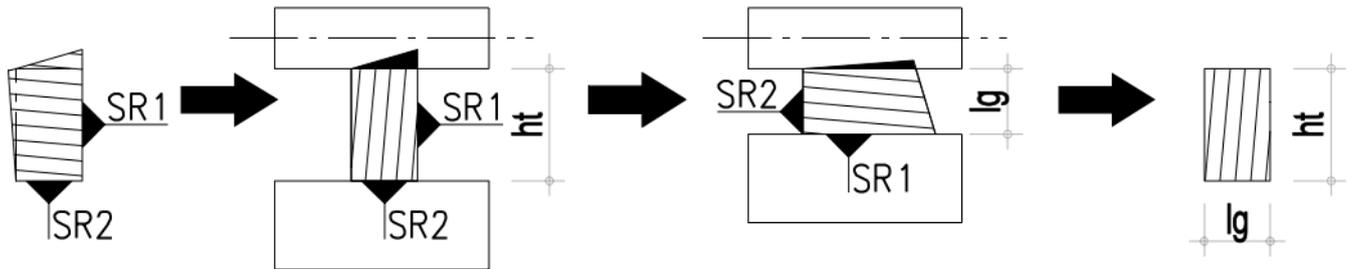


FONCTION GLOBALE

ELLE PERMET D'OBTENIR :

- des faces usinées parallèlement à SR1 et SR2
- une section précise (largeur x hauteur).

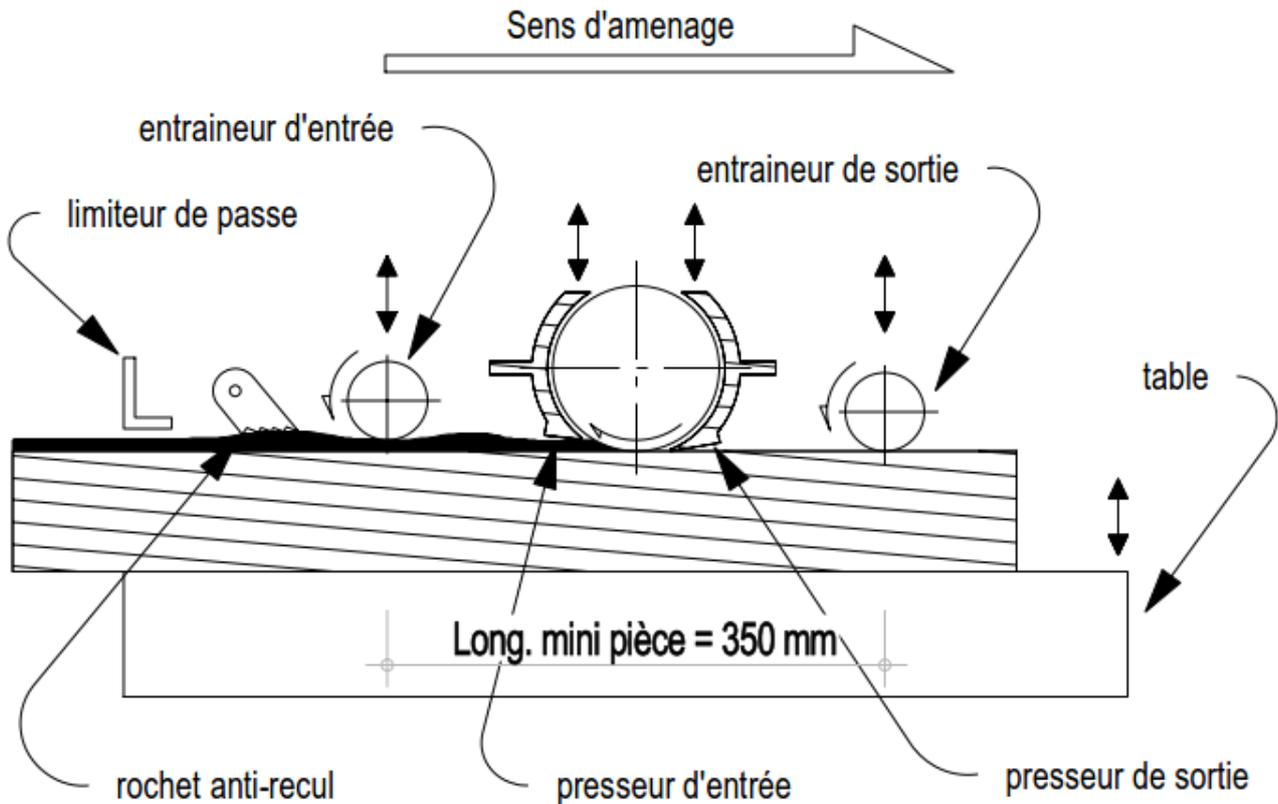


VUE D'ENSEMBLE

1	Bâti fixe
2	Table plane mobile
3	Vernier de contrôle
4	Réglage Ht table mobile
5	Contacteur général
6	Embrayage entraineur
7	Interrupteur démarrage Y/Δ
8	Réglage vitesse aménagement
9	Arrêt d'urgence



SCHEMA DU MECANISME



ETUDE DES ORGANES

1. LE SUPPORT DE PIECE

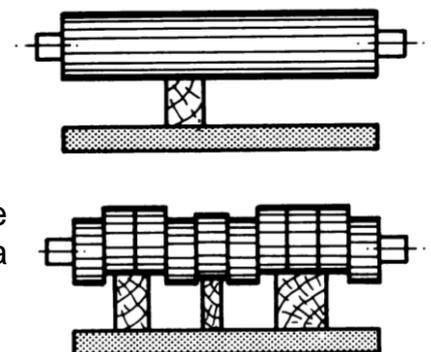
Table plane mobile (ou référentiel), réglable en hauteur (manuel ou mécanique), parallèle au porte-outil, en acier fortement allié. Reçoit quelquefois un rouleau lisse. Supporte la pièce à usiner pendant son passage.

2. LES ORGANES D'AVANCES

Deux rouleaux supérieurs donnent à la pièce sa vitesse d'amenage:

ENTRAINEUR D'ENTREE

- Strié du type monobloc, permet le passage d'une seule pièce à la fois et de même épaisseur.
- Strié de type sectionné, permet le passage de plusieurs pièces d'épaisseurs différentes sur toute la largeur de la table.



ENTRAINEUR DE SORTIE

- Monobloc lisse, entraîne les pièces vers la sortie. Il est placé au-dessus des pièces.

ROULEAU LISSE "FOU"

- Sur la table (pas sur tous les modèles), pour l'amenage des bois humides.

3. LES ORGANES DE PRESSION

Les presseurs situés de part et d'autre de l'outil, appliquent la pièce sur la table et empêchent toutes vibrations et assurent ainsi l'obtention de cotes précises.

4. LES ORGANES DE COMMANDE

DU PORTE-OUTIL :

- Arrêt d'urgence, contacteur général, interrupteur démarrage Y ou Δ

DES ROULEAUX ENTRAINEUR :

- Embrayage, débrayage et vitesse d'amenage

DU SUPPORT DE PIECE :

- Réglage de la hauteur d'usinage

5. L'OUTIL

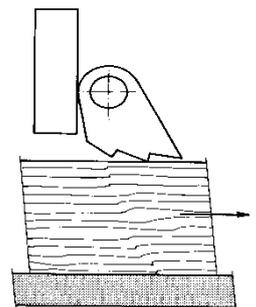
Composé de lames en acier fortement allié, d'une conception identique à celui de la dégauchisseuse. Les angles de taillant varient de **35° pour les bois tendres à 45° pour les bois durs**.

6. LE PORTE-OUTIL

- Diamètre moyen 120mm
- Arbre cylindrique maintenant: 2,3 ou 4 outils
- Vitesse de rotation : 5000 à 6000 tr/mn.

7. LES ORGANES DE PROTECTION

- Des carters évitent le contact avec l'outil de coupe et les parties mécaniques en mouvement.
- **Un jeu de rochets anti-recul évite le recul des pièces.**
- **Un limiteur de passe empêche d'insérer des pièces qui excèdent la capacité d'usinage de la machine.**
- Disjoncteurs électrique protègent le moteur d'une surcharge.



METHODE ET ORGANISATION DU TRAVAIL

ORGANISER LE POSTE DE TRAVAIL

- Le stockage des pièces à l'entrée et à la sortie de la machine permet la rotation des pièces sans perte de temps.

CLASSER LES PIÈCES À RABOTER

- Commencer à raboter les pièces les plus larges

NE PAS CHANGER DE REGLAGE AVANT D'AVOIR USINÉ TOUTES LES PIÈCES

- Raboter **toutes** les pièces à chant, puis **toutes** les pièces à plat.

REGLER LA VITESSE D'AVANCE

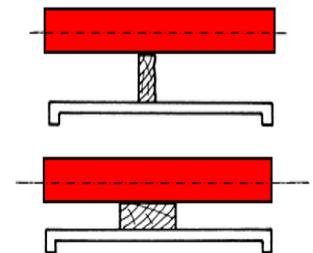
- Lente pour un état de surface soigné.

REGLER LA PRISE DE PASSE

- En fonction de la largeur usiné, maximum 8mm de prise.

COMMENCER PAR RABOTER LA LARGEUR DES PIÈCES ET ENSUITE L'ÉPAISSEUR

TOUJOURS PLACER LE CHANT (SR2) ET LA FACE (SR1) DEGAUCHI SUR LA TABLE



SECURITE

LE PORT DES EPI (Equipement Individuel de Protection) EST INDISPENSABLE

Cause des accidents :	Consignes pour éviter les accidents :
<p>Un contact de la main avec :</p> <p>→ Les fers. → L'entraîneur d'entrée</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ne pas engager la main dans la machine quand elle est en marche. Ne pas essayer de décoincer une pièce bloquée dans la machine quand elle est en marche. Pour sortir une pièce bloquée dans la machine, vous devez : arrêter la machine, attendre qu'elle soit arrêtée, puis descendre la table et enlever la pièce.
<p>Rejet d'une pièce de bois</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ne pas engager plusieurs pièces de dimensions différentes en même temps dans la machine. Usiner des pièces suffisamment longues : longueur minimale de la pièce 350 mm
<p>Projection d'éclat de bois</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ne jamais porter les yeux à hauteur de la table en cours d'usinage