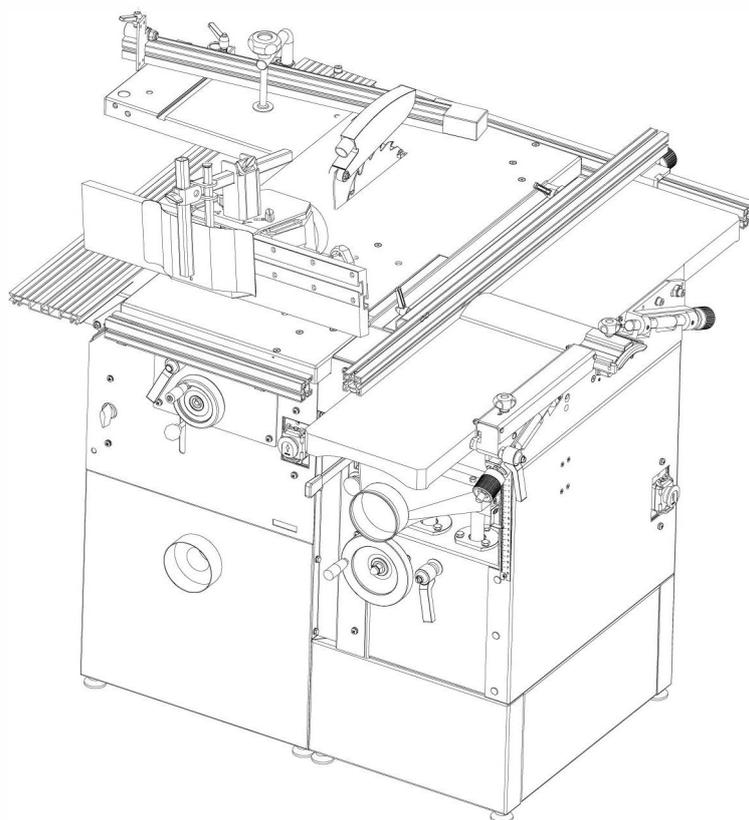


# COMBINED WOODWORKING MACHINE

**CWM250Top**



MANUEL D'UTILISATION

## Préface

Ces instructions ont été créées par le fabricant de l'appareil et font partie intégrante de la livraison de la machine. Ils contiennent des informations de base destinées au personnel d'exploitation qualifié et décrivent l'environnement et les manières d'utilisation de la machine pour laquelle elle a été conçue, ainsi que toutes les informations nécessaires pour un fonctionnement correct et sûr.

La machine est équipée de divers dispositifs de sécurité protégeant à la fois l'opérateur et la machine pour son utilisation technologique courante. Néanmoins, ces mesures ne peuvent pas couvrir tous les aspects de sécurité et il est donc nécessaire que l'opérateur lise et comprenne ces instructions avant de commencer à utiliser la machine. Les erreurs commises au cours de l'installation ainsi que pendant le fonctionnement lui-même seront ainsi évitées.

N'essayez donc pas de mettre la machine en service avant d'avoir lu toutes les instructions d'utilisation fournies avec la machine et avant d'avoir compris toutes ses fonctions et procédures de travail.

Certaines informations ou dessins peuvent ne pas être destinés directement à la machine que vous avez achetée car ces instructions contiennent des informations sur diverses variantes de ce type réalisées par notre société. En comparant la partie respective des instructions avec une machine particulière, vous découvrirez si elles correspondent ou non.

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications partielles dans le cadre du développement technique continu de la machine.

## Utilisation de la machine

### But de la machine

La machine à bois combinée permettant la coupe et le moulage longitudinal et transversal avec une broche verticale de produits semi-finis en bois ou de matériaux à base de bois ou la machine à bois combinée à cinq opérations permettant la coupe et le moulage longitudinal et transversal avec une broche verticale, planification et épaisseur de produits semi-finis en bois ou en matériaux à base de bois.

La machine est conçue pour être utilisée par un seul travailleur.

La machine ne doit en aucun cas être manipulée par des enfants et des jeunes.

### Qualifications des travailleurs

Seul un expert qualifié dans le domaine de l'usinage du bois ou un ouvrier formé et formé par un tel expert peut faire fonctionner la machine, quel que soit le sexe. Tout en travaillant sur la machine, l'opérateur doit se familiariser avec ces instructions et

se conformer à toutes les règles, réglementations et dispositions de sécurité en vigueur dans le pays concerné.

## Environnement de travail

La machine doit être utilisée dans un environnement d'atelier dont la température ne dépasse pas + 40 °C et ne descend pas en dessous de + 5 °C. L'humidité relative de l'air ambiant est de 30% à 95%, sans condensation. La hauteur au-dessus du niveau de la mer peut atteindre 1000 m. Température de stockage et de transport: -25 ~ 55 °C La classification de l'environnement – danger d'incendie de poussières inflammables.

## Spécifications techniques

Les moteurs sont capables de fonctionner à HVF de 0,02. La valeur limite de la tension de crête et du gradient de tension en fonctionnement continu est respectivement de 358V et  $1,12 \times 105V / s$ .

<b>dégauchisseuse</b>	
Largeur	260 mm
Longueur de la table	1090 mm
Diamètre du bloc de coupe	75 mm
Quantité de couteaux	3 Stk.
<b>raboteuse</b>	
Taille de la table	600 x 245 mm
Largeur de planification	245 mm
Hauteur de coupe min. / max.	5 / 195 mm

Taux d'alimentation	8 m/min
Moteur	1,5 kW / 230 V / 50 Hz or 400 V
<b>Scie circulaire</b>	
Taille de la table	980 x 472 mm
Taille de la table coulissante	400 x 250 mm
Table coulissante Stoke	670 mm
Diamètre de la lame de scie max.	254 mm
Max. hauteur de coupe 90° / 45°	80 / 60 mm
Vitesse de broche	4750 rpm
Moteur	2,2 kW / 230 V / 50Hz or 400 V
<b>Spindle shaper</b>	
Diamètre de l'arbre de broche	30 mm
Ouverture de la table	145 mm
diamètre de l'outil Max.	
Profilage	140 mm
Lors du tenonnage	140 mm
Vitesse de broche	4000/6000/8000 rpm
Moteur	1,4 kW / 230 V / 50 Hz or 400 V
Poids net	320 kg

#### Spécifications concernant le bruit de l'appareil

Niveau de bruit A (LpAeq)	No-load	LpAeq=81.7 dB(A)
	Load	LpAeq=89.5 dB(A)
Niveau de puissance acoustique A (LWA)	No-load	LWA = 94.5 dB(A)
	Load	LWA = 103 dB(A)

Les conditions de fonctionnement pour la mesure du bruit sont conformes à l'annexe B de l'ISO 7960. Les valeurs indiquées sont celles des émissions et ne signifient pas nécessairement des valeurs de fonctionnement sûres. Bien qu'il existe une corrélation entre la valeur des émissions et les niveaux d'exposition, ces valeurs ne peuvent pas être utilisées pour déterminer de manière fiable si des mesures supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant les niveaux réels d'exposition des travailleurs comprennent les propriétés de la zone de travail, d'autres sources de bruit, etc., par ex. le nombre de machines et les autres procédures voisines. De même, les niveaux d'exposition admissibles les plus élevés peuvent varier selon les pays. Ces informations devraient aider l'utilisateur de la machine à mieux évaluer le risque et le taux de risque.

## Consignes de sécurité

### General

Cette machine est équipée de divers dispositifs de sécurité protégeant à la fois l'opérateur et la machine. Néanmoins, cela ne peut pas couvrir tous les aspects de sécurité et par conséquent l'opérateur, avant de mettre la machine en service, doit lire ce chapitre.

et le comprendre pleinement. En outre, l'exploitant doit également prendre en compte d'autres aspects de danger liés aux conditions environnantes et au matériel.

## Exigences de sécurité de base

- Avant de connecter la machine au secteur, assurez-vous que tous les éléments de sécurité sont dans leur position active et vérifiez leur fonctionnement. S'il est nécessaire de retirer les portes ou les capots de protection, éteignez l'interrupteur et débranchez la fiche de sa prise.
- Les capteurs de recul doivent être librement mobiles et leur fonctionnement doit être vérifié régulièrement, peut-être plusieurs fois par jour.
- Ne connectez pas la machine au secteur lorsque la porte ou le couvercle de protection est retiré.
- Afin d'éviter un fonctionnement incorrect, familiarisez-vous avec l'emplacement des interrupteurs avant de mettre la machine en marche.
- Souvenez-vous de la position (emplacement) de l'interrupteur d'arrêt d'urgence afin de pouvoir l'utiliser rapidement à tout moment.
- Soyez prudent et ne touchez à aucun interrupteur lorsque la machine est en cours d'utilisation.
- Ne touchez aucun outil rotatif à la main ou avec tout autre objet en aucune circonstance.
- Dans le cas où vous n'allez pas travailler sur la machine, éteignez la machine par l'interrupteur et débranchez la fiche de la prise d'alimentation.
- Avant de nettoyer la machine, éteignez la machine et débranchez la fiche de la machine.
- Avant d'effectuer des travaux de maintenance à l'intérieur de la machine, éteignez la machine et débranchez la fiche de la machine.
- Si la machine est utilisée par plus de travailleurs, n'effectuez pas d'autres travaux sans informer l'autre travailleur de la procédure que vous souhaitez utiliser.
- Ne modifiez pas la machine d'une manière qui pourrait entraîner un risque pour son fonctionnement en toute sécurité.
- Si vous avez des doutes sur l'exactitude de votre procédure, contactez une personne responsable.
- Ne négligez pas la réalisation d'inspections régulières conformément aux instructions d'utilisation.
- Vérifiez et assurez-vous qu'aucune perturbation ne se produit sur la machine causée par l'utilisateur.
- Une fois le travail terminé, ajustez la machine afin qu'elle soit prête pour une autre série d'opérations.
- En cas de panne de courant, éteignez immédiatement la machine.
- Ne pas peindre, salir, endommager, modifier ou retirer les plaques de sécurité. S'ils deviennent illisibles ou perdus, contactez l'usine de fabrication et remplacez les plaques.
- Gardez la zone de travail dégagée. Les zones encombrées et les bancs provoquent des blessures.
- Tenez compte de l'environnement de la zone de travail. N'exposez pas les outils à la pluie. N'utilisez pas d'outils dans un endroit humide ou mouillé. Gardez la zone de travail bien éclairée. N'utilisez pas d'outils

la présence de liquides ou de gaz inflammables.

– L'unité de moulage ne doit pas être utilisée pour des travaux courbes.

Vêtements et sécurité personnelle

– L'expérience montre que les blessures sont causées par divers articles personnels, par ex. bagues, montres, bracelets, cravate, etc. Portez une protection capillaire et attachez les cheveux correctement pour éviter de les attraper par la partie mobile. Portez des vêtements serrés appropriés, des chaussures recommandées ou prescrites par les réglementations de sécurité du travail de tous les pays.

– Porter un équipement de sécurité (lunettes, tablier, chaussures de sécurité, protection auditive, etc.).

– En cas d'obstacles au-dessus de votre tête – dans la zone de travail – portez un casque.

– Portez toujours un masque de protection lors de l'usinage de tout matériau produisant de la poussière lors de l'usinage.

– Ne portez jamais de vêtements de travail amples.

– Ne travaillez pas sur la machine sous l'influence de drogues ou d'alcool, et lorsque vous êtes fatigué.

## Règles de sécurité pour les opérateurs

Ne mettez pas la machine en marche avant d'avoir pris connaissance du contenu du mode d'emploi.

– Assurez-vous que les câbles électriques ne sont pas endommagés afin d'éviter les blessures causées par une fuite de courant électrique (chocs électriques).

– Vérifiez régulièrement que les capots de sécurité sont correctement montés et qu'ils ne sont pas endommagés. Réparez immédiatement les couvercles endommagés ou remplacez-les par d'autres par une personne qualifiée.

– Ne mettez pas la machine en service avec le couvercle retiré.

– N'utilisez jamais d'outils déformés, cassés ou émoussés.

– Utilisez toujours l'outil adapté au travail donné, qui correspond aux spécifications de la machine. Les outils, la lame de scie, les blocs de coupe doivent être conformes à la norme EN 847-1.

– Remplacez les outils émoussés dès que possible, car les outils émoussés peuvent provoquer des blessures ou des dommages.

– N'utilisez jamais les outils à des vitesses supérieures à leurs vitesses nominales recommandées par le fabricant respectif.

– Arrêtez toutes les fonctions des machines avant de remplacer les outils et retirez la fiche de la prise d'alimentation.

– Ne pas retirer ni interférer autrement dans les dispositifs de sécurité tels que couvercles, interrupteurs de fin de course.

– Lors de la manipulation de pièces au-dessus de vos possibilités, demandez l'aide d'une personne qualifiée.

– Il n'est pas recommandé de travailler sur la machine pendant un orage.

## Règles de sécurité pour la maintenance

L'entretien et la réparation doivent être effectués par une personne qualifiée. Ne pas faire

travaux de maintenance avant de vous familiariser avec les instructions de maintenance.

- Avant de commencer à effectuer des travaux de maintenance, éteignez toujours l'interrupteur et débranchez la fiche de la prise d'alimentation. Une possibilité de mise en service accidentelle de la machine par une autre personne est ainsi évitée.
- Les travaux de maintenance sur les parties électriques de l'équipement ne peuvent être effectués que par une personne qualifiée.
- Même si la machine est arrêtée, l'alimentation électrique n'est pas coupée. Débranchez toujours la fiche de la prise d'alimentation.
- Ne nettoyez pas la machine ou ses périphériques même si la machine est complètement hors service, à moins que la fiche n'ait été débranchée de la prise d'alimentation. Gardez vos doigts éloignés des courroies et des poulies.
- Lors du remplacement des pièces électriques de l'équipement, éteignez la sorcière et débranchez la fiche de la prise d'alimentation. Les pièces défectueuses ne doivent être remplacées que par des produits ayant les mêmes spécifications que les originaux.
- Ne pas retirer ni interférer autrement dans les dispositifs de sécurité tels que les couvercles, les interrupteurs de fin de course et ne pas les bloquer mutuellement.
- N'allumez pas la machine avant que tous les capots retirés à des fins de maintenance ne soient remis à leur place.
- Maintenez toujours propre la zone de maintenance, y compris le lieu de travail.
- Tout travail de maintenance doit être effectué par un personnel qualifié conformément aux instructions émises par le constructeur de la machine.
- Lisez attentivement et complètement le manuel d'instructions destiné aux techniciens d'entretien.
- Pour le remplacement des pièces et des choses nécessaires, prévenez-vous ceux-ci étant identiques au type d'origine et conformes aux normes.
- N'utilisez que les types spécifiés ou les huiles et graisses lubrifiantes ou leurs équivalents.
- Si l'une des courroies du jeu de courroies utilisées dépasse la limite prescrite, remplacez complètement le jeu.
- N'utilisez pas d'air comprimé pour nettoyer la machine ou pour éliminer les copeaux.
- Vérifiez toujours les résultats en présence d'une personne responsable.

## R è g l e s d e s é c u r i t é p o u r l e l i e u d e t r a v a i l

- Assurez toujours une zone de travail suffisante et un accès libre à la machine et aux périphériques.
- Placer les outils et tout autre obstacle à l'endroit prévu à cet effet, à distance de la machine.
- Assurez un éclairage suffisant dans la zone de travail qui ne créera pas d'ombres ou ne provoquera pas d'effet stroboscopique. Pour un travail sûr et de qualité, les normes d'hygiène spécifient l'intensité minimale de 500 lx.
- Ne posez jamais d'outils ou d'autres objets sur les tables de travail ou les couvertures.
- Gardez toujours la zone de travail propre et rangée.

## T r a n s p o r t e t s t o c k a g e

Lors du transport ou de la manipulation de la machine, soyez très prudent et laissez cette activité être effectuée par du personnel qualifié spécialement formé pour ce type d'activité.

Pendant le chargement ou le déchargement de la machine, assurez-vous qu'aucune personne ou aucun sujet ne soit pressé par la machine!

N'entrez pas dans la zone sous la machine soulevée par une grue ou un chariot élévateur!

Lors du transport ou du stockage de la machine, des moyens doivent être pris pour protéger la machine contre les vibrations et l'humidité excessives.

Il doit être conservé dans un abri à des températures allant de  $-25^{\circ}\text{C}$  à  $55^{\circ}\text{C}$ . En standard, la machine est emballée dans un bac en plastique et est transportée de cette manière. Sur demande, la machine peut également être emballée dans une boîte en bois robuste.

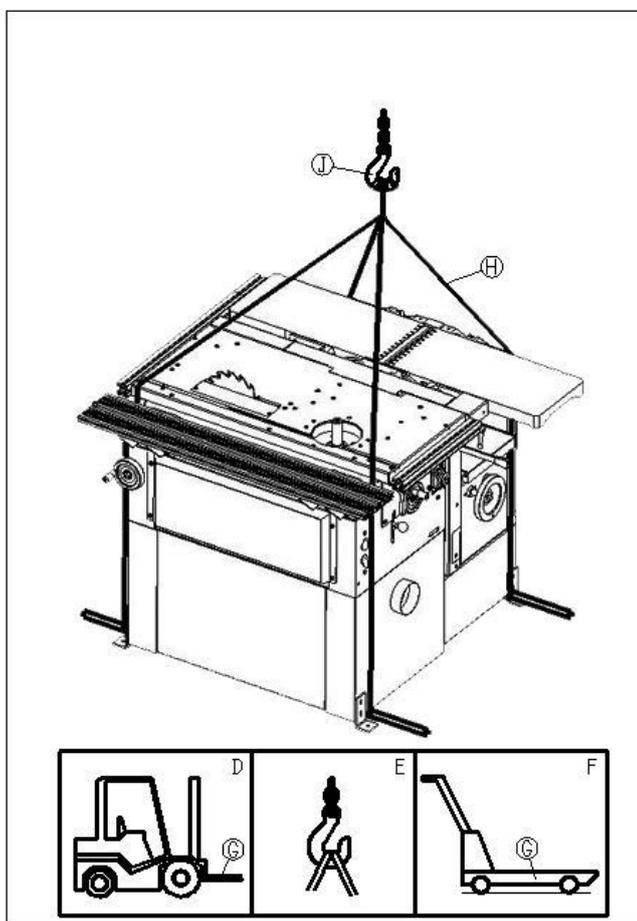
### Levage de la machine

La machine ou ses pièces détachées ne peuvent être soulevées qu'au moyen d'un appareil de levage homologué avec une capacité de levage vérifiée.

Préparez un chariot élévateur (D) ou un chariot élévateur manuel (F) avec une capacité de levage suffisante,

- placez les fourches (G) sous le machine, comme indiqué sur l'image. Si vous utilisez une grue (E) ou un équipement de levage similaire, procédez comme suit:
- préparer quatre ceintures de levage (H) ou câbles en acier d'au moins 2 m de long avec capacité de levage suffisante,
- fixer les cordes au crochet du grue avec la capacité requise,
- placez l'autre extrémité des cordes sur les barres de levage mettent sous la machine (les tiges ne sont pas partie de la livraison),
- après avoir légèrement soulevé la machine, vérifier la stabilité du machine accrochée aux cordes.
- soulevez la machine avec précaution et lentement, puis déplacez-le sans changement rapide du mouvement vers l'endroit sélectionné.

(Poids: 280Kg)



## Installation de la machine

Retirez le revêtement protecteur des tables de travail et des autres pièces du

avec de l'huile de paraffine ou tout autre solvant similaire, n'utilisez pas d'essence ou de solvants similaires pour cette activité – ils pourraient réduire la résistance à la corrosion de certaines pièces de la machine.

**La taille de la zone de travail dépend du type de machine, des opérations de travail supposées et de la taille du matériau usiné.**

**N'oubliez pas l'espace pour l'emplacement d'un système d'échappement suffisamment efficace ou de tuyaux de raccordement pour l'épuisement central.**

#### **Zone de travail**

**Il est important de maintenir une zone libre de 0,8 m autour de la machine, ce qui est nécessaire pour le lieu de travail.**

**Si un matériau long est usiné, il est nécessaire de disposer d'un espace suffisant devant la machine ainsi que derrière celle-ci aux endroits d'entrée et de sortie du matériau.**

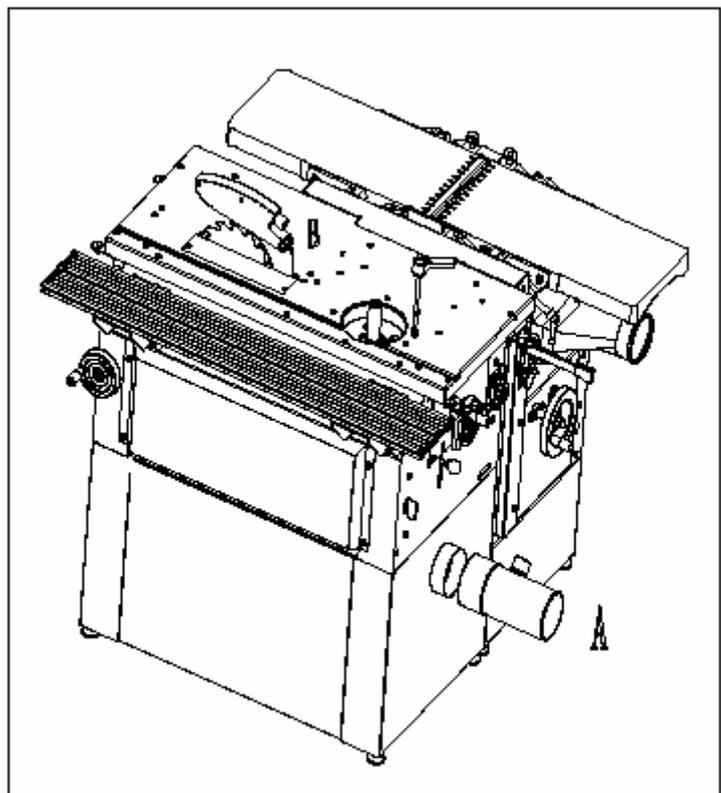
#### **Mise à niveau et fixation de la machine**

**Dans la partie inférieure du support, la machine est équipée de boulons en caoutchouc et de pieds de support avec des trous d'ancrage. Mettre la machine à niveau horizontalement avec une tolérance de 1 mm / 1000 mm et la visser au sol (ancrage).**

## **Connexion du système d'épuisement**

Travaillez sur la machine uniquement avec le système d'aspiration connecté et en marche! Pour le bon fonctionnement de

la machine, équipement d'épuisement avec une capacité d'aspiration minimale de 570 m<sup>3</sup> / heure et une vitesse minimale de l'air dans les tuyaux égale à 20 m / s pour les particules sèches et 790 m<sup>3</sup> / heure et une vitesse minimale de l'air dans les tuyaux égale à 28 m / s pour les des particules est nécessaire. Allumez simultanément l'entraînement de la machine et le système d'évacuation! Utilisez des tuyaux d'échappement flexibles de diamètres égaux à 100 mm et 32 mm. L'épuisant



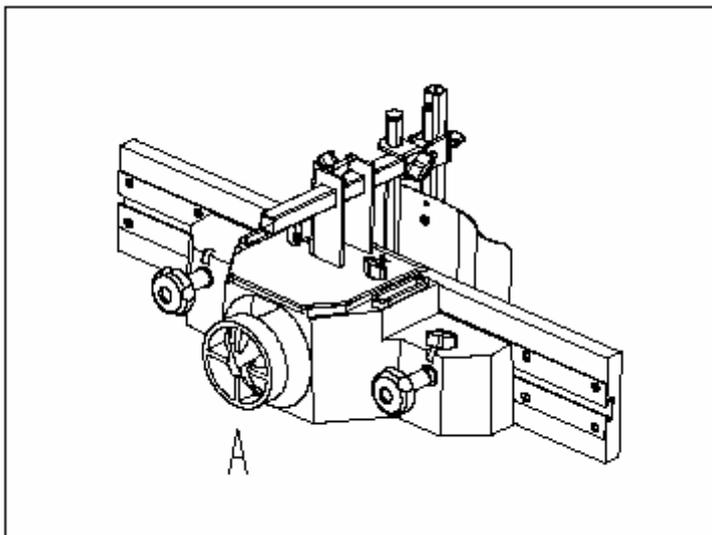
les tuyaux sont connectés à une sortie d'échappement dont l'emplacement sur les machines individuelles est le suivant:

## Scie circulaire

L'unité d'aspiration supérieure de la scie circulaire est connectée à la sortie située sur le couvercle du disque.

Le diamètre de la sortie (B) est de 32 mm.

L'unité d'échappement inférieure est sortie sur la partie inférieure arrière de la machine (A). Le diamètre du tuyau d'échappement est de 100 mm.



### Moulage vertical machine

Pour la machine de moulage, le tuyau d'échappement est monté sur la sortie du couvercle de l'outil de moulage qui forme également le connecteur d'échappement (A). Le diamètre du tuyau est de 100 mm.

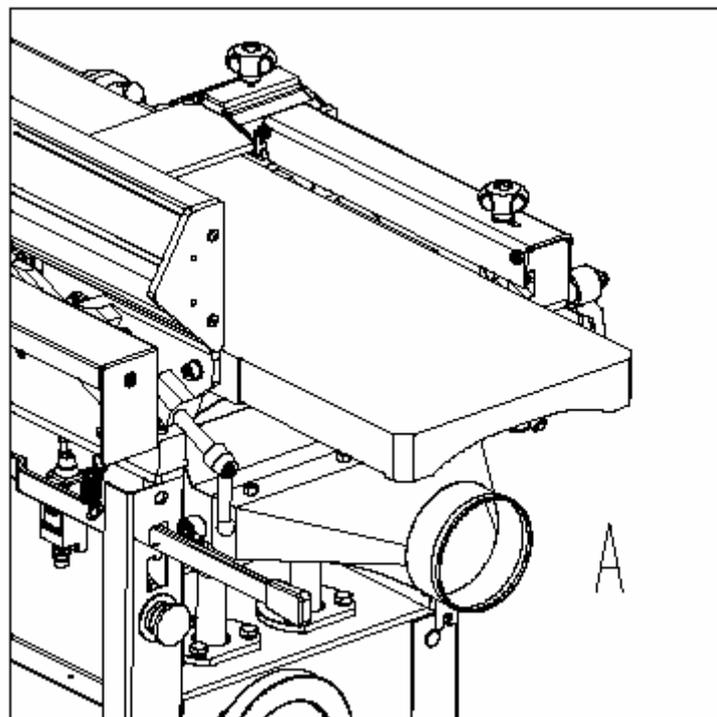
### Raboteuse

La raboteuse a la sortie d'épuisement dans l'espace de la machine à épaissir sous la table de rabotage.

### Machine à épaissir

La machine à épaissir utilise la même sortie d'échappement que celle pour le rabotage, mais tournée vers la position supérieure.

Le diamètre de la sortie pour le raccordement du tuyau d'échappement (A) est de 100 mm.



# Connexion au secteur

- Les câbles d'alimentation endommagés doivent être remplacés immédiatement par le spécialiste compétent. Le fonctionnement avec des câbles endommagés est dangereux pour la vie et est donc interdit!
- Avant de mettre la machine en service, assurez-vous que la tension et la fréquence indiquées sur la plaque signalétique de la machine sont conformes aux valeurs du réseau auquel elle est connectée.
- Avant le réglage et le remplacement des outils et avant tout travail de réglage, de modification et de maintenance, éteignez toujours l'interrupteur et débranchez la fiche de la prise d'alimentation.
- Cette machine doit être connectée à la terre de protection. Inspectez et assurez-vous que la prise est correctement mise à la terre.

## Direction de rotation

Si vous vous tenez sur le côté de la machine au niveau de la table coulissante, le disque de scie doit tourner dans le sens antihoraire. Le bloc de coupe de la machine à raboter et à épaissir tourne également dans le sens anti-horaire. La broche de la toupie tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre si vous regardez vers le bas.

## Fonctionnement et réglage de la machine

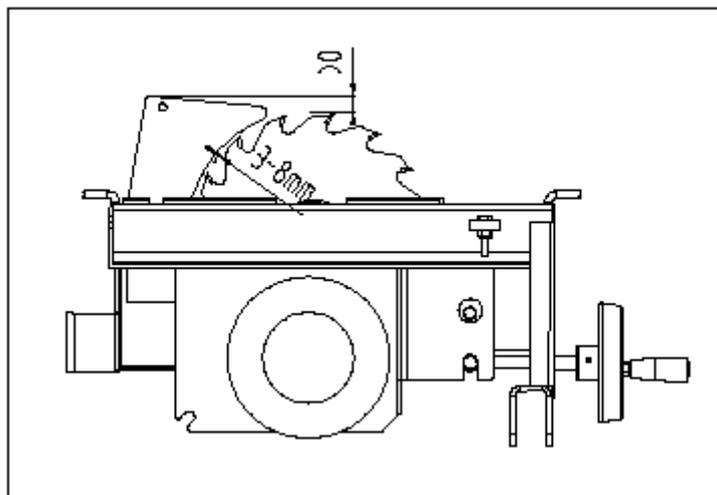
Le réglage ne doit être effectué que lorsque la scie est à l'arrêt!

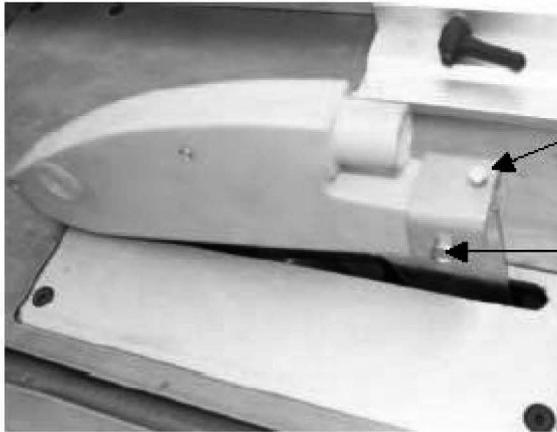
Réglage du couteau diviseur et du couvercle de protection

Le couteau diviseur empêche la pièce à travailler de se coincer derrière le disque de scie lors de la coupe, ce qui pourrait provoquer un rebond du matériau. Le coin est ajusté par déplacement de sorte que sa distance du disque de scie soit de 3 à 8 et de 2 à 3

mm verticalement.

La housse de protection est montée sur le diviseur couteau. Sur le dessus du couteau, il y a un trou dans lequel le couvercle est mis et fixé.





Vis de réglage  
(B)

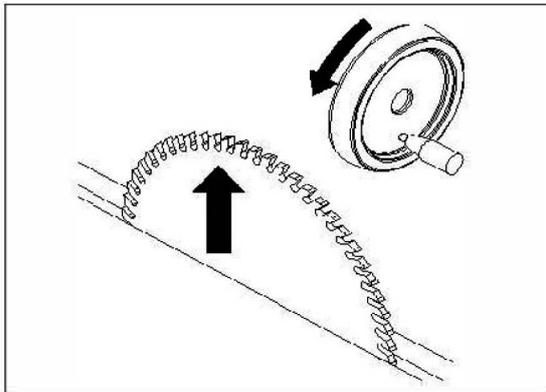
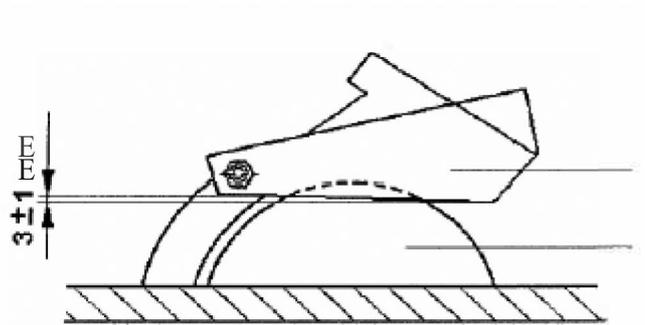
Fixation bolt (A)

Fixez le boulon de fixation (A) de manière à ce que le couvercle de protection puisse être ajusté en douceur et conserver sa position à n'importe quelle hauteur ajustée.

Ajustez la vis (8), de sorte que le bas du couvercle de protection du côté de l'alimentation soit inférieur de 2 à 4 mm à celui du côté de

le couvercle de protection est relevé à la position la plus élevée.

Réglage de la hauteur



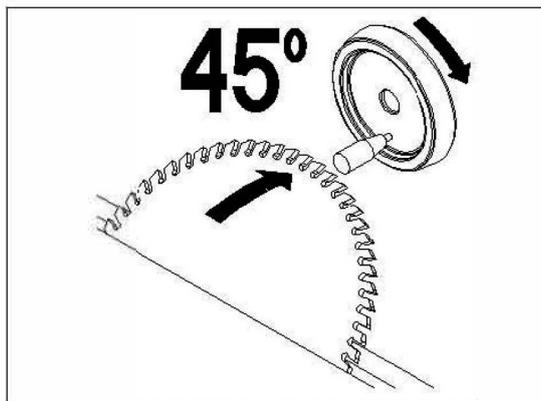
La hauteur du disque de scie principal est réglée en tournant le volant. La vis est autobloquante et ne nécessite aucune fixation.

Rotation vers la droite = hauteur +

Rotation vers la gauche = hauteur -

La hauteur de coupe est toujours ajustée «par le bas» de manière à éliminer tout jeu éventuel. La hauteur de coupe est généralement choisie de manière à ce que les dents du disque de scie dépassent de la pièce.

## Inclinaison du disque de scie

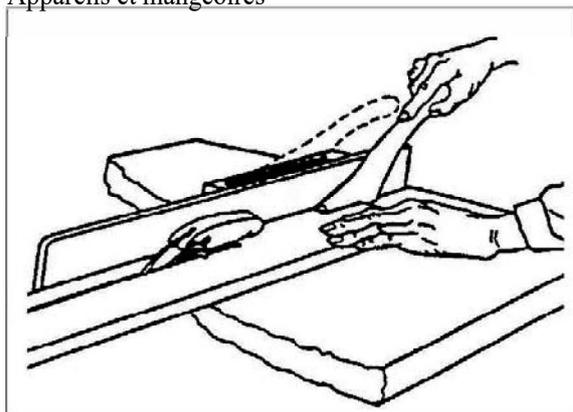


Le disque de scie peut être incliné sur le côté jusqu'à  $45^\circ$  en tournant le volant. Tourner à droite =  $0^\circ$  à  $45^\circ$ .

Tourner à gauche =  $45^\circ$  à  $0^\circ$ .

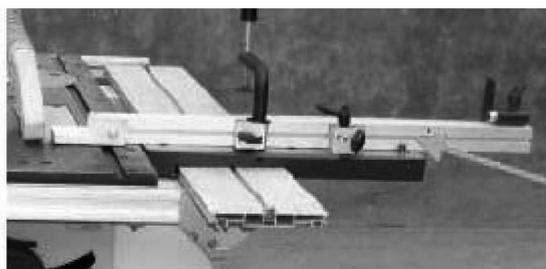
En même temps, l'indicateur d'échelle sur la roue de réglage de la hauteur est décisif. Une fois l'inclinaison ajustée, resserrez le levier de fixation.

## Appareils et mangeoires



Lorsqu'une pièce de moins de 120 mm de largeur est coupée dans le sens de la longueur, un poussoir (inclus dans les accessoires de la machine) doit être utilisé pour déplacer la pièce.

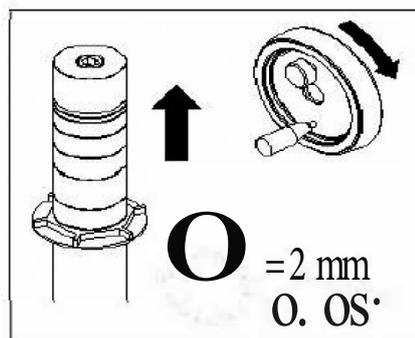
Un montage spécial est recommandé pour la coupe transversale et pour la coupe en coin. Le luminaire doit mesurer au moins 300 mm de long et au moins 170 mm de large.



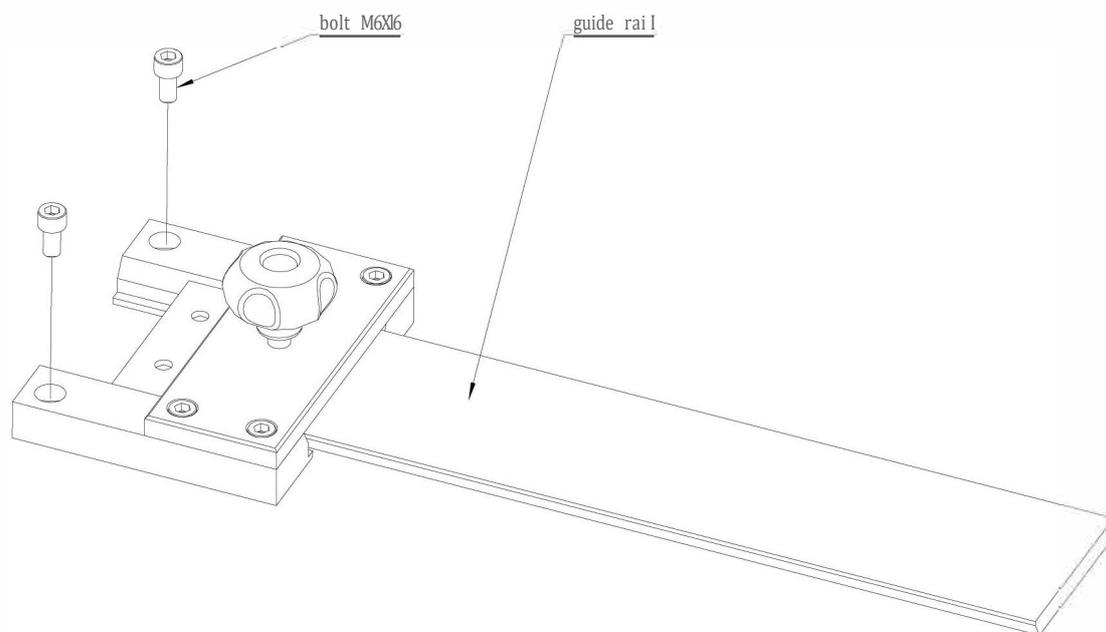
Clôture transversale

## Réglage de la machine de moulage

Régalez la hauteur de la broche de moulage au moyen du volant situé sur le côté arrière gauche du support et fixez-le avec la vis d'arrêt. Sélectionnez le remplissage approprié de la table (anneau de table) en fonction de l'outil utilisé.



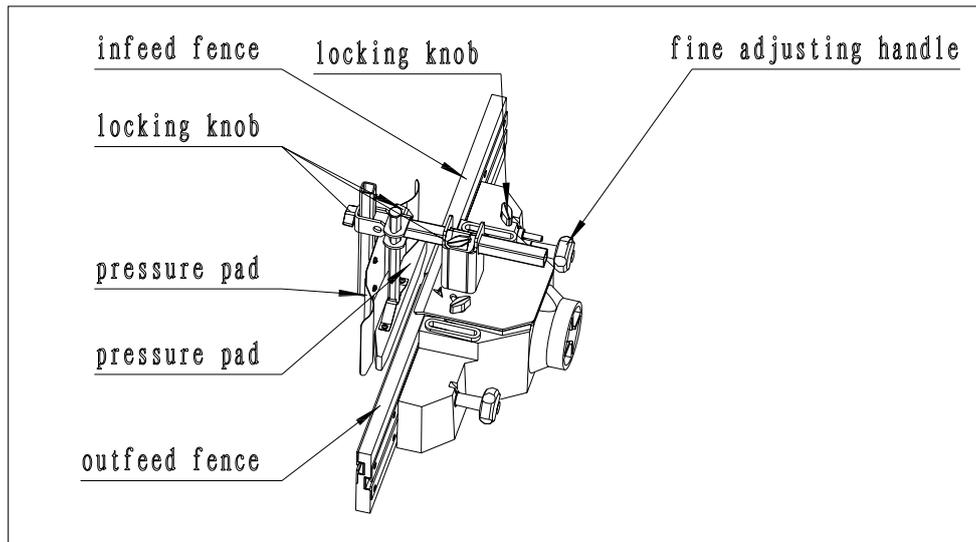
## Avant le moulage



Couvrir le bloc de coupe de la raboteuse par le rail de guidage fixant la table coulissante. réglez la douille d'épuisement avec le couvercle de la machine à mouler et les règles dans la position requise et fixez-la à la table avec des poignées de verrouillage.

Relâchez la poignée de réglage et réglez la position de la règle avec de longues poignées en fonction de la puce requise et fixez-la à nouveau. L'écart entre les règles est défini après le relâchement des leviers.

Moulage longitudinal



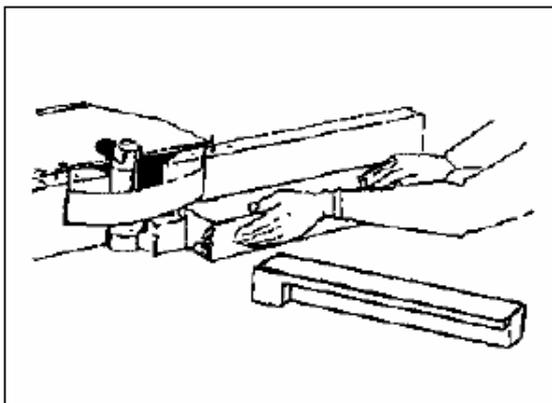
Outil: utilisez des outils appropriés avec une épaisseur définie de copeaux pour l'alimentation manuelle. Cycle de travail: pendant le moulage d'essai, commencez à travailler avec une pièce de longueur, largeur et hauteur suffisantes. Il est nécessaire d'éviter le blocage de la machine, ou d'utiliser une sécurité contre le rebond adaptée aux dimensions de la pièce.

Ne réglez jamais les règles pendant que la machine est en fonctionnement!

Pendant le travail, effectuez le réglage latéral des plaques de guide, réduisez l'ouverture de l'outil au minimum, verrouillez les plaques de guide et ajustez la poignée de réglage fin pour régler les copeaux requis (enlèvement de bois) et verrouillez la station par le bouton de verrouillage.

Maintenez fermement les coussinets de pression en contact avec la table et les plaques de clôture

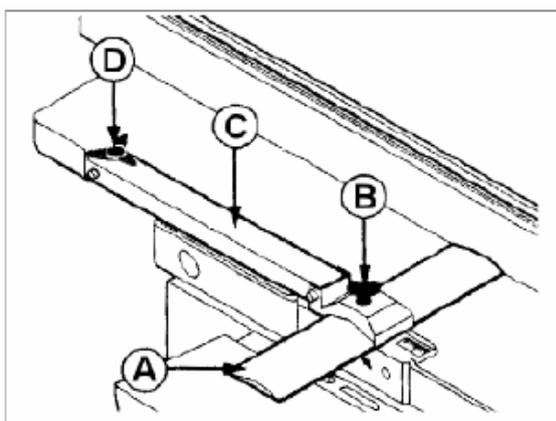
et uniformément le long de la règle de guidage.



Moulage de pièces avec de petites la Coupe transversale

Outil: Choisissez l'outil adapté à l'alimentation manuelle.

Cycle de travail: Ajustez la machine de moulage et placez les deux moitiés de la règle près de l'outil. Usinez le matériau uniquement à l'aide d'un poussoir! Choisissez la taille du poussoir afin que la main puisse y être posée confortablement.



Réglage de la raboteuse

Réglage et fonctionnement du dispositif de protection

Le réglage de la hauteur du bloc de coupe (A) est effectué au moyen d'une vis à tête en étoile (C).

En tournant vers la droite – la hauteur du couvercle est augmentée

En tournant vers la gauche – la hauteur du couvercle est diminuée

Lorsque vous relâchez l'autre vis en forme d'étoile (B), vous pouvez facilement déplacer le couvercle du bloc de coupe dans le sens de la longueur. Après le réglage, serrez la vis en forme d'étoile. Lorsque la vis (D) est relâchée, la règle peut être mise hors de la position de travail. Lors du rabotage des pièces de hauteur, réglez l'arbre de sorte que son extrémité se trouve à une distance maximale de 5 mm de la pièce usinée.

## Rabotage

Réglage de la table mobile – réglage de l'épaisseur des copeaux:

- libérer la table à l'aide du levier de fixation sur le côté droit
- régler les copeaux requis (enlèvement de bois) à l'aide de l'étoile à main sur le côté gauche
- sécuriser la table au moyen du levier de fixation
- la taille du réglage de la puce peut être lue sur la balance

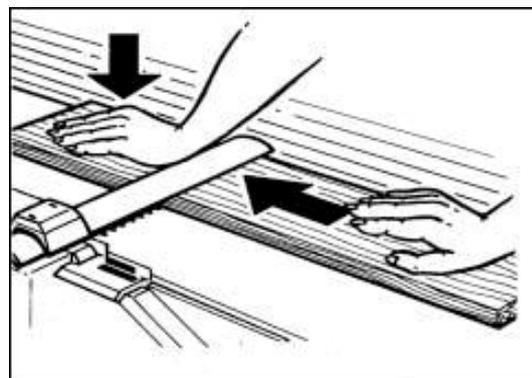
Réglage de la règle d'inclinaison:

- relâcher la vis en forme d'étoile du guide de règle
- ajuster la règle à la valeur de la largeur de la pièce usinée
- resserrez fermement la vis en forme d'étoile

Désactivez l'entraînement des rouleaux d'entraînement pour l'épaississement à l'aide d'un levier à main à l'entrée de la machine à épaisseur – poussez le levier vers le bas et fixez-le en position basse.

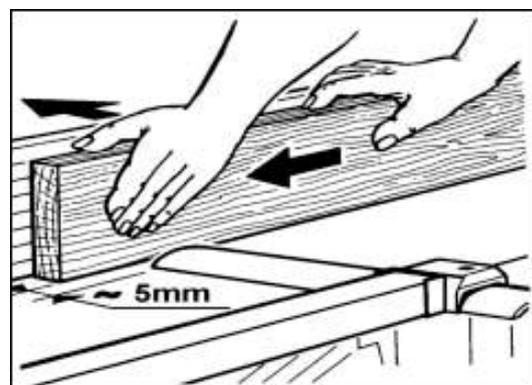
## Rabotage de pièces plates

Placez la pièce plate sur la table de rabotage, soulevez le couvercle du bloc de coupe de la main gauche à la hauteur souhaitée et mettez la machine en marche. Appuyez et déplacez-le sur le bloc de coupe, la main se déplace au-dessus du couvercle, le matériau est déplacé par les bras, pas par le corps! Vous ne devez pas déplacer la pièce usinée vers l'arrière sur le bloc de coupe!



## Rabotage de pièces hautes

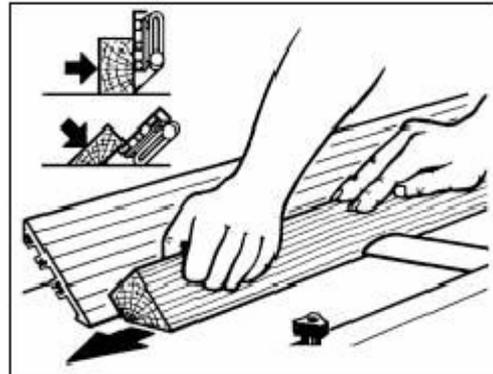
Lors de l'usinage des pièces hautes, ajustez le couvercle du bloc de coupe de sorte que l'écart entre la pièce usinée



et le couvercle mesure au plus 5 mm. Allumez la machine et appuyez sur la pièce usinée et déplacez-la sur le bloc de coupe entre le couvercle et la règle.

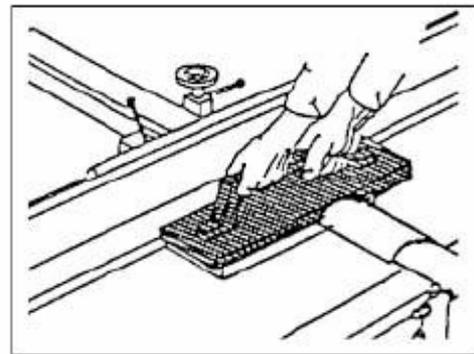
## Rabotage avec la règle intitulée

Essayez de régler l'angle d'inclinaison de la règle avec les leviers de fixation relâchés (la position  $90^\circ$  est sécurisée), serrez les leviers et mettez la machine en marche. Appuyez sur la pièce usinée biseautée sur la règle et vers l'avant.



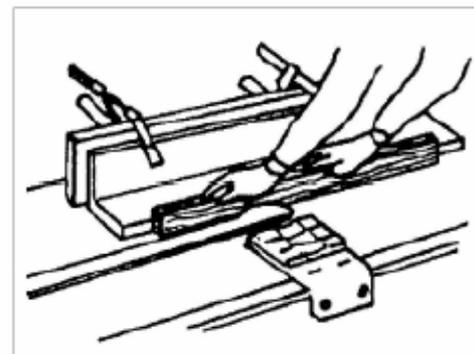
## Rabotage de pièces courtes

Lors du rabotage de pièces courtes, vous devez utiliser un poussoir. Une conception possible est représentée sur la figure. Le poussoir peut être commandé comme accessoire spécial de la machine.

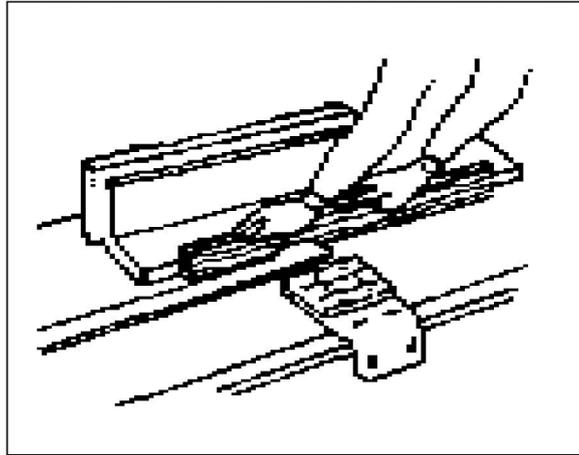


## Rabotage de pièces de petite section

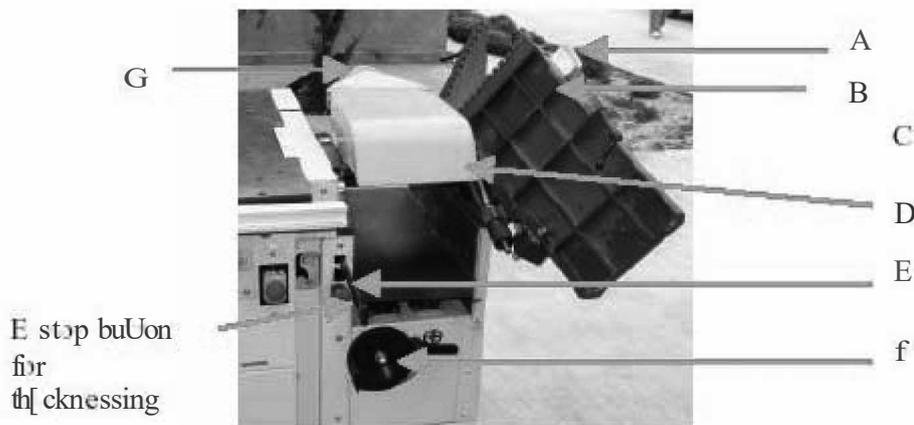
Risque élevé de blessures en cas de guidage incorrect le long de la règle!



La règle doit être complétée par une règle auxiliaire pour le rabotage de matériaux minces. Il doit être plus large que 60 mm d'une hauteur de 20-25 mm.

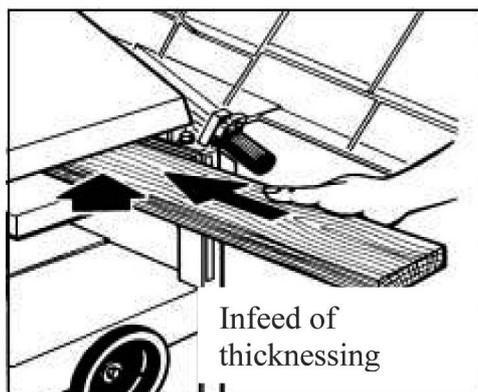


### Réglage de l'épaisseur de la machine à épaissir



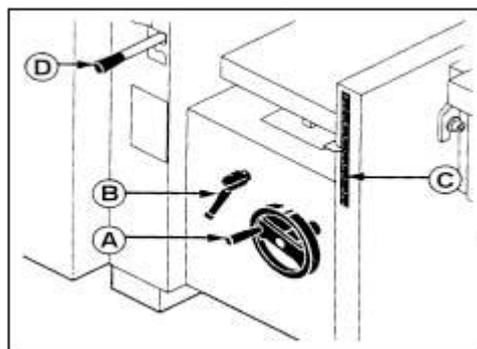
La raboteuse est d'abord convertie en raboteuse:

- incliner le couvercle (A) du bloc de coupe vers l'arrière
- déplacer la règle de guidage en position extrême et la retirer de la machine
- libérer les tables de rabotage (B) par le boulon de verrouillage (C) et les incliner vers le haut
- déplacer la douille d'échappement (D) au-dessus de l'arbre et la fixer
- connecter l'entraînement des rouleaux d'alimentation à l'aide du levier manuel (E).
- régler l'épaisseur des copeaux en réglant la table d'épaississement à travers le volant (F) à la taille requise de la pièce
- brancher l'équipement d'évacuation (G).
- L'entrée de la pièce à usiner se réfère à la figure.



## Réglage de la table

Relâchez le levier de fixation de la table (B) et réglez la table d'épaisseur à la hauteur souhaitée à l'aide du volant (A). Placez la pièce usinée sur la table d'épaisseur par le côté non usiné vers le haut. Déplacez la table en tournant le volant (A) vers le haut jusqu'à ce que la pièce usinée touche la barre de limitation du copeau maximum. En déplaçant le volant dans la direction opposée, la table se déplace vers le bas jusqu'à la taille requise (copeaux). La taille maximale de la puce est de 2,5 mm.



L'épaisseur de la pièce usinée peut être lue sur l'échelle de la position de la table (C). Après le réglage, fixez la table avec le levier correspondant (B). Mettez la machine en marche et déplacez lentement la pièce usinée jusqu'à l'engagement. Insérez des pièces d'épaisseur inégale toujours avec une extrémité plus épaisse entrant en premier dans la machine. Dans le cas du bois résineux, il est recommandé d'appliquer légèrement la table d'épaisseur avec de la cire (bougie) afin d'améliorer le déplacement du matériau usiné.

### Aides de protection

Pour les travaux sur la scie circulaire, des lunettes de protection sont prescrites pour la raboteuse et l'épaisseuse. Il est conseillé d'utiliser une protection auditive appropriée et des chaussures de travail recommandées. Les manteaux de travail ne sont pas autorisés à utiliser.

### Manipulations NON autorisées

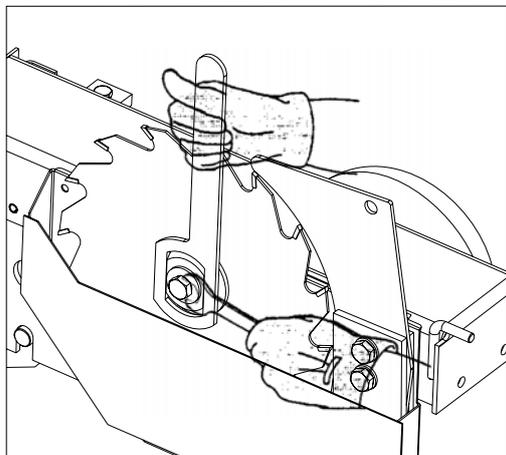
#### Sur la machine, il n'est PAS permis de:

- effectuer toute modification des éléments de sécurité de la machine sans l'autorisation du fabricant
- effectuer toute manipulation non conforme aux consignes de sécurité de ce manuel
- toucher l'outil ou ses environs proches et d'autres pièces mobiles
- usiner tous matériaux autres que le bois ou à base de bois
- les pièces de la machine en croix sur la raboteuse, la machine est conçue pour le rabotage dans le sens de la longueur des fibres de bois
- surcharger la machine lors de l'usinage de gros produits semi-finis
- retirer les copeaux de la place près des outils à la main ou avec n'importe quel objet pendant que la machine fonctionne
- utiliser d'autres outils que ceux fournis ou recommandés par le constructeur de la machine
- utiliser des couteaux dans le bloc de coupe dont la largeur est inférieure à 20 mm.

## Outils

### Outils recommandés

L'utilisation de disques de scie en acier HSS (haute vitesse) n'est PAS autorisée en raison de



risque de rupture!

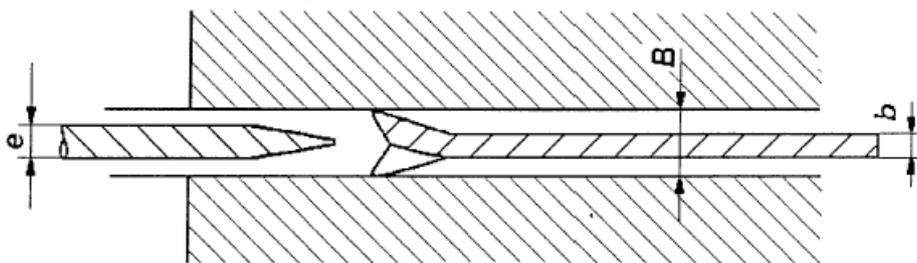
### Remplacement des lames de scie

Déplacez l'unité de scie à l'aide d'un volant jusqu'à la position perpendiculaire la plus élevée. Poussez la table coulissante dans sa position finale arrière, relâchez et retirez le couvercle de protection des disques de scie et insérez la clé de fixation dans l'arbre principal afin qu'elle ne puisse pas tourner. Dévissez l'écrou en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, retirez la bride et l'ancien disque de scie.

Vérifiez avant de monter le nouveau disque de scie si ses surfaces d'appui sont propres et sans renflements. Serrez le disque de scie, fermez et fixez le couvercle de protection des disques de scie.

Attention: avant de remplacer la lame de scie, vérifiez et assurez-vous que la nouvelle lame de scie est adaptée. La lame de scie doit avoir un diamètre de 200 mm et sa vitesse maximale doit être supérieure à la vitesse de rotation de la broche de scie. Pour des raisons de sécurité, la lame de scie utilisée doit être conforme à la norme EN 847-1 et adaptée pour une alimentation manuelle («MAN» marqué sur la lame de scie).

Relation entre l'épaisseur du disque de scie, la largeur des dents et l'épaisseur du coin diviseur

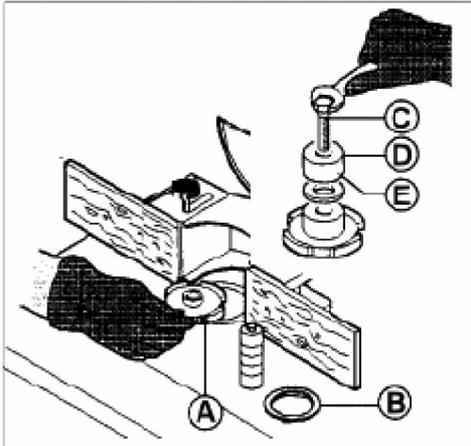


La conception de la machine suppose l'utilisation de disques de scie d'un diamètre de 200 mm et d'une largeur de dent (saignée) (B) de 2,8 mm. Le couteau diviseur qui est monté sur la machine est également conçu pour ce type de disques. La largeur du couteau diviseur (e) est de 2,0 mm. Assurez-vous que l'épaisseur du disque de la lame de scie (b) est inférieure d'au moins 0,2 mm à la largeur du couteau diviseur (e).

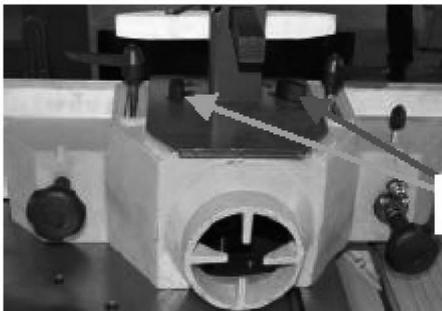
Avertissement: L'utilisation de tout autre couteau diviseur ou de disques de toutes autres dimensions peut blesser l'opérateur ou endommager la machine.

### Remplacement des outils de moulage

Utilisez uniquement des outils de moulage conçus pour une alimentation manuelle et pouvant être serrés fermement et en toute sécurité.



Avant de monter l'outil (A), assurez-vous que les bagues d'espacement (E) sont propres et non endommagées. Assurez-vous que la méthode de fixation est correcte. L'outil de moulage est fixé et serré par un boulon (écrou) (C), à travers la bague de broche (D) et les bagues d'espacement (E) sur la broche de moulage! Ajustez le trou dans la table en fonction du diamètre de l'outil de moulage (A) par les anneaux de table (8).



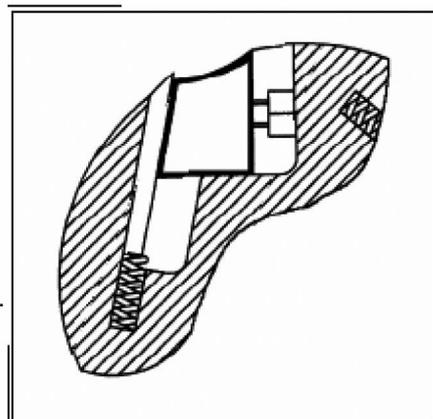
F

Lors de l'installation des outils de moulage, le couvercle de la protection doit être ouvert. Desserrez les deux boutons de verrouillage (F) pour ouvrir le couvercle. Après l'installation, fermez le couvercle et verrouillez-le à l'aide des boutons de verrouillage. Avertissement: fermez toujours le couvercle du protecteur et verrouillez-le solidement après l'installation des outils.

### Remplacement et réglage des couteaux à raboter

Les lames de rabot sont montées dans 3 logements à fentes usinés dans le bloc de coupe. Le boîtier à fente comprend une fente découpée sur un axe radial avec une fente conique inversée à côté de lui. La profondeur

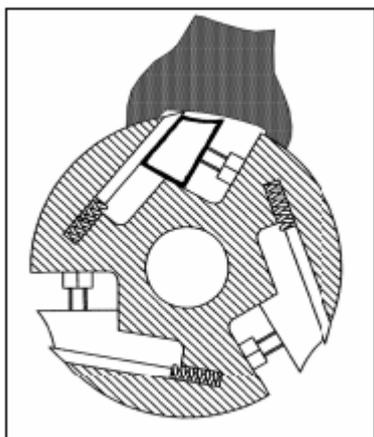
- o de la première fente régit l'assise du
- o brise-copeaux / coin, la deuxième fente permet le
- o lame à régler à sa profondeur correcte dans le bloc.
- o Le brise-copeaux / coin est usiné avec un
- o face effilée placée au même angle que la fente.
- o Cela permet à la lame d'être serrée entre



o faces parallèles. Le bloc accepte des lames de 250 mm x 3 mm x 30 mm. Après l'affûtage, les lames réduiront par rapport à leur hauteur, mais les lames peuvent être utilisées en toute sécurité jusqu'à ce que leur hauteur totale soit de 20 mm, puis les lames doivent être jetées car elles ne peuvent plus être fermement fixées dans le boîtier. le

La fente conique inversée comporte une série de trous borgnes percés dans la surface inférieure dans lesquels les ressorts sont montés. Ces ressorts agissent contre le bas de la lame de rabot, pour la pousser en contact avec l'outil de pose, lors du positionnement des lames après changement.

Le fabricant recommande la hauteur de la saillie du couteau de 0,7 à 0,8 mm.



### Changer les lames

Localisez la clé A / F de 5,5 mm x 7 mm dans le kit d'outils. Tournez le bloc de coupe jusqu'à ce que l'une des fentes soit la plus haute (entre les tables). À l'aide de la clé, enfoncez les 5 boulons n° dans le brise-copeaux / le coin, supprimant ainsi l'effet de serrage. Cela devrait permettre à la lame de «sauter» (pas comme un cric dans une boîte!) De dépasser du bord du bloc de coupe. Retirez délicatement la lame, mettez-la de côté. Retirez le brise-copeaux / le coin, mettez-le de côté, retirez enfin les ressorts de la fente et mettez-les de côté.

Répétez le

processus pour les deux autres lames. Si le bloc devient difficile à maintenir localisé, étant déséquilibré avec la / les lame (s) retirée (s); utilisez une fine pointe de matériau pour bloquer le bloc de coupe en position. C'est maintenant le bon moment pour nettoyer soigneusement les boîtiers de fente, enlever l'accumulation de résine, la sciure de bois, les copeaux et tous les vieux menuisiers / charpentiers, etc., qui ont récemment disparu sans laisser de trace. Assurez-vous que la circonférence du bloc de coupe est également nettoyée à fond. Retirez les boulons de serrage du brise-copeaux / des coins, nettoyez les boulons et les trous filetés, nettoyez soigneusement les ressorts et le brise-copeaux / les coins. Appliquez un peu d'huile légère sur les ressorts. Retirez les lames neuves / affûtées de leur «support»; mis soigneusement à portée de main et ranger les «anciennes» lames dans le «support» pour les envoyer pour affûter. Localisez l'outil de réglage de la lame et mettez-le à portée de main. Vissez les boulons dans le brise-copeaux / cales. Sélectionnez l'un des logements de fente et calez le bloc de coupe pour le maintenir en position. Placez les ressorts dans les trous du bas de la fente, introduisez le brise-copeaux / la cale, positionnez-le contre le «dos» du fente, introduisez une lame devant lui. À l'aide de la clé, commencez à dévisser les boulons, faites attention à ce moment car la lame pourrait dépasser bien au-dessus du bloc. Dévissez les boulons jusqu'à ce que le coin commence juste un «pincement» sur la lame, puis revissez-les en un demi-tour. À ce stade, tous les composants doivent être desserrés dans la fente (pas desserrés), positionnez soigneusement la lame et le coin pour s'aligner avec le bord du bloc de coupe. Appuyez doucement sur l'outil de réglage de la lame sur la lame, assurez-vous que les pieds de positionnement sont fermement en contact avec le bloc de coupe et que la lame est contre le renforcement de réglage. En maintenant la lame et l'outil de réglage dans cette position, serrez au moins deux des boulons de serrage pour fournir une pince ferme de la lame, avec l'outil de réglage maintenu fermement en place. Serrez les boulons restants. Serrez fort, mais ne serrez pas trop, rappelez-vous, ce sont des boulons M4. Répétez cette procédure pour les lames restantes. Lorsque toutes les lames sont montées, effectuez un contrôle rapide de l'ensemble des lames, en tournant à la main le bloc de coupe en sens inverse

et inspecter visuellement le bord des lames contre un point fixe. Si cela semble satisfaisant, effectuez un contrôle final de «serrage» des boulons de serrage; retirez tous les outils et rangez-les.

Attention: 1. Assurez-vous que les trois morceaux de lames fonctionnent en cercle et que tous les bords des lames sont horizontaux par rapport à la surface de la table de sortie. Le bord de la lame projette le bloc de lames de moins de 1,1 mm (0,7 à 0,8 mm est recommandé).

2. Serrez les vis du milieu vers le côté, la torsion de fixation doit être d'au moins 50 N · m.

3. La balance rotative du bloc de coupe a été faite et signée. Veillez à ce que les cales soient fixées dans les bonnes fentes en fonction de la marque sur elles. Par exemple, la cale marquée d'un «I» doit être fixée dans la fente marquée d'un «I».

## Maintenance

Avant de commencer les travaux de maintenance ou de réparation, débranchez toujours la machine du secteur! Éteignez la machine et retirez la fiche de la prise d'alimentation! Gardez toujours les courroies trapézoïdales (courroie de transmission pour la broche) serrées.

La machine doit être nettoyée. Les tiges, broches, filets et autres pièces susceptibles de rouiller doivent être lubrifiés avec une huile appropriée. L'intervalle pour ces activités dépendra de la manière de travailler, mais il doit être effectué au moins une fois par mois. Les roulements des moteurs électriques, de la broche de moulage et des arbres de scie circulaire ont un remplissage permanent de graisse, sont fermés des deux côtés et ne nécessitent aucune lubrification.

Évitez la contamination des courroies avec de l'huile ou de la graisse. Si cela se produit, nettoyez la courroie uniquement avec du papier ou séchez-la.

Il est préférable d'éliminer la poussière avec un aspirateur. Effectuez cette activité régulièrement, à l'est une fois par semaine.

## Dépannage

Aucun défaut ne doit se produire pendant que la machine est utilisée correctement et correctement entretenue. Si de la poussière de scie reste collée sur le disque de scie, ou si le tuyau d'évacuation est obstrué par des copeaux, la machine doit être mise hors tension avant la manipulation. Si une pièce se coince, éteignez immédiatement la machine!

Un disque ou un outil de scie émoussé provoque souvent une surchauffe excessive du moteur électrique. Si la machine vibre excessivement, vérifiez son réglage et son ancrage, éventuellement également le serrage et l'équilibrage des outils utilisés.

La machine ne fonctionne pas:

Il sera nécessaire de vérifier le câblage électrique et la connexion de la machine au secteur.

La table d'épaissement se déplace avec difficultés:

Le levier de fixation de la table doit être relâché ou la colonne doit être lubrifiée.

**Le rendement de la machine est faible:**

Les outils ne sont pas tranchants.

La puce avec une épaisseur trop grande est choisie - la largeur et la dureté du bois doit être pris en compte.

La courroie trapézoïdale n'est pas assez serrée.

Le moteur ne fonctionne pas à pleine puissance - un expert doit être appelé.

**La machine vibre:**

Outils mal affûtés ou mal ajustés.

Les couteaux sont de largeurs différentes.

Outils déséquilibrés.

La machine n'est pas posée sur un sol plat ou mal installée.

**L'épaississement ne peut pas être effectué sur la machine:**

Copeaux trop épais.

La table d'épaississement n'est pas propre.

**Le matériau heurte la table arrière:**

Les couteaux ou la table arrière sont mal réglés.

**Évidement sur la partie arrière de la pièce usinée:**

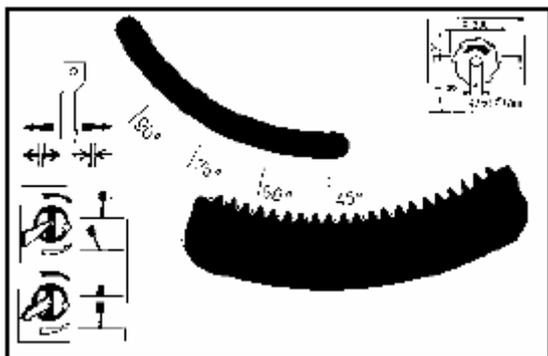
Surface inégale pendant l'opération d'épaississement.

Les couteaux ou les tables mal réglés.

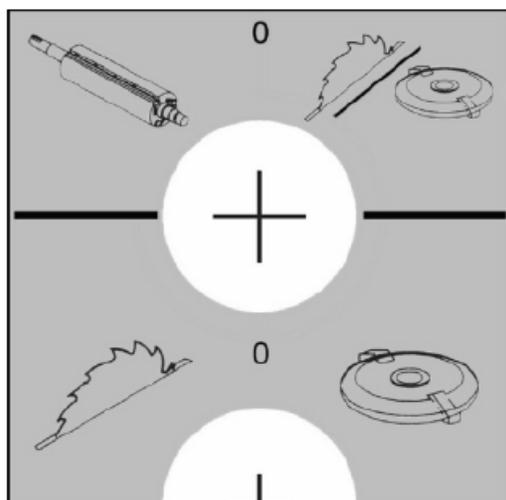
Matériau mal pressé ou guidé pendant l'opération de rabotage.

monter ou descendre et verrouiller la tige du shaper.

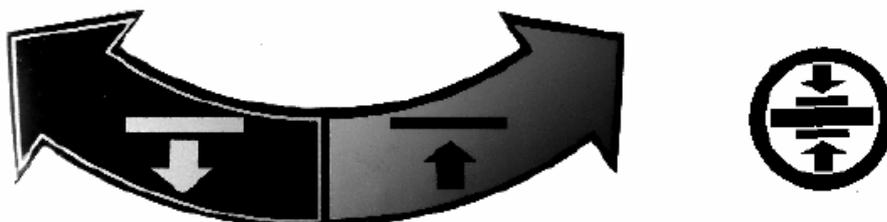
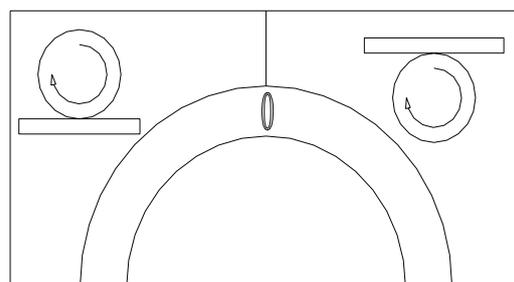
La plaque de commande de la scie montre comment titrer et verrouiller le disque de scie.



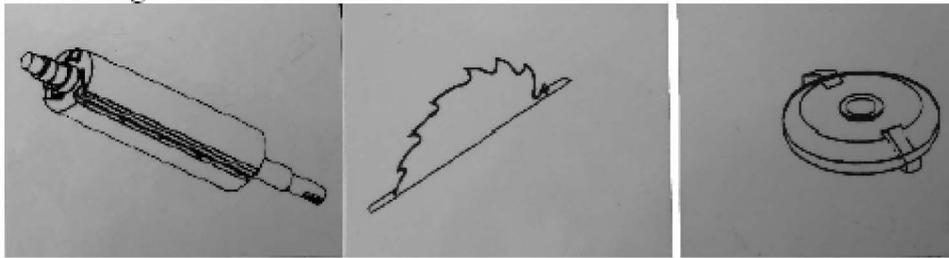
Les deux morceaux de plaque de PVC collent sur la machine pour montrer comment obtenir la fonction en tournant les boutons.



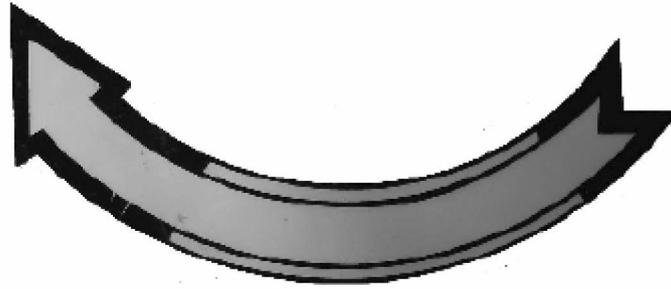
Le panneau montre comment basculer entre le planificateur et l'épaisseur



Les deux signes ci-dessus montrent comment soulever ou abaisser et verrouiller la table de l'épaisseur.

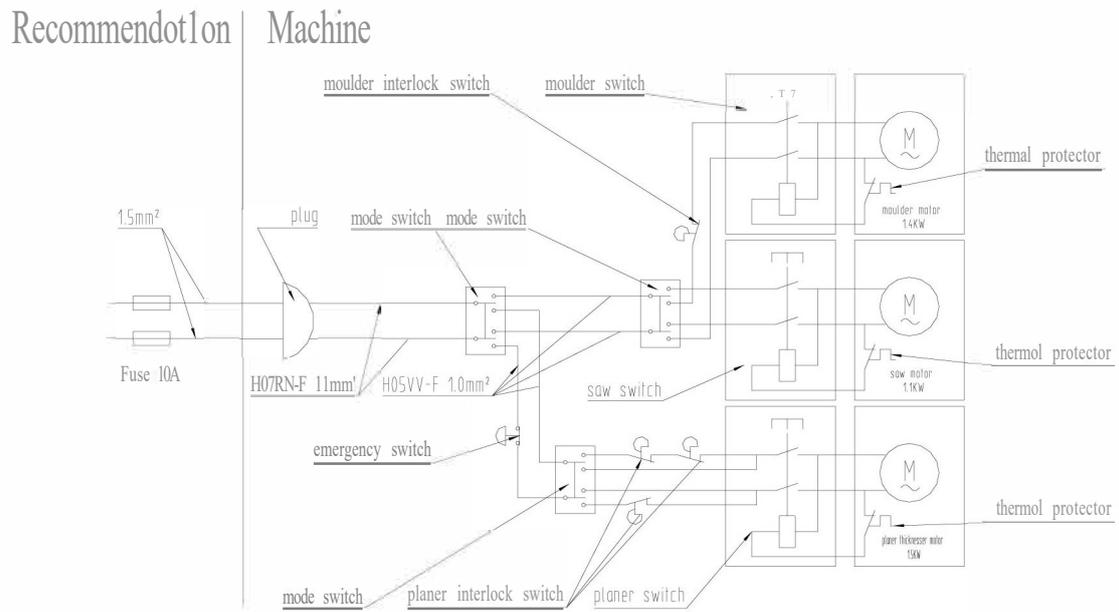


Les trois signes ci-dessus montrent le modèle réel de la machine (raboteuse, scie, moulage)



Cette plaque indique la direction de l'arbre.

### SCHÉMA DE CÂBLAGE



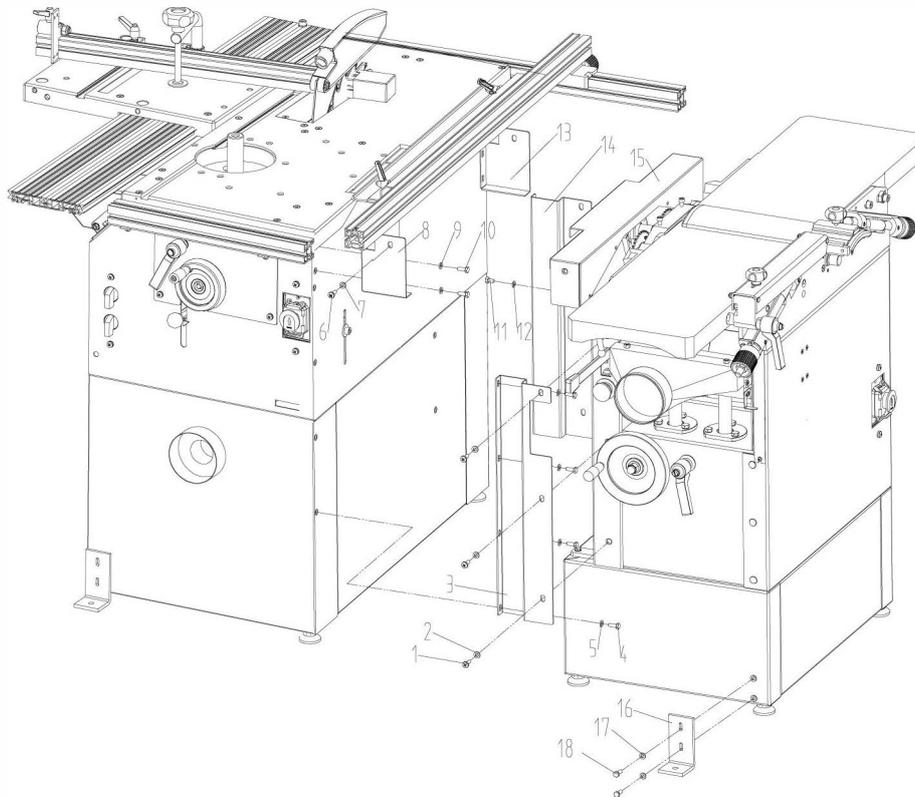
## Listes des pièces électriques

Electrical Part Lists				
No.	Part	Numbers	Type	Specification
1	Plug	1	D03	16A, AC260V. IP54
2	Mode selection Switch	3	ZH-C416	1BA. AC 260V. IP54
3	E-stop switch	1	HY578	10A, AC 260V
4	Interlocking Switch	2	CKS8	14A, AC260 V
5	Switch (electromagnetic)	3	KJD18	AC400V. 50Hz. 10(8)A. IP54
6	Cord (external)		H07RN-F	1.5mm <sup>2</sup>
7	Cord (internal)		H05WF	1.0mm <sup>2</sup>
8	Saw motor	1	K0714	2301.AC. 60 Hz. 1.1 kW
9	moulder motor	1	K1006	2301.AC. 60Hz. 1.1kW
10	Planer/thicknesser motor	1	M0607	2301.AC. 60 Hz. 1.5kW
11	Thermal protector	3	9700K	13cPC. 13A, AC260V
12	Metric bushing		M16	
13	Motor running capacitor (sawing motor)	1	C8860	AC460V. 16uF
14	Motor running capacitor (moulding motor)	1	C8860	AC460V. 16uF
15	Motor running capacitor (planer/thicknesser motor)	1	C8865	AC460V. 25 uF
16	Terminal block		PAS	
17	Internal wire (for motor)		AVLV8	

### Pièces de rechange

Lors de la commande de pièces de rechange, il est conseillé de spécifier les numéros et les noms des pièces de rechange requises conformément à cette annexe.

### L'ASSEMBLAGE FINAL

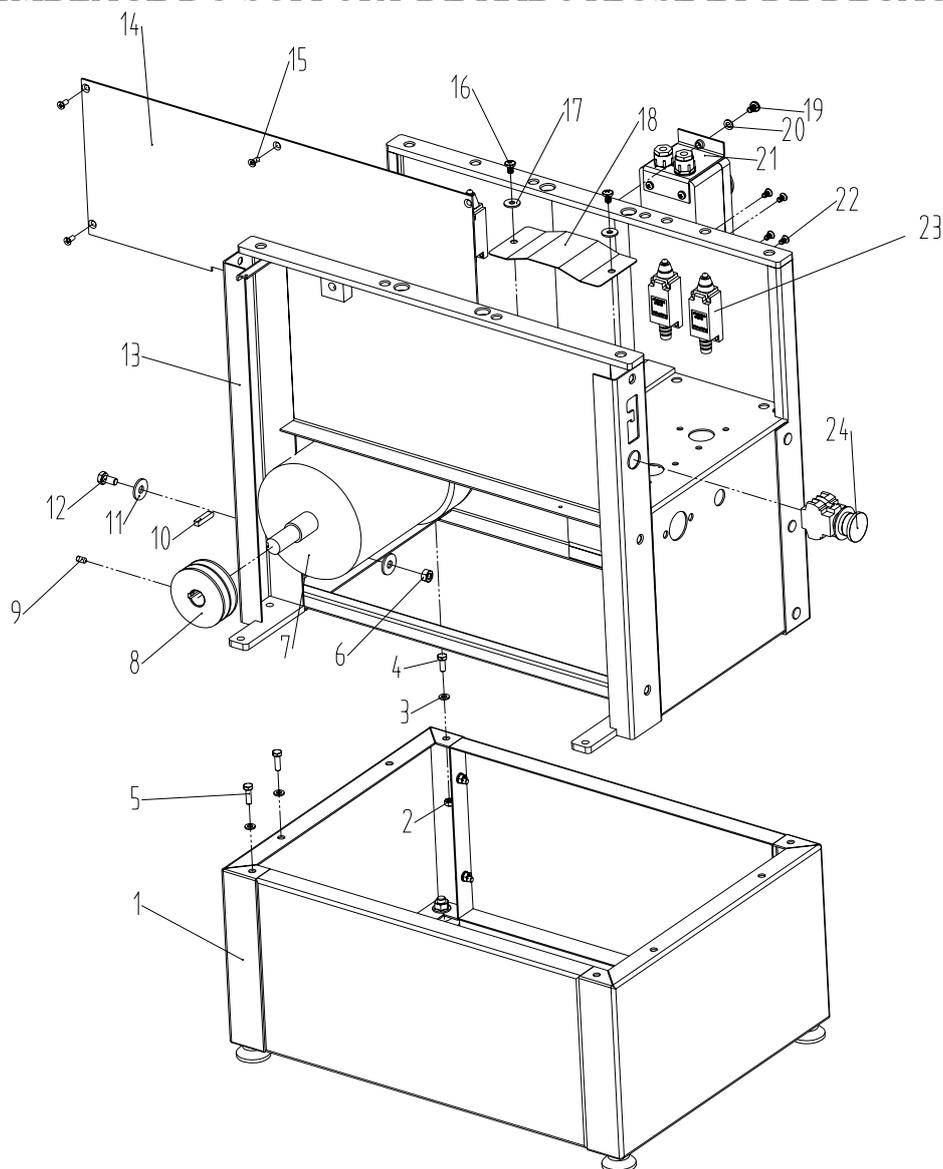


### LISTE DES PIÈCES POUR L'ASSEMBLAGE FINAL

NO.	ICODE	IDESCRPTION	IQTY	INO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
-----	-------	-------------	------	------	------	-------------	-----

1	GB818-85	Vis M6X16	6	2	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	6
3	C02	Plaque de jonction longue	1	4	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	8
5	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	8	6	GB818-85	Vis M6X16	2
7	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	2	8	C04	Plaque de jonction courte	1
9	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	4	10	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	4
11	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X10	4	12	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	4
13	C03	Plaque de jonction courte	1	14	C01	Plaque de jonction longue	1
15	C05	Joindre la table	1	16	C06	angle-droit	4
17	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	8	18	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	8

## ASSEMBLAGE DU SUPPORT DE RABOTEUSE ET DE DEGAUCHISSEUSE

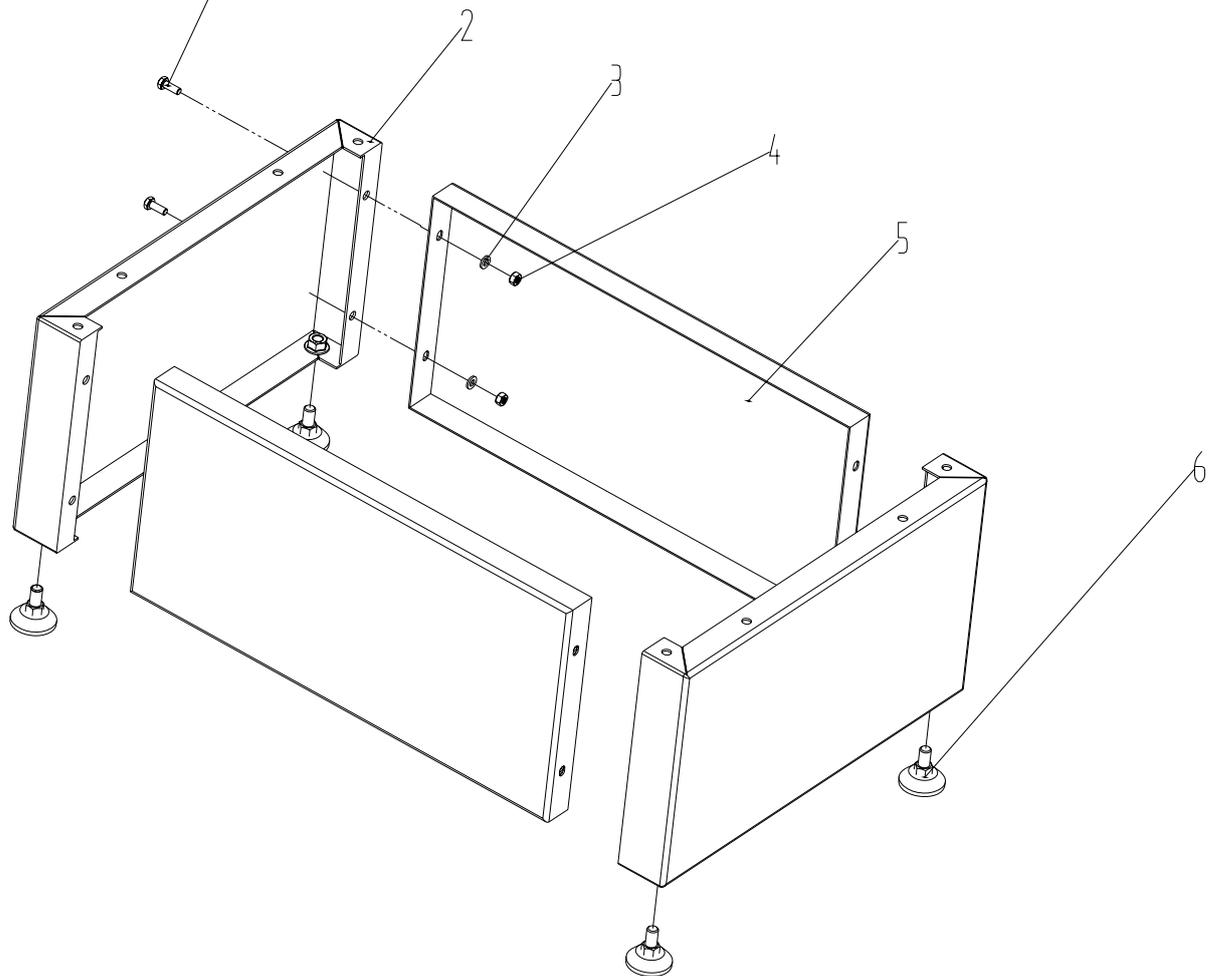


### LISTE DES PIÈCES POUR L'ASSEMBLAGE DE LA RABOTEUSE ET DE LA DEGAUCHISSEUSE

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M06-2	Support inférieur	1	2	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	6
3	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	6	4	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	2
5	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X20	4	6	GB6170-86	Écrou hexagonal M8	4
7	M0607	Moteur	1	8	M0606	Poulie moteur	1
9	GB80-85	Vis M6X12	1	10	GB1096-79	Clé 6X25	1
11	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	8	12	GB5783-86	Boulon hexagonal M8X16	4
13	M0603	Montage du support	1	14	M0609	Plaque droite	1
15	GB819-	Vis M5X10	5	16	GB818-	Vis M6X10	4

	85				85		
17	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	4	18	M0602	Panneau de couverture	2
19	GB818-85	Vis M6X10	2	20	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	2
21	KJD18	Commutateur	1	22	GB819-85	Vis M5X10	8
23	WDKG	Interrupteur de verrouillage	3	24	JTKG	Interrupteur d'urgence	1

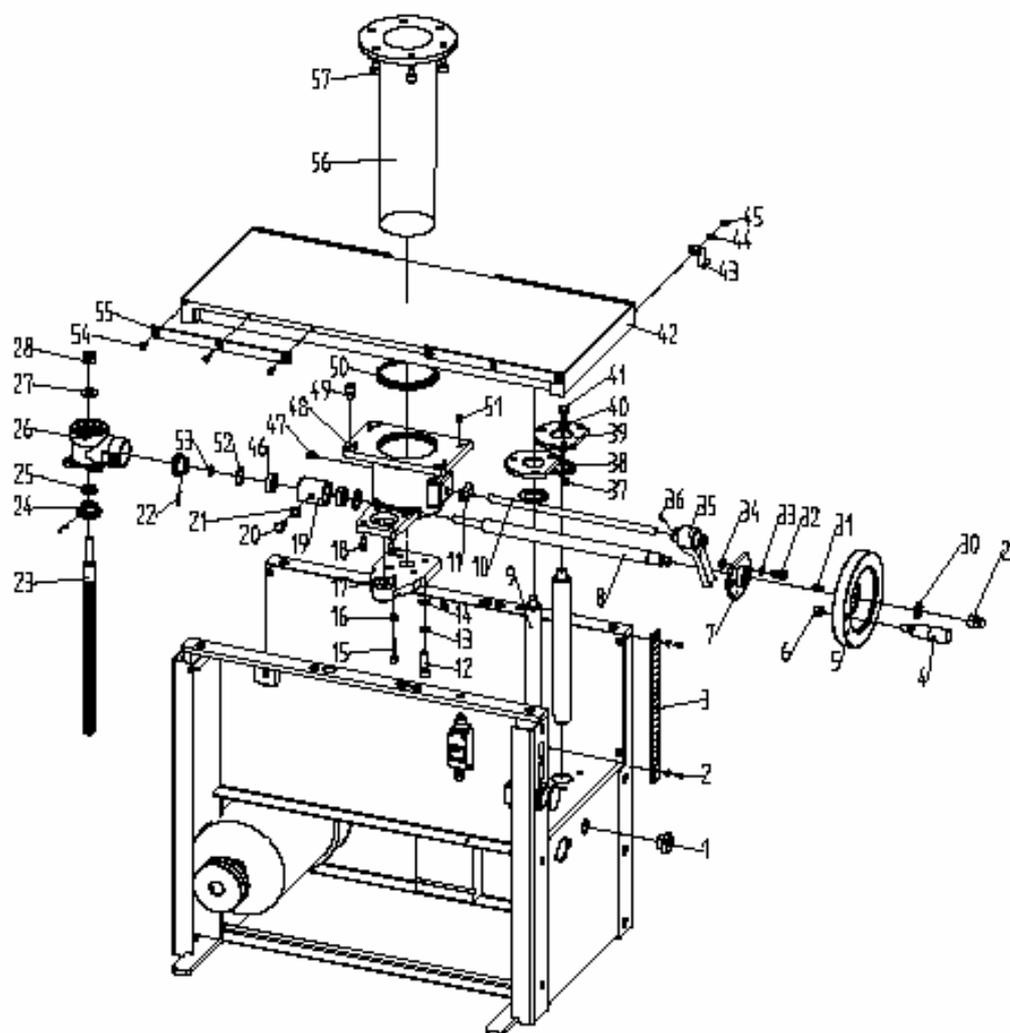
### ASSEMBLAGE DU SUPPORT INFÉRIEUR RABOTEUSE ET DEGAUCHISSEUSE



### LISTE DES PIÈCES POUR LE SUPPORT INFÉRIEUR POUR RABOTEUSE ET DEGAUCHISSEUSE

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	8	2	M0610	Partie inférieure de la jambe	2
3	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	8	4	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	8
5	M0611	Panneau de couverture	2	6	M0613	Underprop	4

## ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE RABOTAGE ET DEGAUCHISSAGE

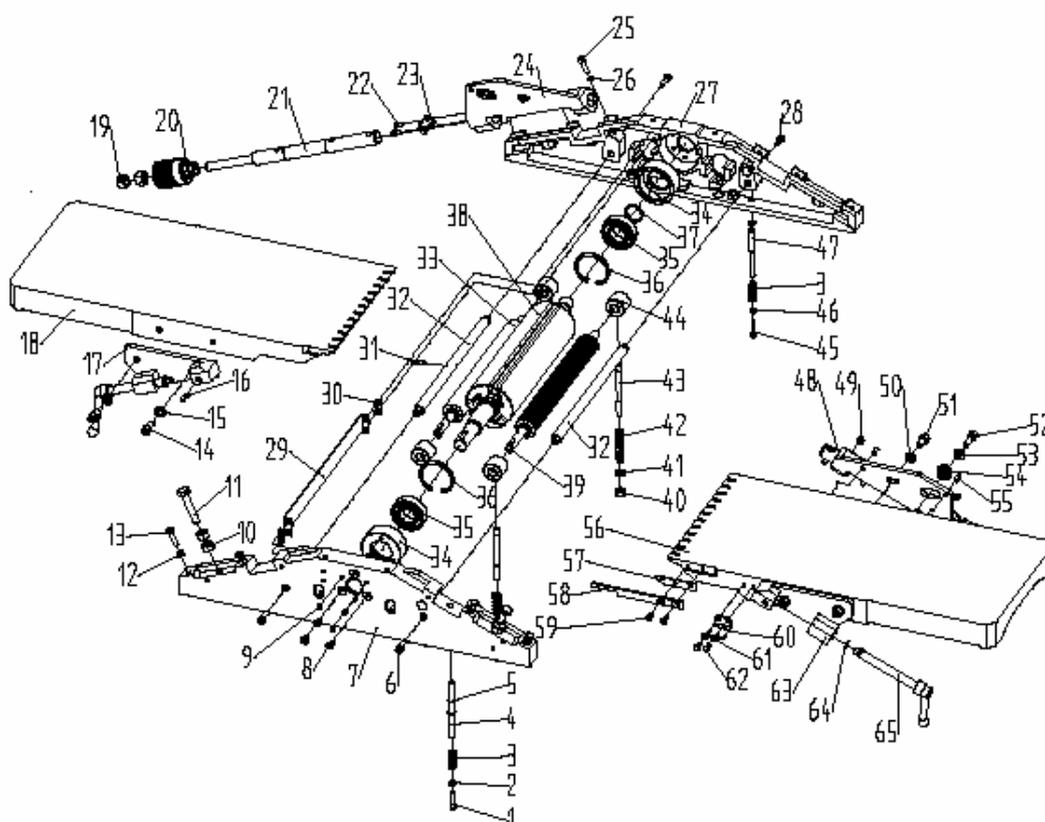


LISTE DES PIÈCES POUR L'ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE DEGAUCHISSEUSE ET DE RABOTEUSE

NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M0716	Douille en nylon	1	2	GB818-85	Vis M4X6	2
3	M12	Échelle de profondeur	1	4	M0715-1	poignée	1
5	M0715-2	Volant à main	1	6	GB6170-86	Écrou hexagonal M8	1
7	M0710	Plaque	1	8	M0713	Arbre	1
9	M0703	Barre de réglage	2	10	M0711.1	Barre de verrouillage	1
11	M0718	Bloc de verrouillage	1	12	GB70-85	Vis à tête creuse M8X30	4
13	GB93-87	Rondelle élastique $\phi$ 8	4	14	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	4
15	GB70-85	Vis à tête creuse M6X30	1	16	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	1
17	M0712	Plaque	1	18	GB70-85	Capuchon de prise	4

						Vis M6X12	
19	M0719	Coussinet	1	20	GB5783-86	Boulon hexagonal M8X12	1
21	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	1	22	GB879-86	Goupille élastique 3X20	2
23	M0714	Vis de guidage	1	24	K1008	Engrenage à cône	2
25	M0720	Bague	1	26	M0717	Boîte de vitesses	1
27	GZZC	Palier plat	1	28	ZSM10	Contre-écrou M10	1
29	GB923-88	Écrou borgne bombé M12	1	30	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 12	1
31	GB1096-79	Clé 5X15	1	32	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	2
33	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	2	34	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	2
35	M0711	Poignée de verrouillage	1	36	GB879-86	Goupille élastique 3X20	1
37	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	6	38	M0701	Rondelle	2
39	M0702	Plaque	2	40	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	6
41	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6X16	6	42	M0705	table	1
43	M0706	Pointeur de levage	1	44	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 4	3
45	GB818-85	Vis M4X6	3	46	GB/T276-94	Coussinet 6000	2
47	YZYB	Coupe de graisse M8X1	1	48	M0709	Support de tube de levage	1
49	GB70-85	Vis à tête creuse M8X12	4	50	M0708	Joint	1
51	GB77-85	Vis de réglage M6X10	4	52	GB893.1-86	“C” bague $\phi$ 26	4
53	M0721	Space bush	1	54	GB819-85	Vis M4X12	12
55	M0707	Bar limité	4	56	GB70-85	Vis à tête creuse M8X12	6
57	M0704	Tube de levage	1				

## ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE RABOTEUSE ET DEGAUCHISSEUSE

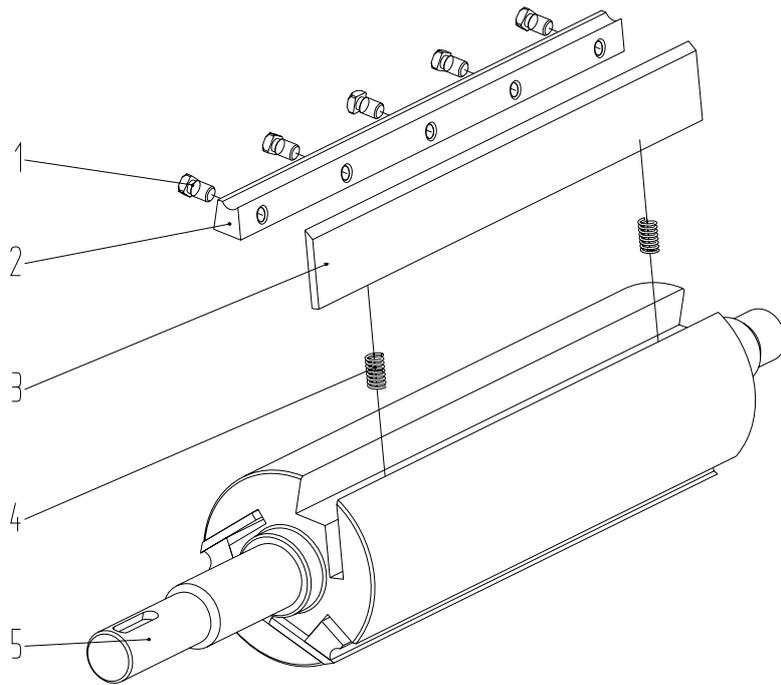


LISTE DES PIÈCES POUR L'ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE RABOTEUSE ET DE DEGAUCHISSEUSE

NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Boulon hexagonal M5X25	1	2	GB6170-86	Écrou hexagonal M5	1
3	M081213	Elastique	2	4	M081205-1	pôle limité	1
5	GB896-86	bague $\phi$ 6	3	6	GB70-85	Vis à tête creuse M6X20	3
7	M081202	Support gauche	1	8	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X10	6
9	GB77-85	Vis de réglage M6X5	6	10	GB6170-86	Écrou hexagonal M10	4
11	GB5783-86	Boulon hexagonal M10X50	2	12	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	4
13	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X25	4	14	GB70-85	Vis à tête creuse M8X16	4
15	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	4	16	GB119-86	Épingle 6X16	2
17	M1102	Bloc de verrouillage	1	18	M1101	Table de sortie	1
19	GB6170-86	Écrou hexagonal M12	4	20	M1011	Molette de réglage	2
21	M1006	Axe de réglage	2	22	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5X10	4

23	M1007	Plaque de métal	2	24	M1103	Ajustement de l'aile	1
25	GB70-85	Vis à tête creuse M6X20	6	26	GB93-87	Rondelle à ressort $\phi$ 6	6
27	M081201	Support droit	1	28	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X16	1
29	M081208	Plaque de protection	1	30	GB818-85	Vis M5X8	4
31	GB879-86	Goupille élastique 6X20	1	32	M0904	axe de support	2
33	M081209	Rouleau entraîneur	1	34	M081204	Coussinet	2
35	GB/T276-94	Coussinet 6205	2	36	GB893.1-86	“C” bague $\phi$ 52	2
37	GB894.1-86	“C” bague $\phi$ 25	1	38	M081207	Bloc de coupe	1
39	M081206	Rouleau d'entraînement	1	40	GB6170-86	Écrou hexagonal M8	4
41	GB/T848-85	Petite rondelle $\phi$ 8	4	42	M081211	Ressort	4
43	M081212	boulon à double tranchant	4	44	M081203	Bague	4
45	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5X25	1	46	GB6170-86	Écrou hexagonal M5	1
47	M081205-2	Bar limité	1	48	M1005	Ajustement de l'aile	1
49	GB77-85	Vis de réglage M8X8	4	50	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	2
51	GB70-85	Vis à tête creuse M8X16	2	52	GB70-85	Vis à tête creuse M8X25	2
53	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	2	54	M1004	Douille excentrique	2
55	GB119-86	Épingle 6X16	4	56	M1001	Table d'alimentation	1
57	M1010	Plaque d'espace	1	58	M1009	Plaque de verrouillage	1
59	GB819-85	Vis M5X12	2	60	M1013	Plaque de presse	1
61	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 5	2	62	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5X10	2
63	M1002	Bloc de verrouillage	1	64	GB894.1-86	“C” bague $\phi$ 12	2
65	M1003	Poignée de verrouillage	1				

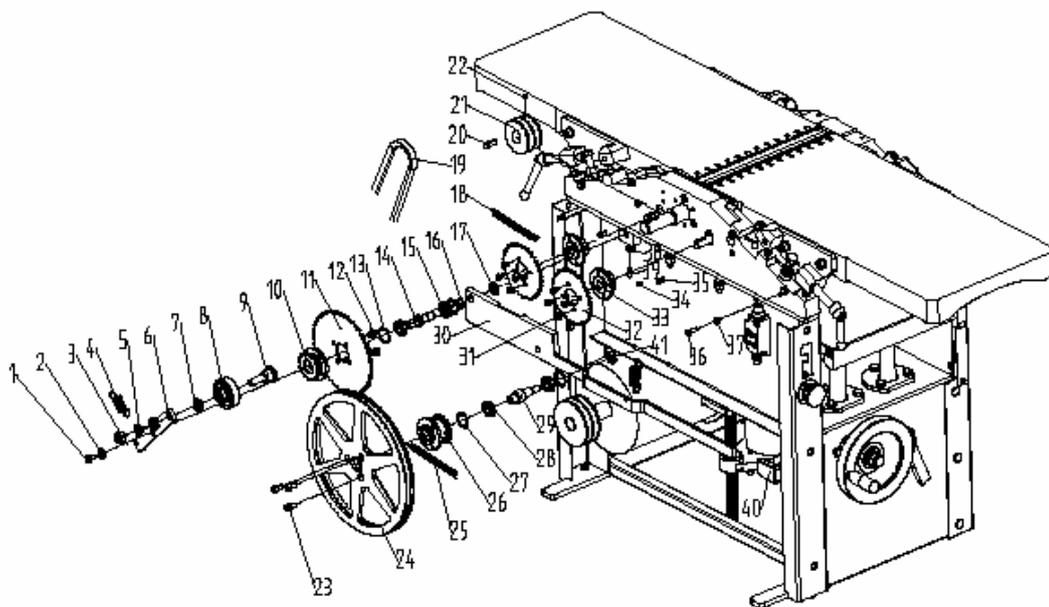
## ASSEMBLAGE DU BLOC DE COUPE DEGAUCHISSEUSE RABOTEUSE



LISTE DES PIÈCES POUR L'ASSEMBLAGE DU BLOC DE COUPE-RABOTEUSE ET DEGAUCHISSEUSE

NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M081207.3	Boulon à orteils carrés	15	2	M081207.2	Bloc de verrouillage de lame	3
3	M081207.5	Lame	3	4	M081207.4	Ressort	6
5	M081207.1	Bloc de coupe	1				

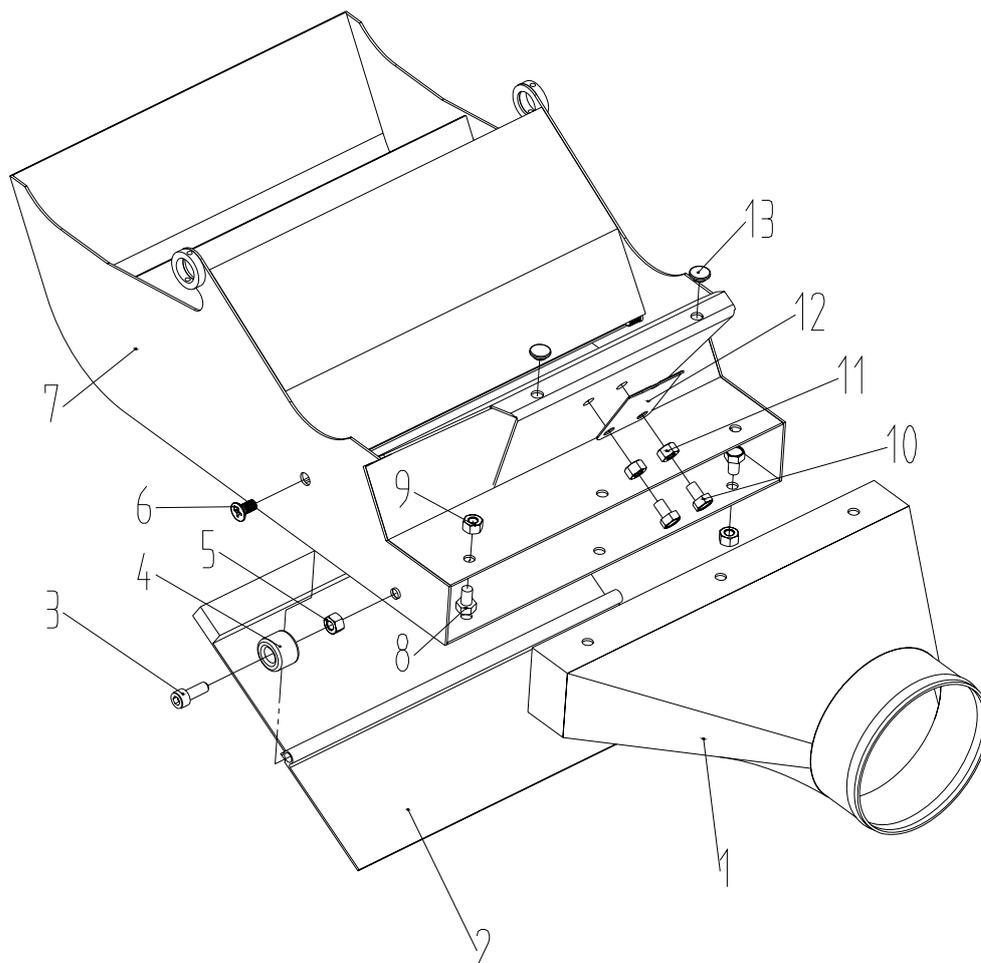
**Ensemble d'embrayage pour raboteuse et dégauchisseuse**



LISTE DES PIÈCES POUR L'EMBRAYAGE DE DEGAUCHISSEUSE ET RABOTEUSE

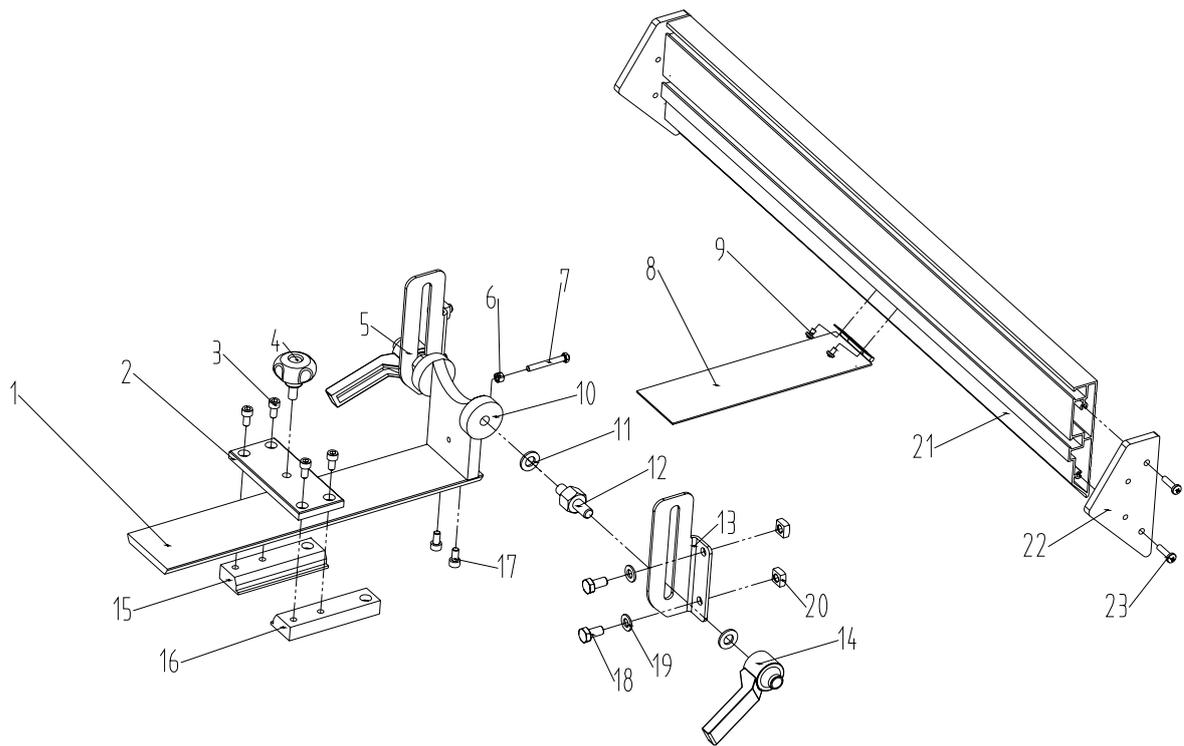
NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6X10	2	2	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	1
3	GB6170-86	Écrou hexagonal M10	1	4	M082218	Ressort de traction	2
5	GB93-87	Rondelle élastique $\phi$ 10	1	6	M082202	plaque	1
7	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 10	2	8	GB/T276-94	Palier80303	1
9	M082217	Axe de goupille	1	10	M082205	Pignon	1
11	M082201	Pignon	1	12	GB818-85	Vis M6X8	4
13	GB893.1-86	“C” bague $\phi$ 24	2	14	M082215	Longue broche	1
15	GB/T276-94	Palier 61901	2	16	GB894.1-86	“C” bague $\phi$ 12	1
17	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 10	1	18		Chaine	1
19	SJD	courroie poly-v	2	20	GB1096-79	Épingle 6X25	1
21	M082208	Bloc de coupe poulie	1	22	GB77-85	Vis M6X5	1
23	GB70-85	Vis à tête creuse M6X14	3	24	M082213	Roue	1
25		Chaine	1	26	M082207	Pignon	1
27	GB893.1-86	“C” bague $\phi$ 24	2	28	GB/T276-94	Palier 61901	2
29	M082216	Broche courte	1	30	M082206	Poignée de contrôle	1
31	GB818-85	Vis M5X8	8	32	M082210	Pignon	2
33	M082210.1	Plaque de pignon	2	34	GB77-85	Vis de réglage M6X8	2
35	GB1096-79	Clé 5X16	2	36	GB818-85	Vis M5X16	1
37	GB6170-86	Écrou hexagonal M5	1	38	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	1
39	GB80-85	Vis de réglage M6X20	1	40	M082219	Poignée	1
41	GB6173-86	Écrou mince hexagonal M12					

## ASSEMBLAGE DU BLOC D'EXTRACTION DE LA RABOTEUSE

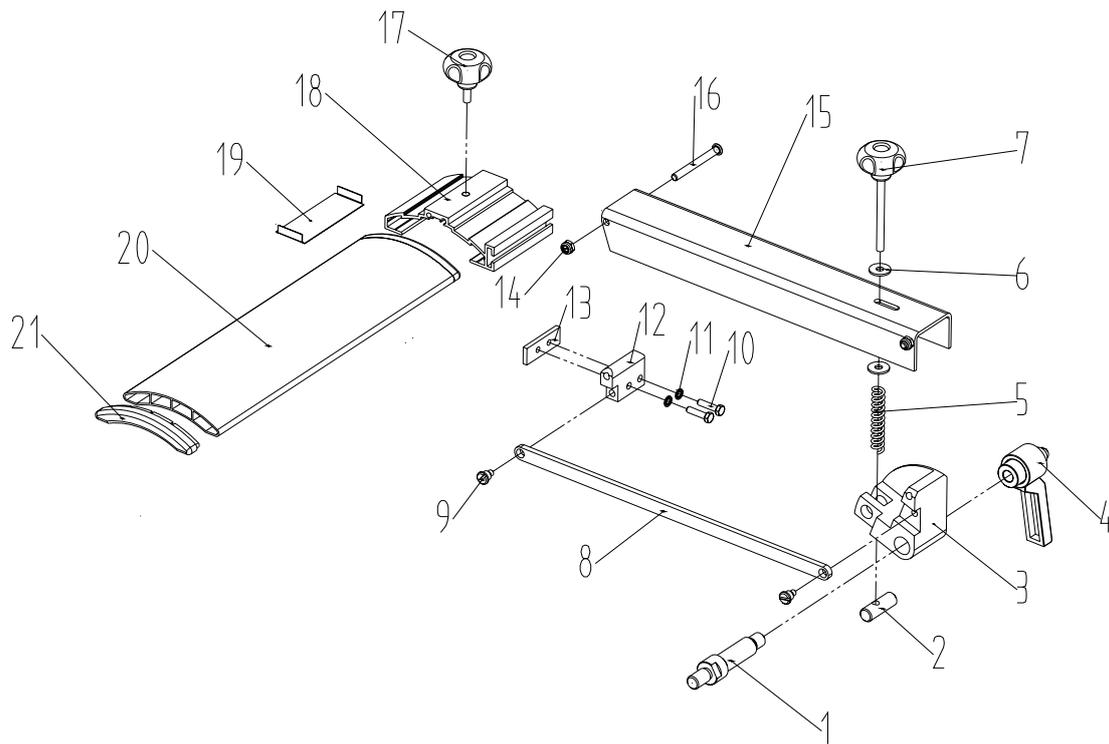


### PARTS LIST FOR PLANER&THICKNESSER EXTRACTION DUST ASSEMBLY

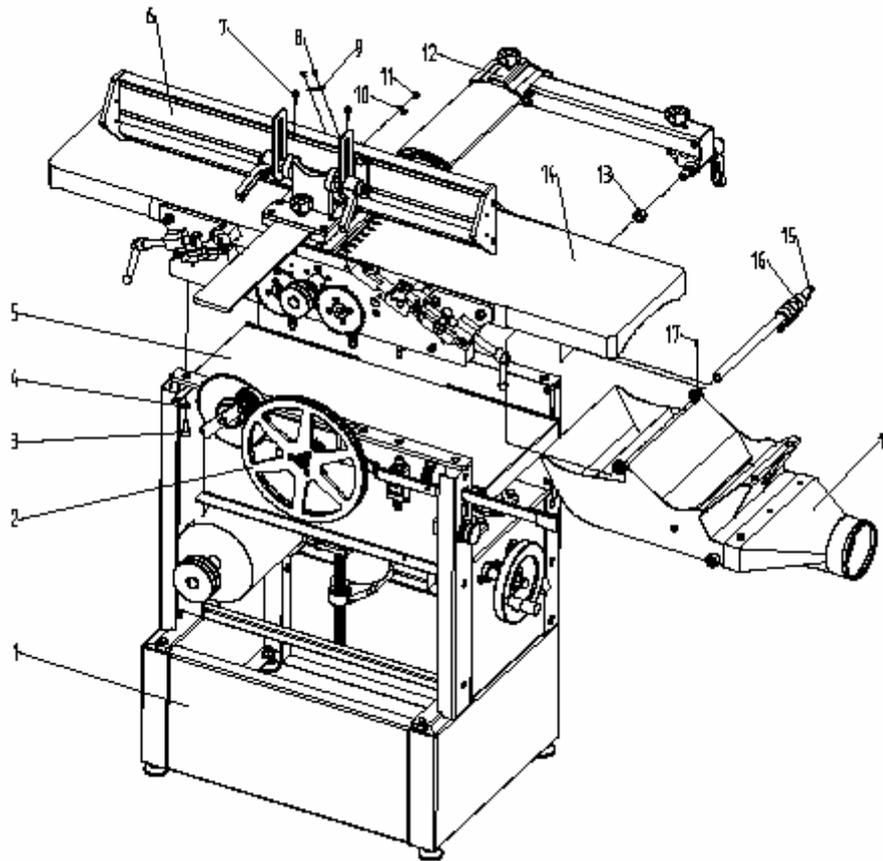
NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M0901.1	Hotte d'extraction de poussière	1	2	M0901.7	Plaque tournante	1
3	GB70-85	Vis à tête creuse M6X16	1	4	M0906	Plateau en caoutchouc	1
5	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	1	6	GB819-85	Vis M6X12	2
7	M0901	Chute à poussière	1	8	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6X10	6
9	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	6	10	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6X10	2
11	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	2	12	M0907	Plaque de verrouillage	1
13	M0905	Plateau d'amortissement	2				



NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M1409	Rail de guidage	1	2	M1411	Plaque de raccordement	1
3	GB70-85	Vis à tête creuse 12	4	4	M1414	Poignée de verrouillage	1
5	M1401	Plaque métallique gauche	1	6	GB6170-86	Écrou hexagonal	1
7	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5X40	1	8	M1407	Plaque coulissante	1
9	GB867-86	Rivet 4X6	2	10	M1404	Support	1
11	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 10	4	12	M1403	boulon à double tranchant	2
13	M1405	Bloc coulissant droit	1	14	M1413	Poignée de verrouillage	2
15	M1408	Plaque métallique gauche	1	16	M1410	Plaque métallique droite	1
17	GB70-85	Vis à tête creuse M6X12	2	18	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M8X16	4
19	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	4	20	M1412	Écrou à orteils 4 carrés	4
21	M1402	Barrière	1	22	M1406	Angle plate	2
23	ZGM	Vis M5X20	4				

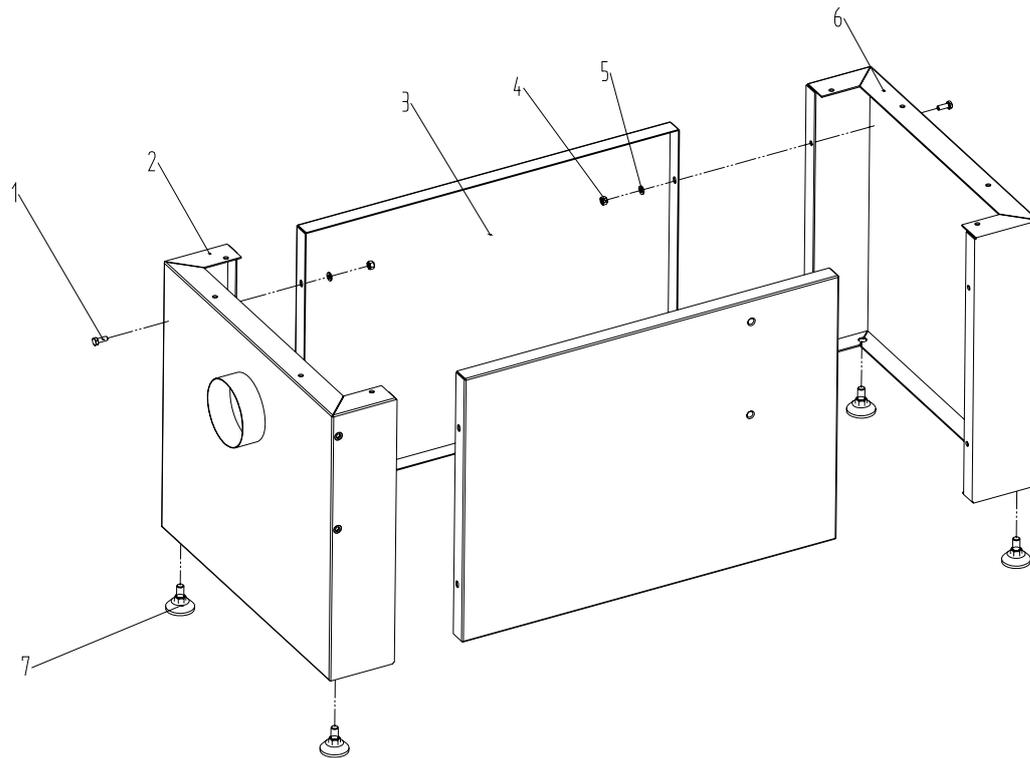


NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M1012.1	pôle de verrouillage	1	2	M1602	Rotor	1
3	M1610	Sector plate	1	4	M1012	Poignée de verrouillage	1
5	M1603	Ressort	1	6	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	2
7	M1605	Poignée de réglage	1	8	M1609	Pôle de connexion	2
9	M1611	Boulon de goupille	2	10	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M5X20	2
11	GB93-87	Rondelle élastique $\phi$ 5	2	12	M1612	Rock block	1
13	M1606	Plaque de fixation	1	14	ZSM	Écrou de blocage M6	2
15	M1601	Bras en U	1	16	M1613	Longue broche	1
17	M1614	Poignée de verrouillage	1	18	M1608	Croûte	1
19	M1604	Soucoupe	1	20	M1607	Plaque de protection	1
21	M1615	Insert en plastique	1				



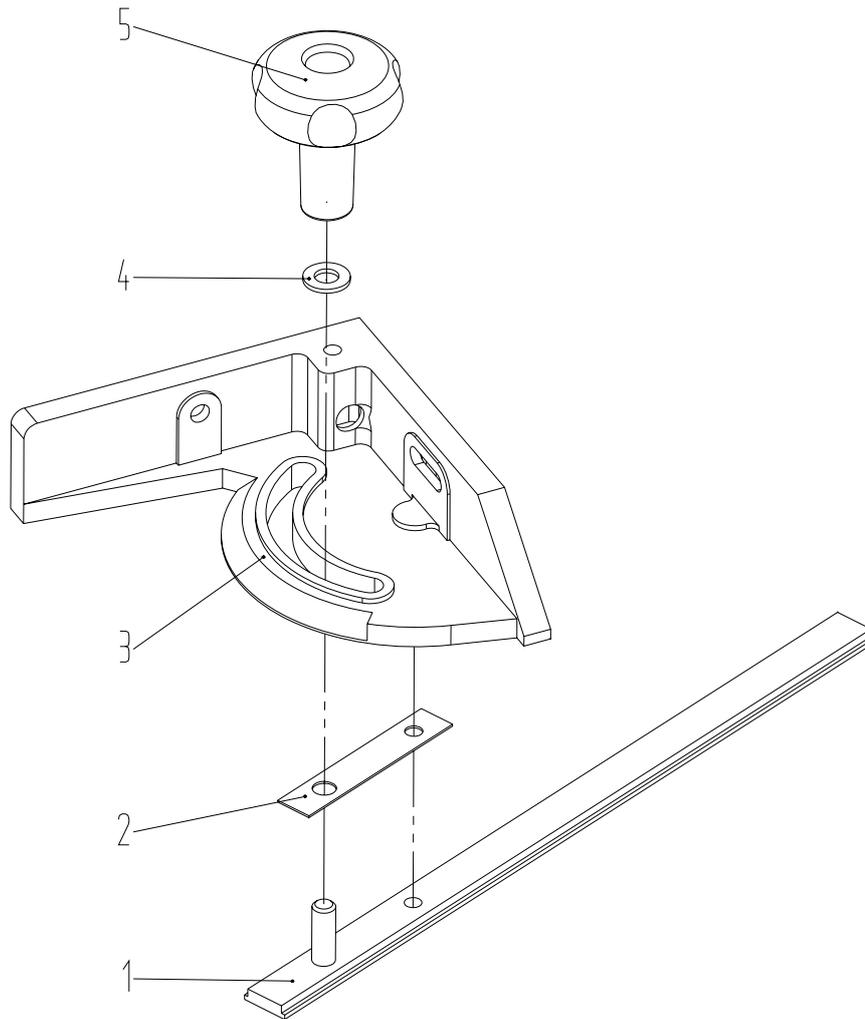
NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	M06	Montage du stand	1	2	M0822	Ensemble d'embrayage	1
3	GB70-85	Vis à tête creuse	8	4	GB93-87	Goupille élastique $\phi$ 8	8
5	M07	Assemblage de la table	1	6	M14	Ensemble clôture	1
7	GB70-85	Vis à tête creuse M6X16	2	8	GB818-85	Vis M4X6	2
9	M18	Échelle d'alimentation	1	10	M20	Pointeur d'alimentation	1
11	GB818-85	Vis M4X6	2	12	M16	Assemblage du couvercle de protection	1
13	GB6170-86	Écrou hexagonal M12	1	14	M10	assemblage de table de rabotage	1
15	M0902	Rotor	1	16	M0903	Bloc de coup de pied	20
17	GB879-86	Goupille élastique 3X10	1	18	M09	Ensemble de poussière d'extraction	1

## ASSEMBLAGE DU SUPPORT INFÉRIEUR SCIE



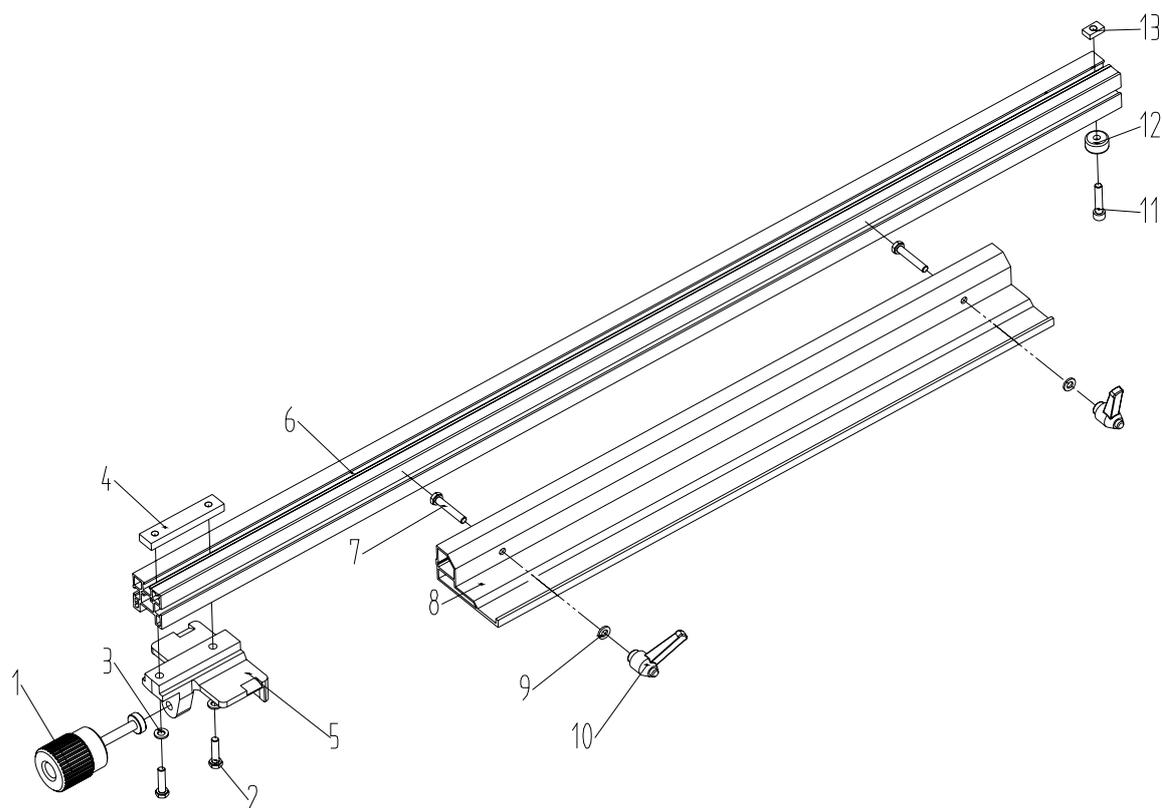
NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Boulon à tête hexagonale M6X16	8	2	K29	Pied de soutien droit	1
3	K30	Jambe du milieu	2	4	GB6170-86	Boulon à tête hexagonale M6	8
5	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	8	6	K28	Pied de soutien gauche	1
7	M0613	Underprop	4				

## ASSEMBLAGE DE LA JAUGE À ONGLET DE SCIE



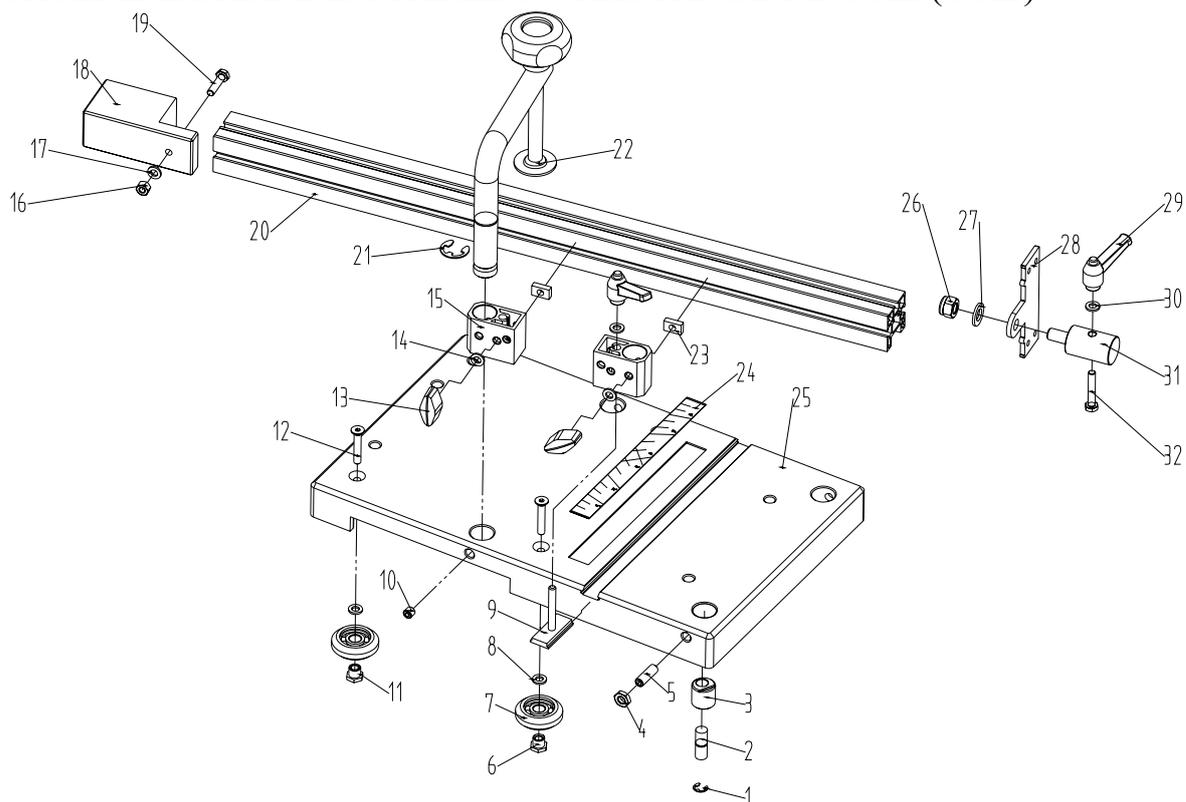
NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0603	Plaque en forme de T	1	2	K0605	Soucoupe	1
3	K0601	Jauge à onglets	1	4	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	1
5	K0602	Long manche	1			Jambe support gauche	

## ASSEMBLAGE DU GUIDE DE SCIE



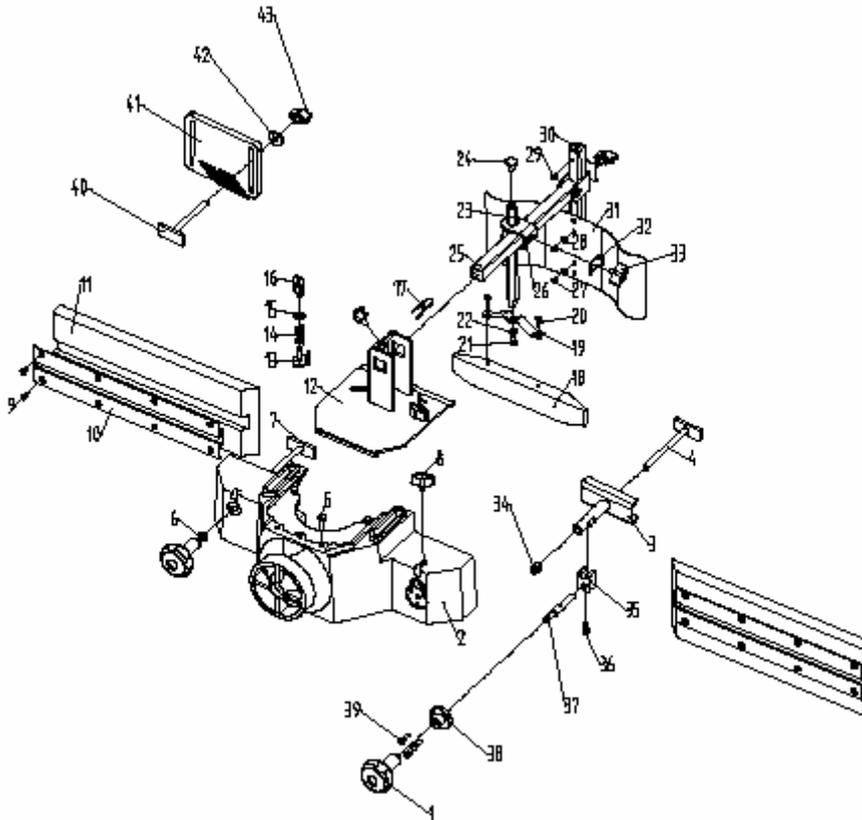
NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0501	Poignée de verrouillage	1	2	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X25	2
3	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	2	4	K0504	Plaque de fixation	1
5	K0503	Support de verrouillage	1	6	K0506	Longue clôture	1
7	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X35	2	8	K0505	clôture à angle droit	1
9	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	2	10	K0102	Petite poignée	2
11	GB70-85	Vis à tête creuse M6X30	1	12	K0507	Plateau en caoutchouc	1
13	K0108	Ecrou à orteils carrés	1				

## ASSEMBLAGE DE LA TABLE COULISSANTE DE SCIE (SCIE)



NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0105	Anneau en forme de C	1	2	K0104	essieu coulissant	1
3	K0103	Douille excentrique	1	4	GB6172-86	Ecrou mince hexa M8	1
5	GB77-85	Vis de réglage M8X25	1	6	K0118	Écrou excentrique	2
7	K0117	Chariot	4	8	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	4
9	K0112	Boulon en forme de T	1	10	GB78-85	Vis de réglage M8X10	1
11	K0120	Écrou homocentrique	2	12	CTLS	Vis à tête fraisée M6X35	4
13	K0107	Rhombique poignée de main	2	14	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	3
15	K0113	Bloc de connexion	2	16	GB6170-86	Ecrou hexa M6	1
17	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	1	18	K0113	Bloc de bois	1
19	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X25	1	20	K0106	Clôture d'angle	1
21	GB896-86	“E” bague $\phi$ 16	1	22	K0115	Poignée de presse	1
23	K0108	Ecrou a bouts carrés	2	24	K0119	Règle d'angle	1
25	K0109	Table coulissante	1	26	ZSM10	Écrou de blocage	1

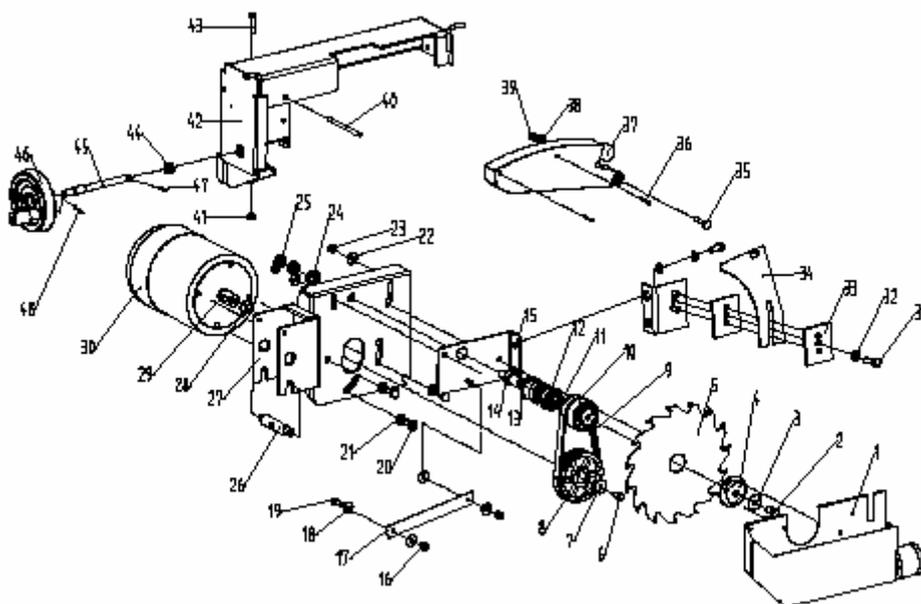
						M10	
27	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 10	1	28	K0111	Plaque tournante	1
29	K0102	Petite poignée	2	30	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	1
31	K0101	Pôle de localisation	1	32	GB5783-86	Boulon hexa M6X35	1



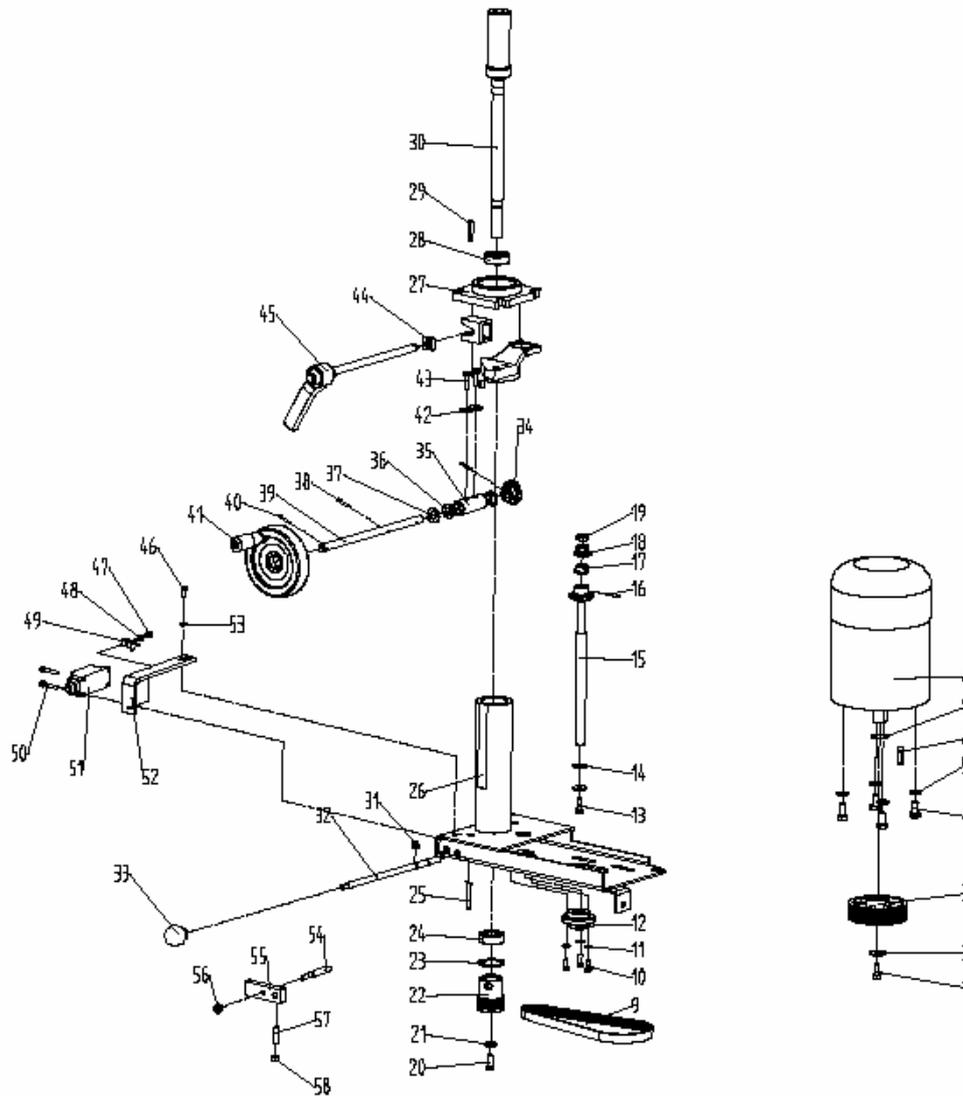
NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0602	Longue poignée	2	2	K0316	Exhaustion socket	1
3	K0321	Support de guidage	1	4	K0322	Long T-shaped bolt	1
5	GB819-85	Vis M6X10	4	6	GB97.1-85	Washer $\phi$ 8	1
7	K0320	Boulon court en forme de T	1	8	K0313	Rhombic handgrip	2
9	CZG	Vis M4X12	16	10	K0309	T-shaped rail	2
11	K0308	Bois horizontal large	2	12	K0315	Turing rack	1
13	K0318	Verrouillage de la tôle	2	14	K0319	Spring	2

15	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	2	16	K0317	Rhombique poignée	2
17	K0314	Soucoupe	2	18	K0307	Bois horrent large	1
19	K0312	Plaque M	1	20	PZG	Vis M4X16	2
21	GB5783-86	Boulon hexa M5X12	1	22	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 5	1
23	K0305	Hexangular leader	1	24	GB/T794-88	Boulon M8X10	1
25	K0310	Square leader assembly	1	26	K0306	Cabestan	1
27	GB818-85	Vis M4X6	2	28	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 4	2
29	GB818-85	Vis M4X6	1	30	K0302	Colonne montante	1
31	K0304	Ressort protecteur large	1	32	K0311	Patch de verouillage	2
33	K0301	Rhombique poignée	2	34	GB923-88	Ecrou borgne bombé M8	1
35	K0323	Plaque	1	36	GB70-85	Vis à tête creuse M6X10	1
37	K0324	Vis pôle	1	38	K0325	Bloc de fixation	1
39	GB5783-86	Boulon hexa M5X16	3	40	K0326	boulon en forme de T	1
41	K0327	Anti-kick board	1	42	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	1
43	K0313	Rhombique poignée	1				

### Assemblage de la scie

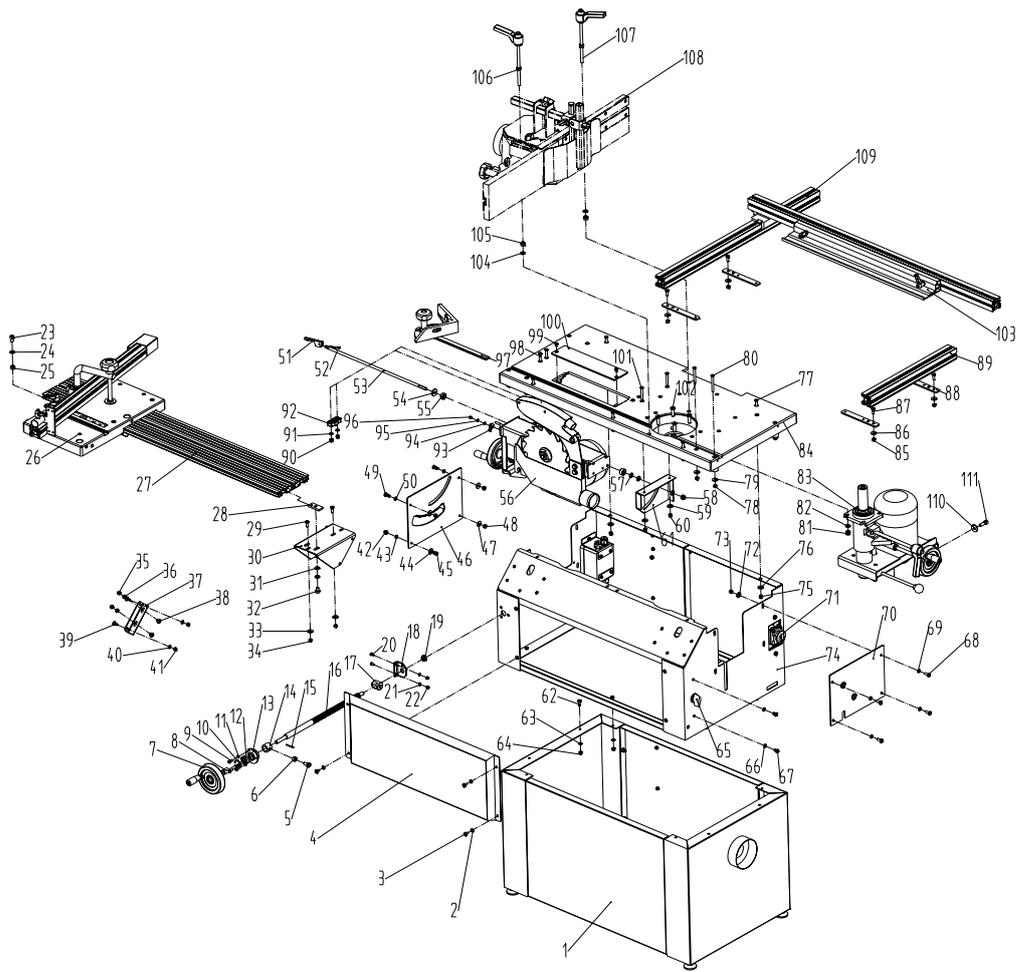


NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO .	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K0707	aspirateur	1	2	GB5783-86	Boulon héxa M8X16	1
3	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 8	1	4	K0708	Platine	1
5		lame de scie	1	6	GB5783-86	Boulon héxa M6X16	1
7	GB5287-85	très grande rondelle $\phi$ 6	1	8	K0710	Poulie moteur	1
9	5PJ410	Courroie	1	10	K0709	Poulie entraînée	2
11	GB894.1-86	“C”bague $\phi$ 15	1	12	GB/T276-94	Roulement 6202	2
13	GB893.1-86	“C”bague $\phi$ 35	1	14	K0711	Axe de scie	1
15	K0712	Plaque parallèle	1	16	ZSM6	Écrou de blocage M6	2
17	K0713	Plaque de connexion	1	18	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	4
19	GB5783-86	Boulon hexa M6X16	1	20	GB5783-86	Boulon héxa M8X16	3
21	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	3	22	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	2
23	ZSM6	Écrou de blocage M6	2	24	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 12	1
25	GB6172-86	Écrou mince hexagonal M12	2	26	K0703	Pôle tournant	1
27	K0702	Support moteur	1	28	GB894.1-86	“C”bague $\phi$ 19	1
29	GB1096-79	Clé 6X25	1	30	K0714	Motor	1
31	GB5783-86	Boulon hexa M8X25	1	32	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	1
33	K0706	Plaque de serrage	2	34	K0705	Cale de rupture	1
35	GB/T794-88	Boulon M6X30	1	36	PZGS	Vis M3X20	2
37	K0715	Dépoussiéreur extérieur	1	38	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 6	1
39	ZSM6	Écrou de blocage M6	1	40	GB879-86	Goupille élastique 6X85	1
41	GB6170-86	Boulon héxa M6	1	42	K0701	Support tournant	1
43	GB5783-86	Boulon héxa M6X30	1	44	ZSM10	Écrou de blocage M10	1
45	K0704	Arbre boulon	1	46	K20	Volant à main	1
47	GB879-86	Goupille élastique 3X16	1	48	GB879-86	Goupille élastique 3X25	1



NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	GB5783-86	Boulon hexa M6X16	1	2	GB5287-85	Très grande rondelle $\phi$ 6	1
3	K0710	Poulie moteur	1	4	GB5783-86	boulon hexa M8X16	4
5	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 8	4	6	GB1096-79	Clé 6X25	1
7	GB894.1-86	"C"bague $\phi$ 19	1	8	K1006	Moteur	1
9	5PJ520	Courroie	1	10	GB5783-86	Boulon hexa M5X12	3
11	GB97.1-	Rondelle $\phi$ 5	3	12	K1003.1	Douille	1

	85						
13	GB5783-86	Boulon hexa M6X16	1	14	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	2
15	K1005	Arbre	1	16	GB879-86	Goupille élastique 3X20	2
17	K19	Douille	1	18	GZZC	Palier plat	1
19	GB6172-86	Ecrou mince hexa M10	2	20	GB5783-86	Boulon hexa M6X16	2
21	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	1	22	K1007	Poulie entraînée	1
23	GB893.1-86	"C"bague $\phi$ 35	1	24	GB/T276-94	Coussinet 6202	1
25	K1004	Pince à ressort	1	26	K1003	Support moteur	1
27	K1002	Support orienté	1	28	GB/T276-94	Coussinet 6003	1
29	GB1096-79	Clé 5X30	1	30	K1001	Broche	1
31	GB896-86	"E"bague $\phi$ 6	1	32	K1012	Pôle de verrouillage	1
33	BSH7526	Handball	1	34	K1008	Engrenage à cône	1
35	K1010	Bague de roulement	1	36	K19	Douille	2
37	GB97.1-86	Rondelle $\phi$ 10	1	38	GB879-86	Goupille élastique 3X20	1
39	K1011	Arbre de rotation	1	40	GB879-86	Goupille élastique 3X25	1
41	K20	Xqrcpv«'o ckr	1	42	GB96-85	Grande rondelle $\phi$ 6	2
43	GB5783-86	Dqwnp"j gzc M6X16	2	44	GB39-88	Square toes nut M10	1
45	K1009	R/ng"fg xgtqwkrci g	1	46	GB5783-86	Boulon hexa M5X10	2
47	GB819-85	Xku M4X6	1	48	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 4	1
49	K1014	cki wkrng	1	50	GB819-85	Vis M4X25	4
51	WDKG	Kpvgttw vgw	1	52	K1015	Plaque de support	1
53	GB97.1-85	Tqpf gmg $\phi$ 5	2	54	K1016	^Pôle de guidage	1
55	K1017	Plaque de verrouillage	1	56	GB6170-86	Ecrou hexa M6	1
57	GB77-85	Vis de réglage M6X25	1	58	GB6170-86	Ecrou hexa M6	1



NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY	NO.	CODE	DESCRIPTION	QTY
1	K27-1	Support inférieur	1	2	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	4
3	GB818-85	Vis M6X10	4	4	K26	Couvercle de protection	1
5	GB5783-86	Boulon héxa M8X16	1	6	GB6170-86	Écrou hexagonal M8	1
7	K20	Volant à main	1	8	K3602	Space bush	1
9	GB5783-86	Boulon hexa M5X12	3	10	GB893.1-86	“C”bague $\phi$ 26	1
11	GB97.1-85	Rondelle $\phi$ 5	3	12	GB/T276-94	Roulement 6000	1
13	K3607	Coussinet	1	14	K3603	Space bush	1
15	GB879-86	Goupille élastique 3X25	1	16	K3601	Guide screw	1
17	K3605	pôle tournant	1	18	K3604	Support	1
19	M0720	Douille	1	20	GB819-85	Vis M5X12	2
21	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 5	2	22	ZSM5	Écrou de blocage M5	2
23	GB70-85	Socket cap	1	24	GB97.1-	Rondelle $\phi$ 8	1

		Vis M8X10			85		
25	GB6170-86	Ecrou hexa M8	1	26	K01	Ensemble table coulissante	1
27	K13	Guide rail	1	28	K14	Bloc de localisation	2
29	GB5783-86	Boulon hexa M6X16	4	30	K15	Support de rail	2
31	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 8	4	32	GB5783-86	Boulon hexagonal M8X10	2
33	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	4	34	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	4
35	GB6170-86	Boulon hexa M6	8	36	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	8
37	K1617	Plaque de support	4	38	GB/T794-88	Vis M6X12	8
39	GB/T794-88	Vis M6X12	8	40	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	8
41	GB6170-86	Boulon hexa M6	8	42	GB923-88	Écrou borgne bombé M6	1
43	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	1	44	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	1
45	GB5783-86	Boulon hexa M6X12	1	46	K18	Plaque frontale de scie	1
47	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	3	48	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	3
49	GB818-85	vis M6X16	3	50	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	3
51	K2102	Poignée de verouillage	1	52	GB867-86	Rivet 3X12	1
53	K2103	Pôle de verouillage	1	54	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 8	1
55	K22	Space bush	1	56	K07	Assemblage de scie	1
57	GB97.1-86	rondelle $\phi$ 8	3	58	ZSM8	Écrou de blocage M8	1
59	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	2	60	ZSM6	Écrou de blocage M6	2
61	K33	Plaque de verrouillage	1	62	GB5783-86	Boulon hexagonal M6X16	8
63	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	8	64	GB6170-86	Écrou hexagonal M6	8
65	ZGKG	Commutateur de transition	1	66	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	6
67	GB818-85	Vis M6X10	6	68	GB818-85	vis M6X16	4
69	GB97.1-85	rondelle $\phi$ 6	4	70	K18	Moulding faceplate	1
71	KJD12	Commutateur	2	72	GB96-85	grande rondelle $\phi$ 6	4
73	GB6170-	Écrou hexagonal M6	4	74	K27-2	support	1

	86						
75	ZSM6	Verrouillage M6	5	76	GB96-85	grande rondelle φ 6	5
77	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X45	5	78	GB6170- 86	Écrou hexagonal M6	8
79	GB96-85	grande rondelle φ 6	8	80	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X60	8
81	ZSM8	Contre-écrou M8	4	82	GB97.1- 85	rondelle φ 8	4
83	K10	Moulding assembly	1	84	K34	Table	1
85	GB6170- 86	Écrou hexagonal M6	4	86	GB96-85	grande rondelle φ 6	4
87	GB5783- 86	Boulon hexa M6X16	4	88	K04	plaque de support	4
89	K09	Clôture verticale	1	90	ZSM6	Écrou de blocage M6	4
91	GB97.1- 85	rondelle φ 6	4	92	K32	Bloc de presse	2
93	K12	Aiguille	1	94	GB97.1- 85	rondelle φ 4	1
95	WCDQ	Dentation rondelle φ 4	1	96	GB818- 85	vis M4X6	1
97	K06	Angle ruler	1	98	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X30	4
99	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X10	4	100	K31	Plaque de protection	1
101	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M6X45	2	102	NCM	Vis à tête fraisée à six pans creux M8X30	4
103	K05	Montage de clôture	1	104	GB97.1- 85	rondelle φ 8	2
105	ZSM8	Contre-écrou M8	2	106	GB6170- 86	Écrou hexagonal M8	2
107	K02	Poignée de verrouillage	2	108	K03	Ensemble de prises	1
109	K09	Clôture verticale	1	110	GB96-85	grande rondelle φ 8	1
111	GB70-85	Vis à tête creuse M8X25	1				