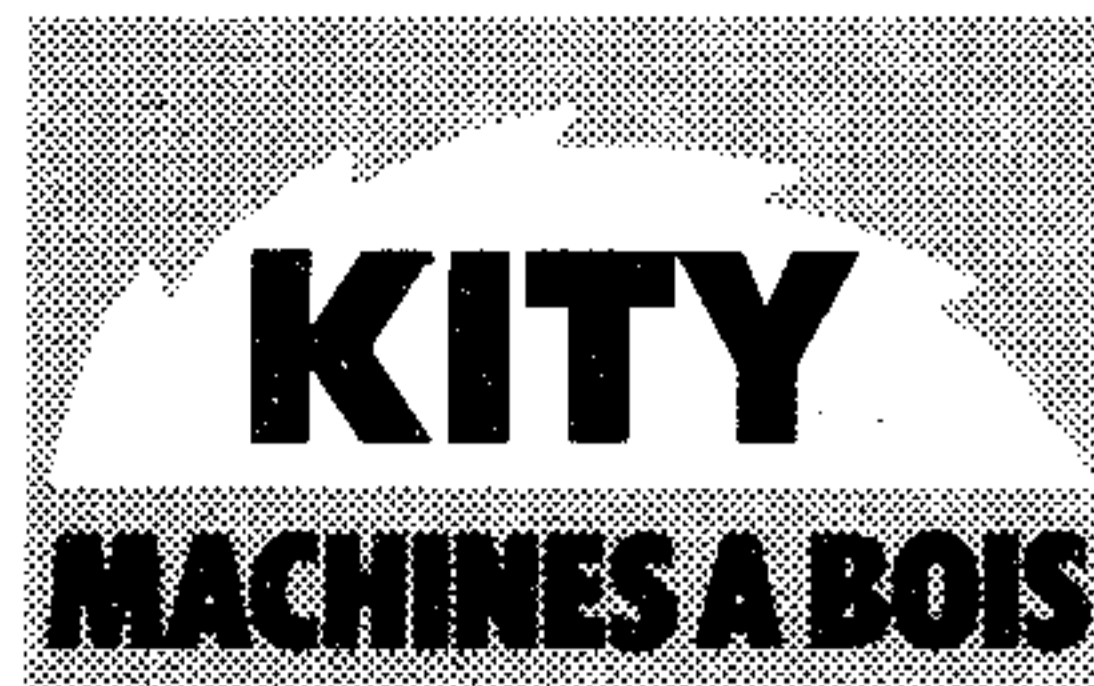


**NOTICE D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION  
 WARTUNGS- UND BETRIEBSANLEITUNG  
 INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE AND USE**

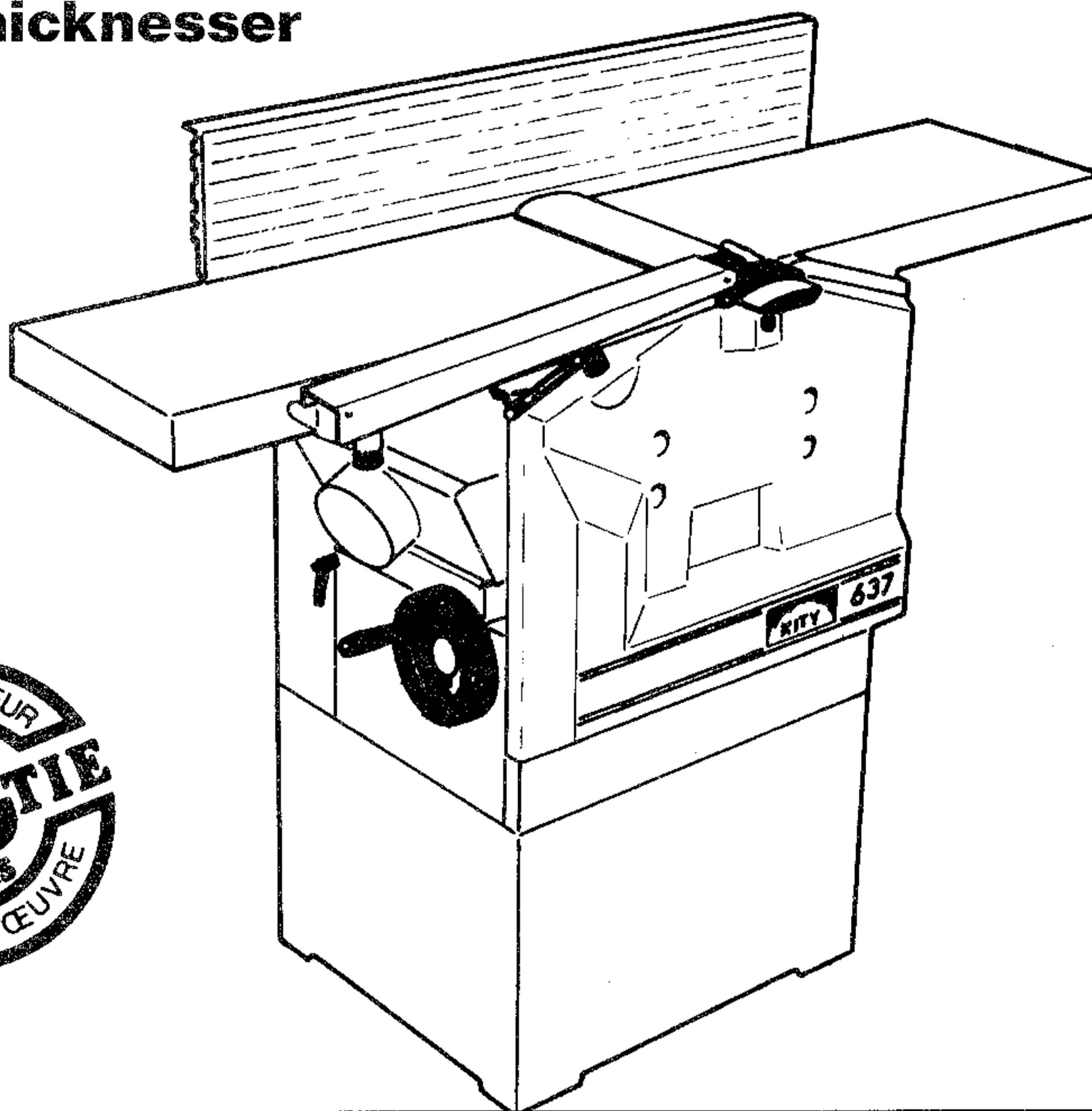


**Dégau-raboteuse**

**Abrichte und Dickenhobel**

**10 0637**

**Planer and thicknesser**



**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

**Dégauchissage**

Largeur 259 mm  
 Longueur des tables  
 1200 mm  
 Profondeur de passe ré-  
 glable de 0 à 3 mm  
 Hauteur du plan de travail  
 850 mm

**Rabotage**

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

**Motorisation**

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

**Accessoires et outillage  
 complémentaires**

Fers en acier suédois  
 Fers à carbure rapporté  
 Fers reversibles à jeter

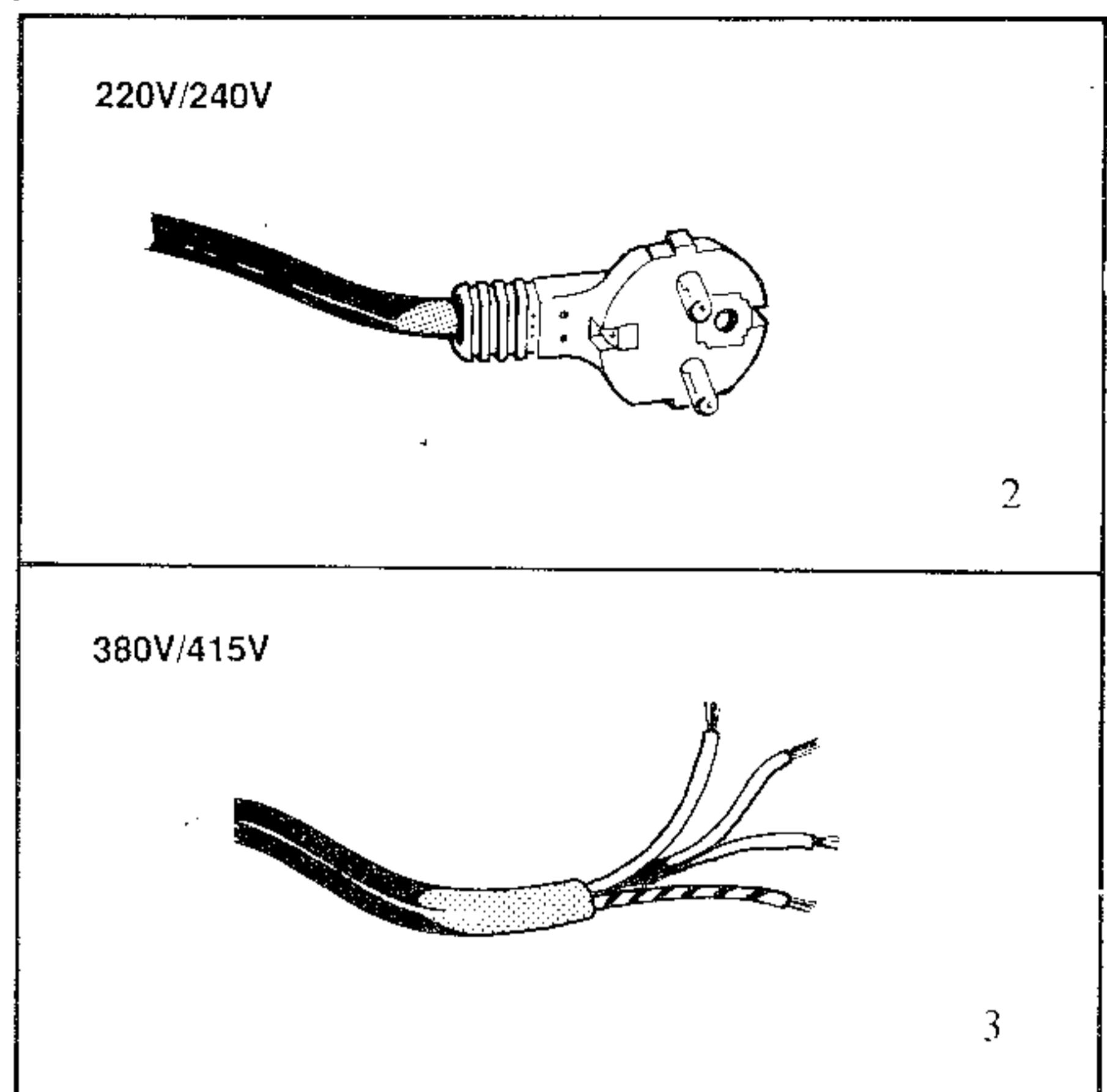
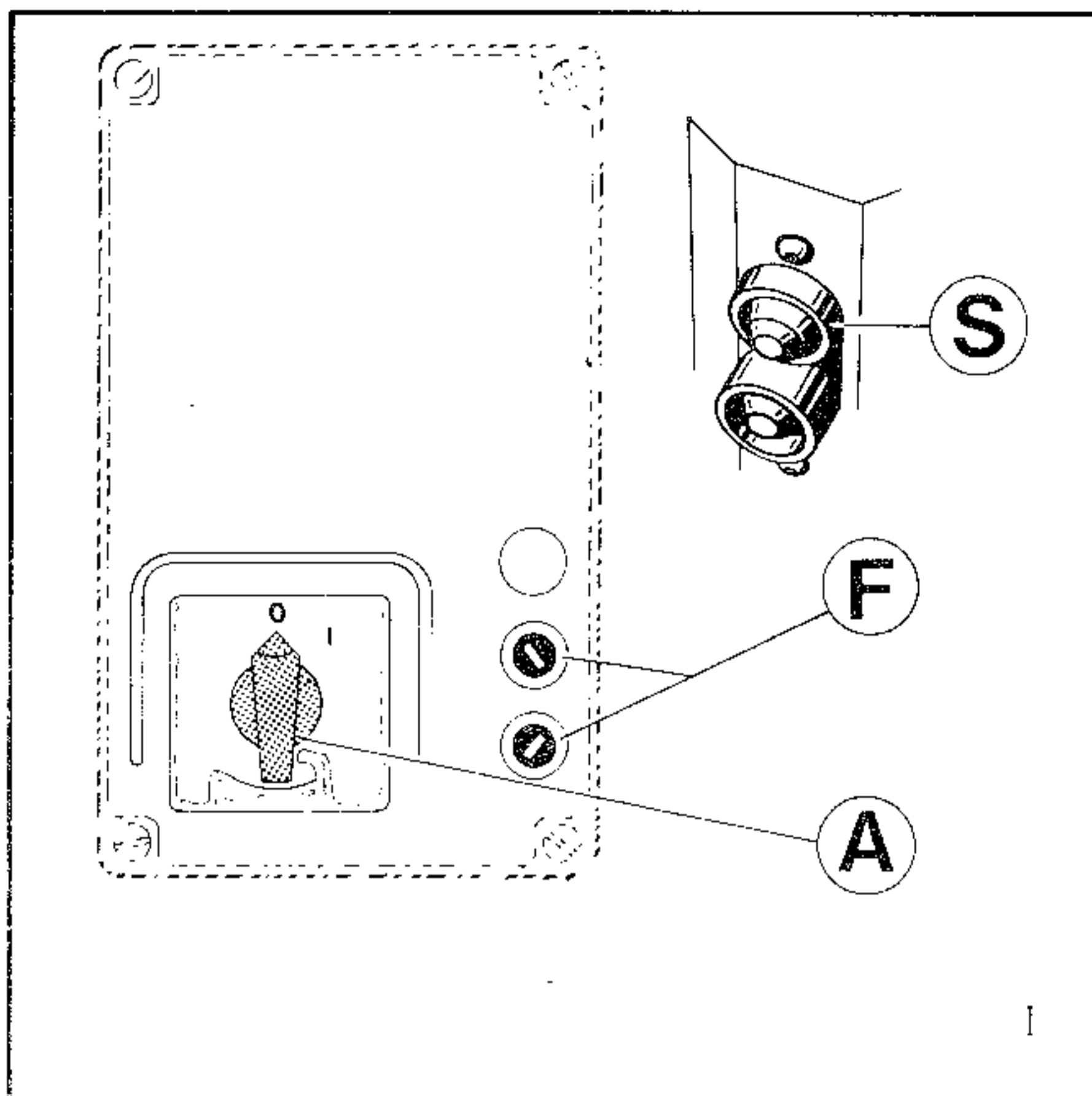
Mortaiseuse  
 Outils pour mortaiseuse

M50599

La machine est conforme à la légis-  
 lation en vigueur dans le pays de la  
 diffusion.

Die Maschine entspricht der jeweili-  
 gen Landesvorschrift.

The machine complies with local sa-  
 fety regulations.



## PARTIE ELECTRIQUE

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

### Branchement électrique

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

### Monophasé (fig.2)

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

### Triphasé (fig.3)

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

### Changement de tension.

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

### Vérification du sens de rotation

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

## ELEKTRISCHES TEIL

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

### Elektrischer Anschluss allgemein

Bei Montage VDE-Vorschriften beachten oder Fachmann hinzuziehen.

### Wechselstrommotor (Abb.2)

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

### Drehstrommotor (Abb.3)

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

### Umpolung des Drehstrommotores

von 380 V auf 220 V nach beiliegendem Schaltplan im Motorgehäuse.

## ELECTRICAL SECTION

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

### Electrical connection

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

### Single phase (fig.2)

- Cable 4 m with standard EEC plug. Ensure the installation is protected by at least one fuse of 13 amps; If an extension cable is necessary, it must be a cable of 3 G 2,5 mm<sup>2</sup> (3 leads of 2,5 mm<sup>2</sup> with earth connection, maximum length 50m.)

### Three phase (fig.3)

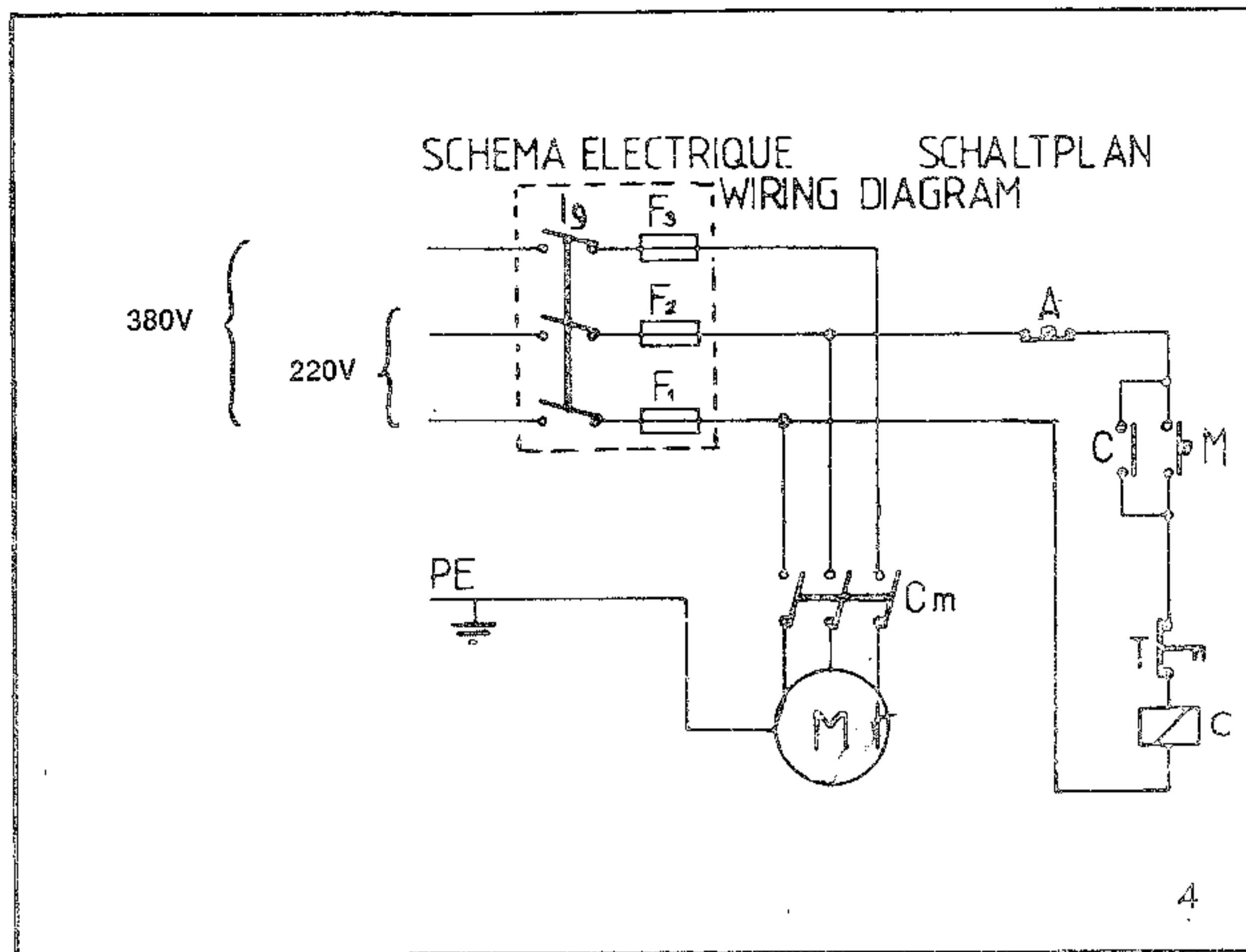
- Cable 4 m, 4G  
Motor supplied is 380V (415V for the U.K.)

### Changing the voltage

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

### Control the direction of rotation

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



### Schémas

### Schaltplan

### Diagrams

#### Moteurs monophasés

#### Wechselstrommotor

#### Single phase motor

#### Moteurs triphasés

#### Drehstrommotor

#### Three phase motor

Ig : interrupteur général verrouillable, pas dans tous les pays  
 PE : conducteur de terre  
 F1, F2, F3 : fusibles  
 Cm : contact moteur  
 T : sonde thermique incorporée au bobinage  
 M : mise en marche  
 C : contact auxiliaire du contacteur Cm  
 c : bobine du contacteur Cm  
 A : arrêt

Ig : Abschliessbarer Hauptschalter, nicht in alle Länder.  
 PE : Erdung  
 F1, F2, F3 : Sicherungen.  
 Cm : Motorkontakt  
 T : Thermofühler in der Wicklung  
 M : Einschalten  
 C : Hilfskontakt für Cm  
 c : Spule für Cm  
 A : Ausschalten

Ig : lockable main switch, not in all countries  
 PE : earth connection  
 F1, F2, F3 : fuses  
 Cm : motor contact  
 T : thermal overload incorporated in the windings  
 M : start  
 C : additional contact to contactor Cm  
 c : coil of contactor Cm  
 A : stop

### Recommandations

### Ratschläge

### Tips

- Pour votre sécurité, travailler toujours avec les protecteurs, vérifier leur état et leur bon fonctionnement.
- Dégager la table-machine.
- Travailler avec des outils affûtés.
- Vérifier le sens de rotation de l'outil.
- Vérifier le blocage des écrous et des vis.
- L'avance doit être continue, régulière, sans à-coups, moins rapide pour le bois dur ou de forte épaisseur.
- Ne jamais lâcher le bois en cours de travail.
- Couper le moteur pour toute intervention sur la machine.

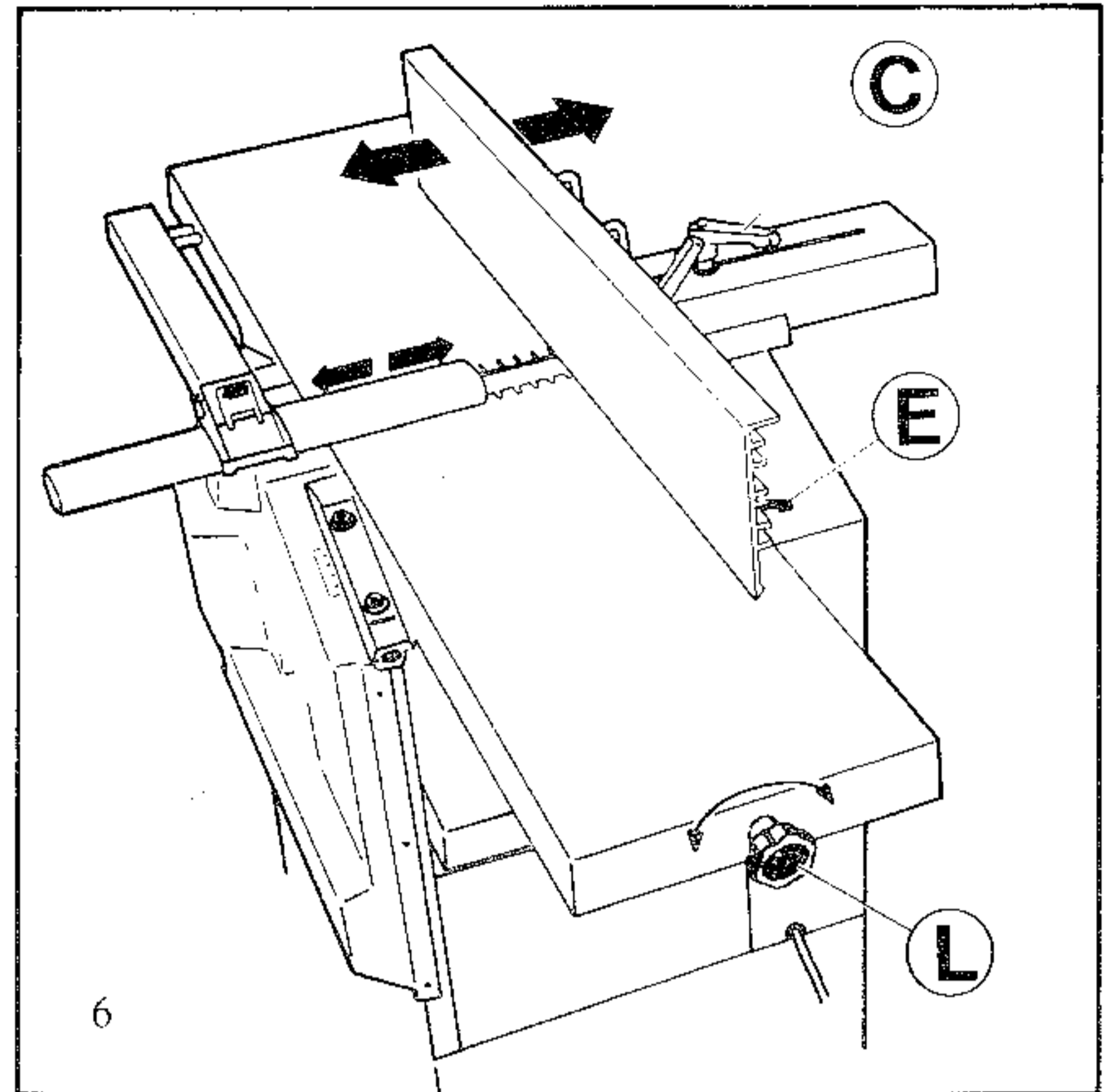
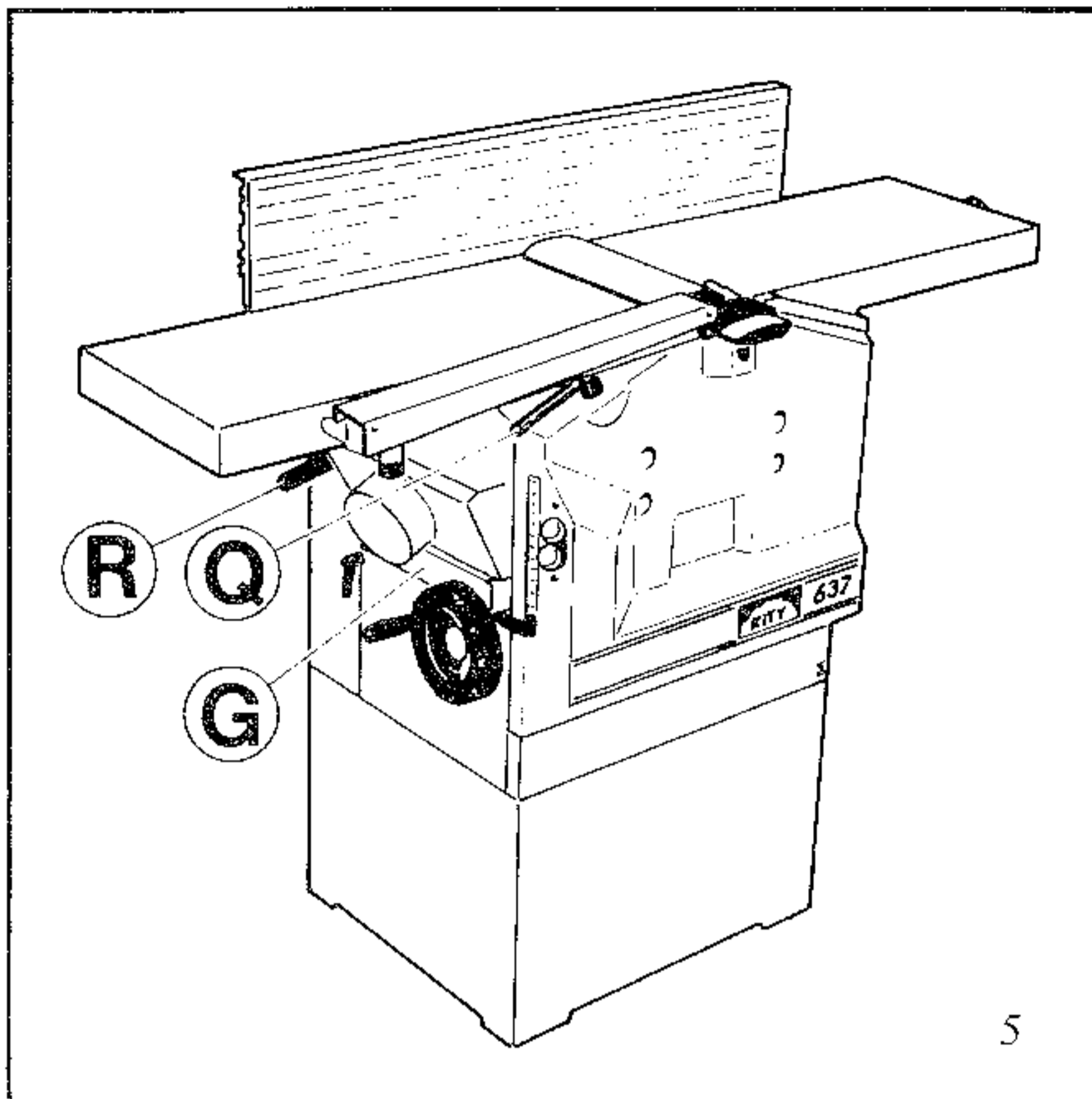
- Für Ihre Sicherheit : Arbeiten Sie immer mit den Schutzvorrichtungen, prüfen Sie regelmässig deren Zustand und Einsatz.
- Arbeitstisch freihalten
- Mit geschärftem Werkzeug arbeiten
- Die richtige Drehrichtung des Werkzeugs prüfen
- Prüfen Sie die Befestigung aller Schrauben und Muttern
- Während der Arbeit niemals das Werkstück loslassen
- Motor bei jedem Eingriff auf der Maschine abschalten

- For your safety, always use the guards when working, check that they are in good condition, and working properly.
- Release the machine table
- Work with sharp tools
- Check the direction of rotation of the tools
- Check the tightness of the nuts and screws
- Movement must be continuous and regular, with no sudden stoppages, slower for hard or very thick wood
- Never let go of the workpiece during machining
- Turn the motor off when adjusting or checking the machine

TENDRE CORRECTEMENT LA COURROIE, MAIS SANS EXAGÉRATION.

DEN RIEMEN STRAFF SPANNEN, ABER TROTZDEM MIT GEFÜHL.

ENSURE THE TENSION OF THE BELT IS CORRECT.



## UTILISATION DE LA MACHINE EN DEGAUCHISEUSE

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

Bloquer la table de sortie par le levier (Q)  
La table raboteuse (G) doit être à son niveau le plus bas pour loger l'éjecteur de copeaux.

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

**Réglage de la profondeur de passe**  
Avec la poignée (L) régler le niveau de la table d'entrée selon la profondeur de passe à obtenir (différence de niveau entre les tables)  
Une graduation = 1 mm  
Bloquer la table avec la poignée (E)

**Réglage du guide parallèle**  
- réglage en profondeur suivant la largeur du bois à travailler et blocage par la manette de serrage (C)

## VERWENDUNG DER MASCHINE ALS ABRICHTER

**Bemerkung :** Beim erstmaligen Ingangsetzen der Maschine Rost schutzmittel von der Messerwelle mit Petroleum (kein Bezin) entfernen.

Den Ausgangstisch durch den Hebel (Q) gut verriegeln.  
Der Dickenhobeltisch (G) muss auf seinem niedrigsten Niveau stehen, um die Spanauswurfvorrichtung einbauen

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

**Einstellen der Schnittiefe**  
Mit Handrad (L) die Höhe des Eingangstisches je nach Spanabnahme einstellen. Höhendifferenz zwischen den Tischen = Stärke der Spanabnahme (ablesbar auf Skala-eine Markierung = 1 mm).  
Mit Handrad (E) Eingangstisch blockieren.

**Einstellen des Längsanschlags**  
- Tiefeneinstellung je nach Breite des zubearbeitenden Werkstücks und Festklemmung durch Handgriff (C).

## USING THE MACHINE AS A SURFACE PLANER

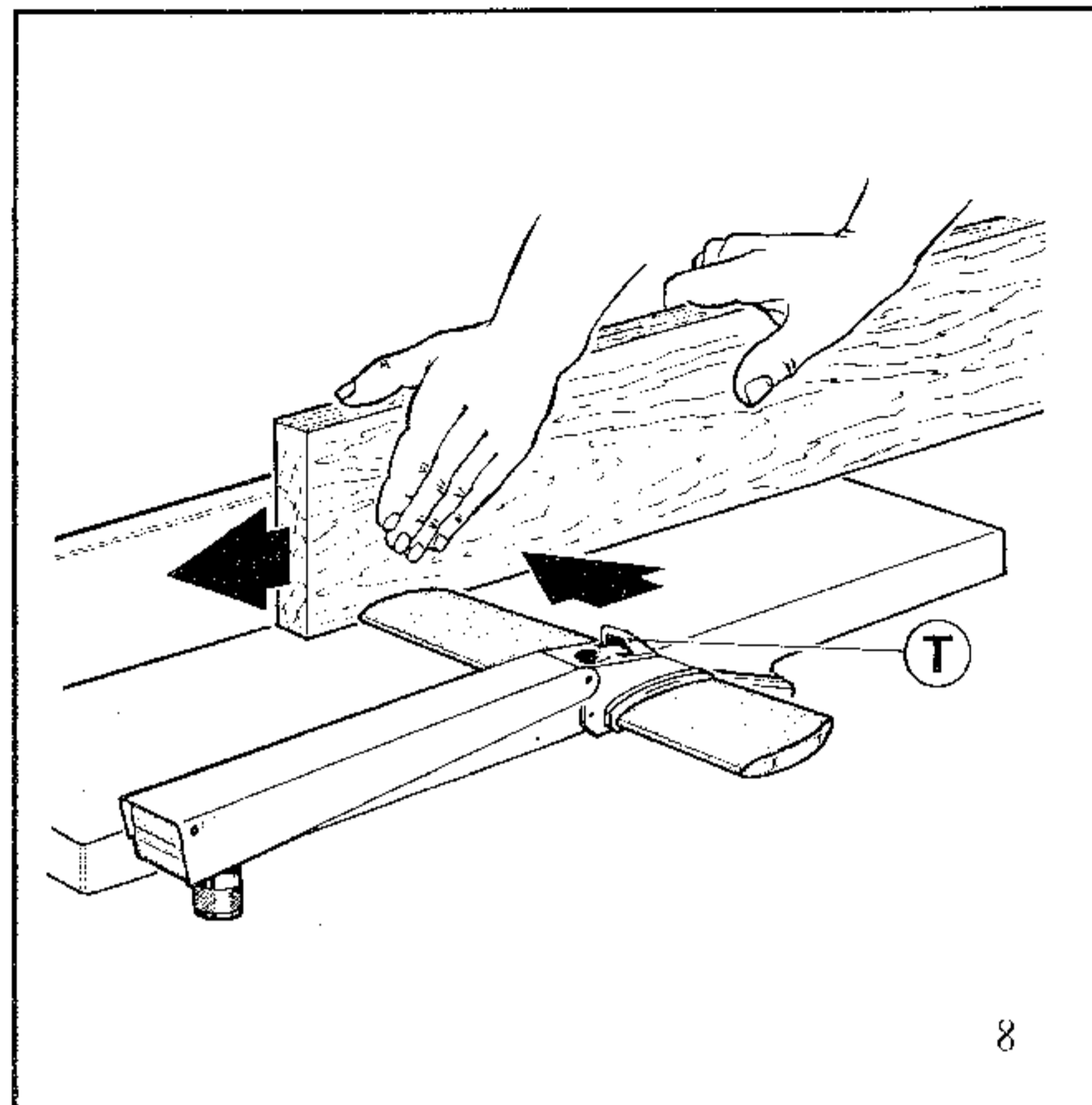
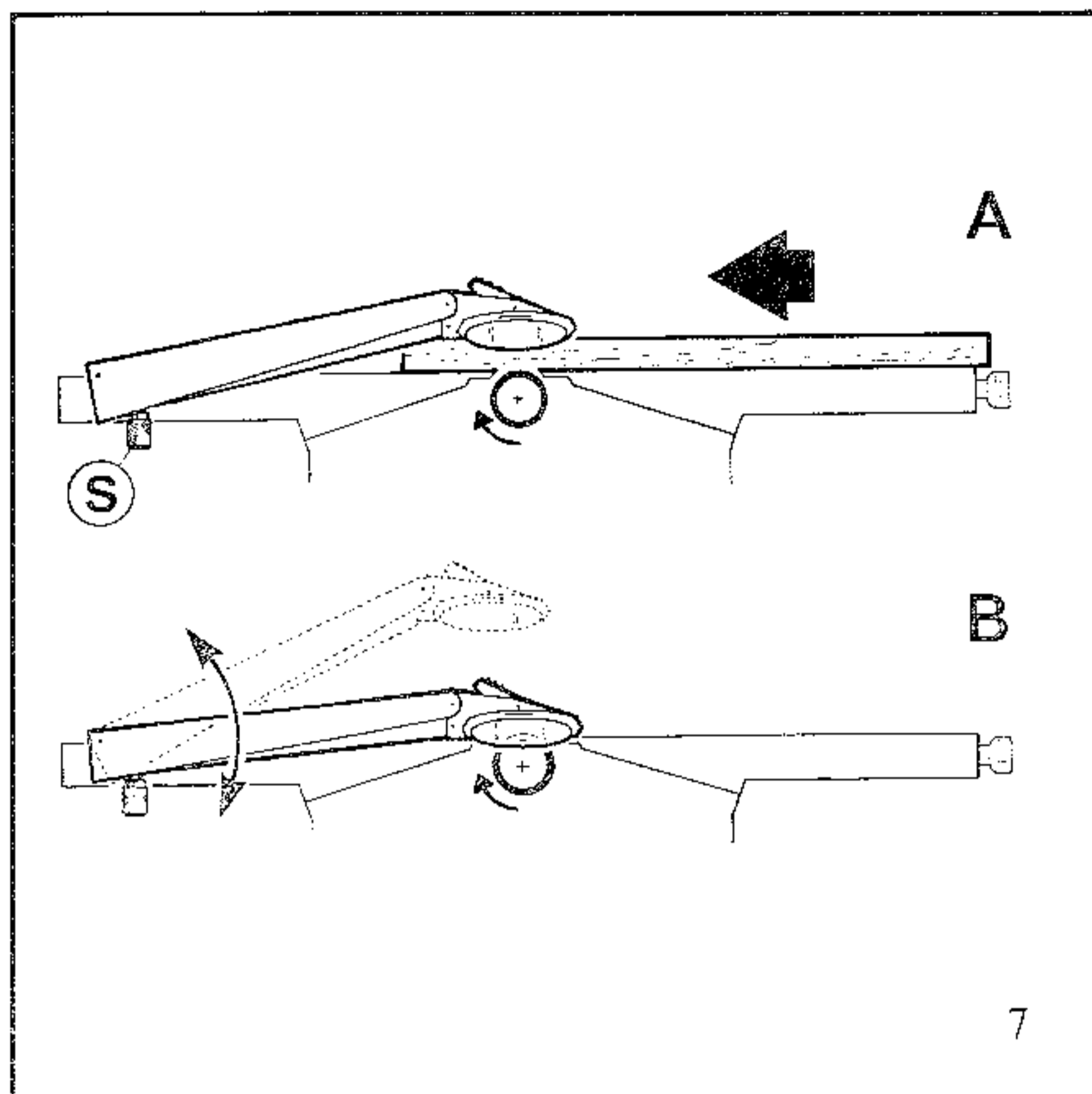
**Note :** Before use, always remove antirust coating from the cutter block with solvent. (DO NOT USE PETROL).

Ensure that out-feed table is firmly fixed by lever (Q).  
The thickness table (G) must be at its lowest position to set up the chip ejection guard.

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

**Adjusting the depth of cut**  
With the wheel (L), set the level of the entry table according to the depth of cut required.  
Difference of level between the tables equals depth of cut (control by vernier)  
Lock the entrance table with locking handle (E).

**Adjusting the parallel fence**  
- adjust the fence to the timber width and lock with handle (C)



## REGLAG E T FONCTIONNEMENT DU PROTECTEUR

### Note :

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

### Travail à plat :

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

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

### Travail sur chant (fig.8)

Laisser le protège-lame en contact des tables.

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

### Conseils

- Travailler avec les bras, non avec le corps
- Passer la pièce régulièrement, sans à-coups
- La passe finie, ne pas revenir en arrière.

## EINSTELLEN UND IN- BETRIEBNAHME DER SCHUTZVORRICHTUNG

### Wichtig :

Die mit der Maschine gelieferte Schutzvorrichtung entspricht der jeweiligen Landesvorschrift.

### Flacharbeiten

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

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

### Hochkantarbeiten (Abb.8)

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

### Praktische Ratschläge

- Arbeitsbewegungen mit den Armen, nicht mit dem Körper ausführen
- Werkstück gleichmässig vorschieben
- Nicht mit dem Werkstück zurückfahren
- Kurze Werkstücke nur mit Zuführlade, und schmale Werkstücke mit sicherer Werkstückführung, (Fügeleiste...)bearbeiten.

## ADJUSTING AND USING THE GUARD

### Please Note :

The guard supplied complies with local safety regulations.

### Flat machining :

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

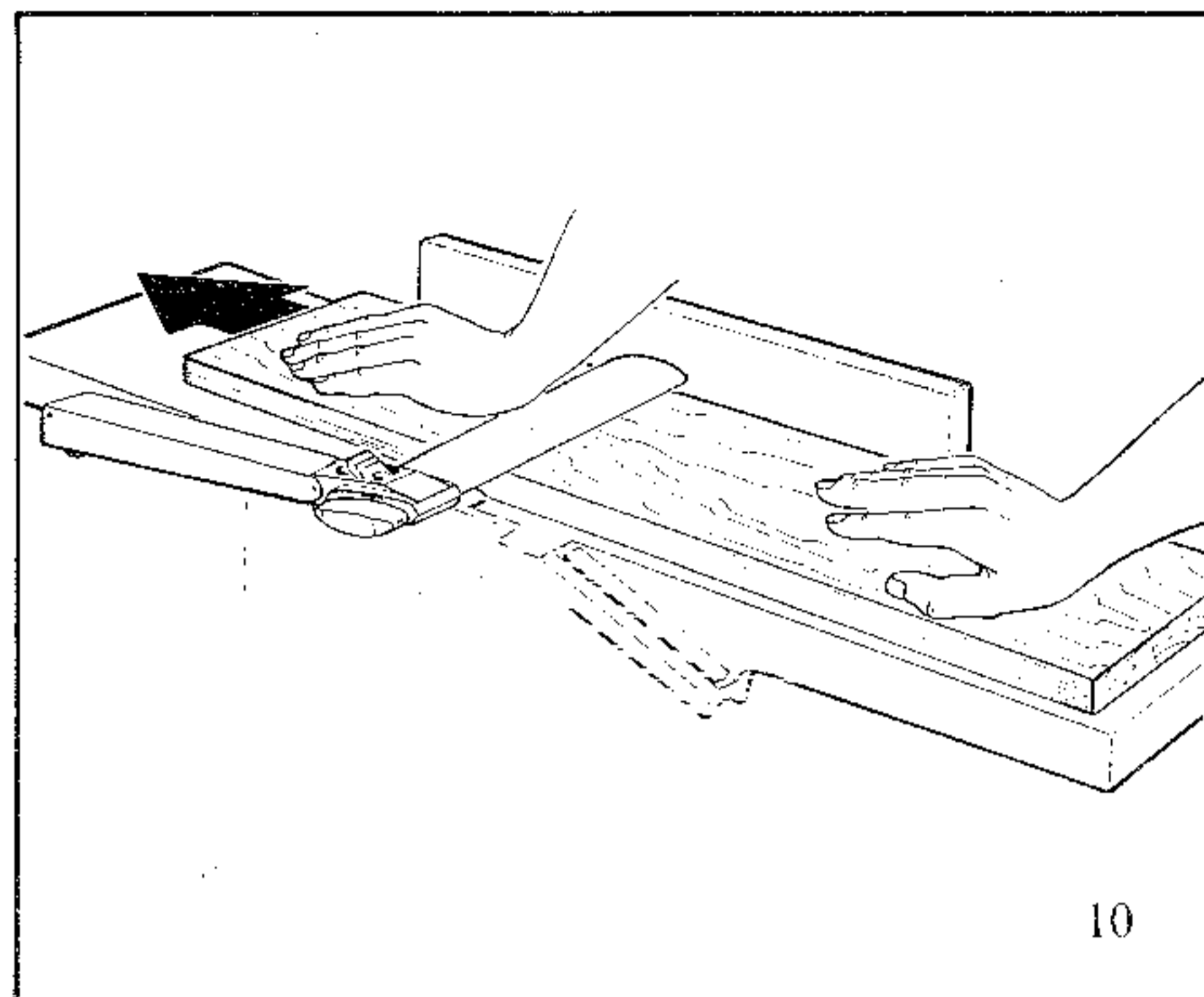
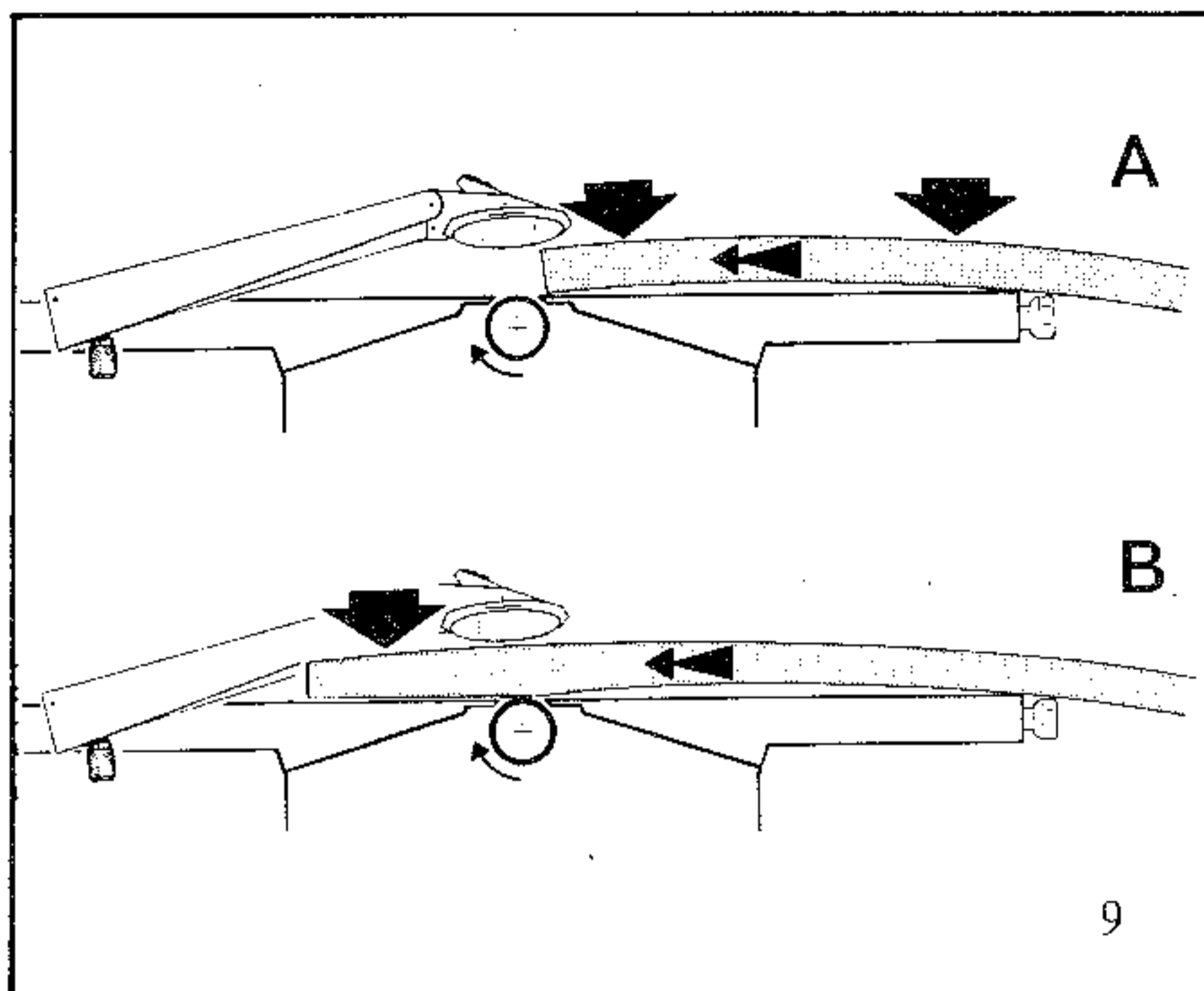
When the series of passes have been completed, return the guard to the resting position on the table knob (S).

### Edge machining : (fig. 8)

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

### Advice - Recommendations :

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



### Dressage d'une face de référence

Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur chant.

Repérer les défauts du bois à travailler. Présenter contre la table la face "en creux".

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

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

### Abrichten einer Winkelkante

Zuerst flach, dann hochkant arbeiten.

Fehlerstellen des Werkstücks kennzeichnen.

Die hohle Seite gegen die Tischfläche. Das Werkstück regelmässig gegen die Messerwelle vorschieben um die unebenen Stellen abzuhebeln.

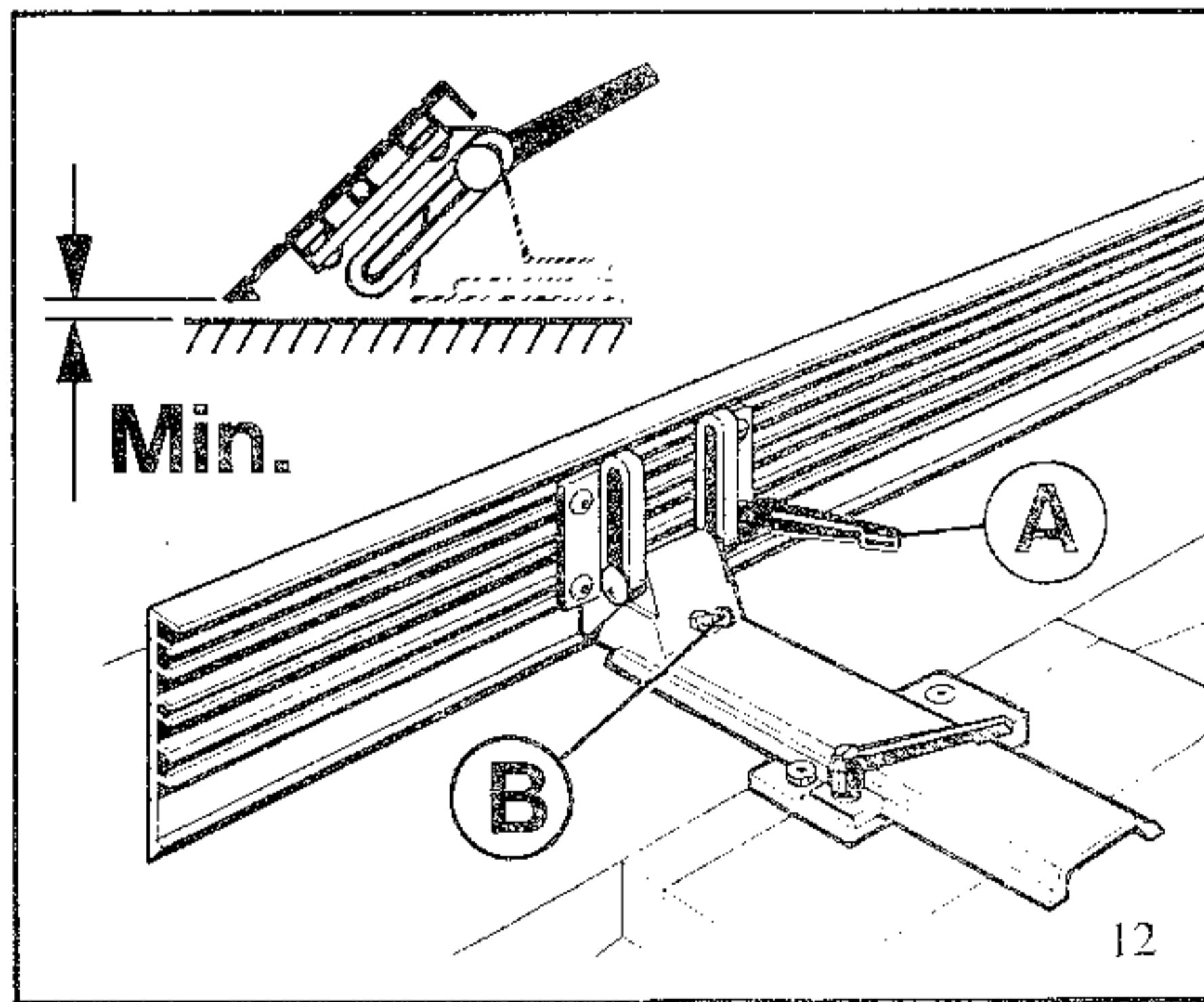
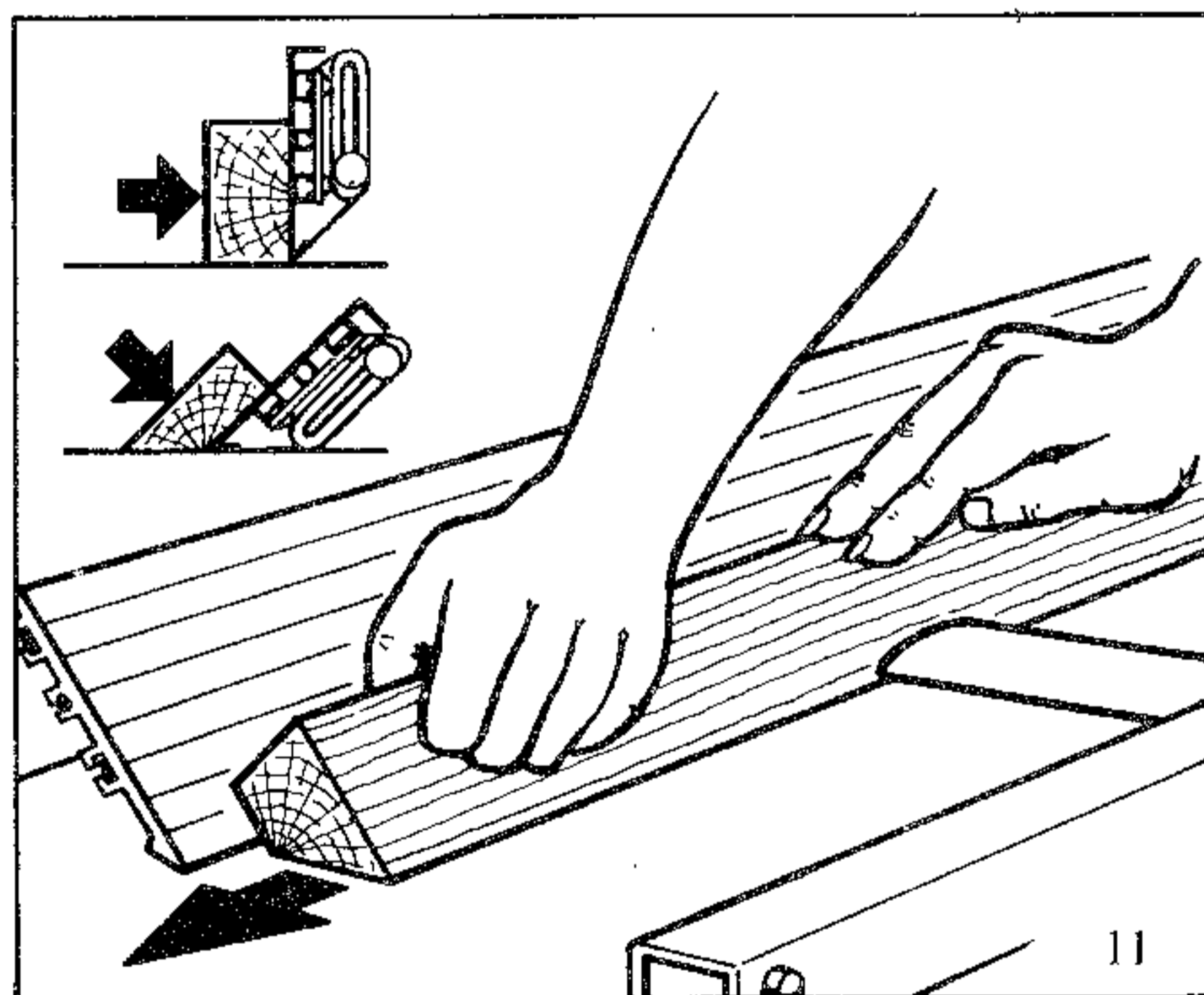
Auf die Berührungspunkte drücken (Abb.9A) und mit der linken Hand das vordere gehobelte Ende auf den Ausgangstisch drücken (Abb.9B und 10). Die rechte Hand wird dann nur noch zum Vorschub des Werkstücks benötigt.

### Surface planing a reference face

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

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

Press the machined end of the wood with the left hand on the out-feed table (B fig.9 et 10) the right hand should only be used to push the piece of wood forward.



### Dégauchissage au guide (fig.11)

Dégauchissage à angles droits, régler le guide avec une équerre. Appliquer la face de référence du bois contre le guide.

### Abrichten mit dem Längsanschlag (Abb.11)

Winkelkantenbearbeitung, den Anschlag mit einem Winkelmass einstellen. Die Winkelkante des Werkstücks gegen den Anschlag drücken.

### Surface planing with the fence (fig.11)

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

### Inclinaison du guide (fig.12)

Desserrer la poignée indexable (A) et mettre le guide en position inclinée au plus près du niveau de la table.

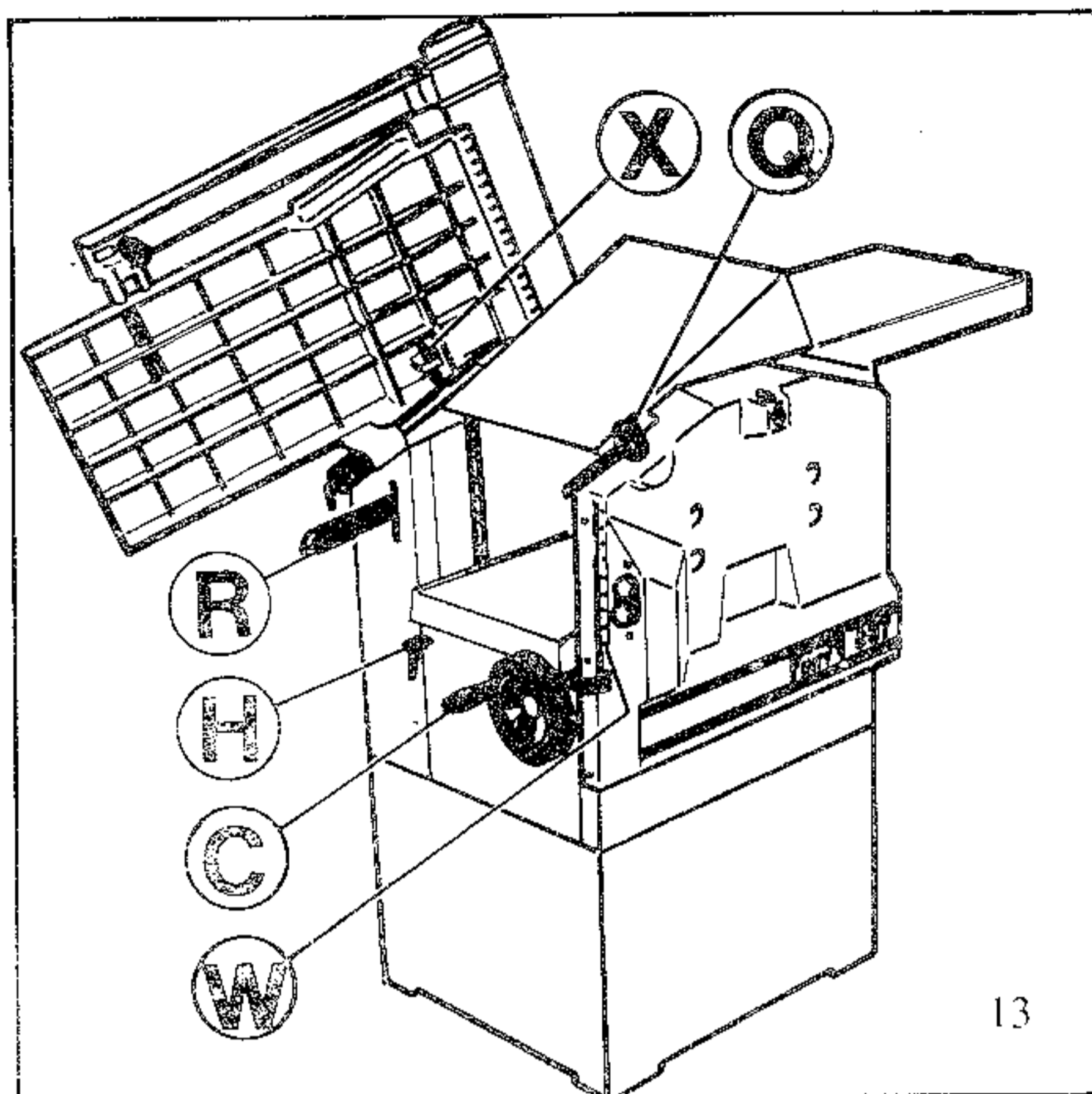
Vérifier la valeur de l'angle choisi et rebloquer.

### Schrägstellung des Anschlags (Abb.12)

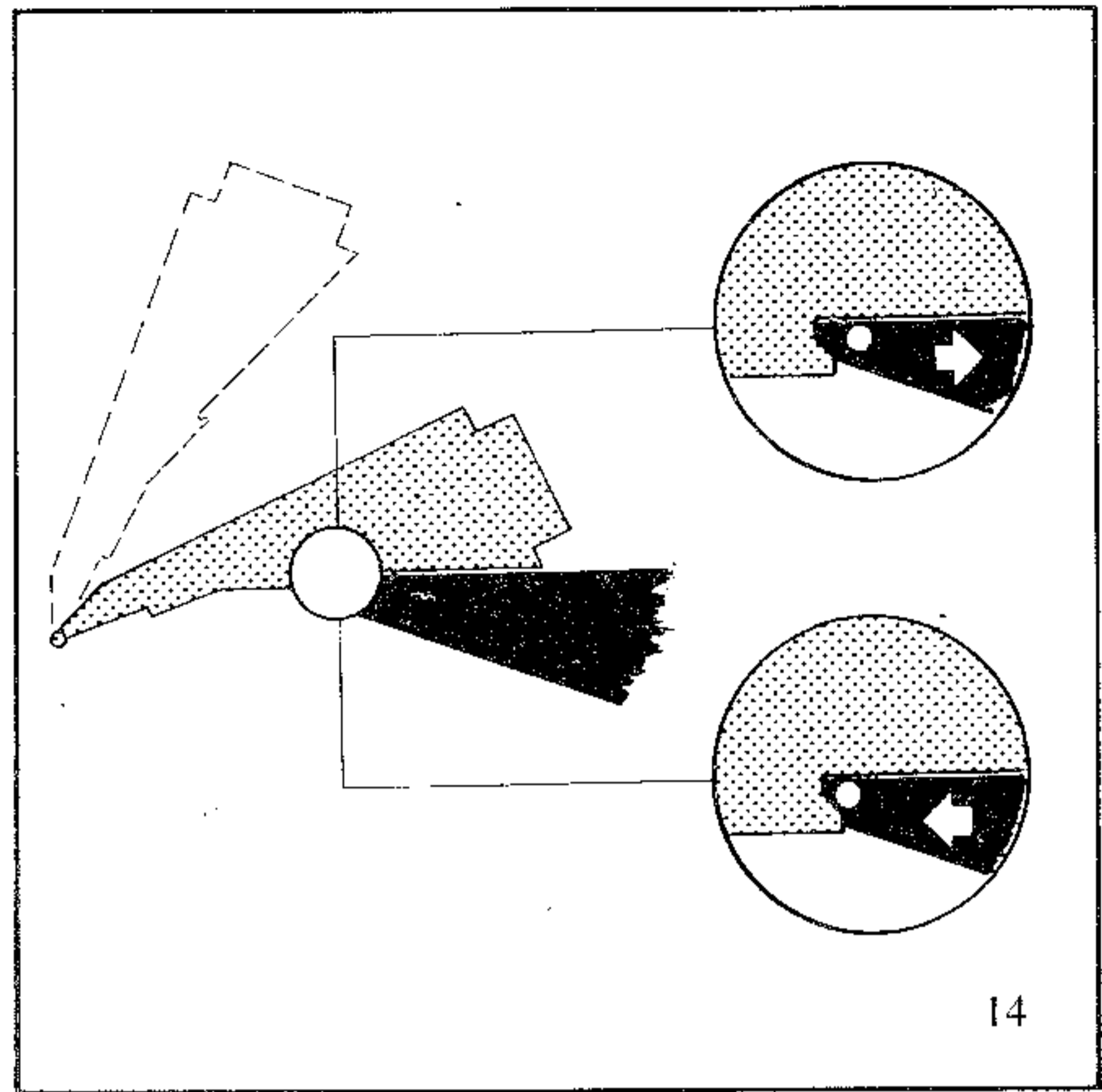
Klemmhebel lösen (A) und den Anschlag in den gewünschten Winkelgrad einstellen und auf die Tischplatte aufsetzen. Winkelgrad nachprüfen und festklemmen.

### Tilting the fence (fig.12)

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



13



14

## UTILISATION DE LA MACHINE EN RABOTEUSE

### Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le guide parallèle
  - relever la table de sortie en actionnant le levier (Q) (Pour abaisser la table, actionner la tige (X) et s'assurer qu'il ne reste pas de copeaux sur les glissières).
  - basculer l'éjecteur de copeaux, engager la table d'entrée (fig.14) qui assure le blocage
  - raccorder le capteur en cas d'utilisation de l'aspirateur.
- Le protecteur éjecteur évite tout contact accidentel des mains avec l'arbre en rotation. Il dirige l'éjection des copeaux dans la direction opposée de l'opérateur.

### Réglage en hauteur de la table de la raboteuse

Manoeuvrer le volant (C) et bloquer avec la poignée (H)

**Profondeur de passe** : 3 mm = 1 tour de volant.  
- la réglette graduée (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce.

### Dispositif d'entraînement du bois

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

## BENUTZUNG DER MASCHINE ALS DICKENHOBEL

### Umstellung der Abrichte zur Dickenhobelmaschine

- Längsanschlag abnehmen
  - Ausgangstisch hochklappen, dafür Hebel (Q) betätigen. (Um den Ausgangstisch herunterzuklappen, am Dorn (X) ziehen, darauf achten, dass keine Späne auf Prismaführung verbleiben).
  - Spanauswurfvorrichtung schwenken, Eingangstisch einlassen (Abb.14) zur Verbindung
  - Absaughaube anschliessen.
- Die Schutzhaube verhindert das zufällige Berühren der rotierenden Welle. Sie dient als Spanauswurf in eine "ungefährliche" Richtung.

### Höheneinstellung des Dieckenhobeltisches

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

**Spanabnahme** : 3 mm = 1Drehung des Handrades  
- Die Skala (W) erlaubt das Ablesen der Dicke des Werkstücks.

### Vorschubsystem

Den Hebel (R) einkuppeln.  
Das Holz wird durch zwei gefederter Walzen-die eine ist geriffelt, die andere glatt-automatisch vorgeschoben.

## USING THE MACHINE AS A THICKNESS PLANER

### Changing from surface to thickness planer

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

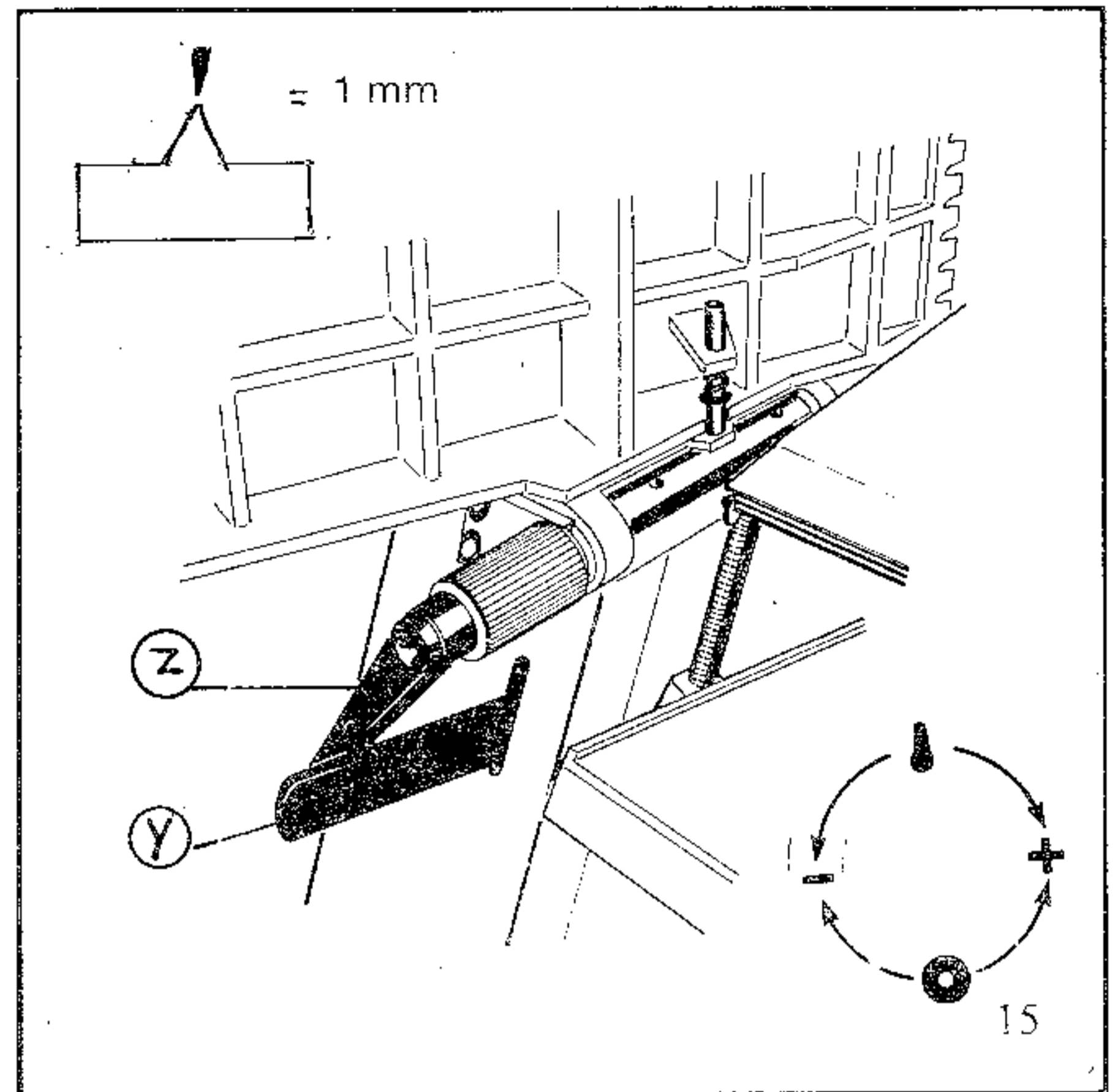
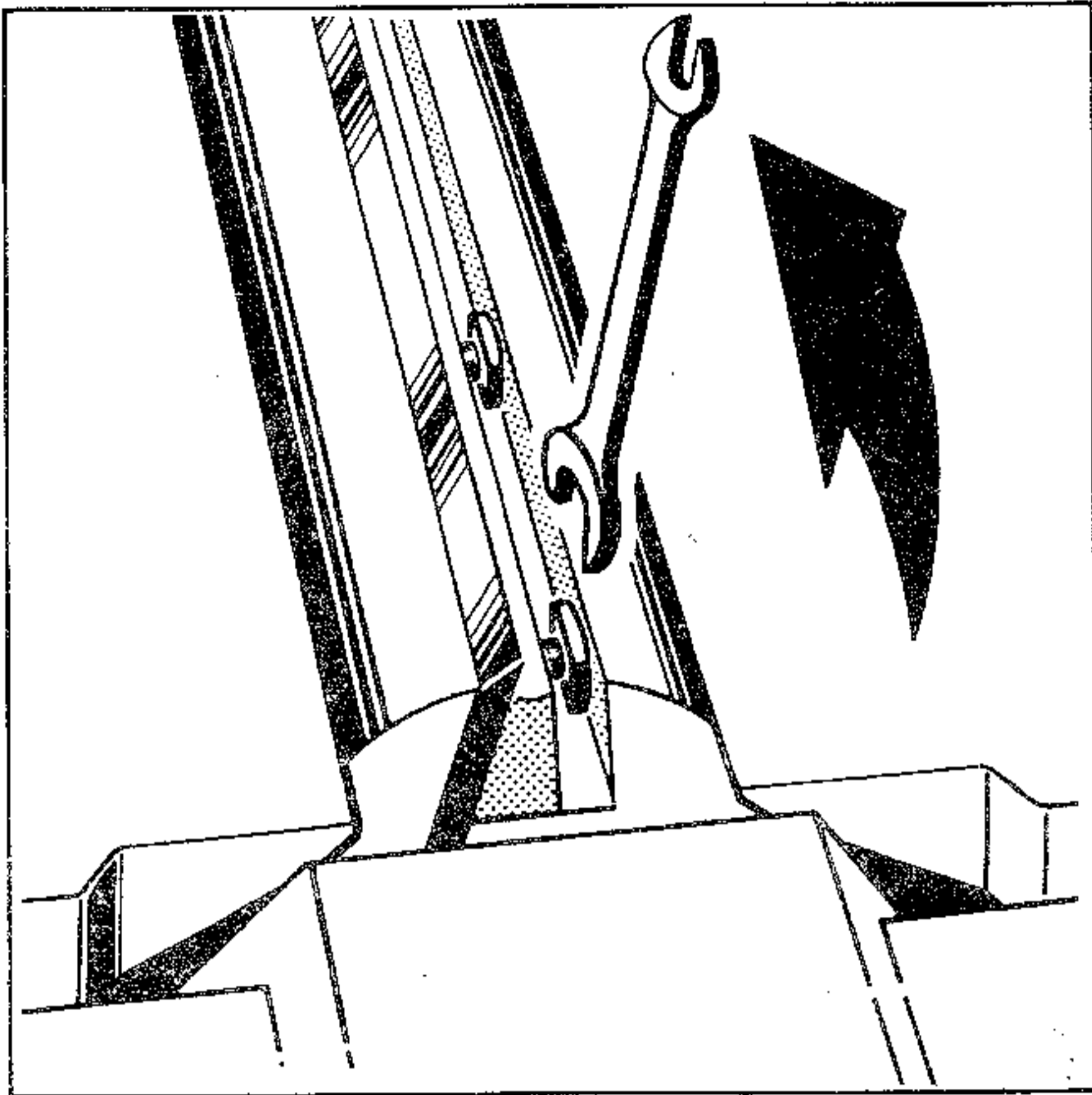
### Adjusting the height of the thickness planer table

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

**Depth of pass** : 3 mm = one turn of the wheel  
- graduated scale (W) permits a constant check on the thickness of the piece.

### Timber feed

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



## DEMONTAGE - REMONTAGE - REGLAGE DES FERS

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

### Démoniage des fers

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

### Remontage des fers

Vérifier la propreté du logement des lames, au besoin, démonter les serre-lames pour le nettoyage. Les remettre obligatoirement à leur emplacement initial. (Veillez à ne pas faire tomber les ressorts logés dans le corps de l'arbre).  
Mettre la lame en place et serrer légèrement les deux vis extérieures (en devissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.  
Le niveau de la table de sortie est réglé 1 mm au-dessus du corps de l'arbre.  
Un réglage éventuel de la table de sortie s'effectue par la poignée (Y)(fig.15), débloquer la manette (Z).

## AUSBAUEN, EINSETZEN UND EINSTELLEN DER HOBELMESSER

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

### Ausbauen der Messer

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

### Einsetzen der Messer

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

## REMOVING, REPLACING AND ADJUSTING THE CUTTERS

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

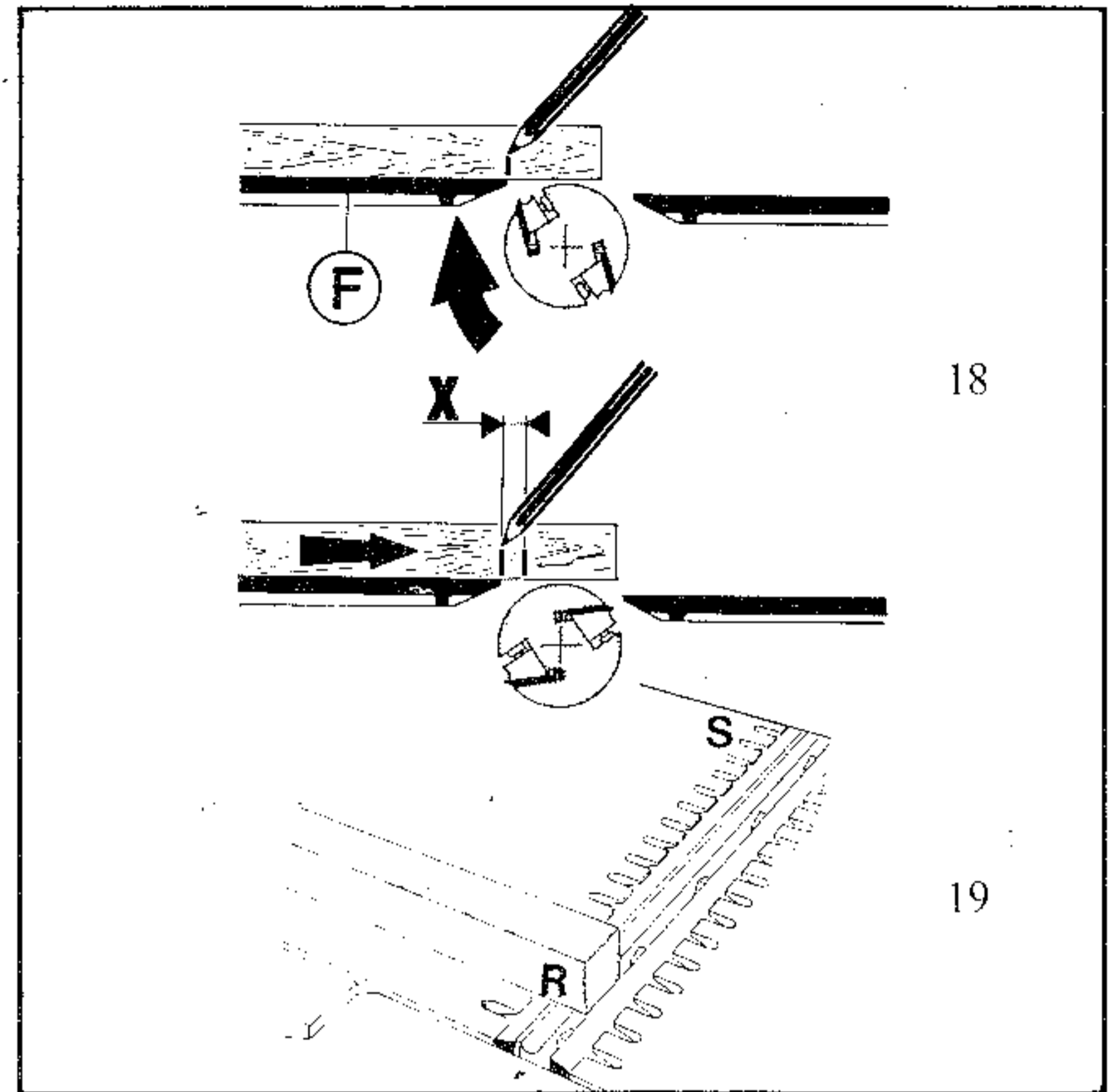
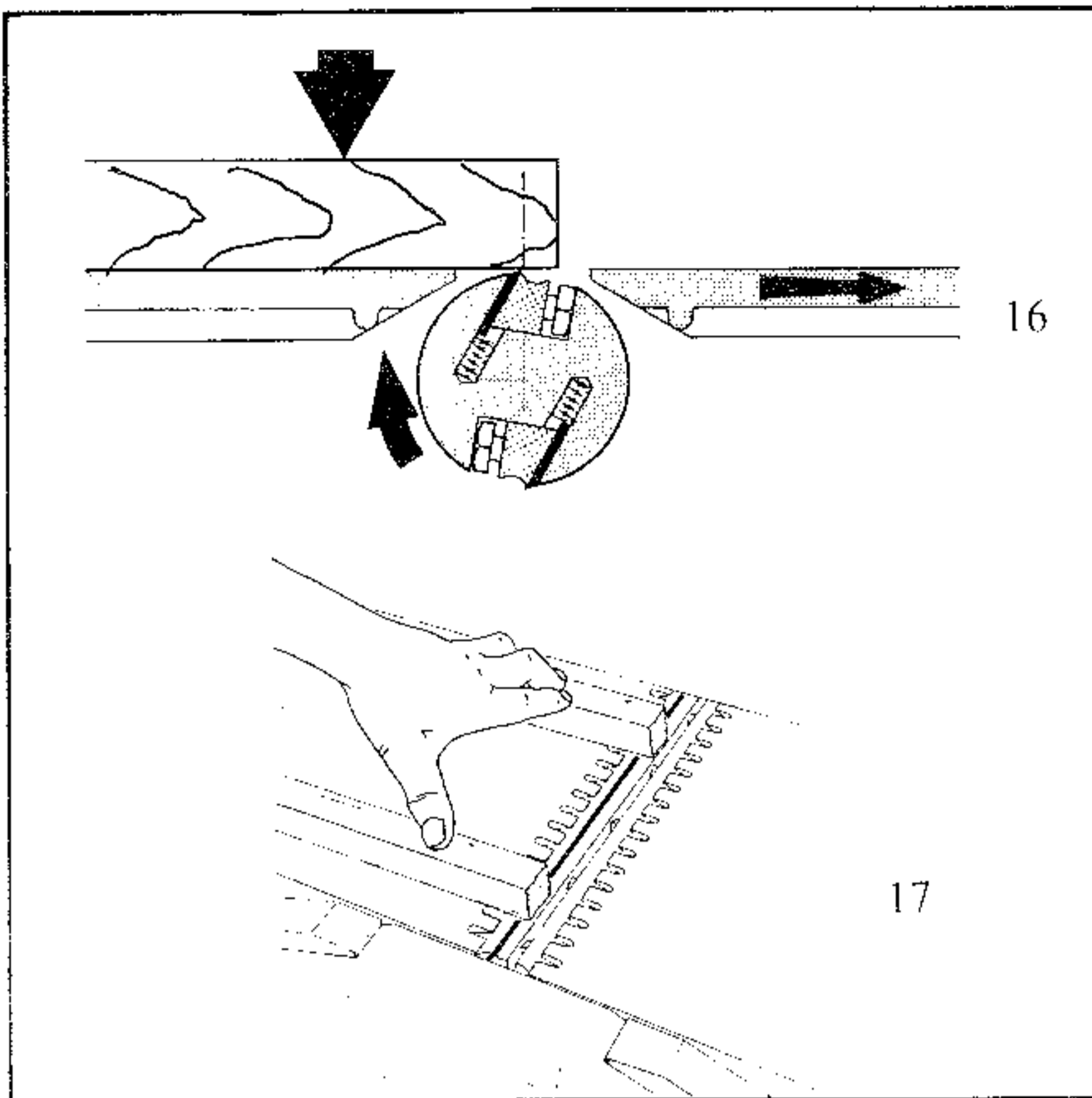
### Removing the cutters

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

### Replacing the cutters

Ensure that the knife sockets are clean, if necessary, remove the knife clamps for cleaning. Replace carefully into their original position. (Do not allow the springs which are lodged in the body of the knife block to fall out).  
Put the knife into the correct position then lightly tighten the two outside screws (anti-clockwise) so that the knife can slide without falling out. The level of the exit table is 1 mm above the body of the block.  
Adjustment of the exit table is effected by turning knob (Y - fig.15), unlock the level (Z).





### Réglage des fers

- Reculer la table d'entrée suivant la flèche (fig.16).  
Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute (fig.17) approximativement dans l'axe des paliers.
- Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchies, pousser la lame (en comprimant les ressorts), au niveau de la table de sortie.
- Bloquer la lame par les deux vis extérieures (en dévissant).
- Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

### Contrôle du réglage des fers

- Poser une planchette sur la table de sortie (F) et avec un crayon faire une première marque suivant fig.18.
- Tourner l'arbre machine à la main d'un demi-tour suivant flèche.
- Le bois doit se déplacer légèrement.
- Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (cote x-fig.18).
- Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (R.S. fig.19).
- Il n'est pas possible de dégauchir correctement si ces conditions ne sont pas remplies.**
- Bloquer définitivement les lames par les vis sans exagération.

### Einstellen des Messer

- Den Eingangstisch nach Pfeil (Abb.16) zurückstellen.
- Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht (Abb.17) annähernd in der Achsmittle der Lagerschalen stehen.
- Das Messer mit zwei abgerichteten Hartholzstücken auf die Höhe des Ausgangstisches drücken (dabei die Druckfedern komprimieren).
- Das Messer mit zwei äusseren Schrauben befestigen (dabei aufdrehen).
- Die Einstellung ist dann richtig, wenn die Schneidekanten der Messer auf dem selben Flugkreis laufen.

### Kontrolle des Einstellens der Messer

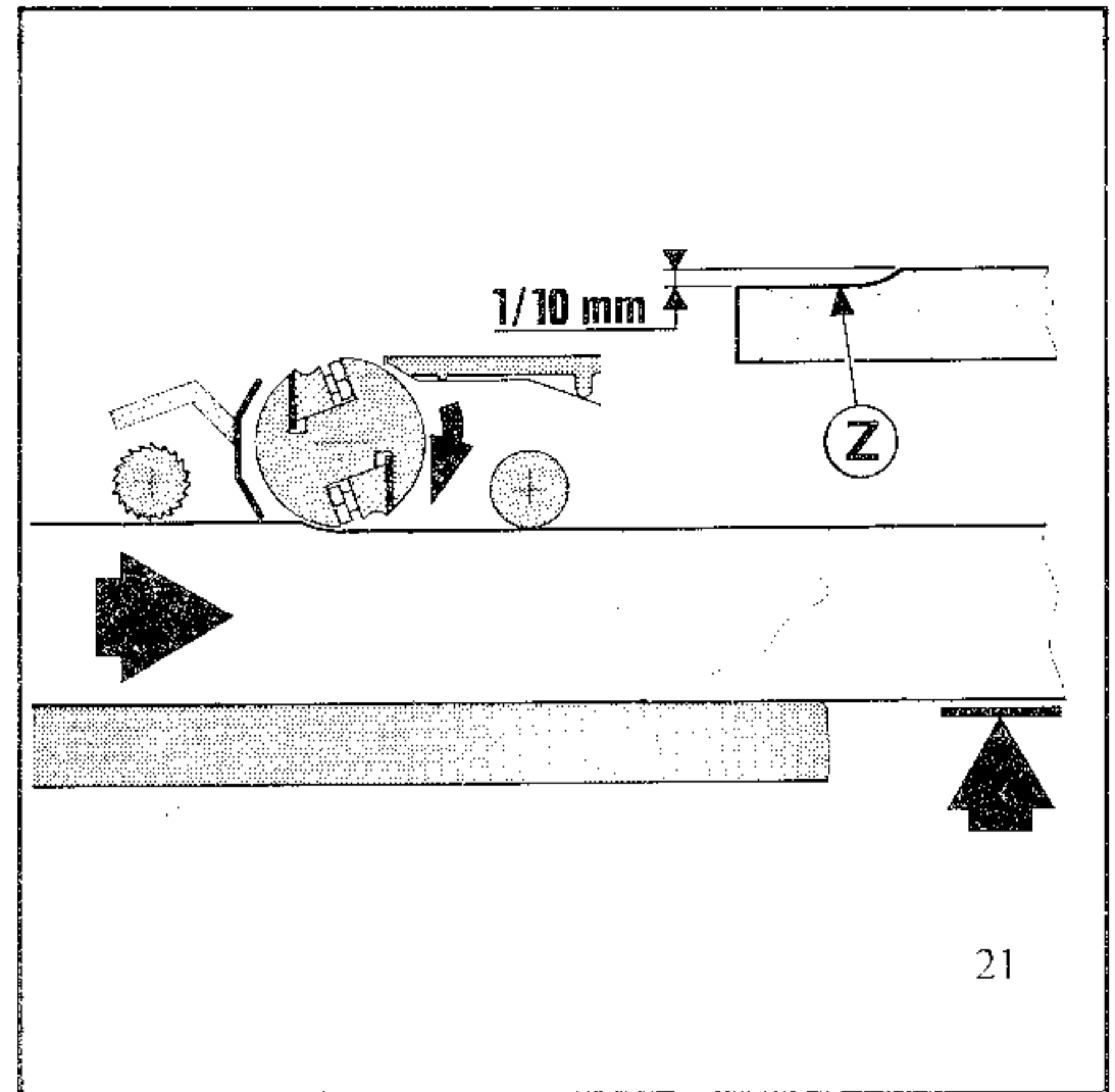
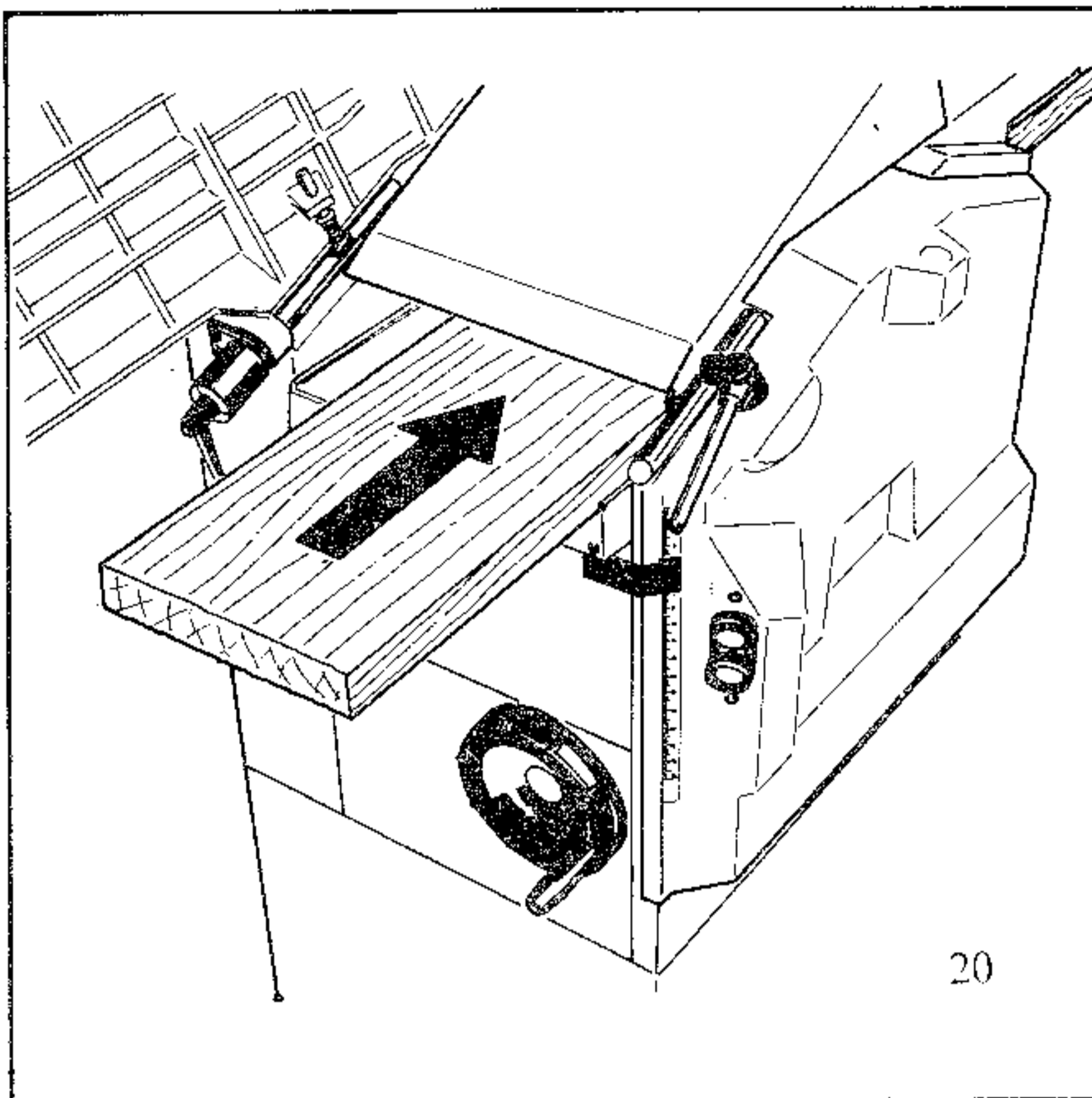
- Hartholzstück auf den Ausgangstisch (F) legen und mit einem Bleistift einen ersten Anriss nach Abb.18 machen.
- Die Welle um eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.
- Das Holz muss leicht vorrutschen.
- Eine zweiten Anriss machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn der Abstand etwa 2 bis 3 mm beträgt (Abmessung x- Abb.18).
- Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Befestigen der Schrauben prüfen (R.S Abb 19).
- Es ist nicht möglich gut abzurichten wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden.**
- Messer mit allen Schrauben festklemmen, dabei keinesfalls mit Gewalt vorgehen.

### Adjusting the cutters

- Move the entry table as the arrows (fig.16)
- Turn the knife block to bring the cutting edge of the blade to its highest position (fig.17), so that it is approximately on the axis of the points.
- With two pieces of well surfaced hard wood, press the blade (by pressing the springs) to the level of the exit table.
- Firmly fix the knives with the outer screws (anti-clockwise).
- The two knives must be at exactly the same level.

### Checking the adjustment of the knives.

- Position a small piece of wood on the exit table (F), then make a small pencil mark as per (fig.18)
- Move the block by hand a half turn as per the arrow.
- The wood should have moved slightly.
- Make a second pencil mark, measure between the two marks, the setting is correct if there is a gap of between 2/3 mm (X-fig.18).
- To check the adjustment, check the left and right of every blade, both before and after tightening each screw (R-S fig.19).
- It will not be possible to plane correctly if the above procedure is not carried out first.**
- Finally, after all adjustments have been made, tighten all the screws.



### Conseils - Recommendations

- Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre.

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

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

- Veiller à avoir la table de rabotage toujours propre.
- En cas de trop grande passe (machine calée) :
  - débrayer l'entraînement
  - couper le moteur
  - ressortir la pièce en abaissant légèrement la table raboteuse.
  - réduire la passe et recommencer en rattrapant peu à peu l'épaisseur enlevée.
- Soutenir les pièces longues, à l'entrée et à la sortie de la machine pour éviter un talon (Z) en bout de pièce. Un talon de 1/10° de mm peut être toléré (fig.21).
- Vérifier les noeuds avant le début du travail pour éviter les risques d'éjection dangereux.
- En cas de travail en séries, passer successivement toutes les planches à la même épaisseur, sans rien changer au réglage; puis recommencer le cycle jusqu'à obtenir l'épaisseur de bois désirée.
- Passer une planche après l'autre (dès que le rouleau d'entraînement devient libre) et laisser la passer, sans la pousser (dès qu'elle est en prise avec le rouleau entraîneur).

### Praktische Ratschläge

Im voraus zwei Winkelkanten abrichten.

Das Werkstück nach Abb.20 mit der abgerichteten Seite gegen den Dickenhobeltisch einführen, bis es von der Vorschubwalze erfasst wird. Das Holz durchlaufen lassen ohne es zu stossen.

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

- Tischfläche immer sauber halten.
- Bei zu grosser Spanabnahme (geklemmte Maschine) :
  - Vorschub ausschalten
  - Motor abstellen
  - Werkstück herausziehen, dafür den Dickenhobeltisch ein wenig herunterdrehen.
  - Spanabnahme verkleinern um mit mehreren Durchgängen die gewünschte Dicke erreichen.
- Lange Werkstücke beim Auslauf abstützen, um Absätze (Z) am Ende der Kante zu vermeiden. Ein Absatz von 1/10° mm ist zulässig (Abb.21).
- Vor Arbeitsbeginn ästige Stellen nachprüfen um gefährliches herausschleudern zu vermeiden.
- Bei Serienarbeit alle Werkstücke durchlassen ohne die Einstellung zu verändern; nachstellen und das ganze wiederholen bis die gewünschte Stärke erreicht ist.
- Werkstücke nach und nach nachschieben (sobald die Vorschubrolle gefasst hat) und normal durchlassen.

### Advice - Recommendations

Firstly, plane two square faces for reference.

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

- The machine table must always be kept clean.
- If too deep a cut is taken, the machine will stall. Should this happen :
  - declutch feed
  - stop the motor
  - withdraw the piece of wood by slightly lowering the thickness planer table;
  - reduce the cut and begin again by gradually picking up the thickness to be removed.
- To avoid heels (Z) at the end of the timber, long pieces should be supported both and entry into and exit from the machine. A heel of 1/10 mm may be acceptable (fig21).
- Please check that the timber to be used is clean and free from knots, in order to avoid dangerous breakages.
- During production runs, pass through all the timber pieces before re-adjusting the depth of cut, then continue until you have obtained the required thickness.
- Pass each piece one after the other and let the feed roller take them through without pushing.

## ENTRETIEN

Maintenir la machine propre.

Nettoyer et enduire régulièrement les tables machines avec KITY-SPEED.

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

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

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

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

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

## ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

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

**L'arbre machine ne tourne pas :**

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

**La table raboteuse est dure à manoeuvrer :**

- débloquer la manette

**Travail anormalement lent :**

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

**La machine vibre :**

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

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

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

## WARTUNG :

Die Maschine sauber halten.

Maschinentischplatten regelmässig mit Gleitmittel polieren (KITY-SPEED)

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

**Keine Messer mit weniger als 17 mm Breite verwenden.**

Darauf achten, dass immer Ersatzmesser bereit liegen.

Mekanische Teile ab und zu Ölen :

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

## BETRIEBSSTÖRUNGEN

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

**Die Hobelwelle funktioniert nicht**

- elektrische Installation prüfen (ein- und ausschalten, Hauptschalter)
- ist die Maschine eingesteckt ?

**Hobeltischplatte schwer verstellbar**

- Klemmhebel lösen

**Leistung anormal schlecht**

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

**Die Maschine vibriert**

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

**Absatz am Ende Des Werkstücks**

Unebene Fläche nach dem Abrichten

- schlecht eingestellte Messer
- schlechtes Ansetzen oder Abnahme des Werkstücks beim Abrichten

## MAINTENANCE

Ensure the machine is clean

Clean and grease the work tables with KITY-SPEED regularly.

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

**Never used knives of less than 17 mm in width**

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

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

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

## FAULTS IN PERFORMANCE

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

**If the block will not turn (run) :**

- check the start/stop switches (position of the switch buttons)
- check if the machine is electrically connected (power is on)

**When the thickness table is hard to adjust**

- unlock the lever

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

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

**The machine vibrates :**

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

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

- the face is uneven after surfacing
- the knives are badly adjusted
- the work piece is running incorrectly on the work tables.

**Emission phonique :**

L'émission phonique au lieu de tra-  
vail déterminé selon DIN 45 635 est :  
à vide : dB (A)  
en travail : dB(A)

**Geräuschemission :**

Der nach DIN 45 635 gemessene ar-  
beitsplatzbezogene Emissionswert  
beträgt :  
im Leerlauf : dB (A)  
bei Bearbeitung : dB(A)

**Noise level :**

Noise level defined as per  
DIN 45 635 :  
when free running : dB (A)  
when operating under load : dB(A)

**CERTIFICAT DE CONFORMITE**

**Certificat de conformité avec le modèle ayant  
fait l'objet d'une attestation d'examen de type**  
(application de l'article R233-62 du code du travail)

Le constructeur soussigné :  
ELECTROLI S.A.  
14, rue des casernes  
F-67240 BISCHWILLER

**déclare que la dégauchisseuse raboteuse de marque KITY type  
100637 est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une attestation  
d'examen de type.**

Numéro d'examen  
de type : 219.....  
Série : 19.....  
  
Date de la décision :.....  
Organisme désigné : INRS

Fait à

le

Droits réservés  
Reproduction interdite

Alle Rechte vorbehalten  
Nachdruck verboten

All rights reserved  
Reprinting prohibited

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

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.



**ELECTROLI SA** au capital de 8.600.000 F  
B.P. 39 - F 67240 BISCHWILLER  
Tél. 88 63 06 66  
R.C. Strasbourg B 329 188 395

Printed in France

imprimerie de bischwiller