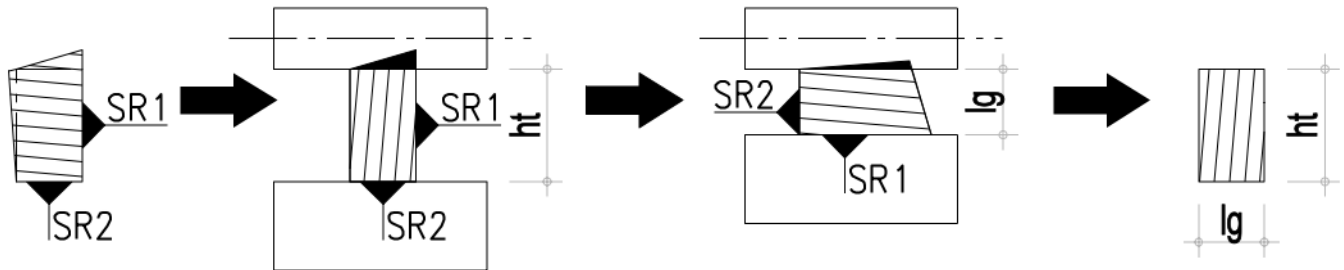


## FONCTION GLOBALE

ELLE PERMET D'OBTENIR :

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

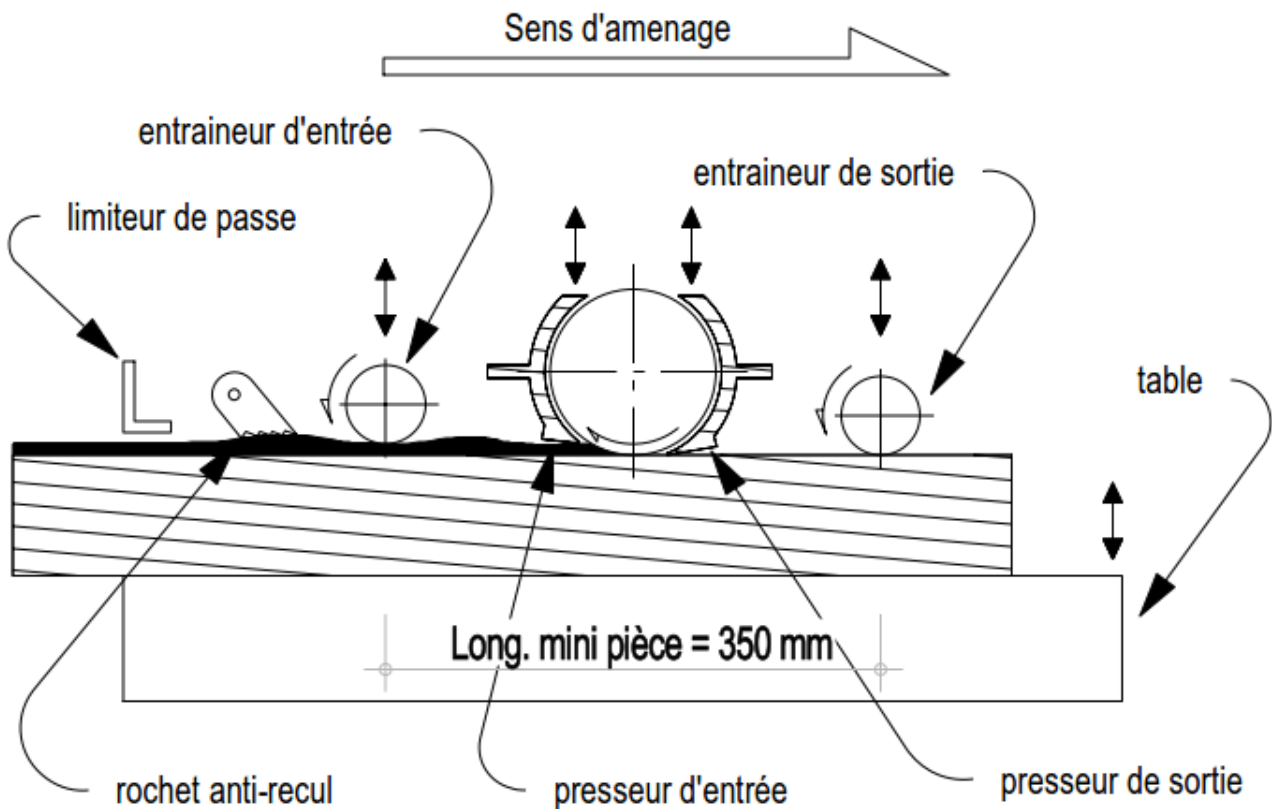


## VUE D'ENSEMBLE

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| 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

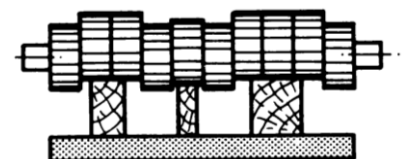
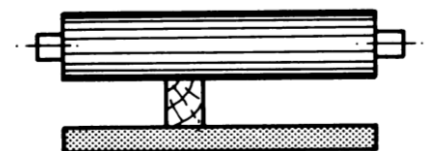
Table plane mobile (ou référentiel), réglable en hauteur (manuel ou mécanique), parallèle au porte-outil, en acier fortement allié. Reçoit quelquefois un rouleau lisse. Supporte la pièce à usiner pendant son passage.

### 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  $\Delta$

### DES ROULEAUX ENTRAINEUR :

- Embrayage, débrayage et vitesse d'aménagement

### DU SUPPORT DE PIÈCE :

- 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

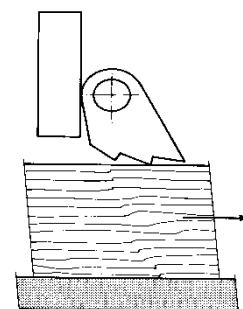
---

- 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 A 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

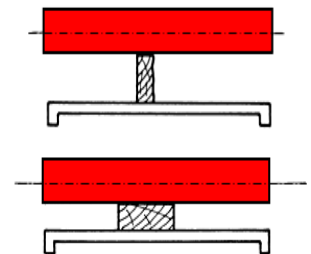
- Lente pour un état de surface soigné.

### 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><b>Un contact de la main avec :</b></p> <p>→ Les fers.<br/>→ L'entraîneur d'entrée</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ne pas engager la main dans la machine quand elle est en marche.</li> <li>Ne pas essayer de décoincer une pièce bloquée dans la machine quand elle est en marche.</li> <li>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.</li> </ul> |
| <p><b>Rejet d'une pièce de bois</b></p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ne pas engager plusieurs pièces de dimensions différentes en même temps dans la machine.</li> <li>Usiner des pièces suffisamment longues : <b>longueur minimale de la pièce 350 mm</b></li> </ul>   |
| <p><b>Projection d'éclat de bois</b></p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ne jamais porter les yeux à hauteur de la table en cours d'usinage</li> </ul>   |