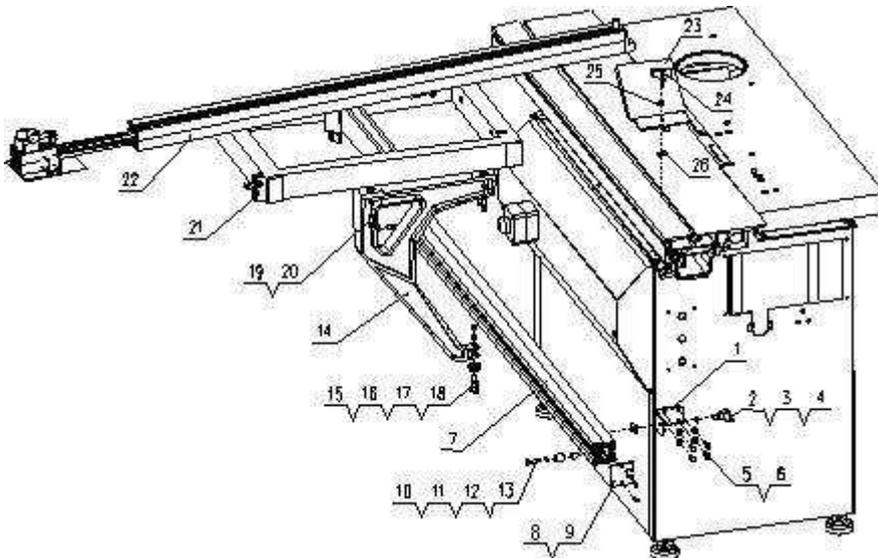
Annexe technique 4 Module Toupie / Tenonneuse :



N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Siège de broche	1	29	Ecrou cylindrique M25x1,5	1
02	Ecrou de blocage à six pans M12	1	30	Montant fileté de levage	1
03	Broche	1	31	Engrenage	2
04	Boulon M5X16	3	32	Entretoise	1
05	Cache à ressort	1	33	Roulement 51101	4
06	Roulement 6206-2Z/Z2	1	34	Manchon B	1
07	Bague « C » 30	1	35	Petit écrou cylindrique M12X1,25	4
08	Manchon de broche	1	36	Bloc de serrage	1
09	Roulement 6205-2Z/Z2	1	37	Manchon A	1
10	Plaque de moteur	1	38	Vis d'assemblage M8x70	2
11	Vix à six pans M8x25	3	39	Rondelle	1
12	Rondelle plate 8	3	40	Goupille élastique 4X16	2
13	Rondelle élastique 8	3	41	Goupille	1
14	Poulie 1	1	42	Plaque interne	1
15	Clavette C6X28	1	43	Plaque externe	1
16	Rondelle (poulie 1)	1	44	Vis d'assemblage M6x20	2
17	Vis d'assemblage M8x20	1	45	Clavette A4X12	1
18	Ecrou	4	46	Bague « C » 9	1
19	Ecrou de levage	1	47	Volant Ø12xØ160	1
20	Long manchon	2	48	Rondelle de volant	1
21	Ecrou hexagonal M10	2	49	Vis M5x12	1
22	Rondelle plate 10	4	50	Poignée de verrouillage	1
23	Moteur	1	51	Courroie en V (L=670)	1
24	Poulie 2	1			
25	Clavette C6X28	1			
26	Rondelle (poulie 2)	1			
27	Vis d'assemblage M6x20	1			
28	Vix à six pans M10x100	2			

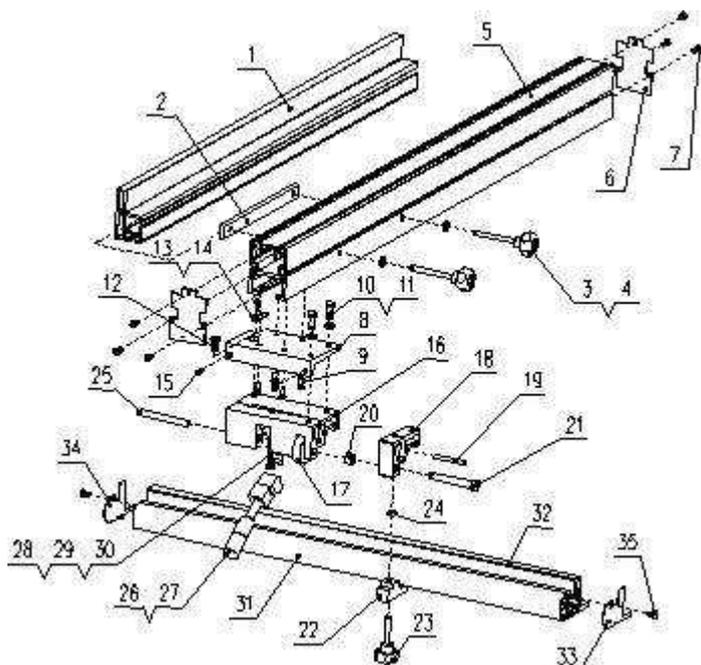
Vues éclatées

Annexe technique 5 Table d'extension (en option)



N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Plaque de support	2	15	Boulon de centrage	1
02	Boulon moleté	2	16	Roulement 6001	1
03	Rondelle plate 6	2	17	Rondelle plate 6	2
04	Bloc coulissant	2	18	Ecrou hexagonal M6	1
05	Vis à six pans M6x16	8	19	Vis d'assemblage M6x20	4
06	Rondelle plate 6	8	20	Rondelle plate 6	8
07	Tige coulissante	1	21	Table d'extension (total)	1
08	Cache	2	22	Règle combinée (totale)	1
09	Vis d'assemblage ST4X10	4	23	Guide	1
10	Vis d'assemblage M6x25	2	24	Boulon moleté	1
11	Vis plate 6	2	25	Rondelle 6	1
12	Bague en caoutchouc	2	26	Bloc coulissant	1
13	Manchon interne	2			
14	Bras	1			

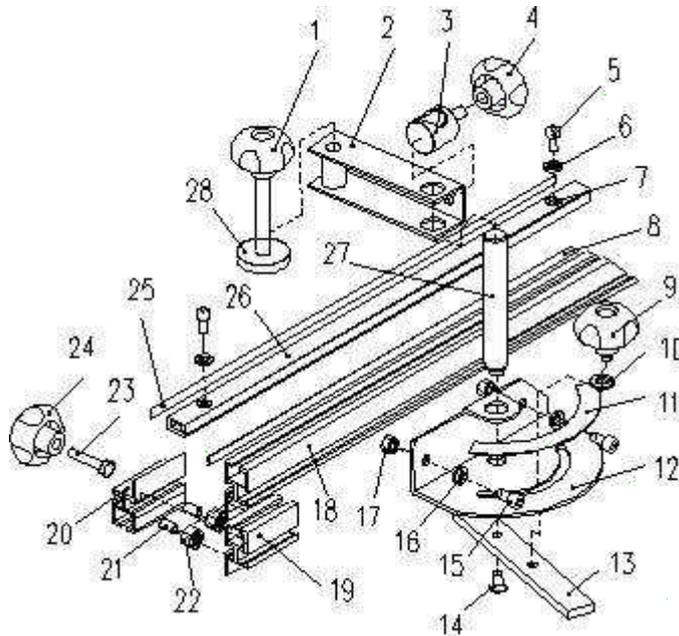
Vues éclatées
Annexe technique 6 Chariot de sciage



N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Chariot coulissant	1	20	Ecrou fin M8	1
02	Pièce de guidage	1	21	Boulon hexagonal M8X60	1
03	Boulon moleté	2	22	Plaque de serrage	1
04	Rondelle plate 6	2	23	Boulon moleté	1
05	Tige horizontale	1	24	Ecrou M6	1
06	Cache de tige horizontale	2	25	Goupille	1
07	Vis ST4X10	6	26	Poignée	1
08	Plaque fixe	1	27	Manchon de poignée	1
09	Vis M5X12	4	28	Rondelle	1
10	Boulon hexagonal M6X16	2	29	Vis d'assemblage M4X6	1
11	Rondelle plate 6	2	30	Rondelle plate 4	1
12	Vis M6X12	1	31	Support de chariot	1
13	Bloc de pointeur	1	32	Règle	1
14	Vis d'assemblage M5X10	1	33	Capot gauche I	1
15	Vis M6X10	2	34	Capot gauche II	1
16	Siège de fixation	1	35	Vis d'assemblage ST4X10	2
17	Roue de réglage	1			
18	Petit siège de fixation	1			
19	Goupille A6X45	1			

Vues éclatées

Annexe technique 7 Guide de scie (option)



N°	DESCRIPTION	Qté	N°	DESCRIPTION	Qté
01	Boulon moleté	1	15	Vis d'assemblage M6X12	2
02	Barre horizontale	1	16	Rondelle 6	2
03	Manchon de serrage	1	17	Ecrou M6	2
04	Molette (M8)	1	18	Plaque de guidage	1
05	Vis d'assemblage M5X12	2	19	Bloc de fixation avant	1
06	Rondelle 6	2	20	Bloc de fixation arrière	1
07	Ecrou M5	2	21	Vis à tête cruciforme M6X12	2
08	Règle	1	22	Ecrou hexagonal M6	2
09	Vis moletée M6X8	1	23	Boulon hexagonal M6X30	1
10	Rondelle 6	1	24	Molette (M6)	1
11	Règle d'angle	1	25	Règle de scie	1
12	Siège de règle d'angle	1	26	Montant de règle à étau	1
13	Plaque de guidage	1	27	Axe de règle d'angle	1
14	Vis M6X14	1	28	Bloc de serrage	1

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

 DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT5260 / 91100120

MARQUE : 

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

MACHINE CONTROLEE PAR : TÜV Rheinland

N° D'AGREMENT : BM 50176408 0002 , AN 50176407 0001

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL



 : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).

Les produits de marque **HOLTZLING** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage. Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.

Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.

Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.

Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.

Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi**.

Référence produits : ----- Modèle **HOLTZLING** : -----
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : -----

Date d'achat : -----

N° de facture ou N° de Bordereau de livraison : -----

Motif de réclamation : -----

Type / descriptif de la pièce défectueuse : -----

pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

Vos coordonnées : N° de client : ----- Nom : -----
Tel : -----

Date de votre demande : -----