

# CHAPITRE 0 : GÉNÉRALITÉS

Vous venez d'acquérir une machine combinée permettant tous les travaux susceptibles d'être exécutés sur le bois.

Nul doute que cette machine, conçue pour vous par une équipe de techniciens et d'ouvriers hautement qualifiés, avec des matériaux de tout premier choix, vous donnera toute satisfaction.

La combinée Compact 20, de conception moderne dans sa présentation à 6 opérations. permet d'exécuter successivement les opérations de dégauchissage, rabotage, mortaisage, toupillage, sciage et découpe ou tenonnage au chariot. La transformation entre chaque opération ne demande que quelques secondes.

## I. — DEGAUCHISSAGE

Tables baissées en position de travail, position haute de l'arbre en butée, dégauchissage sur plat ou sur chant.

## II. — RABOTAGE

Table relevée, carter chasse-copeaux positionné et immobilisé pour l'éjection correcte des copeaux ; réglage rapide et précis de la hauteur de bois désirée. L'avance automatique procure un très bon état de surface et un rendement exceptionnel.

## III. — MORTAISAGE

Mandrin positionné en bout d'arbre de raboteuse-dégauchisseuse. Réglage de la mèche par déplacement vertical en rapport de la table de mortaisage. Deux vitesses de rotation disponibles.

## IV. — TOUPILLAGE

Courroie positionnée sur l'arbre de toupie. Réglage aisé et précis de l'arbre. Deux possibilités : horizontal ou vertical.

Exécution de tous travaux au guide ou à l'arbre (moulurage, chanfreinage, tenonnage, rainurage, etc.).

## V. — SCIAGE

Lame de scie sur l'arbre de toupie en position horizontale ou inclinée. La saillie au dessus de la table est réglable rapidement et précisément. Découpe de bois massifs, panneaux, coupe d'angle, coupe biaisée... Adaptation rapide et obligatoire du carter de protection support couteau diviseur.

## VI. — CHARIOT DE TENONNAGE-SCIAGE

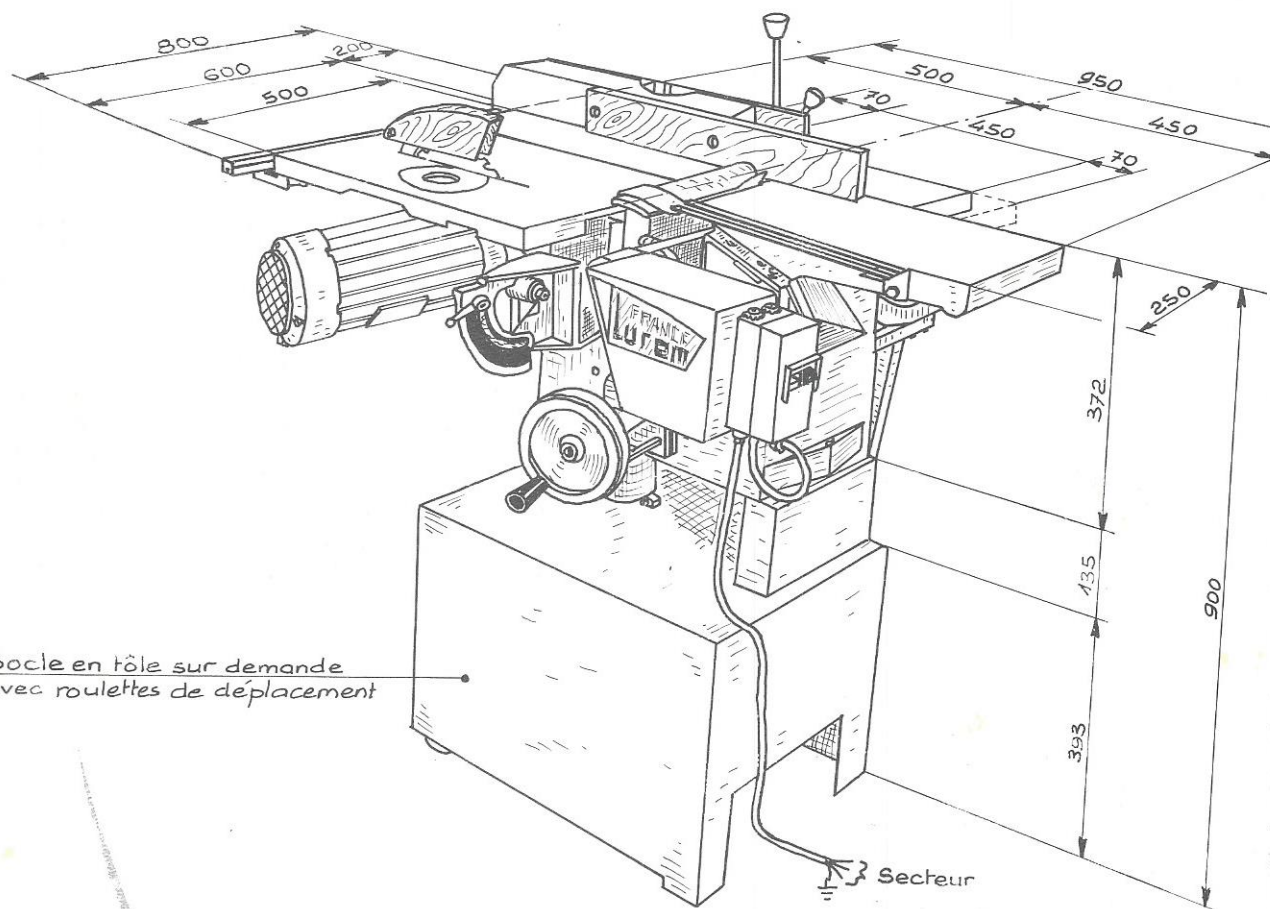
Fixation sur la table de sortie de la dégauchisseuse.

Utilisation en sciage ou travaux de tenonnage et « bois de bout ».

## VII. — COMMANDE ELECTRIQUE

- 1 moteur de commande des arbres et de l'avance automatique.
- 1 disjoncteur-démarreur assurant la protection thermique du moteur.

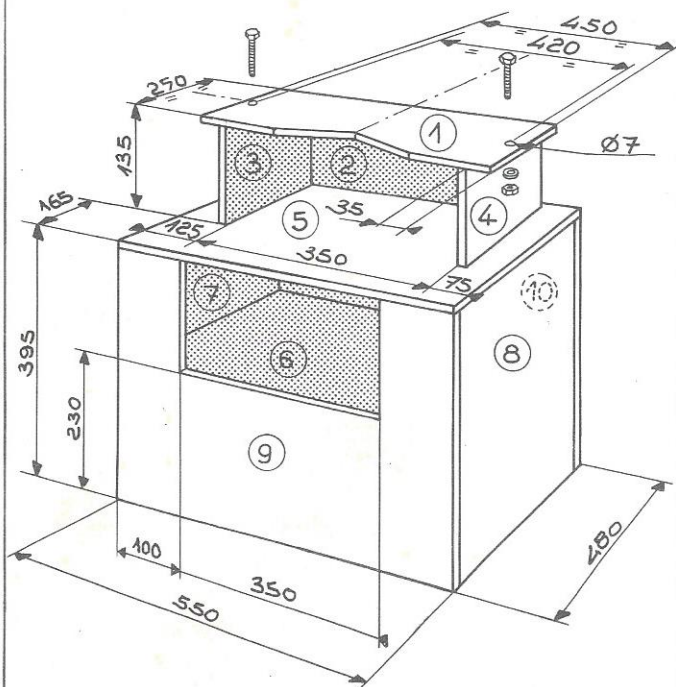
# CHAPITRE 0 : ENCOMBREMENT



## CROQUIS DU SOCLE BOIS REALISABLE PAR VOS SOINS

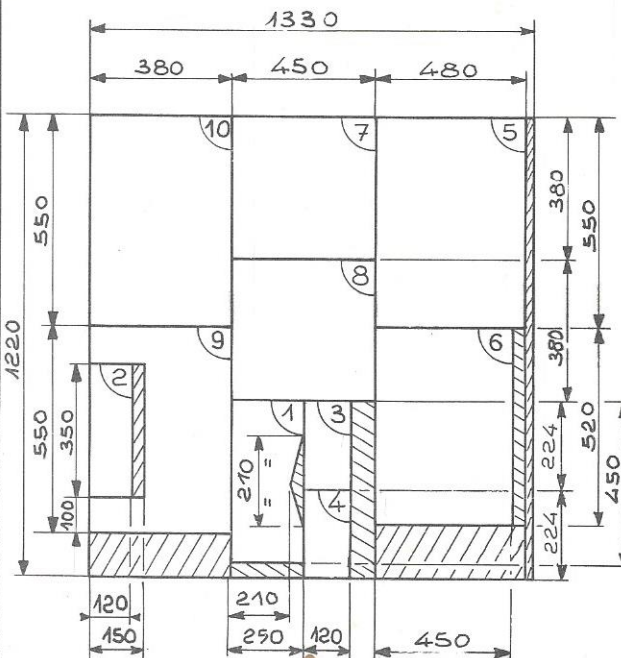
### - Débit -

- o Feuille de contre-plaqué, épaisseur 15mm
- o Prévoir la coupe  $\approx$  4mm trait de scie



### - Assemblage -

- o Collé et pointé
- o Fixation de la machine: 2 vis HM6x70  
2 rondelles  $\phi 6 \times 18 \times 1,2$  - 2 Ecrous HM6





# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

Référence d'homologation : n° 608

Type : **COMPACT 20**

L'UTILISATION DES PROTECTEURS EST OBLIGATOIRE. Ils sont livrés avec la machine pour assurer la sécurité lors du travail en dégauchisseuse, toupie et scie circulaire.

## DEGAUCHISSEUSE

Protecteur « M.O.R.I. » — N° d'homologation : 598 740 T 574.

Le protecteur peut être positionné pour le dégauchissage à plat ou sur champ. (Pour fonctionnement et réglages, voir chapitre 1, page 1.3.)

Maintenir les lames dans un bon état de coupe et correctement réglées. (Réglage et affûtage des lames, voir chapitre 4, page 4.3, page 4.4.)

## RABOTEUSE

Le positionnement du carter chasse-copeaux conditionne :

- L'éjection correcte des copeaux.
- La protection de l'arbre de coupe.

Ne travaillez jamais sans cette enveloppe de sécurité.

## TOUPIE

Protecteur « M.O.R.I. » — N° d'homologation : 598 3061 D 556.

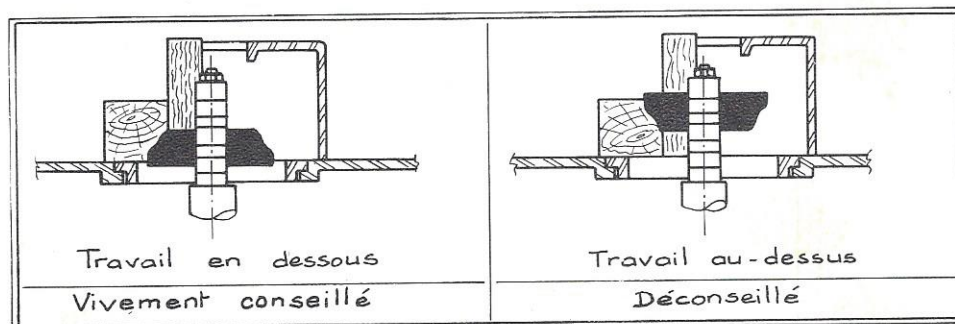
Décision du 29 mai 1956 (« J.O. » juin 1956).

Le diamètre maximum d'outils utilisable sur l'arbre de toupie est de **150 mm**. Le protecteur convient pour tous les travaux courants.

Le jeu de presseurs est indispensable pour le travail au guide et contribue à la sécurité. (Fonctionnement et réglages, voir chapitre 1, page 1.4.)

La vitesse de rotation de 6 200 tr/mn est adaptée à l'outillage prévu d'être utilisé sur cette machine.

Nous conseillons de travailler avec des molettes ou des fers de forme positionnés pour la coupe par en dessous chaque fois que cela est possible ; vous diminuerez notablement les risques de recul du bois.



# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

## SCIE CIRCULAIRE

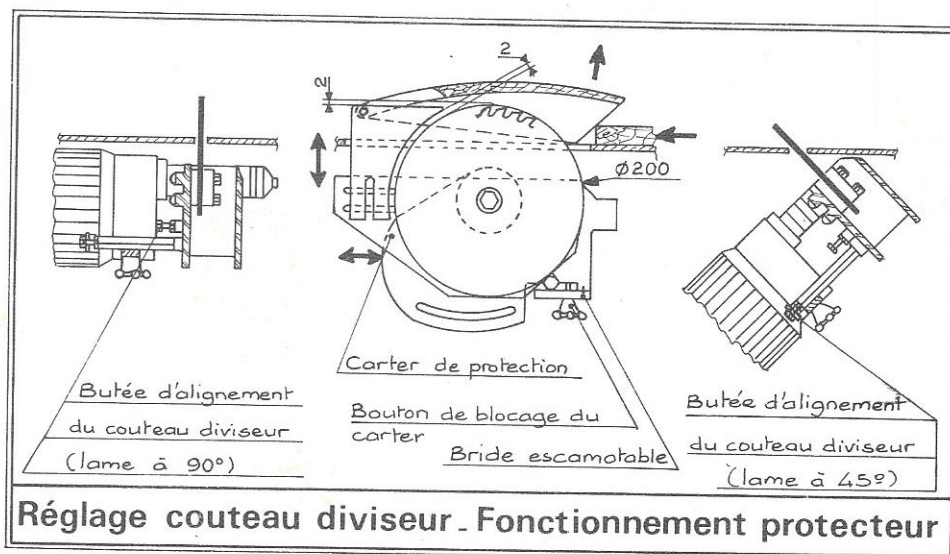
Protecteur LUREM — N° d'homologation : 608 7350 D 373.  
(Décision du 6 mars 1973.)

Pour la sécurité lors du travail, nous avons prévu un couteau diviseur, un protecteur et un carter de protection inférieur. (Fonctionnement et réglages, voir chapitre 1, page 1.2.)

Le couteau diviseur, d'une épaisseur de 2 mm, correspond à la lame livrée avec la machine ( $\varnothing$  200, alésage 30).

L'écartement entre le couteau diviseur et la lame doit être de l'ordre de 2 mm maximum. La distance entre la parallèle à la table passant par le sommet du couteau diviseur et celle tangente à la denture doit être sensiblement égale à 2 mm ; de cette façon, il n'est pas nécessaire de l'enlever pour confectionner des rainures et des battues.

Le protecteur, seulement pour ces opérations, peut être enlevé. Il doit être remis en place aussitôt que ces travaux sont terminés.



Le carter de protection inférieur assure les fonctions d'enveloppe de la lame, d'évacuation des sciures et support de couteau diviseur. **Ne travaillez jamais en opération de sciage sans avoir, au préalable, positionné ce carter.**

Deux butées facilitent la mise en alignement du couteau diviseur en rapport de la lame à 90° à 45°. Procédez au montage de la lame, puis à la fixation du carter. Vérifiez l'alignement du couteau diviseur suivant la position d'inclinaison de la lame.



# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

## FONCTIONNEMENT ET REGLAGES DU PROTECTEUR DE DEGAUCHISSEUSE

Protecteur homologué sous le n° 598 740 T 574 M.O.R.I.

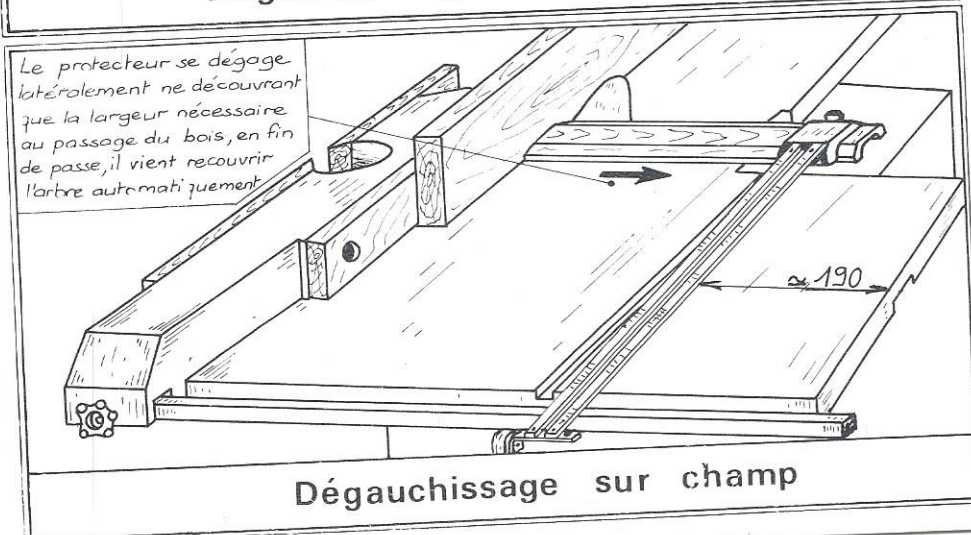
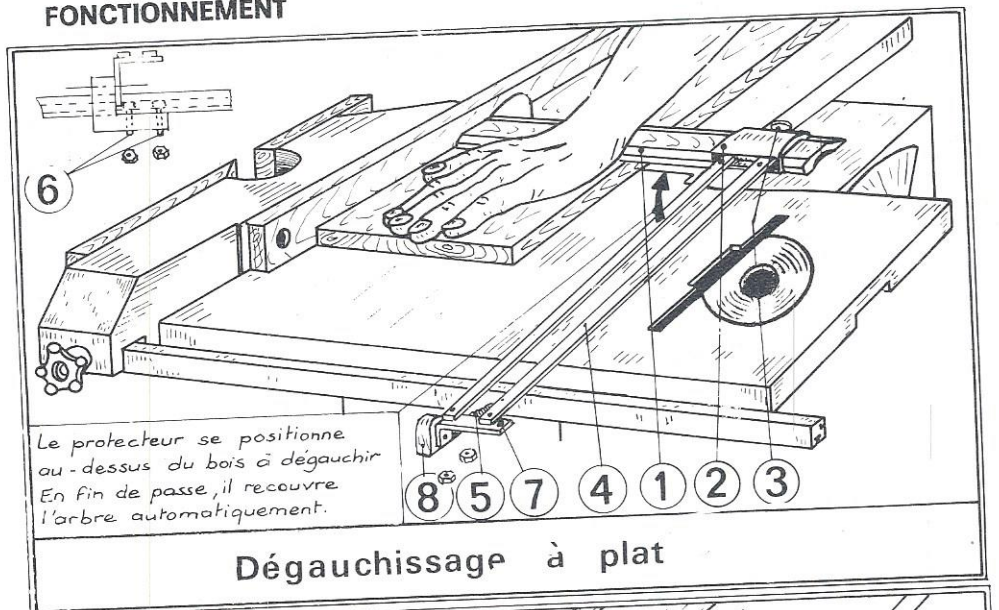
### DESCRIPTION

- 1 — Pont en bois.
- 2 — Support de pont.
- 3 — Vis de blocage du pont.
- 4 — Bras parallèles.
- 5 — Ressort de rappel.
- 6 — Vis de fixation support.
- 7 — Butée latérale.
- 8 — Support.

### FIXATION

La fixation est effectuée sur la règle guide profilée par le support (8) qui permet la rotation de l'ensemble protecteur pour faciliter le travail en sciage et toupie. Introduire les têtes de vis dans la rainure à té du profilé, bloquer le support par les deux écrous.

### FONCTIONNEMENT



# CHAPITRE 1 : SÉCURITÉ

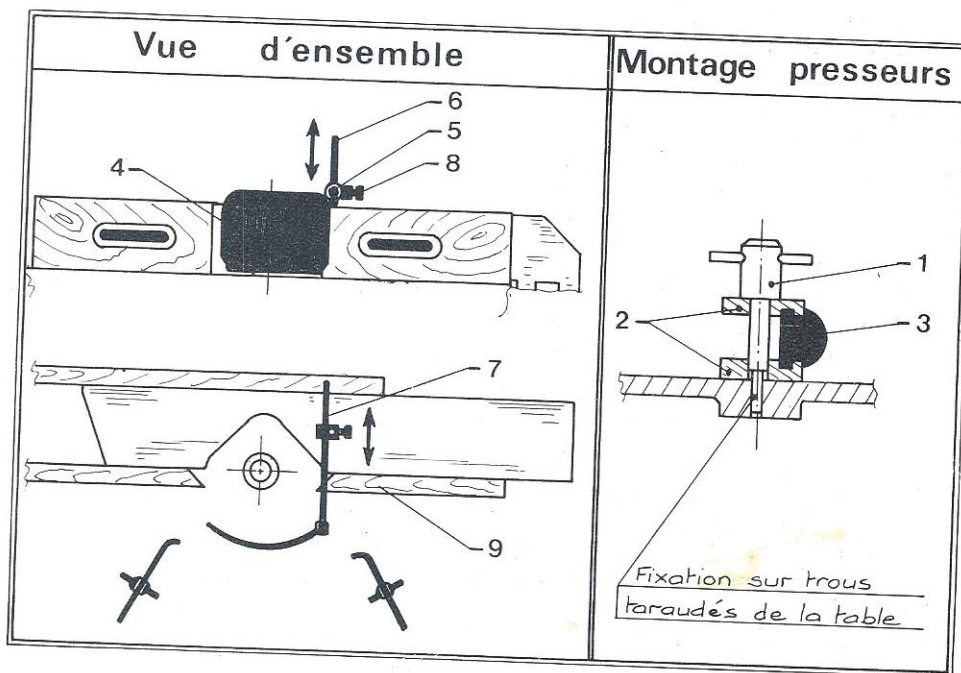
## FONCTIONNEMENT ET REGLAGES DU PROTECTEUR ET PRESSEURS SUR TOUPE

Protecteur homologué sous le n° 598 3061 D 556  
Décision du 29 mai 1956 (« J.O. » du 15 juin 1956)

### DESCRIPTION

- 1 — Poignée de blocage des presseurs
- 2 — Rondelles d'appui des presseurs.
- 3 — Ressort presseur.
- 4 — Ecran matière transparente.
- 5 — Coulisseau de réglage.
- 6 — Tige verticale de support de l'écran.
- 7 — Tige horizontale de l'écran.
- 8 — Boulon de blocage du coulisseau.
- 9 — Bois de guide.

### FIXATION ET REGLAGES



### FONCTIONNEMENT

— Le guide étant réglé suivant le diamètre d'outil utilisé et la profondeur de passe désirée, mettre en pression les lames presseurs en rapport avec les dimensions du bois à travailler. Bloquer l'ensemble.

— Mettre en place l'écran protecteur, puis le bloquer en position par la vis du coulisseau 5. Assurer le passage du bois en réglant le protecteur horizontalement et verticalement.



# CHAPITRE 2 : DESCRIPTION

**RABOTEUSE — DEGAUCHISSEUSE — MORTAISEUSE**

**TOUPIE — SCIE CIRCULAIRE — CHARIOT**

Type : **COMPACT C 20**

## **ARBRE DE DEGAUCHISSEUSE-RABOTEUSE**

Porte-lames - diamètre : 60 mm.  
Nombre de lames : 2 de 200 × 20 × 2,5.  
Vitesse de l'arbre : 6 200 tr/mn.  
Lames et contre-fers inéchappables et réglables.

## **DEGAUCHISSEUSE**

Longueur de la table d'entrée : 450 mm.  
Longueur de la table de sortie : 500 mm.  
Largeur de la table d'entrée : 250 mm.  
Largeur de la table de sortie : 500 mm.  
Table d'entrée relevable, réglable par poignée latérale, verrouillable en position de travail. Table de sortie formant table toupie-scie.  
Guide adapté pour le travail en dégauchisseuse, scie circulaire et toupie. Dimensions : 500 × 70 mm.

### **Capacité :**

Largeur admissible des bois : 200 mm.  
Épaisseur maximale de passe : 4 mm.

## **RABOTEUSE**

Longueur de table : 400 mm.  
Largeur de table : 200 mm.  
Rouleau entraîneur cannelé en entrée, rouleau lisse en sortie.  
Vitesse d'avance automatique des bois : 6,8 m/mn.  
Chasse-copeaux, presseur monobloc facilitant l'éjection des copeaux.  
Limiteur de hauteur de passe réglé à 5 mm.

### **Capacité :**

Largeur admissible des bois : 200 mm.  
Épaisseur admissible des bois : 125 mm.  
Épaisseur maximale de passe : 5 mm.  
Longueur minimum admissible des bois : 100 mm.

## **MORTAISEUSE**

Longueur de la table : 450 mm.  
Largeur de la table : 200 mm.  
Course verticale entre l'axe du mandrin et la table : 112 mm.  
Course latérale : 140 mm.  
Course de profondeur en bout de mandrin : 105 mm.  
Mandrin 3 mors. Capacité : 1 à 13 mm. **Mèches à droite.**  
Deux vitesses de rotation : 3 300 tr/mn - 6 200 tr/mn.  
Serre-bois à excentrique.  
Butées latérales et de profondeur.

## CHAPITRE 2 : DESCRIPTION

### TOUPIE

**Plan de travail :**

Table monobloc de dégauchisseuse, toupie et scie.  
Dimensions : 500 × 500 mm.  
Rondelle de table, diamètre : 130 mm.  
Hauteur du plan de travail : 900 mm.  
Guide de toupie fermé, diamètre passage d'outils : 120 mm.

**Porte-outils :**

Nez d'arbre, diamètre 30 mm. Longueur : 80 mm.  
Lumière : 6 × 45 mm.  
Escamotage complet de l'arbre.  
Utilisation en position verticale ou horizontale.  
Déplacement angulaire : 90°.  
Une vitesse de rotation : 6 200 tr/mn.  
Transmission par courroie Poly V.  
Blocage de l'arbre par broche.

**Capacité :**

Passage d'outils dans la table : 120 mm.  
Diamètre maximum des outils admissibles : 150 mm.  
Distance axe de l'arbre et bord de table avant : 400 mm.

### SCIE

**Plan de travail :**

Voir caractéristiques toupie.  
Guide de dégauchisseuse.

**Porte-outils :**

Identique à l'arbre de toupie.  
Escamotage complet de la lame.  
Une vitesse de rotation : 6 200 tr/mn.  
Montée verticale.  
Inclinable à 45°.

**Capacité :**

Coupe entre lame et guide : 350 mm.  
Lame, diamètre maximum : 200 mm.  
Saillie maximale au-dessus de la table : 65 mm.  
Guide d'onglet orientable de 0 à 60°.

### CHARIOT DE SCIAGE-TENONNAGE

Longueur de la table : 300 mm.  
Largeur de la table : 130 mm.  
Guide de table.  
Serre-bois.

**Capacité :**

Coupe avant lame : 200 mm.  
Coupe après lame : 350 mm.

### MOTEUR ELECTRIQUE

Arbres dégauchisseuse, raboteuse, toupie, scie.  
Puissance : 1,5 CV. TRI 220/380 V. MONO 220 V.  
Une vitesse : 2 850 tr/mn.  
Démarrage direct par disjoncteur assurant la protection thermique.  
Étanchéité complète de tous les appareils.  
Encombrement de la machine : 0,950 m × 0,700 m × 0,460 m  
sans socle (mortaiseuse non montée).  
Masse approximative : 85 kg  
avec mortaiseuse, sans socle.

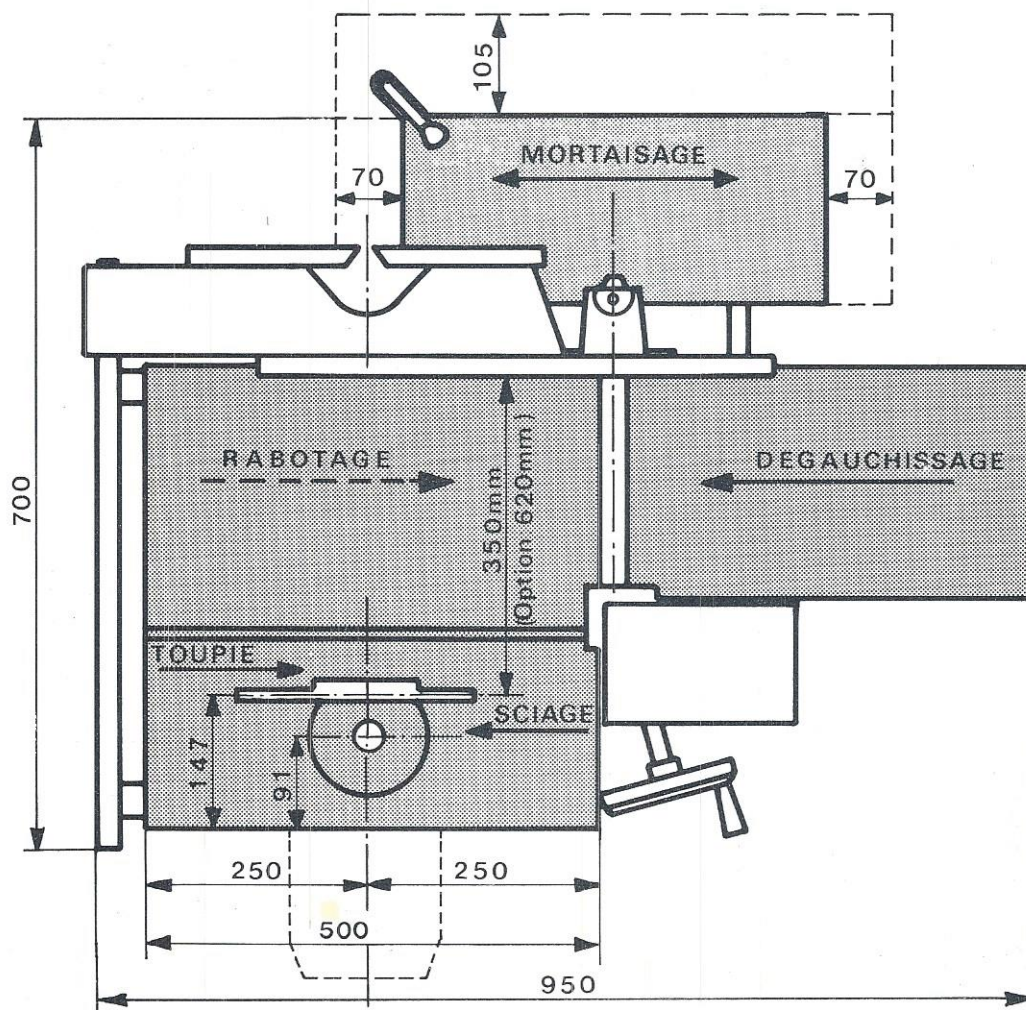


# CHAPITRE 2 : DESCRIPTION

## DISPOSITIFS OPTIONNELS

- A — Affûteuse de lames adaptable sur mortaiseuse.
- B — Chariot de sciage-tenonnage.
- C — Régleur de lames.
- D — Socle à roulettes.
- E — Anneau guide (travail à l'arbre de toupie).
- F — Rallonge de table, course entre lame et guide : 700 mm.
- G — Manchon ponceur
- H — Flexible de perçage      Montage dans mandrin de mortaisage.
- I — Plateau ponceur

Toutes modifications (en vue d'améliorations) réservées



# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## RECEPTION

Contrôler l'état de la machine ainsi que le nombre de colis mentionné sur le bon de livraison. Le cas échéant, faire les réserves d'usage auprès du transporteur.

### ATTENTION :

Nos machines sont généralement livrées par nos soins ; toutefois, dans tous les cas, les réserves, s'il y a lieu, doivent être effectuées lors de la réception des marchandises. Toute réclamation adressée avec retard ne pourra être prise en considération, sauf preuves formelles à l'appui.

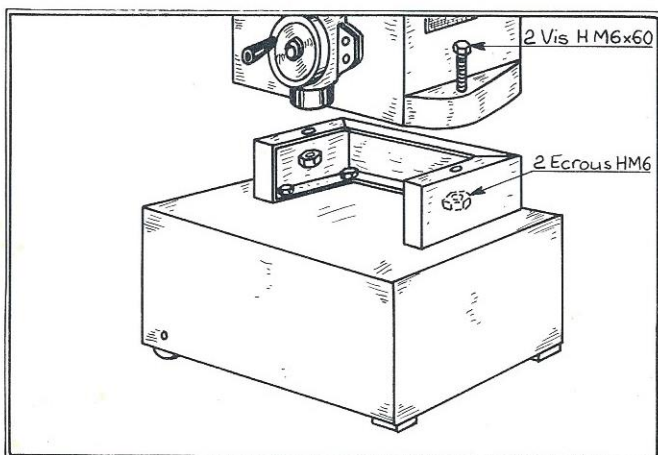
Lorsque la machine est livrée dans son emballage (non repris), enlever celui-ci pour effectuer la mise en place.

## MISE EN PLACE

Avant réception de votre combinée, vous avez sûrement prévu et préparé son emplacement. Les cotes d'encombrement peuvent être relevées chapitre 0, page 0.2.

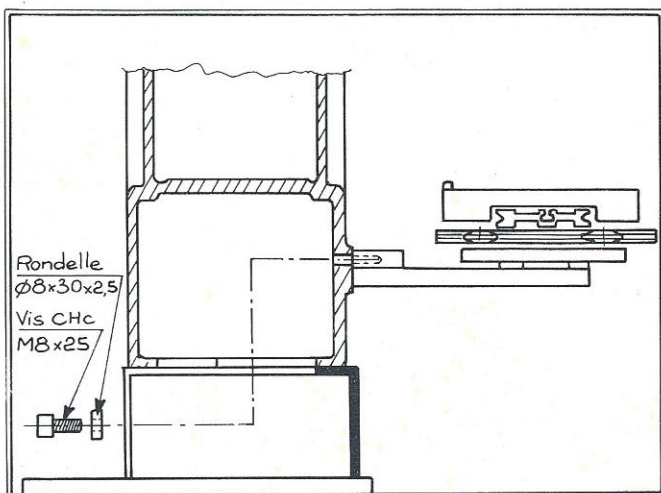
La machine est livrée avec quelques accessoires non montés (mortaiseuse, socle, guide, chariot de sciage-tenonnage). Voyez les croquis et conseils ci-après.

### MONTAGE DE LA MORTAISEUSE SUR SOCLE LUREM



Il est prévu deux vis de fixation avec écrous pour le blocage de la machine sur son socle. Le socle est en deux parties et assemblé par 4 vis et écrous.

### MONTAGE DE LA MORTAISEUSE



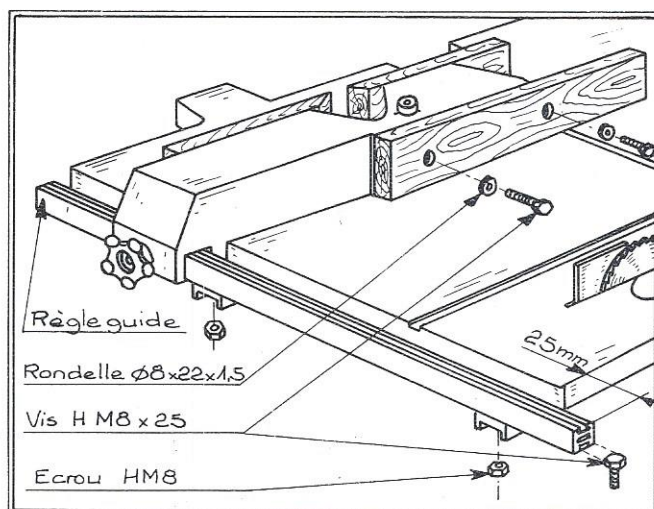
Fixation des deux barres carrées sur les bossages usinés du bâti ; les deux vis de fixation sont à introduire par l'intérieur du bâti. Pour commodité de montage, réaliser en premier le positionnement de la machine sur son socle.

Introduire le levier de manœuvre dans les deux rotules et positionner les deux clips d'arrêt de part et d'autre de la rotule basse. Fixer la colonne de serre-bois.



# CHAPITRE 3 : UTILISATION

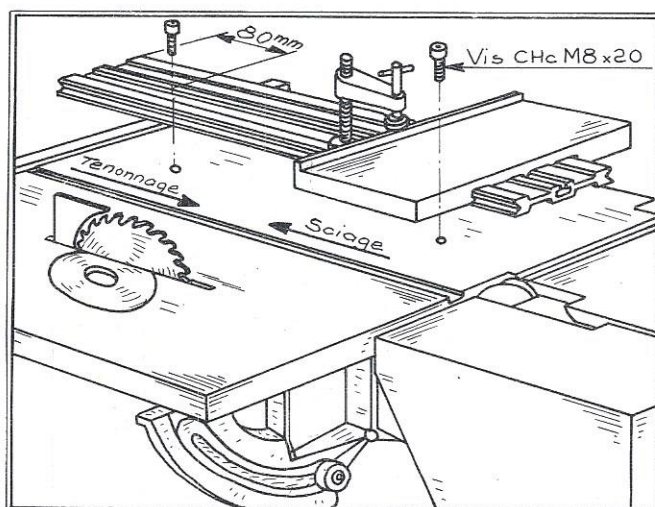
## MONTAGE DU GUIDE



Fixation sur la règle guide profilée. Utilisation en dégauchisseuse et scie sur une face, en toupie sur l'autre face.

Positionnement des bois et de la règle guide suivant croquis ci-contre.

## MONTAGE DU CHARIOT DE SCIAGE-TENONNAGE (suivant besoins)



Fixation sur la table monobloc de dégauchisseuse-toupie-scie.

L'épaulement sur la table de chariot détermine l'équerrage du bois en rapport de l'arbre de toupie-scie.

Il est nécessaire que le socle repose sur un sol plan et stable en béton. Nivelier, s'il y a lieu, la stabilité de la machine risquant d'être compromise par une assise médiocre.

Votre machine installée, nettoyez les tables et les pièces tournantes (arbre de dégauchisseuse, rouleaux d'entraînement, arbre de toupie, etc.).

Si nous avons protégé à la graisse, vous utilisez un chiffon légèrement imbibé d'essence ; à l'antirouille, vous décollez la pellicule qui est formée avec la pointe d'un outil.

# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## BRANCHEMENT ELECTRIQUE

(Schéma électrique : chapitre 4, page 4.6.)

Procédez au contrôle électrique. Vérifiez la tension du réseau E.D.F.

Voltage, puissance du compteur : 15 A mini. Tension d'utilisation sur la plaque du moteur.

Votre machine est livrée avec le moteur que vous avez demandé ; il a été essayé, contrôlé dans nos ateliers.

### TENSION TRI 380 V (la plus courante)

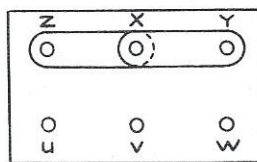
Moteur 1,5 CV TRI 220/380 V.

Le couplage des barrettes, à l'intérieur de la boîte à bornes, doit correspondre au schéma ci-contre :

Calibre disjoncteur : 2,5 à 4 A.

Réglage d'usine : 2,5 A.

380 v.



### TENSION TRI 220 V.

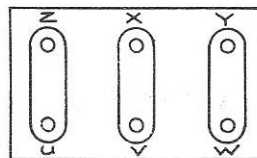
Moteur 1,5 CV TRI 220/380 V.

Le couplage des barrettes, à l'intérieur de la boîte à bornes, doit correspondre au schéma ci-contre :

Calibrage disjoncteur : 2,5 à 4 A.

Réglage d'usine : 4 A.

220 v.



### TENSION MONO 220 V.

Moteur 1,5 CV MONO 220 V.

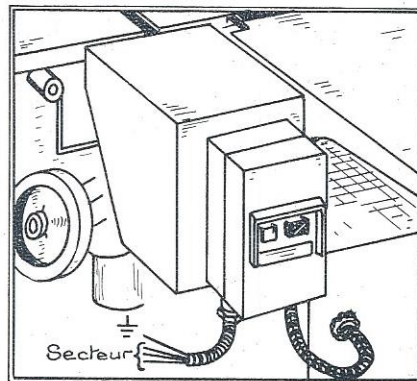
Calibrage disjoncteur : 6,3 à 10 A.

Réglage d'usine : 8 A.

### TENSION MONO 110 V (Transformateur obligatoire)

Un transformateur 110/220 V (puissance : 1 200 W mini), livré sur demande, doit être branché entre le secteur et le disjoncteur de la machine.

Le branchement est prévu sur le disjoncteur de protection ; le raccordement à la terre est obligatoire.



Utilisez des fils de sections suffisantes (1,5 mm<sup>2</sup> minimum) ; si vous devez utiliser une rallonge de plus de 3 mètres de longueur, il est nécessaire de prévoir des sections de fils plus fortes (2,5 mm<sup>2</sup>).

Vérifiez le sens de rotation des arbres ; éventuellement, inversez deux phases d'arrivée du secteur pour obtenir la rotation correcte.

Notre garantie ne s'applique pas sur les appareillages électriques, la détérioration des moteurs étant due, dans 95 % des cas, à une utilisation quasi continue en surcharge et, d'autre part, à une mauvaise alimentation (tension erronée, mauvais raccordement au secteur, phase défectueuse, etc.). Il ne nous est pas possible de prendre en charge les dégâts occasionnés par une mauvaise utilisation de la machine.

Respectez les conseils d'utilisation rationnelle ci-après.



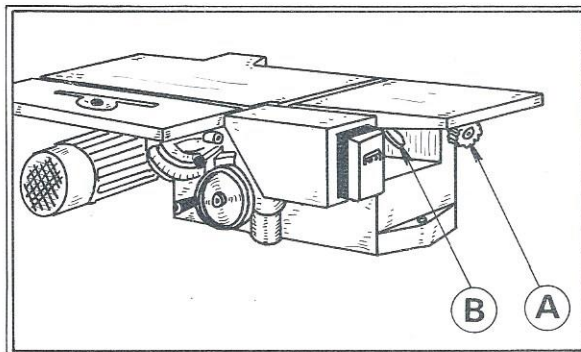
# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## MISE EN ROUTE

### DEGAUCHISSEUSE

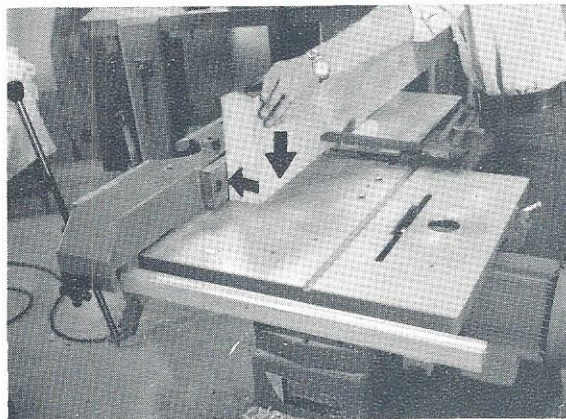
Appuyez bien à fond sur le bouton noir de marche du disjoncteur, la courroie d'arbre de dégauchisseuse raboteuse étant bien positionnée dans les gorges de la poulie d'arbre et de la grande poulie moteur pour obtenir la vitesse de rotation de 6 200 tr/mn.

L'arbre doit être relevé au maximum, en butée ; bloquer les manettes d'immobilisation du fût et du carter de mandrin.



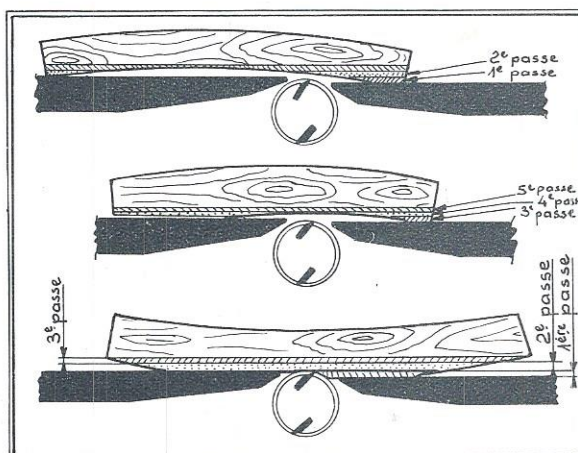
Le réglage de l'épaisseur de passe est obtenu par descente de la table d'entrée en manœuvrant la poignée latérale (A). Lors de cette opération, assurez-vous que le blocage de table (B) est déverrouillé.

**Bloquez la table lors du travail.**



Procédez par petites passes en tenant compte du voile et du sens des fibres de la pièce de bois.

Exercez une pression au niveau de la face de la table de sortie et latérale contre le guide lorsque vous dressez un chant d'équerre.



Il est nécessaire d'examiner la planche de bois brute avant de la dégauchir.

Une face voilée doit être usinée progressivement en répartissant le gauchissement sur la table d'entrée.

Une face creuse ou bombée doit être dressée suivant croquis ci-contre.

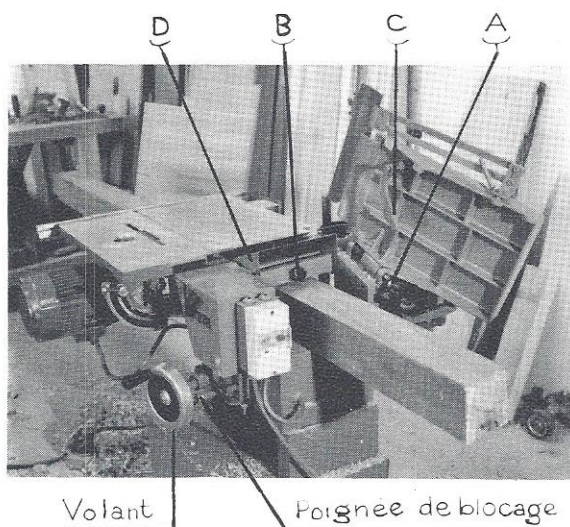
### REGLAGE DES LAMES DE L'ARBRE DE RABOTEUSE-DEGAUCHISSEUSE

Nous construisons un appareil de réglage des lames approprié à la machine, procurant une sortie constante de 1,8 mm par rapport à la table de sortie. (Pour conseils de réglage, voir chapitre 4, page 4.3.)



# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## RABOTEUSE



Mise en route de l'arbre de coupe et position de la courroie d'entraînement identique à la dégauchisseuse.

Table d'entrée relevée, positionner le carter chasse-copeaux (D), l'arbre en position médiane; serrer le bouton couronne (C) d'immobilisation.

Le réglage de la cote désirée, indexée millimétriquement sur régle, est obtenu en tournant le volant de commande de déplacement du fût. Manœuvrer en prenant soin de desserrer les deux poignées de blocage de la tête de rabotage.

Vérifier la plus forte épaisseur de la planche à raboter et effectuer le réglage de l'épaisseur de passe en tenant compte de la largeur et de la nature du bois à travailler. La passe ne doit pas excéder 5 mm. Bloquer les poignées d'immobilisation côté volant et carter de mandrin de mortaiseuse.

TABLEAU UTILISATION RATIONNELLE RABOTEUSE					
Epaisseur de passe maximum en fonction de la largeur des bois				Travail de bois moyens secs Bois durs: -20%	
Type Moteur	Largeur des bois				
	40	80	120	150	200
TRI 1,5cv	5mm	4mm	3mm	2,5mm	2mm
MoNO 1,5cv					

Pour obtenir une cote précise d'épaisseur du bois en sortie de rabotage, régler toujours l'indexage en soulevant l'arbre (rotation du volant à droite). A chaque nouvelle passe, descendre 3 à 4 mm en dessous de la cote désirée et effectuer votre pointage en remontant; les jeux du mécanisme de montée, sensibles au volant, se trouvent ainsi rattrapés.

Un tour de volant correspond à 6,3 mm de déplacement.

L'emploi d'un produit de glissement, genre silbergleit ou molycote ou paraffine, sur la face d'appui du bâti recevant les pièces à raboter diminue considérablement l'adhérence et assure une meilleure avance.

## MORTAISEUSE

Le mandrin, monté sur l'arbre de dégauchisseuse, est centré sur un cône et maintenu par une vis à l'intérieur, accessible mors ouvert en grand.

La mise en route est identique à la dégauchisseuse. Sélectionnez la vitesse en rapport du diamètre des mèches utilisées :

- Diamètre de mèches inférieur à 8 mm : vitesse 6 200 tr/mn, position de la courroie identique à la dégauchisseuse.
- Diamètre de mèches supérieur à 8 mm : vitesse 3 300 tr/mn. Démontez la grande poulie moteur (la vis de maintien des poulies faisant office d'arrache-moyeu et facilitant le démontage). Positionner la petite poulie fournie avec le colis d'accessoires en prenant garde de bien placer la clavette d'entraînement; adapter la courroie dans les vés et tendre.



## CHAPITRE 3 : UTILISATION

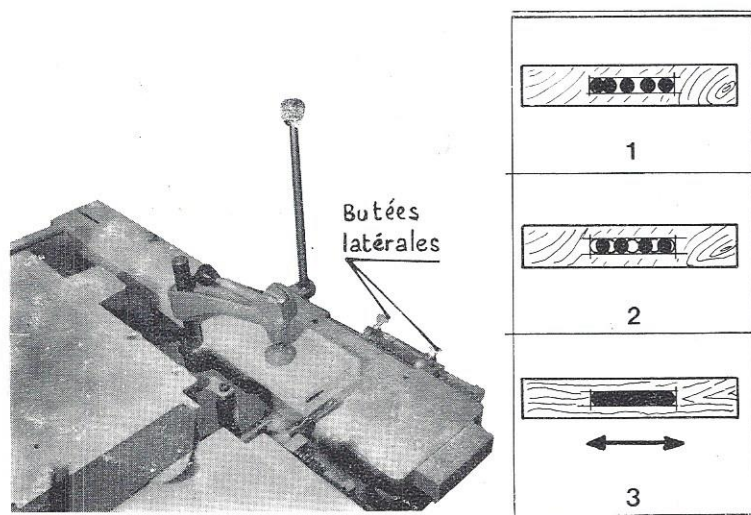
La queue des mèches d'un assez gros diamètre est souvent longue ; elle favorise les vibrations en cours de mortaisage. Nous vous conseillons de couper un peu la partie lisse pour une utilisation rationnelle.

Des butées latérales indexées sur régle et des butées de profondeur permettent le réglage des courses pour l'usinage de mortaises répétitives. Le réglage de la hauteur de la mèche en rapport de la table est obtenu par le volant de commande du fût. Bloquez la poignée d'immobilisation de la tête de raboteuse sur le carré de guidage.

### EXECUTION DES MORTAISES

Utiliser une mèche à droite du diamètre correspondant à la largeur de la mortaise désirée.

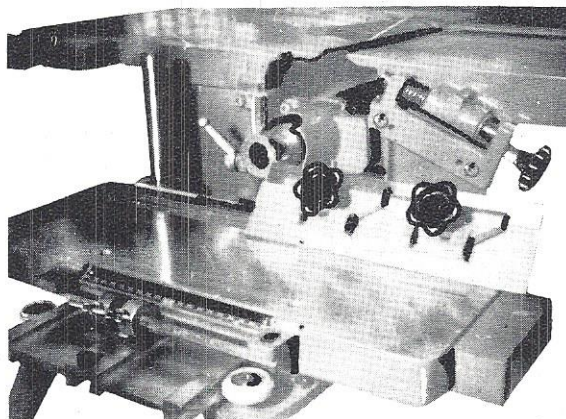
- 1) Percer une succession de trous tangents en débutant par les extrémités du tracé après immobilisation de la pièce de bois par le serre-bois à excentrique.
- 2) Percer dans les parties tangentes des premiers trous exécutés.
- 3) Terminer le travail par passes faibles et successives en appliquant un mouvement de va et vient.



### AFFUTEUSE (Dispositif optionnel)

L'affûtage s'effectue sur la table de mortaiseuse ; fixer la règle de guidage à l'aide des deux vis TF/90° : M 8 × 20.

Assurez-vous de la course suffisante du corps d'affûtage et immobilisez la table de mortaiseuse à l'aide des 4 butées latérales et de profondeur ; la butée de profondeur avant détermine l'approche de la lame en rapport de la meule (voir conseils d'affûtage, chapitre 4, page 4.4).



Pour les raisons de **sécurité** et de **rendement**, nous préconisons l'affûtage des fers avant que l'arête tranchante ne soit trop émoussée.

# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## TOUPIE

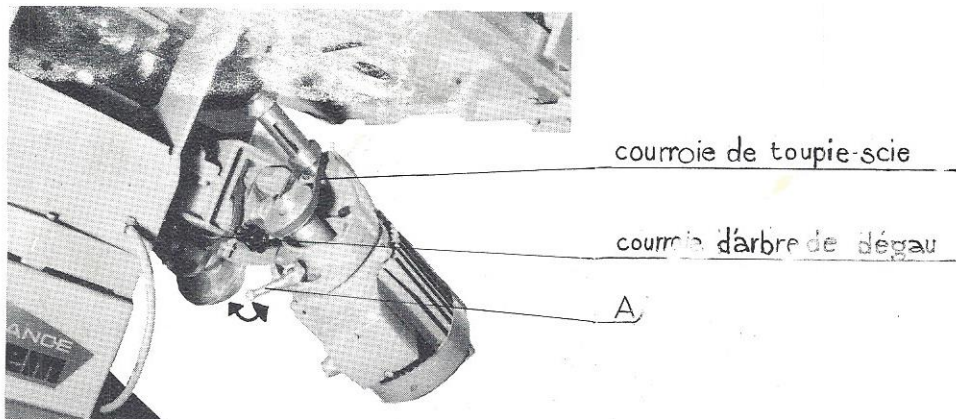
Mise en route de l'arbre de coupe identique à la dégauchisseuse.

**ATTENTION**, avant inclinaison de l'ensemble moteur - arbre de toupie scie, il est nécessaire de retirer la courroie d'entraînement de raboteuse-dégauchisseuse. Positionner celle de la toupie-scie (plus courte) dans les gorges de l'arbre et de la grande poulie moteur pour obtenir la vitesse de rotation de 6 200 tr/mn. Desserer la poignée d'immobilisation du moteur (A), pivoter celui-ci pour tendre ou détendre la courroie.

Le carter de mécanique pivote pour faciliter l'accès à la poulie de dégauchisseuse.

Position basse de l'ensemble mobile, desserrer la poignée du secteur d'inclinaison, appliquer un mouvement de rotation au moteur jusqu'en butée à 90°, bloquer.

Le pointage vertical de l'arbre est obtenu par la commande de montée de raboteuse ; bloquer les poignées d'immobilisation du fût et du carter de mandrin.



## MONTAGE DES OUTILS

Positionné le plus bas possible sur le nez d'arbre, le travail exécuté n'en sera que meilleur et la fatigue sur les roulements diminuée.

### Travail avec fers de forme

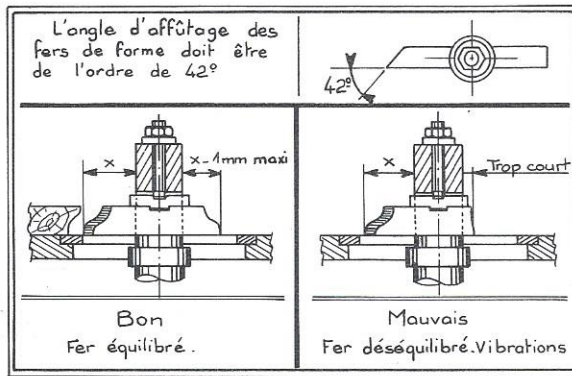
Il est indispensable qu'ils soient bien affûtés et très bien équilibrés. Introduction du fer dans la lumière de l'arbre ; bloquer énergiquement à l'aide de la vis de toupie M 14 ; serrer modérément le contre-écrou HM 14, celui-ci ayant tendance à faire remonter la vis et diminuer la pression sur le fer.

L'utilisation de fraises, porte-outils, disques de rainurage nécessite l'emploi du jeu de bagues.

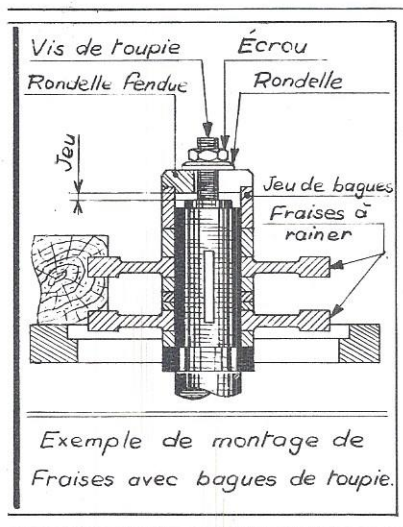
La broche d'immobilisation de l'arbre et la clé de serrage sont jointes au colis d'accessoires.



# CHAPITRE 3 : UTILISATION



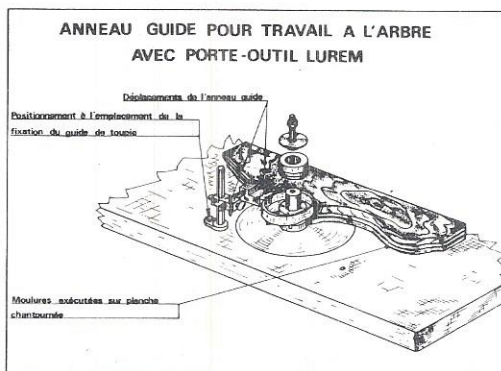
## Travail avec fraises, porte-outils, disque de rainurage



La fixation nécessite le jeu de bagues. Vous pouvez utiliser simultanément plusieurs fraises ou disques à rainer, l'écartement est réglable à l'aide des bagues ; sur demande, nous pouvons fournir un jeu de bagues minces pour les réglages fins.

## Travail à l'arbre ou à l'anneau guide

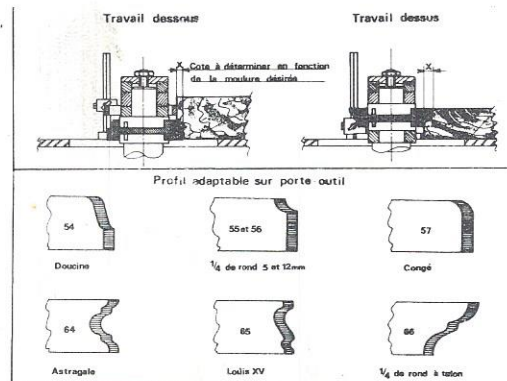
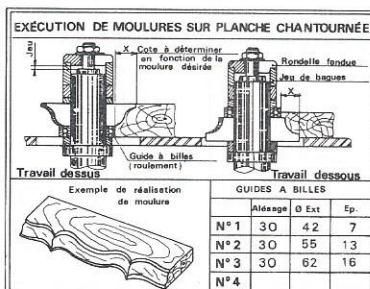
Exécution de moulures, rainures, sur planche chantournée.



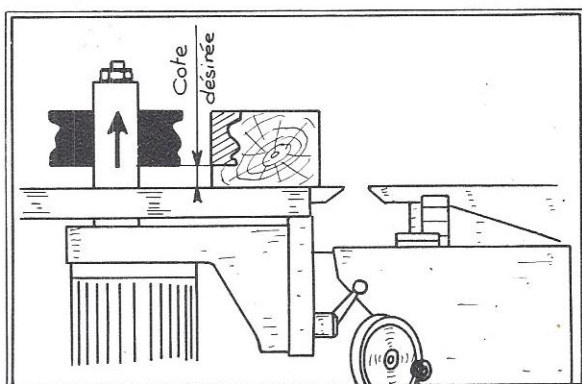
Nous fournissons, au choix :

— Des bagues à billes servant de référence, montage intercalé entre les bagues et l'outil utilisé.

— Un anneau-guide réglable, montage sur colonne en six pans fixée sur la table.

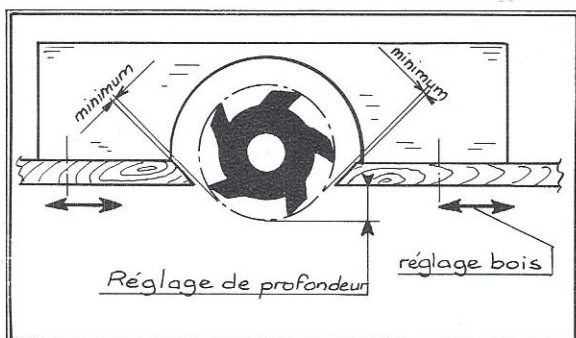


## CHAPITRE 3 : UTILISATION



### POINTAGE DE L'OUTIL

**Verticalement :** cote désirée entre la surface de référence de la table et l'arête tranchante inférieure de l'outil, manœuvrer le volant en terminant le pointage par une rotation à droite pour rattraper les jeux.



**En profondeur de passe :** positionner la face de référence des bois du guide en rapport du diamètre extérieur de coupe de l'outil.

**Réglage des bois de guide :** prévoir un jeu minimum entre le diamètre circonférentiel de l'outil et l'extrémité chanfreinée des bois.

### PROTECTION ET CONTROLE

Montage obligatoire du protecteur et presseurs (voir chapitre 1, page 1.4). Assurez-vous, avant la mise en route, que vous avez effectué les différents réglages et blocages (fût de montée et carter de mandrin, guide, bois de guide, protecteur, presseurs et outils). Vérifiez manuellement la libre rotation de l'arbre.

### SCIE CIRCULAIRE

Mise en route de l'arbre de coupe et position de la courroie d'entraînement identique à la toupie.

#### Position horizontale de l'arbre de toupie-scie

En butée, indexage sur le repère 0° du secteur d'inclinaison. Lame en appui contre l'épaulement de l'arbre, le serrage est réalisé par les 5 bagues : 30, 20, 10, 8 et 4 mm (jeu de bagues de toupie) et le flasque six pans de scie. L'arbre doit être en position d'escamotage pour faciliter la mise en place de la lame et du carter. Montage et démontage du flasque de scie à l'aide de la broche introduite dans le trou de l'arbre et clé plate (fourniture colis d'accessoires).

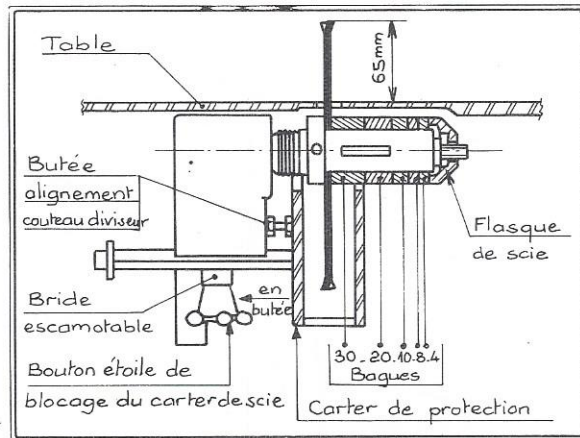
**Positionner le carter de protection support couteau diviseur ;** la colonne six pans doit être en appui dans le vé de guidage et maintenue par la bride escamotable ; vérifier l'alignement du couteau diviseur déterminé par la vis de butée ; bloquer le bouton étoile.

### Mesure de sécurité

Efforcez-vous de réaliser vos fers pour le travail en dessous, vous diminuerez notablement les risques de recul du bois.



# CHAPITRE 3 : UTILISATION

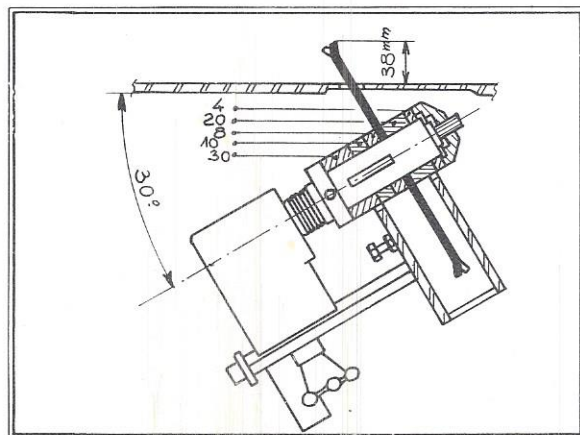


## Scie en position verticale :

La lame est en appui contre l'épaule de l'arbre. Le réglage de lame est obtenu par la manœuvre du volant de commande du fût. Bloquer les poignées d'immobilisation du fût et du carter de mandrin.

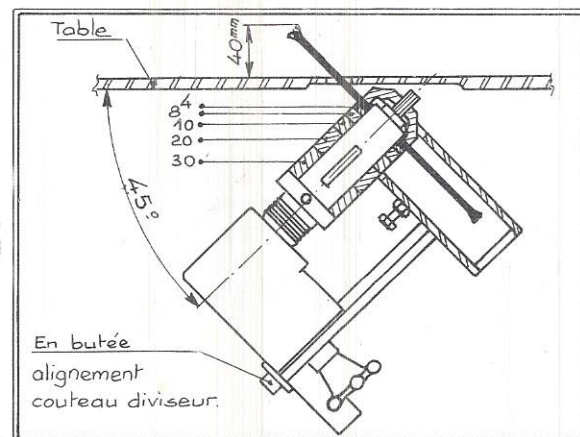
## Scie en position inclinée, 30° :

L'arbre horizontal et escamoté, introduire le jeu de bagues de 30, 10 et 8 mm en appui contre l'épaule de l'arbre ; monter la lame de scie et terminer l'empilage avec bagues de 20 et 4 mm ; serrer le flasque de scie. Le carter de protection doit être positionné en veillant à l'alignement du couteau diviseur en rapport de la lame. Conjuguer le mouvement d'inclinaison et la montée de la lame jusqu'à l'obtention de l'angle de 30° indexé sur le secteur gradué.



## Scie en position inclinée, 45° :

Introduire le jeu de bagues de 30, 20, 10, 8 et 4 mm en appui contre l'épaule de l'arbre, monter la lame de scie et serrer le flasque de scie contre celle-ci. Positionner le carter de protection ; une butée, à l'extrémité du six pans, détermine l'alignement du couteau diviseur. Conjuguer le mouvement d'inclinaison et la montée de lame jusqu'à l'obtention de l'angle de 45° indexé sur le secteur gradué.

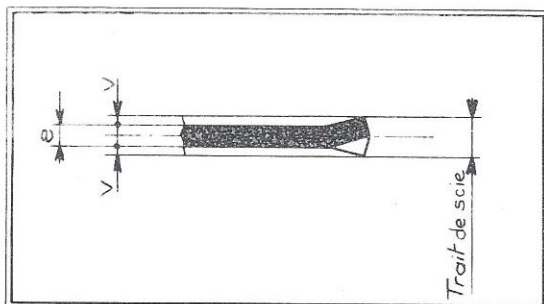


Les angles intermédiaires peuvent être obtenus de la même façon en modifiant l'empilage du jeu de bagues et l'alignement du couteau diviseur.

La condition essentielle du bon fonctionnement de la scie circulaire est d'avoir soin de travailler avec une lame en bon état de coupe et correctement avoyée. Il est donc nécessaire de surveiller la coupe et, également, la présence indispensable de la voie des dents.

Nous pouvons fournir : pince pour l'avoyage des lames, tiers-point d'affûtage (voir catalogue d'outillage).

## CHAPITRE 3 : UTILISATION



### Avoyage :

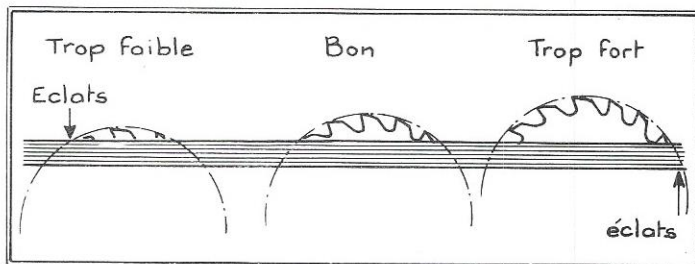
Exemple :

Lame Ø 200 acier.  
e : épaisseur de la  
lame : 1,6.

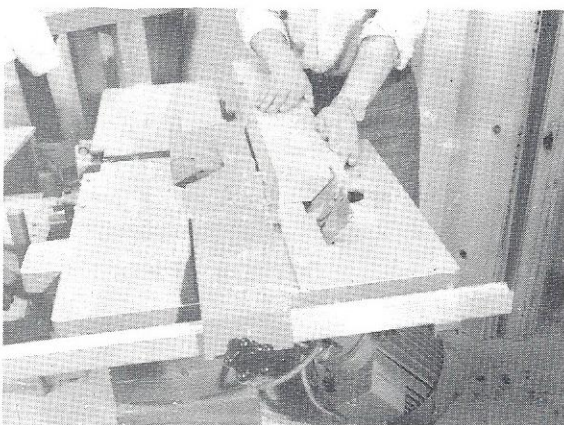
v : voie de la dent : 0,5.

Trait de scie :

$$e + 2v = 1,6 + 2(0,5) = 2,6 \text{ mm.}$$

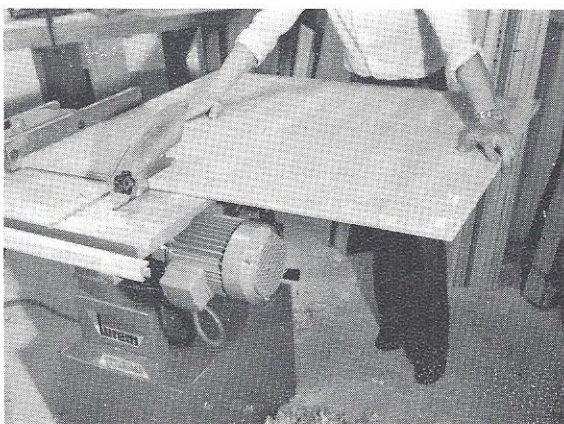


### Réglage de la sortie de lame.



### Sciage au guide :

Positionner le guide parallèle à la cote désirée entre lame et guide en tenant compte de la voie de la lame. Vérifiez la cote obtenue par un léger essai de coupe.



Pour la découpe de panneaux de grande dimension, il vous est possible d'enlever le guide et d'effectuer la coupe au tracé.

### Sciage d'onglet :

Positionner le guide d'onglet à l'angle désiré. L'utilisation du guide d'onglet orienté et de la lame inclinée permet l'exécution de coupe d'onglet biaisée.

Nous pouvons vous fournir une lame de scie circulaire avec dents rapportées au carbure de tungstène. Cet outil présente l'énorme avantage de tenir 6 à 8 fois mieux la coupe que la lame ordinaire.

Lame Ø 200, alésage 30 - 12 dents (réf. : E 81) : débit de bois

**dures et tendres.**

Lame Ø 200, alésage 30 - 48 dents (réf. : 10) : débit de panneaux



# CHAPITRE 3 : UTILISATION

TABLEAU D'UTILISATION RATIONNELLE DE LA SCIE CIRCULAIRE						
Vitesse d'avance maximum en fonction de la hauteur de coupe (lame correctement affûtée et avoyée).	Travail de bois moyens secs					
	Pour bois durs			Pour bois tendres		
Prévoir 25% de moins que les chiffres indiqués pour lame présentant un désaffûtage moyen. La puissance nécessaire variant du simple au double suivant l'état de la lame.	Correction de 15% en moins sur l'avance.			Correction de 15% en plus sur l'avance.		
Type de moteur TRI ou MONO 1,5cv	Hauteur de coupe en mm.					
	15	27	34	41	54	65
	12m/mn	8m/mn	7m/mn	6m/mn	4m/mn	3m/mn

**Vous pouvez aisément constater sur ce tableau que le travail de sciage demande énormément de puissance, variant rapidement suivant la nature des bois, l'état de coupe de la lame, la vitesse d'avance.**

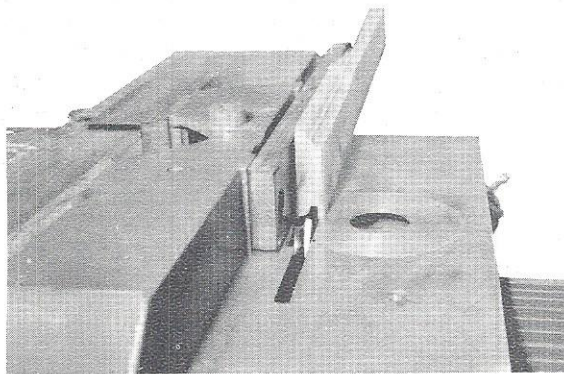
Le passage de la planche en coupe longitudinale requiert plus de puissance, le bois étant de fil et le frottement plus important sur la lame.

Si vous ne tenez pas compte de ces paramètres pour appliquer la vitesse d'avance sur le bois, vous risquez de surcharger le moteur. **Un moteur électrique utilisé au-delà de sa puissance maximale chauffe et grille à brève échéance.**

**Notre garantie ne s'applique pas sur les appareillages électriques, la détérioration des moteurs étant due, dans 95 % des cas, à une utilisation quasi-continue en surcharge.** Il ne nous est pas possible de prendre en charge les dégâts occasionnés par une mauvaise utilisation ou un défaut de branchement de la machine.

Sachez qu'un moteur monophasé n'accepte pratiquement aucune surcharge ; un moteur triphasé, à puissance égale, peut fournir par intermittence un rendement de 30 à 50 % de sa force nominale.

## Touillage horizontal :



Il est possible de monter une fraise à la place de la lame de scie et de travailler en touillage horizontal ou incliné. Largeur maximum admissible : 15 mm. Retourner le bois guide pour augmenter le guidage en sortie. Certains travaux de moulurage, rainurage en extrémité des pièces peuvent être, de la sorte, aisément exécutés.

## CHARIOT DE SCIAGE TENONNAGE

Fixation (voir chapitre 3, page 3.2).

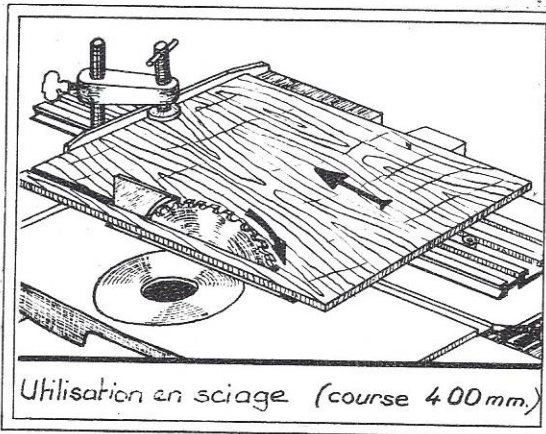
### Utilisation en sciage :

Possibilité de coupe : 400 mm dans une épaisseur de 20 mm, ce qui vous permet la découpe de panneaux contreplaqué ou aggloméré de 400 mm au carré.

Sur demande spéciale, nous pouvons fournir un chariot de capacité plus grande permettant une coupe de 800 mm.



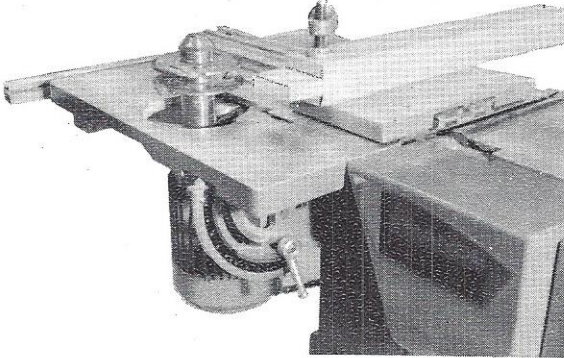
## CHAPITRE 3 : UTILISATION



Cet accessoire permet la découpe précise au format.

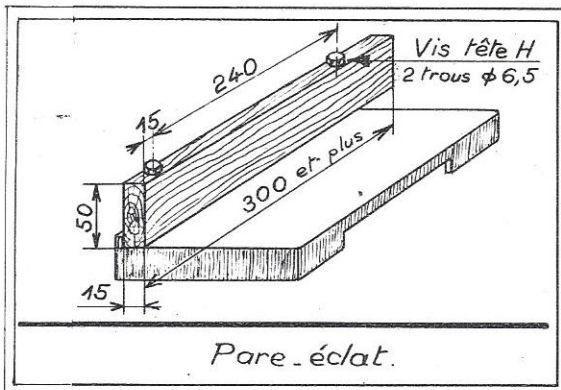
En outre, les opérations d'arasement, de rainurage et de sciage en bois de bout sont très rapidement exécutés ; le serre-bois maintient la pièce en cours d'opération.

### Utilisation en tenonnage :

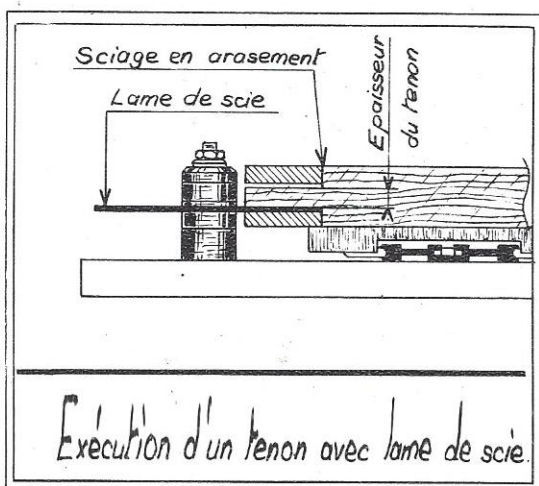


Possibilité d'exécuter un tenon dans une épaisseur de bois de 38 mm ; longueur du tenon : 50 mm avec disques  $\varnothing$  150 mm (voir catalogue d'outillage).

L'écartement entre les disques, réglable par le jeu de bagues, détermine l'épaisseur du tenon.



Deux vis tête hexagonale vous sont fournies pour la fixation d'un pare-éclat que vous pouvez très facilement exécuter. La longueur du pare-éclat doit être déterminée en fonction du travail à exécuter, son rôle étant d'éviter l'éclat du bois à la sortie de l'outil. La longueur de 300 mm indiquée sur le dessin ci-contre n'est donc qu'approximative.



Il vous est possible d'exécuter un tenon par retournement et sciages successifs en utilisant la lame de scie montée sur l'arbre de toupie en position verticale. Bois d'épaisseur variable ; longueur possible du tenon : 75 mm.

L'opération finale d'arasement doit être exécutée la lame de scie positionnée sur l'arbre horizontal.



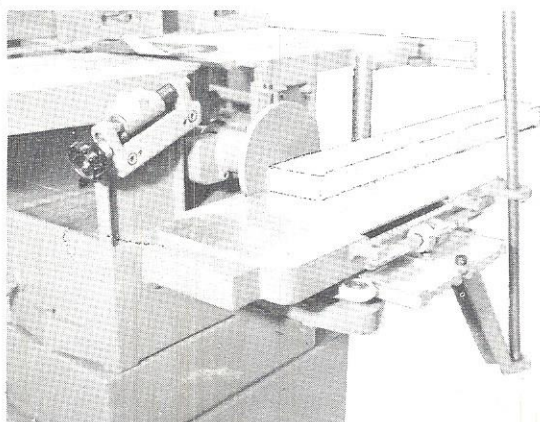
# CHAPITRE 3 : UTILISATION

## PONCEUSE

Utiliser la petite poulie fournie dans le colis d'accessoires.

Mise en route et position de la courroie identique à la mortaiseuse utilisée en petite vitesse : 3 300 tr/mn.

Fixer le disque de ponçage  $\varnothing$  150 dans le mandrin à mortaiser. Positionner la table de mortaiseuse à 2 mm environ de la face abrasive, les deux butées de table devant se trouver en retrait de celle-ci. Abaisser le disque par l'intermédiaire du volant de commande des déplacements en tenant compte d'un jeu qui doit subsister entre le diamètre circonférenciel du disque et le profilé de guidage. Bloquer sur le carré de guidage.



Procéder par un mouvement alternatif et une pression modérée du bois contre la face abrasive.

Sur demande, nous fournissons un manchon ponçeur  $\varnothing$  40 permettant le ponçage de surface courbe extérieure et intérieure.

Nous sommes persuadés que vous connaissez le travail du bois ; aussi, nos conseils d'utilisation ont seulement pour but d'attirer votre attention sur les points principaux de mise en place et de fonctionnement de votre machine afin d'en obtenir le maximum de satisfaction.

Vous acquérerez très vite une grande maîtrise dans l'utilisation de votre combinée et elle vous permettra très certainement des réalisations dignes d'un professionnel.

Vos suggestions et critiques éventuelles seront toujours examinées avec le plus grand soin et nous restons à votre disposition pour tous renseignements complémentaires.

N'oubliez pas de nous consulter pour tous vos besoins en outillage ou en machine. Demandez notre catalogue d'outillage (fers de forme, porte-outils, molettes, lames de rechange, etc.). Vous y trouverez tous les outils ou accessoires spécialement étudiés pour votre machine.

MERCI

# CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

## GRAISSAGE

(Voir tableau chapitre 4, page 4.5.)

La machine est graissée normalement avant son départ de notre usine. Le moteur électrique, les arbres de raboteuse-dégauchisseuse et de toupie-scie ne nécessitent pas de graissage, les roulements sont étanches et graissés à vie.

La partie mécanique, montée sur bagues auto-lubrifiantes, n'exige pas de graissage ; un nettoyage tous les mois, accompagné d'un léger graissage de la chaîne et des pignons suffit.

Les rouleaux cannelés et lisses s'encrassent si vous utilisez des bois résineux ou du peuplier. Pour conserver une avance régulière, il est conseillé de les maintenir propres.

Les paliers des rouleaux d'entraînement sont auto-lubrifiants ; il est nécessaire, pour assurer leur déplacement vertical, de nettoyer les logements oblongs, à la longue, l'accumulation des copeaux risquant d'empêcher le fonctionnement de l'avance.

La commande de montée est pourvue d'un graisseur en dessous du guidage de la tige porte-volant ; assurer le graissage tous les mois.

Le fût de montée en fonte et sa crémaillère doivent être nettoyés au pétrole et graissés avec de l'huile fluide.

Les articulations d'inclinaison et les guidages doivent être nettoyés et graissés tous les mois.

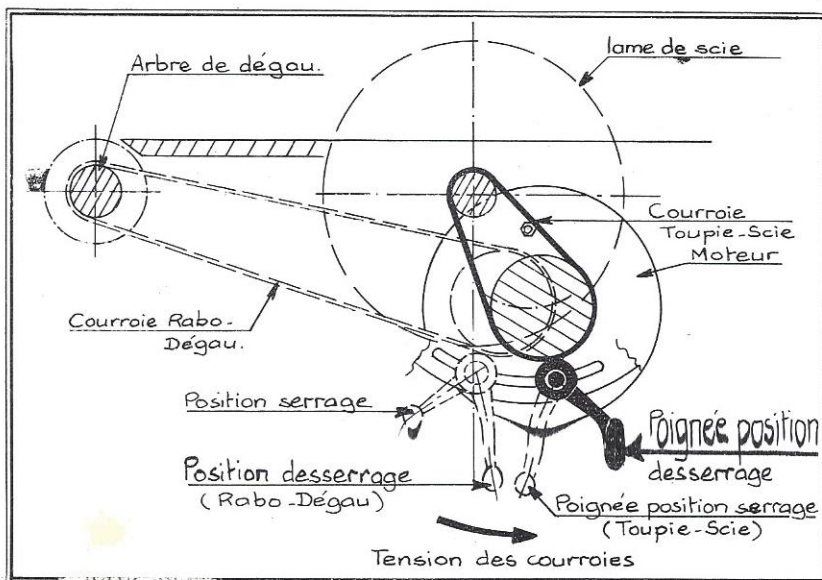
## TENSION DES COURROIES

Les courroies ne nécessitent pas de tensions fréquentes ; toutefois, s'il se produisait un sifflement prolongé au démarrage dû à un patinage, il serait bon d'augmenter la tension (ne jamais employer d'adhésifs).

### TENSION DE LA COURROIE D'ARBRE DE DEGAUCHISSEUSE-RABOTEUSE ET D'ARBRE DE TOUPIE-SCIE

Vérifier que la courroie est bien assise dans les dents des poulies ; tendre sans exagération, une tension trop forte provoque des vibrations et une fatigue anormale des arbres et roulements.

La courroie d'entraînement des bois ne nécessite pas de tensions fréquentes, l'allongement étant compensé au départ de l'usine. Toutefois, s'il se produisait un glissement, il serait bon de tendre cette courroie, modérément, en débloquant la vis tête hexagonale qui maintient le tendeur mécanique MR 21 sous le carter tôle.





# CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

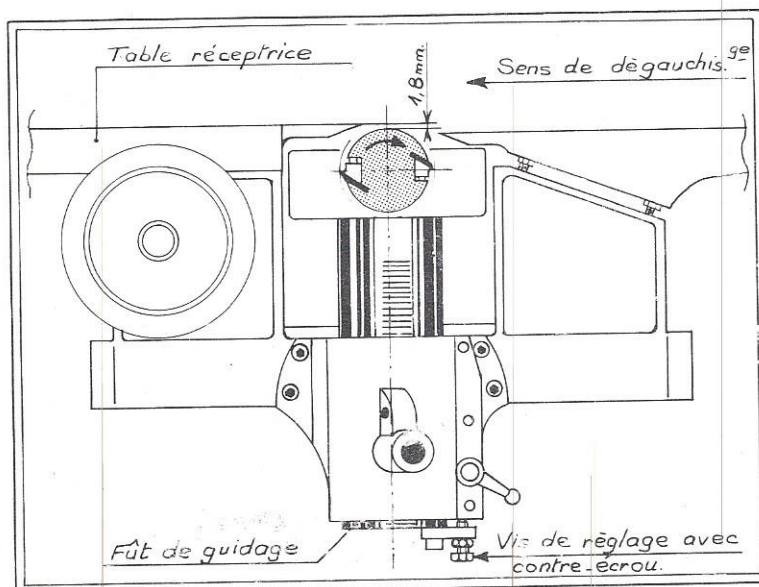
## REGLAGES

Intervenir avec précaution car ils requièrent une bonne compétence (effectués en usine).

### Réglages de la butée du fût :

Il détermine la sortie des lames de l'arbre de raboteuse-dégauchisseuse.

L'arbre doit être relevé en position de butée ; le diamètre circonférenciel de l'arbre doit se situer à 1,8 mm en dessous du niveau de la table réceptrice pour obtenir une sortie de fers correcte. La butée est positionnée sur la partie basse du fût et comporte une vis de réglage et un contre-écrou.



### Table dégauchisseuse :

Elle repose sur deux vis à billes ; un axe rectifié assure le guidage et la rigidité.

Les vis à bille permettent d'assurer le parallélisme latéral ; les vis de fixation de la chape sont prévues avec jeu dans les trous du bâti pour permettre l'alignement des deux tables. Il est nécessaire de posséder une règle métallique de contrôle pour effectuer ces réglages.

### Fût de guidage :

Des vis de tirage et de poussée sur le fourreau permettent de régler le jeu fonctionnel. Un jeu minimum doit être respecté pour assurer la rigidité de l'ensemble et la douceur de manœuvre.

### Scie circulaire, arbre de toupie (réglé en usine) :

Les vis de fixation du secteur d'inclinaison sont positionnées avec jeu dans le support pour permettre le parallélisme et l'équerrage de l'arbre. Le réglage doit être mené simultanément entre le parallélisme de la lame avec la rainure du guide d'onglet et le centrage de l'arbre de toupie en rapport de la rondelle de table.

# CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

## Guide dégauchisseuse, toupie-scie :

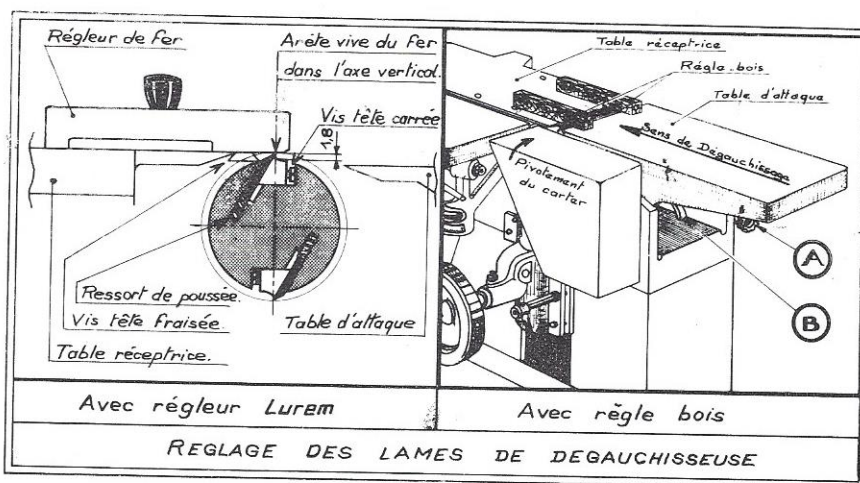
La fixation de la règle profilée de guidage détermine le parallélisme de la face de référence du guide avec la rainure d'onglet. Le jeu dans les trous des supports de la règle permettent d'aligner correctement le guide en rapport de la lame.

## Réglage des lames de l'arbre de dégauchisseuse-raboteuse :

Régler les lames au niveau de la table réceptrice ; utiliser de préférence notre régleur, de fers qui vous permettra d'obtenir une précision indispensable à la bonne marche de votre machine. Régleur en appui sur le dessus de la table, les deux vis tête fraisée en butée sur le biseau, desserrez légèrement les vis tête carrée de maintien des contre-fers, des ressorts de compression feront sortir le fer de l'arbre ; faites tourner l'arbre à la main pour que l'arête vive de la lame soit bien en appui à la verticale sur la face usinée du régleur ; procédez de la même façon pour la deuxième lame.

Une autre méthode de réglage consiste à employer une règle bois placée sur la table réceptrice, successivement à chaque extrémité de l'arbre, les lames étant réglées en appui sur la règle.

Lorsque vous constatez une diminution de la coupe, vous pouvez aviver l'arête tranchante en passant une pierre fine sur l'angle d'affûtage, ceci vous permettra d'espacer les démontages, réglages et affûtages.



## Affûtage des lames :

Profiter de nettoyer la cannelure de l'arbre porte-outils et les contre-fers.

La meule nécessite d'être taillée avec une légère dépouille vers l'intérieur de 2° environ (à réaliser dès que la face abrasive est lustrée car un échauffement exagéré est nuisible à un bon affûtage).

La position de l'affûteuse forme un angle de 1° 30' par rapport à la face travaillante de la meule ; de cette façon, les projections des grains de meule sont situées vers le bas. Situer l'arête coupante du fer entre 2 et 5 mm de l'axe de meule.



# CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

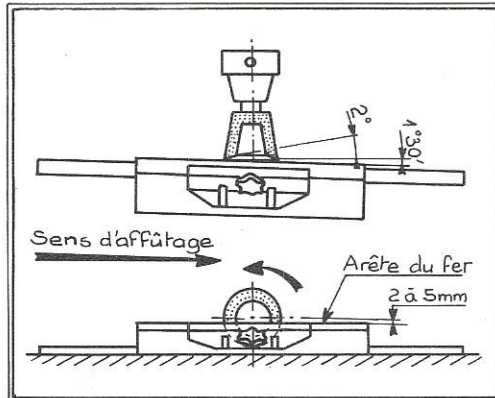
L'épaisseur de passe ne doit pas excéder 0,1 mm.

Le passage du fer au contact de la meule doit être assez bref et répétitif.

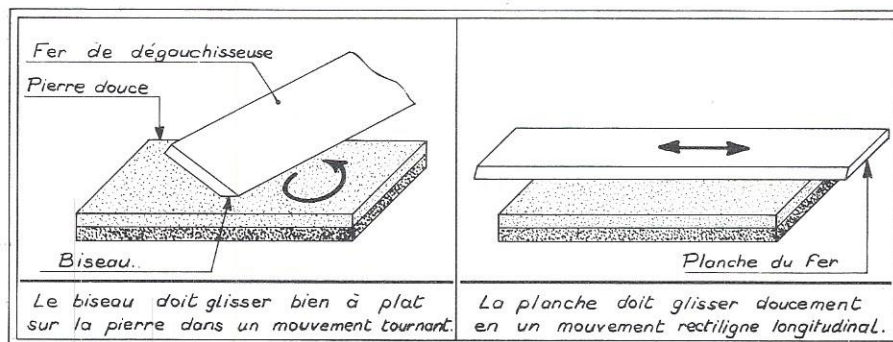
Le fer ne doit pas être arrêté en frottement sur la meule.

Respectez ces consignes qui éviteront l'échauffement de l'arête coupante et sa détérioration.

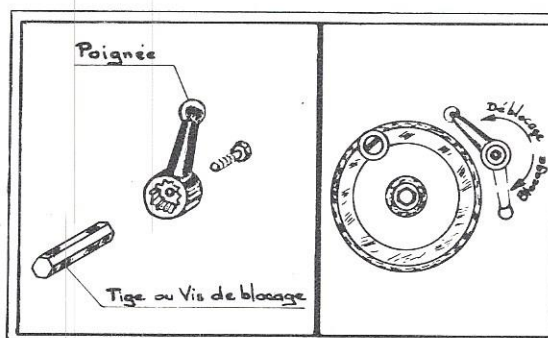
— Appliquer l'affûteuse contre la réglette préalablement fixée ; transmettre manuellement un mouvement de translation alternatif. Graisser la semelle d'affûteuse et la réglette de guidage.



Les lames affûtées, l'arête tranchante présente encore un léger morfil ; il est indispensable, pour avoir une coupe impeccable, de l'enlever sur une pierre douce en présence d'un mélange d'huile + pétrole. (Nous pouvons vous fournir une pierre parfaitement adaptée à deux grains.) Passez doucement et alternativement le biseau et la planche du fer.



## Réglage des poignées de blocage :



— Enlever la vis à tête hexagonale qui maintient la poignée.

— En utilisant la poignée comme une clé, serrer la tige de blocage.

— Positionner la poignée à l'angle souhaité pour obtenir le blocage et le déblocage dans le déplacement angulaire disponible.

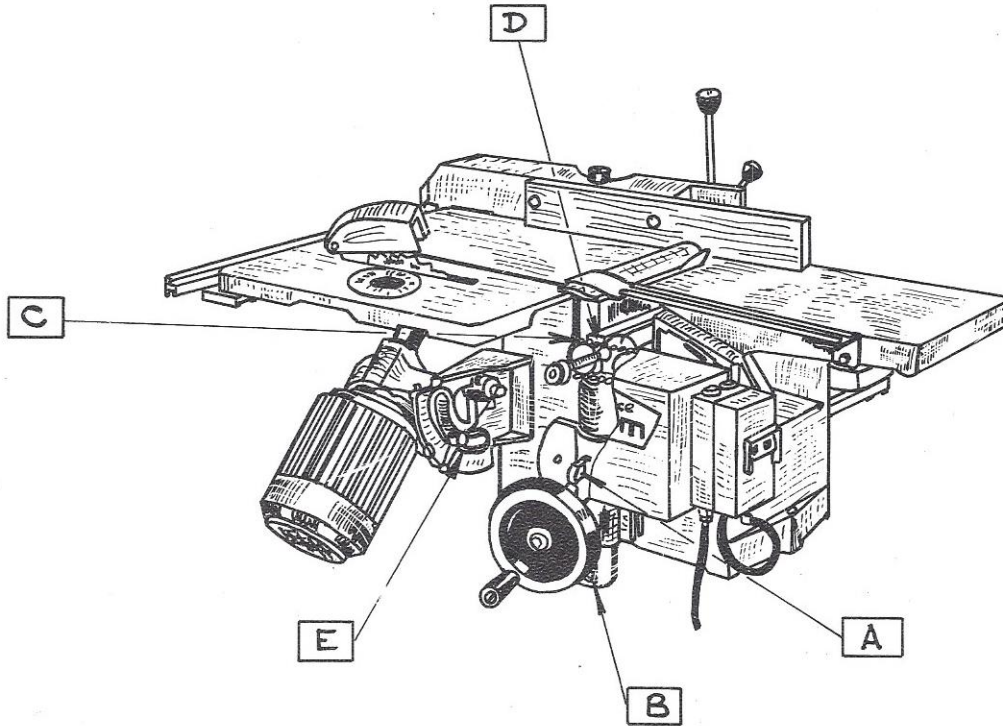
# CHAPITRE 4 : ENTRETIEN



## LUREM FRANCE

61700 - DOMFRONT (France).  
Tél : 248

### TABLEAU DE GRAISSAGE LUBRICATION TABLE SCHMIERPLAN



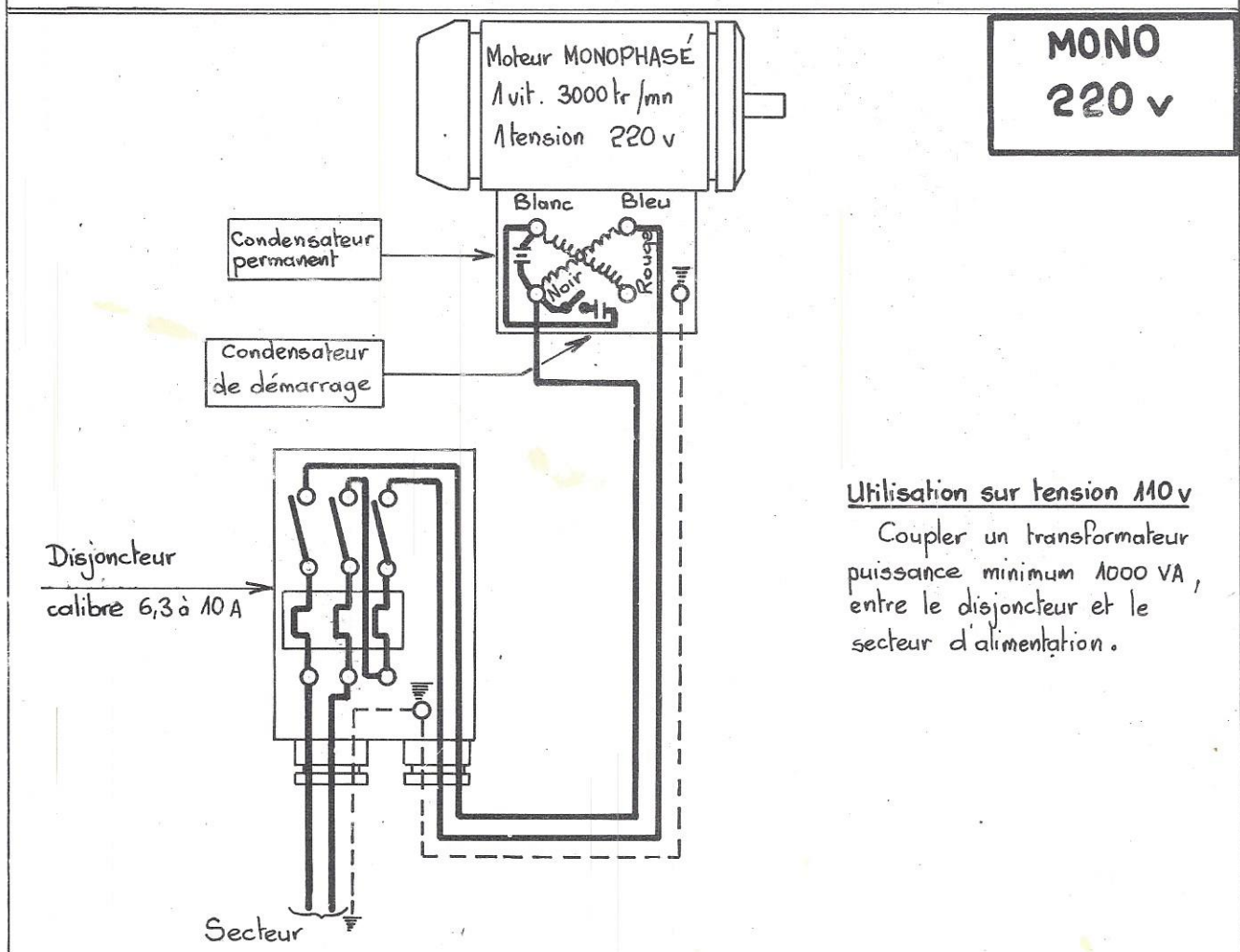
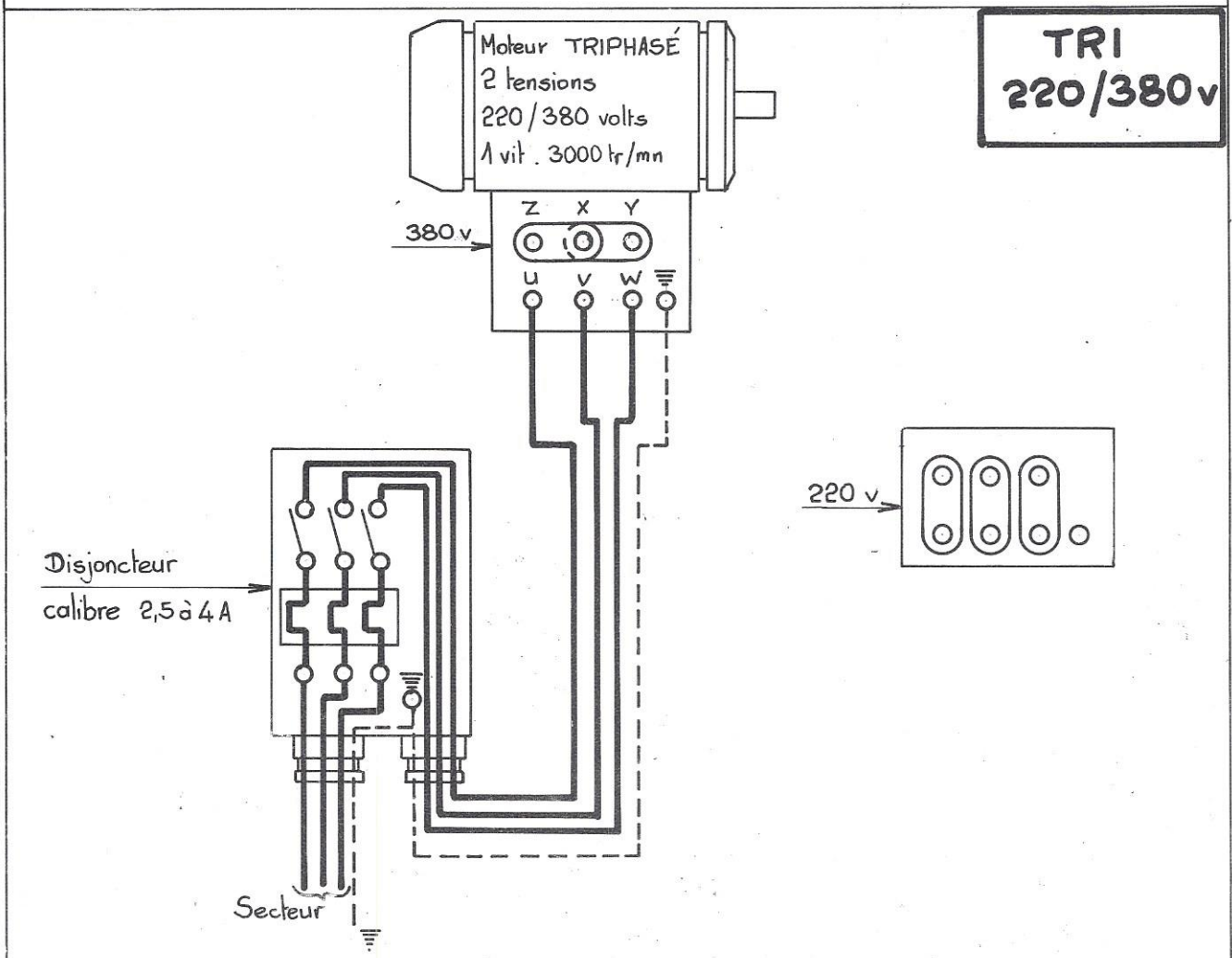
OPÉRATIONS Greasing process. Schmierungshinweise.	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FRÉQUENCES. Greasing schedule      Schmierungszeitraum			ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipples Schmiernippel
		Semaine. Weekly Wöchentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Stündlich		
		○	□	+		
Graissage par pompe. Sans de graisse. Lubrication. 5 g per grease nipple. Einfetten. 5 g pro Schmiernippel.	Graisse LUREM ou/ou BP energrease L2		A		Montée raboteuse Thicknesser rise and fall Höhenverst.d.dicktenhod	
Nettoyage. Graissage au pinceau Cleaning. Lubrication with brush Reinigung. Einölen mit pinsel	Pétrole. Huile. Pétroleum. Lubrication oil Pétroleum. Heizöl fett		B		Fut. Cremaillère Drum rack and pinion Zahnstangenge triebe	
Nettoyage. Graissage à la burette Cleaning. Lubrication with oil-can Reinigung. Einölen mit ölkanne.	Pétrole. Huile Pétroleum. Lubrication oil Pétroleum. Heizöl fett		C		Chaine d'entraînement Feeding roller chain Vorschubkette.	
Nettoyage. Cleaning Reinigung			D		Paliers rouleaux entraînés Feeding roller bearing. Vorschubwellen.	
Nettoyage. Graissage à la burette Cleaning. Lubrication with oil can Reinigung. Einölen mit ölkanne.	Pétrole. Huile Pétroleum. Lubrication oil Pétroleum. Heizöl fett		E		Glissières. Articulations Saw lift drive handle Höhenverstellführung	

ATTENTION : Nettoyer soigneusement tous les points avant graissage. Éviter les excès.

IT IS RECOMMENDED to clean up all lubricated parts before greasing. Avoid over-greasing!

EMPFEHLUNG: Vor Schmierung müssen alle Schmierstellen sorgfältig gereinigt werden. Fettüberschuss vermeiden!





REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION	REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION
	Pièce	Plan				Pièce	Plan		
				<u>Tête de Rabo-Dégau</u>					<u>C<sup>de</sup> de montée</u>
1	585-1	1.A4.6	1	Poulie d'Arbre	40	G17-1	1.A1.1	1	Fourreau de guidage
2	581-1	1.A0.2	1	Tête de raboteuse	41	582-1	1.A3.1	1	Fût de montée
3	581-1	1.A3.1	1	Limitateur de passe					
4	582-1	1.A2.1	1	Arbre de dégaug	42	S25.c210 <sup>B</sup> .01		1	Levier de blocage
5	583-1	1.A4.6	2	Contre-fer	43	T15.c210 <sup>B</sup> .02		1	Volant
6	586-1	1.A4.6	1	Rouleau lisse					
7	587-1	1.A4.6	1	Rouleau cannelé	44	R16.c7.01		1	Vis sans fin à gauche
8	590-1	1.A4.6	1	Barre d'éjecteur	45	T45.c210 <sup>B</sup> .01		1	Demi-rondelle
					46	T45 <sup>bis</sup> .c210 <sup>B</sup> .01		1	Vis de guidage
					47	T46.c210 <sup>B</sup> .01		1	Pignon
9	589-1	1.A2.1	1	Ejecteur de copeaux	48	T47.c210 <sup>B</sup> .01		1	Axe de pignon
10	605-1	1.A4.6	1	Index de montée	49	R62.c7.01		1	Tige blocage de fût
					50	R68.c7.01		1	Butée de hauteur
11	R6.c7.01		2	Roue à chaîne					
12	R5.c7.01		4	Palier de roulement					
					51	T15 <sup>bis</sup> .c7.01		1	Indicateur de montée
					52			1	Poignée tournante M10
					53			1	Graisser N°6 JL
13			2	Roulement $\phi 17 \times 20 \times 12$					
14			2	Circlips intérieur $\phi 40$					
15			2	Circlips extérieur $\phi 14$					
16			2	Rondelle "CRIBO" N° 6203	54			4	Vis CHc M8x20
17			4	Ressort N°4R	55			1	Vis CHc M6x20
18			4	Ressort N°39R	56			1	Vis H M8x20
19			1	Ressort N°41R	57			3	Vis H M6x30
20			1	Goujon N°14G	58			1	Vis H M5x15
					59			1	Ecrou Hm M12
21	D30c200		6	Vis M6x9 - $\phi 7$	60			4	Ecrou Hm M6
22	584-1	1.A4.6	2	Fer de dégaug	61			1	Rondelle $\phi 8 \times 22 \times 1,5$
23			1	Bouton couronne M8	62			1	Goupille "Méca" $\phi 5 \times 40$
24			2	Vis CHc M8x70					
25			3	Vis CHc M6x20					
26			1	Vis H M6x10					
27			2	Vis Hc pointeau M8x20					
28			2	Ecrou Hm M8					
29			2	Ecrou Hm M6					
30			3	Rondelle $\phi 6 \times 18 \times 1,2$					
31			1	Rondelle $\phi 6 \times 12 \times 1,2$					
32			2	Goupille "Méca" $\phi 5 \times 30$					



RABO-DÉGAU

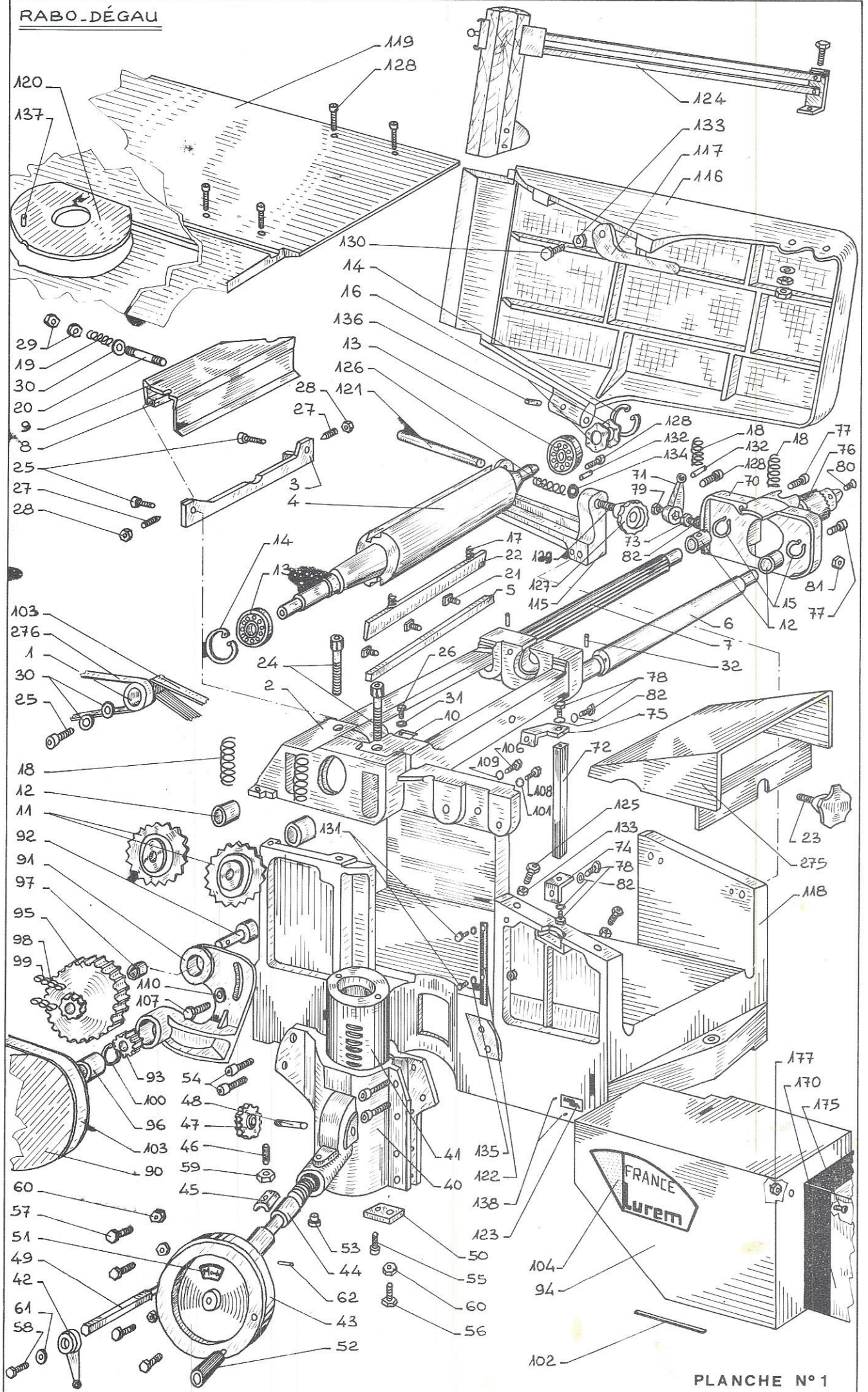


PLANCHE N° 1



REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION	REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION
	Pièce	Plan				Pièce	Plan		
				<u>Système d'inclinaison</u>					<u>Moteur MONO équipé</u>
140	G03 - 1	1.A1.1	1	Support d'inclinaison	165	G18 - 1	1.A4.6	1	Poulie Moteur Dp= 68
141	G04 - 1	1.A1.1	1	Basculeur d'inclinaison	166	S25.c210 <sup>B</sup> .01		1	Poignée de serrage
142	S25.c210 <sup>B</sup> .01		1	Poignée de serrage	167	S25 <sup>bi</sup> .c7.01		1	Vis de poignée
143	S51.c7.01		1	Pivot d'inclinaison	168	MR18.c360		2	Vis fixation poulie
144	S25 <sup>bi</sup> .c210 <sup>B</sup> .01		1	Vis de Poignée					
145	S71.c200.		1	Tige filetée					
146	S74.c7.01		1	Bride de carter de scie	169			1	Moteur JM Spécial, 1,25cv Type C20
147	S9.c7.01		1	Index d'inclinaison					
148	S64.c7.01		1	Secteur d'inclinaison					
					170			1	Disjoncteur thermique CEM - M 612 GT
149			1	Rondelle CRIBO $\phi 10 \times 28 \times 1$				1	Réducteur 16/11 en Laiton
150			1	Ressort N° 43R				1	Presse étoupe N° 11
151			1	Bouton Etoile $\phi 50$ - MB				1	Cable 3 fils
					788.1	1.A4.7		1	Etiquette pour disjoncteur
					171			1	Goujon N° 17a
152			3	Vis CHc M8x25	172			1	Rondelle "CRIBO" $\phi 82 \times 20 \times 08$
153			1	Vis CHc M6x15	173			2	Circlips intérieur $\phi 19$
154			1	Vis H M5x15					
155			2	Vis Hc tête M6x20 Simmonds					
156			1	Ecrou H M10	174			1	Vis H M5x15
157			1	Ecrou Hm M10	175			2	Vis CHc M5x15
158			1	Rondelle $\phi 10 \times 30 \times 3$	176			1	Ecrou frein Simmonds MB
159			1	Rondelle $\phi 8 \times 22 \times 1,5$	177			2	Ecrou H M5
160			1	Goupille "Méca" $\phi 4 \times 30$	178			2	Rondelle $\phi 8 \times 22 \times 1,5$
161			1	Goupille "Méca" $\phi 3 \times 20$					
162			2	Rivet $\phi 3,5 \times 6,4$					

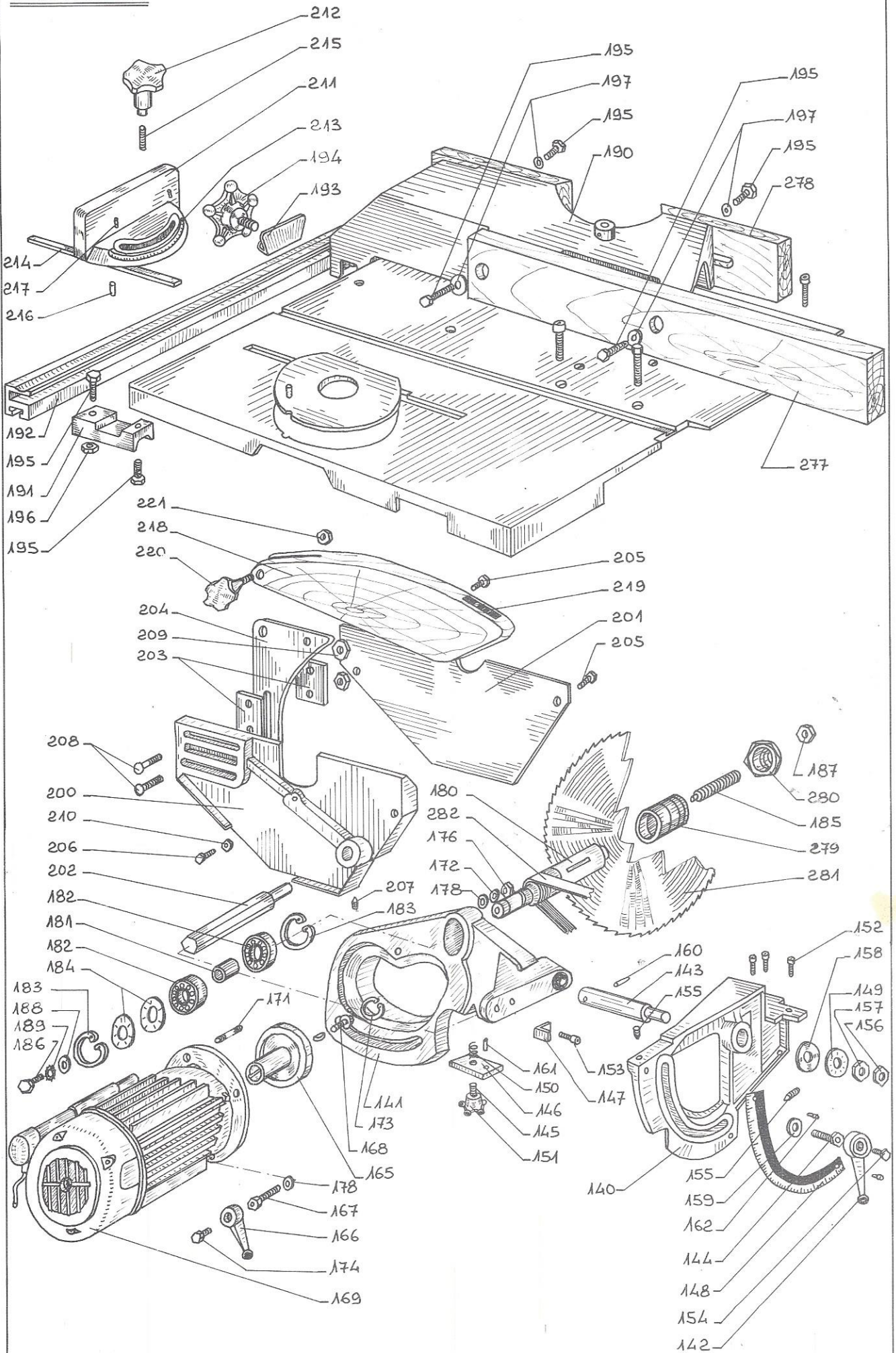




REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION	REPERE	N°		COEFF	DÉSIGNATION
	Pièce	Plan				Pièce	Plan		
				<u>Mécanique de Réduction</u>					<u>Tables et bati</u>
90	MRS-c7.1		1	Poulie de réduction	115	D5-c7.01		1	Chape de table
91	MR21-c7.01		1	Tendeur mécanique	116	598-1	1.A1.1	1	Table d'Attaque Dégau
92	R29-c7.01		1	Axe excentré	117	D22-c7.01		1	Levier de verrouillage
93	MR22-c7.01		1	Pignon 12 Dents	118	599-1	1.A0.2	1	Bati
94	597-1	1.A1.1	1	Carter mécanique	119	600-1	1.A0.2	1	Table dégaug-toupie-scie
95	MR2-c7.01		1	Roue-pignon de chaîne	120	T5-c7.01		1	Rondelle de toupie
					121	D6-c7.01		1	Axe de chape
96			1	Bague Calcar $\phi 22 \times 27 \times 36$	122	594-1	1.A6.6	1	Réglet de raboteuse
97			1	Bague Calcar $\phi 12 \times 16 \times 25$	123	613-1	1.A4.6	1	Plaque d'homologation
98			1	Chaîne pas 9,52 - 52 Axes	124	616-1	1.A2.6	1	Protecteur Dégau MORI
99			1	Attache rapide	125			2	Vis à bille
100			1	Grip-ring $\phi 22$	126			1	Ressort N° 8R
101			1	Rondelle CR180 $\phi 10 \times 28 \times 1$	127			1	Volant cannelé M 10
102			1	Joint Plastique Exlo-L:80					
103			1	Courroie PolyV I4-508					
104			1	Plaque LUREM					
105	804-1	1.A4.8	1	Plaque vitesses	128			6	Vis CHc M8x40
					129			1	Vis H M10x50
106			1	Vis H M10x20	130			1	Vis H M8x50
107			1	Vis H M8x20	131			2	Vis H M6x10
108			1	Vis H M8x20 simmonds	132			2	Vis Hc M8x10 Pointeau
109			1	Rondelle $\phi 10 \times 22 \times 2$	133			3	Ecrou H M8
110			1	Rondelle $\phi 8 \times 30 \times 2,5$	134			1	Rondelle $\phi 14 \times 27 \times 2,5$
					135			2	Rondelle $\phi 6 \times 12 \times 1,2$
					136			1	Goupille "méca" $\phi 4 \times 30$
					137			1	Goupille "méca" $\phi 3 \times 20$
					138			2	Rivet $\phi 3,5 \times 6,5$



TOUPIE .SCIE



LUREM : Combinée Type C.20

LUREM : Combinée Type C.20

REPÈRE	N°		COEFF	DÉSIGNATION	REPÈRE	N°		COEFF	DÉSIGNATION
	Pièce	Plan				Pièce	Plan		
				<u>Mortaiseuse 1 Levier</u>					<u>Chariot et Serre-bois</u>
225	M1.c210 <sup>B</sup> .01		1	Table de mortaiseuse					
226	M8.c210 <sup>B</sup> .01		2	Butée Latérale	255	CT1.c7.01		1	Table de chariot
227	M40.c210 <sup>B</sup> .01		1	Support inférieure	256	M23.c7.01		1	Bride de serre-bois
228	M15.c210 <sup>B</sup> .01		1	Support levier	257	M27 <sup>bis</sup> .c7.01		1	Patin de serre-bois
229	M4.c210 <sup>B</sup> .02		1	Profilé Latéral	258	CT3.c7.01		1	Glissière en vé.
230	M5.c210 <sup>B</sup> .02		1	Profil transversal					
231	M10.c210 <sup>B</sup> .01		2	Butée transversale	259	M46.c7.01		2	Bague de galet
					260	M47.c7.01		2	Bague excentrée
232	M9.c210 <sup>B</sup> .01		1	Guide de butée	261	M23 <sup>bis</sup> .c7.01		1	Colonne de serre-bois
233	M46.c7.01		3	Bague de galet	262	M27.c7.01		1	Vis de serre-bois
234	M47.c7.01		4	Bague excentrée de galet					
235	M55.c7.01		2	Barre support	263	M44.c7.01		4	Galet conique plastique
236	M13.c40 <sup>B</sup> .02		1	Levier					
237	M56.c210 <sup>B</sup> .01		1	Boulan support Levier	264			2	Vis à oreille M6x15
239	M44.c7.01		8	Galet conique	265			2	Vis CHc M8x20
240			2	Rotule	266			4	Vis CHc M6x15
241			4	Vis à oreille M6x15	267			2	Vis CHc M6x10
242	M3.c210 <sup>B</sup> .01		1	Réglet	268			2	Vis H M6x60
243			2	Rivet SIM N°6-φ3,5x5,4	269			4	Ecrou Hm M6
244			2	Anneau d'arrêt φ15	270			1	Goupille "méca" φ6x60
245			1	Boule ANRO φ40-Tige φ10	271			1	Rivet φ3,5x9,5
246			2	Vis CHc M8x25					
247			2	Vis CHc M8x15					
248			7	Vis CHc M6x30					
249			2	Vis CHc M6x15					
250			4	Vis H M8x55					
251			4	Vis H M6x35					
252			1	Ecrou Hm M10					
253			4	Ecrou H M8					



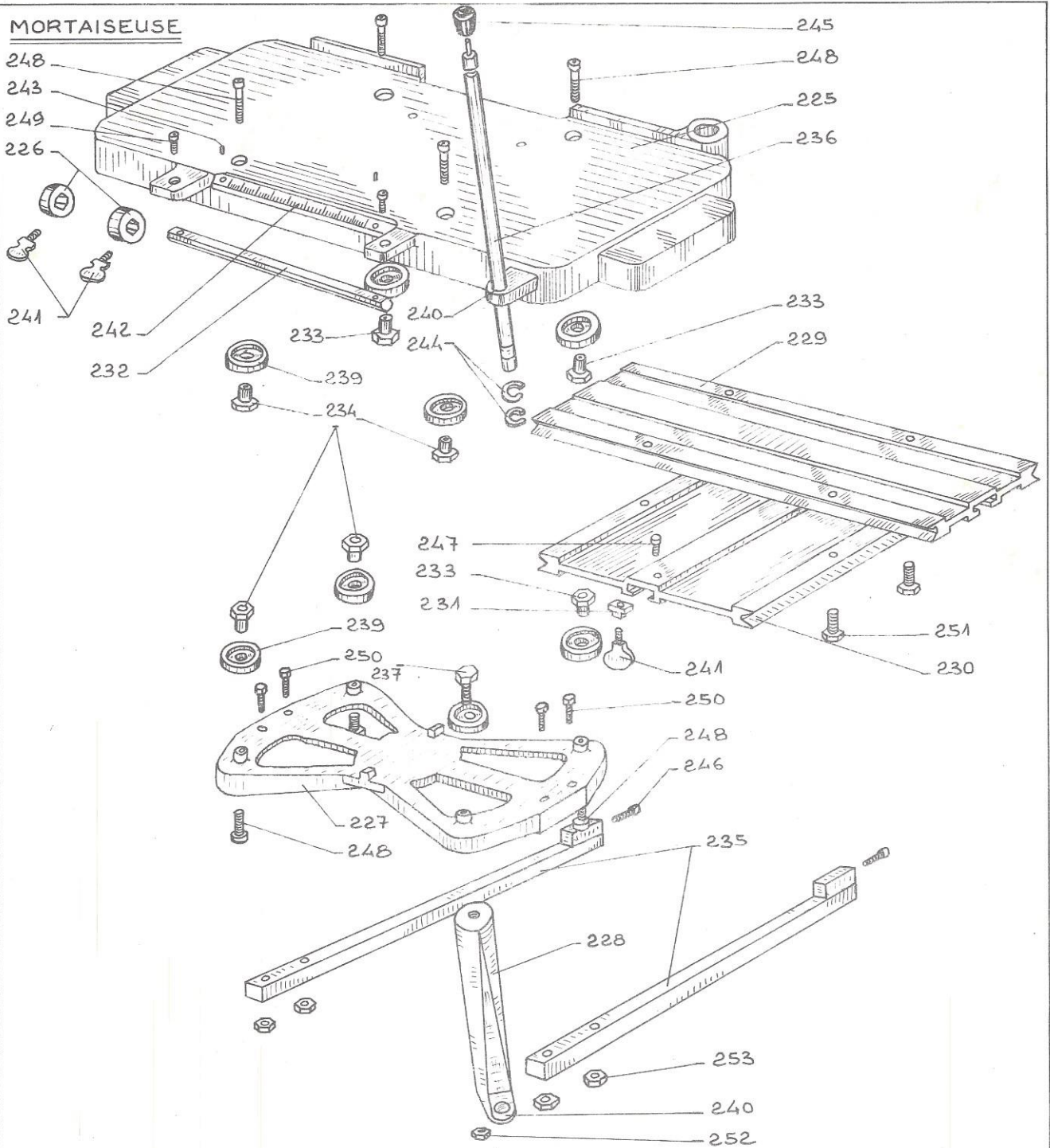


**Lurem** : Combinée Type **C.20** **Lurem** : Combinée Type **C.20**

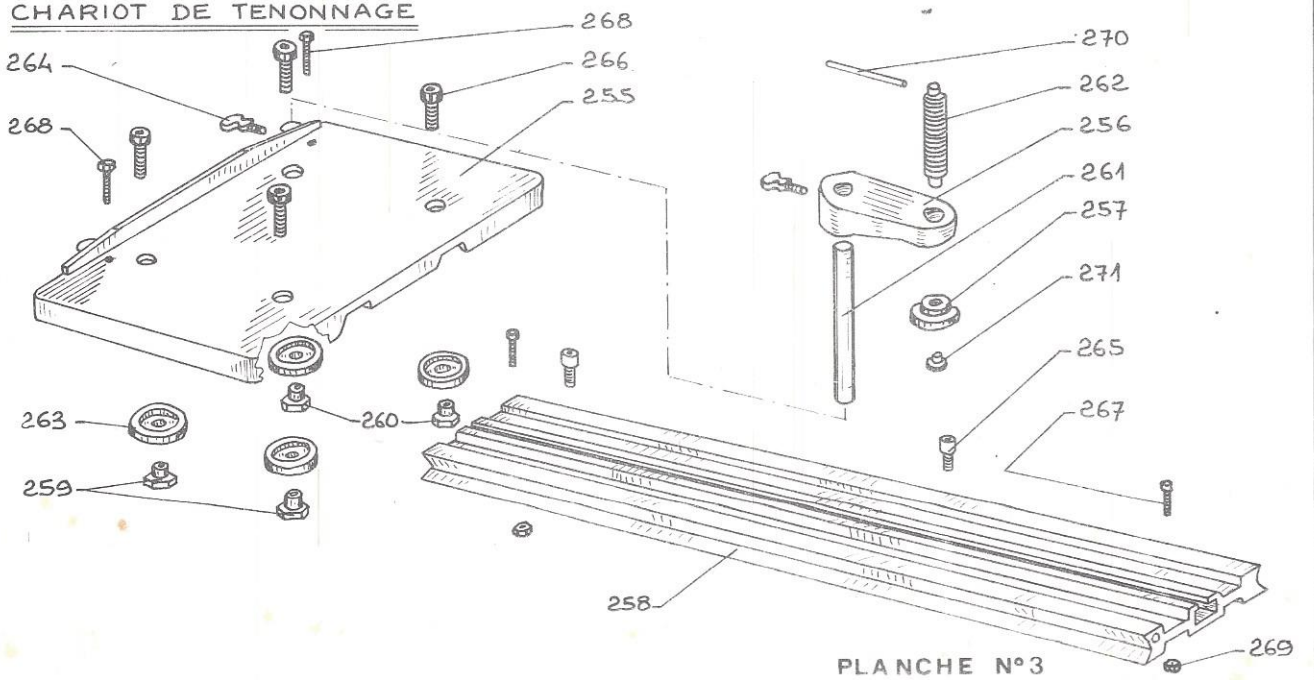
REPÈRE	N°		COEFF	DÉSIGNATION	REPÈRE	N°		COEFF	DÉSIGNATION
	Pièce	Plan				Pièce	Plan		
				<u>Arbre Toupie - Scie montée</u>					<u>Protection Inf de Scie</u>
180	G08-1	1.A4.6	1	Arbre de Toupie - scie	200	G10-1	1.A2.1	1	Carter de Scie
181	T4.c7-01		1	Entretoise Roulement	201	S46.c7-02		1	Porte de carter
					202	G11-1	1.A4.6	1	Broche de carter
182			2	Roulements $\phi 17 \times 40 \times 12$	203	S11 <sup>bis</sup> TS510 <sup>B</sup>		2	Plaques intercalaires
183			2	Circlips intérieur $\phi 40$					
184			2	Rondelle "CRIBO" $\phi 40$	204	S11.C200	A4	1	Couteau diviseur
185			1	Vis de Toupie	205			2	Vis H M6x10
					206			1	Vis H M6x30
					207			1	Vis Hc M6x10 pointeau
186			1	Vis H M8x15	208			2	Boulons JAPY M8x25
187			1	Eccrou Hm M14	209			2	Eccrous Hm M8
188			1	Rondelle $\phi 8 \times 22 \times 1,5$	210			1	Eccrou H M6
189			1	Rondelle éventail $\phi 8$					
									<u>Guide d'onglet</u>
					211	S70.c7-01		1	Guide d'onglet
				<u>Guide Dégau-Toupie - Scie</u>	212	S83.c200		1	Bouton fileté
190	G01-1	1.A1.1	1	Guide Dégau-Toupie Scie	213	S70 <sup>bis</sup> c200		1	Secteur gradué
191	S29.c7-01		2	Support règle-guide					
192	G02-1	1.A4.6	1	Règle de guidage	214	S69.c7-01		1	Règlette de guidage
					215	S71.c200		1	Tige fileté
193	SBB.TS360		1	Protège-glissière	216			1	Goupille Méca $\phi 5 \times 20$
					217			2	Rivets N°0. $\phi 1,85 \times 6,4$
194			1	Bouton couronne M10- $\phi 60$					
195			8	Vis H M8x25					<u>Protection Sup. de Scie</u>
196			2	Eccrou H M8					
197			4	Rondelle $\phi 8 \times 22 \times 1,5$	218	S61.c7-01		1	Protecteur de Scie
					219	476-1	1.A4.6	1	Plaque d'homologation
					220			1	Bouton couronne M8x50
					221			1	Eccrou H M8
					277	D11 C7		1	Bois de dégau
					278	T62 C7		2	Bois de Toupie
						T52 C200		1	Chapeau de bagues
					279	T51 C7		1	Jeu de bagues
					280	S57 C7		1	Flasque de scie
					281			1	Lame de scie $\phi 200$ AL:30
					165	G19		1	Poulie moteur Mono $\phi 36$
					165	G07		1	" " TRI $\phi 36$
					282			1	Courroie Poly V J4 330



MORTAISEUSE

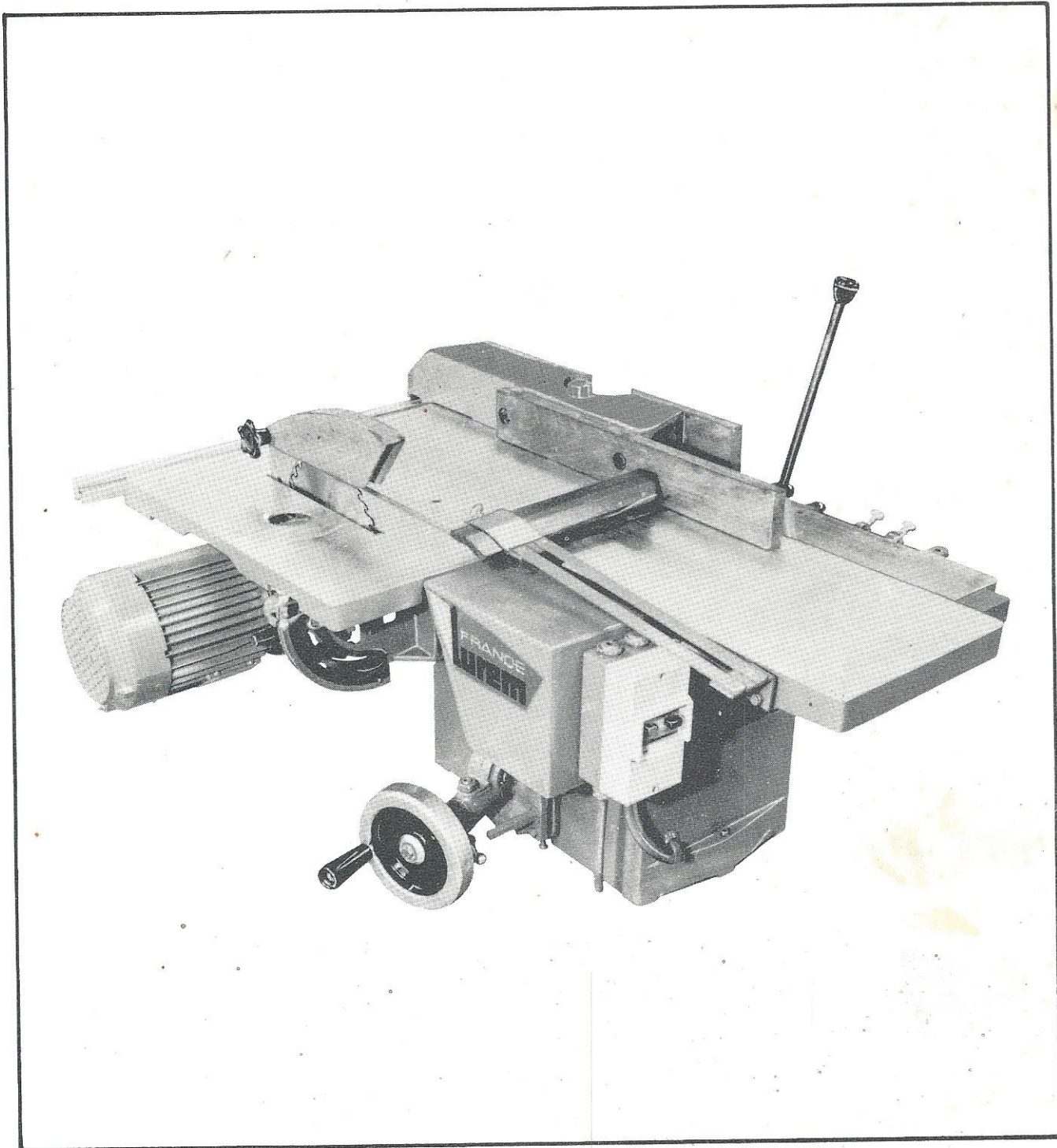


CHARIOT DE TENONAGE









VUE D'ENSEMBLE

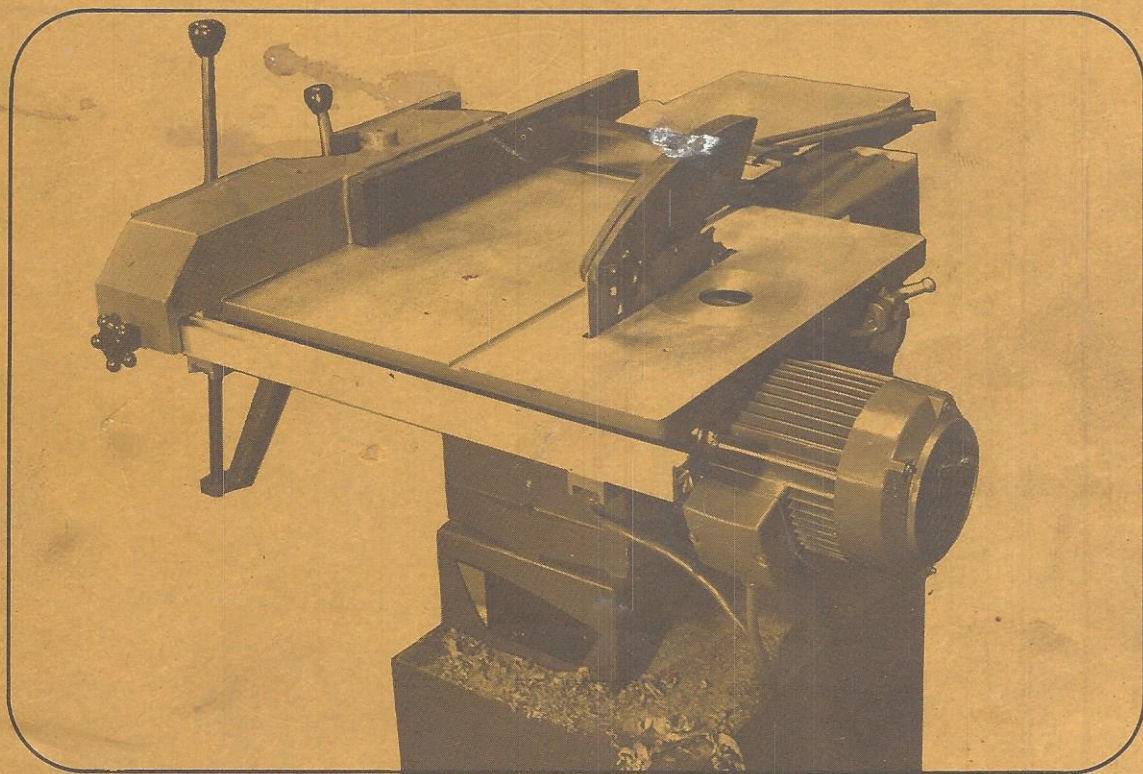






## NOTICE TECHNIQUE

de la Combinée de 200mm  
Raboteuse - Dégauchisseuse  
Mortaiseuse - Toupie - Scie  
Chariot de Sciage - Tenonnage



**FABRICANT : LUREM**

**RÉFÉRENCE FABRICANT : C.20**



