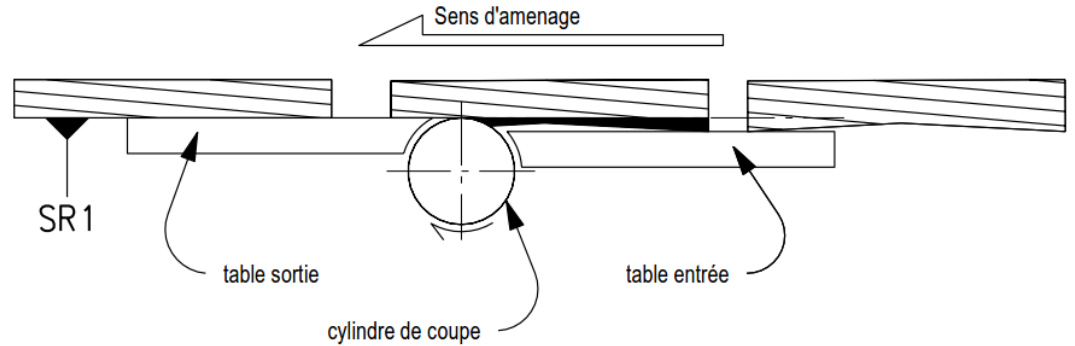


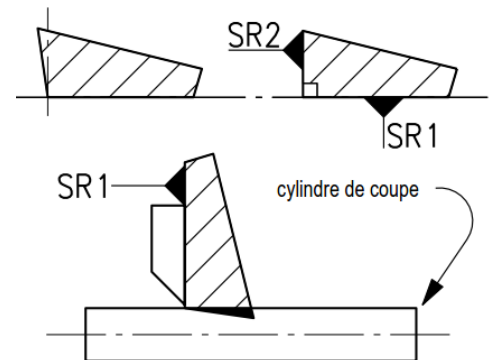
FONCTION GLOBALE

La dégauchisseuse est utilisée pour dresser et dégauchir deux faces de références sur une pièce de bois brute de sciage :

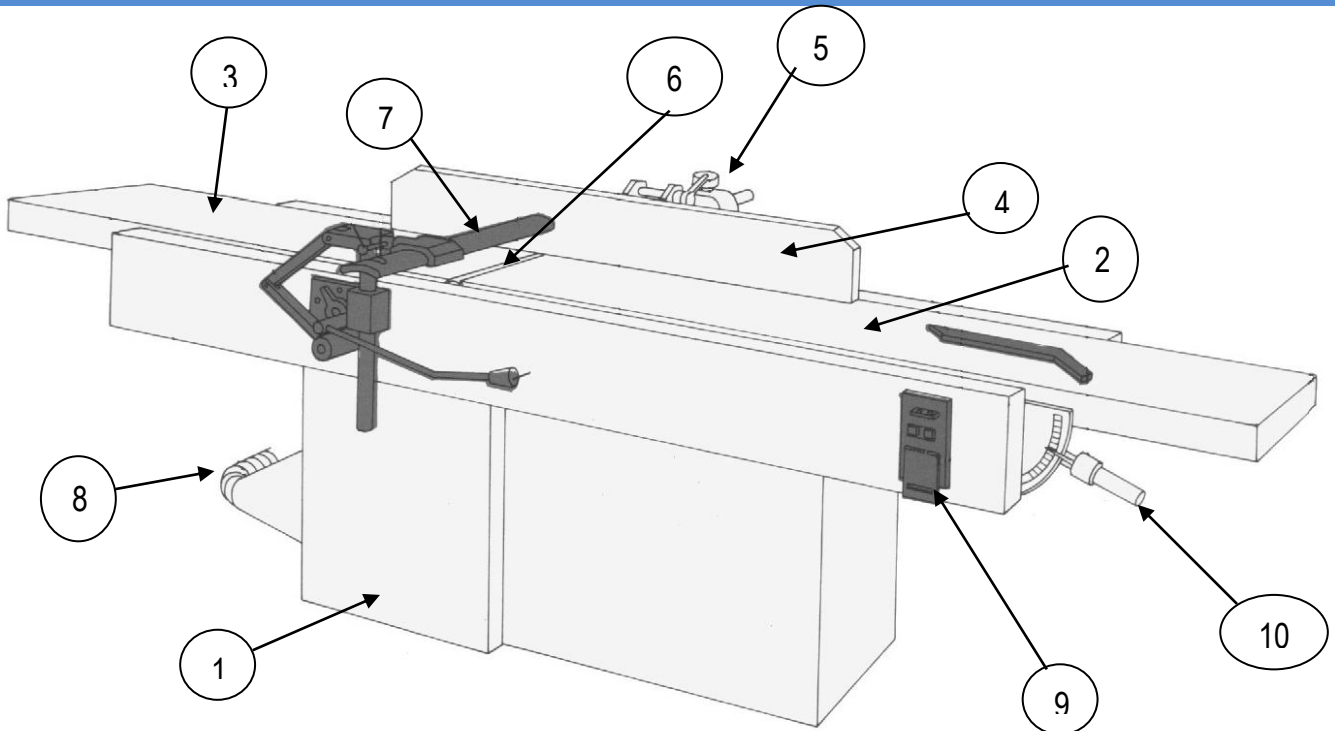
DEGAUCHIR UNE FACE :
CREER UNE SURFACE
DE REFERENCE PLANE,
APPELEE SR1



DRESSER UN CHANT :
EN PLAÇANT SR1 CONTRE LE GUIDE, CREER SR2



VUE D'ENSEMBLE

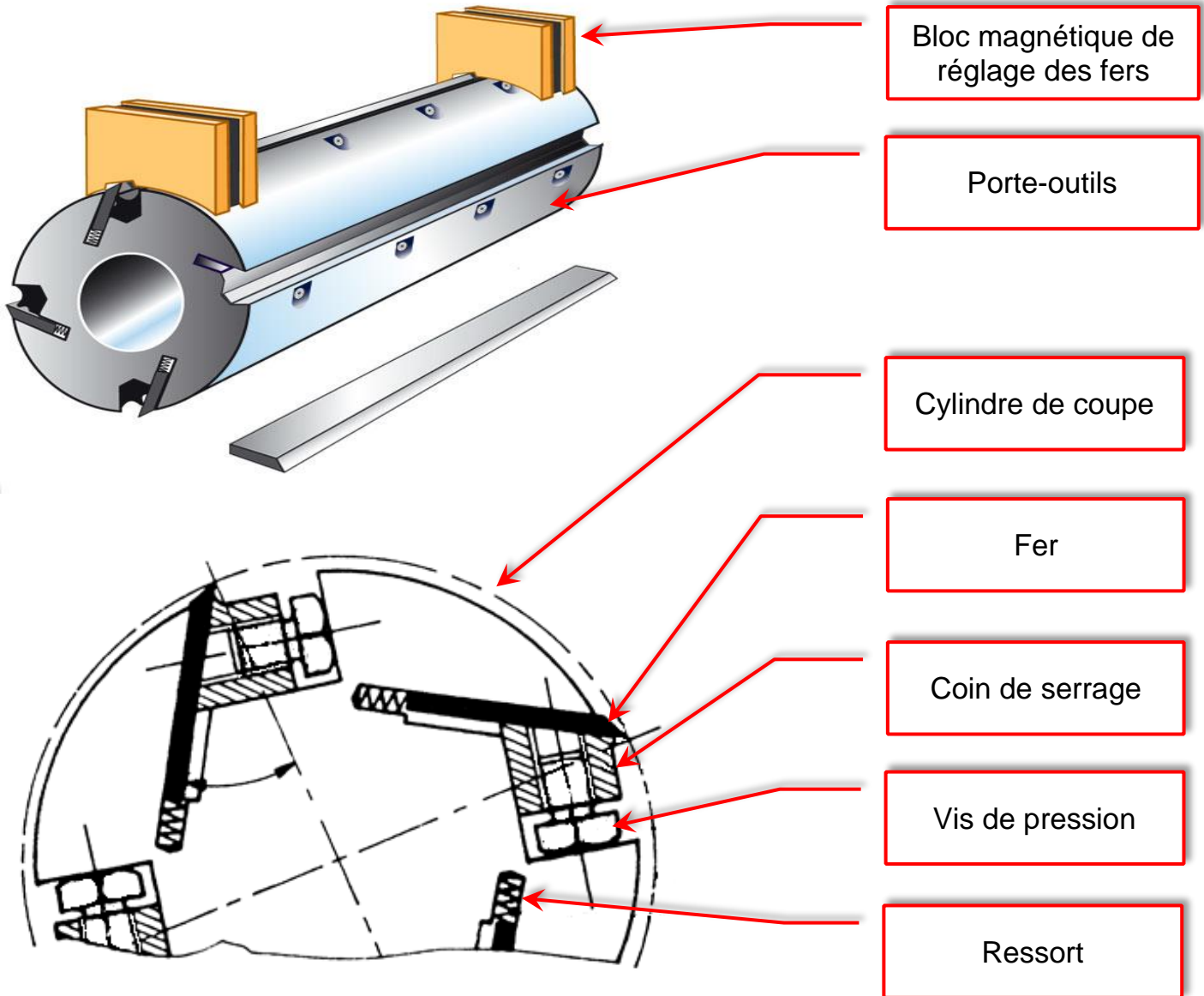


1	Bâti	3	Table de sortie	5	Réglage du guide pièce	7	Pont protecteur	9	Commandes électriques
2	Table d'entrée	4	Guide pièce	6	Porte outil	8	Aspiration de copeau	10	Réglage de la profondeur de passe

ETUDE DES ORGANES

1. LE PORTE OUTIL

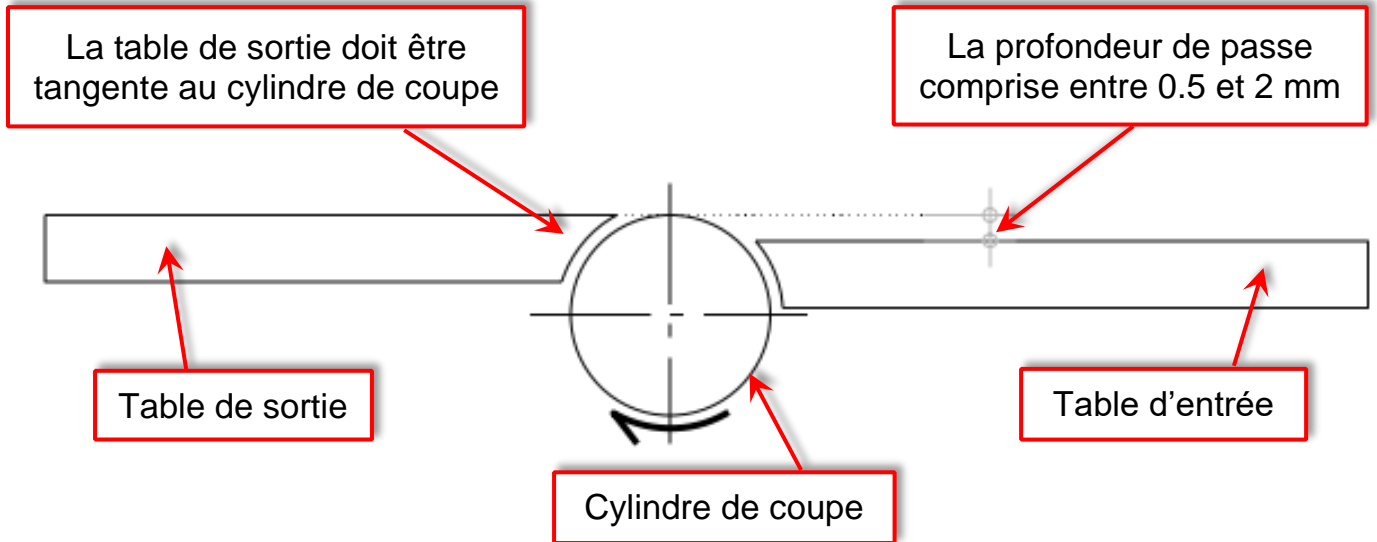
PORTE-OUTIL A FIXATION MECANIQUE, A 3 OU 4 FERS, JETABLES OU REAFFUTABLES



PORTE-OUTIL HELICOÏDALE A
PLAQUETTES JETABLES

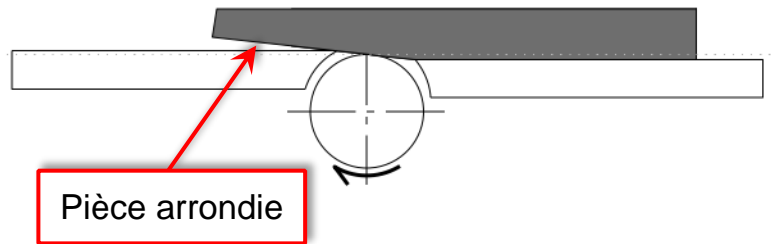


2. LES TABLES

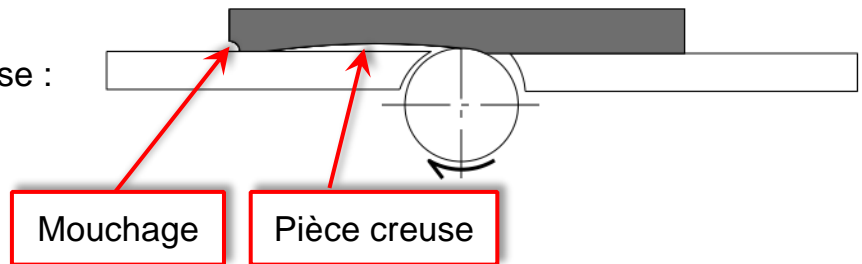


INCIDENCE D'UN MAUVAIS REGLAGE

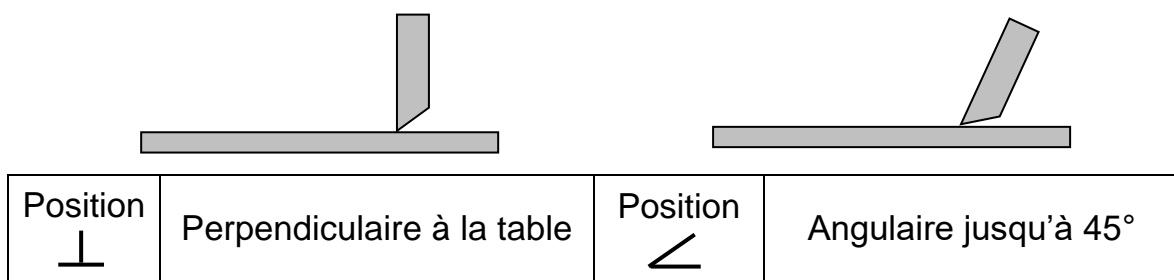
→ La table de sortie est trop haute :



→ La table de sortie est trop basse :



3. LE GUIDE

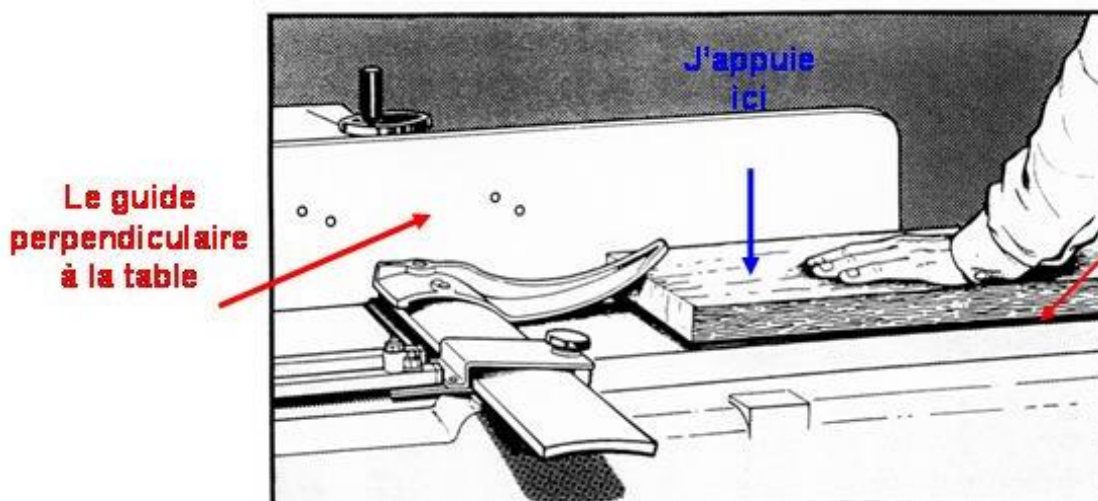


METHODE DE TRAVAIL

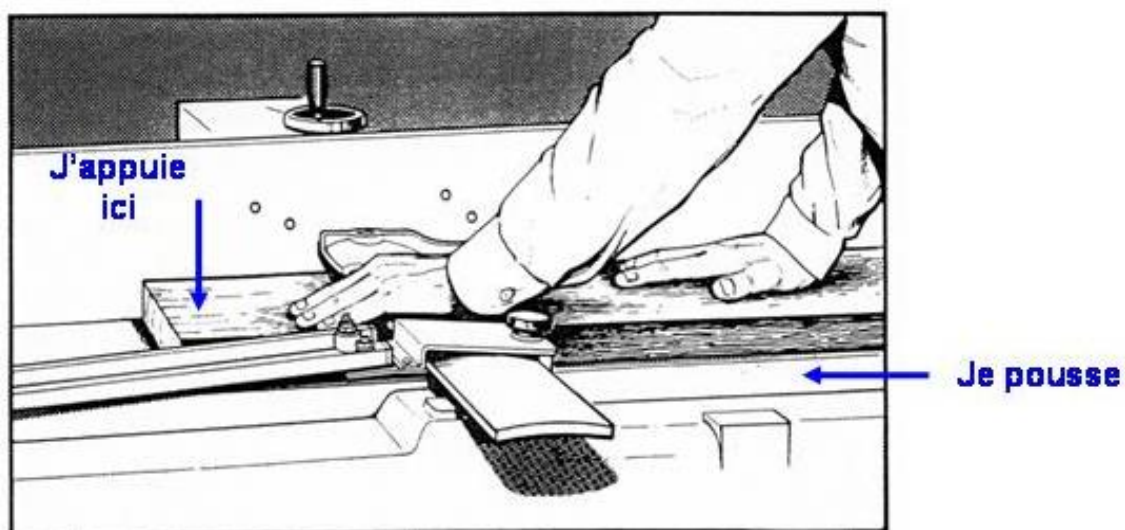
1. REGLER LA PROFONDEUR DE PASSE

2. ENGAGEMENT : INTRODUCTION DE LA PIECE SOUS LE PROTECTEUR

- choisir la face creuse que l'on pose sur la table



3. DEGAGEMENT : PASSAGE SUR LA TABLE DE SORTIE, EN APPUYANT SUR L'AVANT DE LA PIECE



SECURITE

Cause des accidents	Consignes pour éviter les accidents
Un contact de la main sur les fers.	<ul style="list-style-type: none"> → Obligation de travailler avec le protecteur. → Ne pas laisser traîner les doigts sur les tables.
Absence ou mauvaise utilisation du protecteur.	<ul style="list-style-type: none"> → Utiliser et positionner correctement le protecteur.
Travail inadapté	<ul style="list-style-type: none"> → Ne pas dégauchir des pièces inférieures à 20 cm de longueur. → Ne pas chanfreiner à la 'volée'. → Utiliser une servante pour les pièces de grande longueur. → Ne pas dégauchir des pièces trop fines inférieures à 5 mm d'épaisseur.
Mise en marche inopinée de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> → Déconnecter la machine du secteur lors d'une intervention sur les organes de la machine.
Outil de coupe défectueux	<ul style="list-style-type: none"> → Vérifier et utiliser des outils de coupe en bon état.
Profondeur d'usinage trop importante.	<ul style="list-style-type: none"> → Régler la profondeur d'usinage en fonction de l'épaisseur et de l'état de surface de la pièce à usiner. → Respecter une profondeur de passe comprise entre 1 et 3 mm maximum.
Difficulté de glissement de la pièce sur les tables.	<ul style="list-style-type: none"> → Appliquer sur les tables un produit de glissement afin d'améliorer le déplacement de la pièce.
Poste de travail encombré.	<ul style="list-style-type: none"> → Tenir propre et dégagé les abords de la machine. → Le dessus des tables doivent-être exempt de copeaux, d'outil et de toute autre pièce que celle à usiner.
Une mauvaise tenue vestimentaire.	<ul style="list-style-type: none"> → Ne pas porter de vêtements flottants.
Fatigue, état de somnolence, difficulté à se concentrer.	<ul style="list-style-type: none"> → Ne pas travailler à la dégauchisseuse si vous n'êtes pas dans un état de concentration et d'attention totale, ou si vous êtes sous l'emprise d'alcool, de médicament ou de drogue.
Non-respect des consignes.	<ul style="list-style-type: none"> → Appliquer les consignes (voir méthode de travail).