

Rabotage / Dégauchisseuse D'établi 10" Avec Tête de Coupe Hélicoïdale



Manuel de l'opérateur

Enregistrez le numéro de série et la date d'achat dans votre manuel pour une référence future.

Numéro de série : _____ Date d'achat : _____

Pour obtenir des questions de soutien technique ou de pièces, envoyez un courriel techsupport@rikontools.com ou appelez sans frais au (877)884-5167

TABLE DE CONTENU

Spécifications.....	2
Instructions de sécurité	3 à 6
Apprendre à connaître votre machine	7
Contenu du paquet	7 à 8
Installation	8
Assemblée	9 - 11
Ajustements	11 à 17
Opération	18 à 20
Entretien	21
Diagramme d'électricité et de câblage	5 et 21
Dépannage	22 à 23
Parties Diagrammes et listes de pièces	24 à 29
Accessoires	30
Notes	30
Garantie.....	31

SPÉCIFICATIONS - # 25-010H

Moteur

Chevaux.....	1-1/2 HP
Ampères.....	16/8
Volts	110/220V, 60 Hz
Tr / min	3,400

Fraise

Vitesse	4,800
Nombre de couteaux/inserts	insert end carbure (quatre côtés) - 44
Coupes par minute.....	19,200
Diamètre.....	2-1/2"

Clôture

Taille.....	4-1/4" * 24-1/4"
S'incline.....	0° - 45°
Arrêts positifs	90°, 45° droite et gauche

Rabotage

Largeur maximale de coupe	10"
Hauteur maximale de coupe	6"
Taux d'alimentation en bois	24.6 SF/MIN
Taille de la table.....	10-1/4" * 15-3/4"

Dégauchisseuse

Largeur maximale de coupe	10"
Profondeur maximale de coupe.....	1/8"
Profondeur	1/2"
Taille de la table.....	11" * 40-1/2"

Globale

Hauteur	37"
Largeur.....	40-1/2"
Profondeur	N/A
Taille de base.....	22-1/2" * 22"
Poids net	147 lbs.
Poids d'expédition.....	166 lbs.
Carton d'expédition	28-1/4" * 22-1/4" * 22-1/2"
Garantie	5 années

REMARQUE : Les spécifications, les photographies, les dessins et les informations contenues dans ce manuel représentent le modèle actuel lors de la préparation du manuel. Des changements et des améliorations peuvent être apportés à tout moment, sans obligation de la part de Rikon Power Tools, Inc. de modifier les unités déjà livrées. Des précautions raisonnables ont été prises pour s'assurer que l'information contenue dans ce manuel est correcte, pour vous fournir les lignes directrices pour la sécurité, l'assemblage et le fonctionnement appropriés de cette machine.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

IMPORTANT! La sécurité est la considération la plus importante dans le fonctionnement de cet équipement. **Les instructions suivantes doivent être suivies en tout temps.** Le non-respect de toutes les instructions énumérées ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

Cet outil a été conçu pour certaines applications. Nous recommandons fortement que cet outil ne soit pas modifié et / ou utilisé pour toute autre application que celle pour laquelle il a été conçu. Si vous avez des questions sur son application, n'utilisez pas cet outil avant de nous avoir contacté et que nous vous avons conseillé

SYMBOLES DE SÉCURITÉ



SYMBOLE D'ALERTE DE SÉCURITÉ: Indique DANGER, AVERTISSEMENT ou MISE EN GARDE. Ce symbole peut être utilisé en conjonction avec d'autres symboles ou pictogrammes.



Indique une situation dangereuse imminente, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

REMARQUER: Illustré sans alerte de sécurité Le symbole indique une situation pouvant entraîner des dommages matériels.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

CONNAISSEZ VOTRE OUTIL ÉLECTRIQUE. Lisez attentivement le manuel du propriétaire. Apprenez les applications de l'outil, ses capacités de travail et ses dangers potentiels spécifiques.

AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE

Pour éviter des blessures graves et des dommages à l'outil, lisez et suivez toutes les instructions de sécurité et d'exploitation avant d'utiliser la machine.

1. Une partie de la poussière créée par l'utilisation d'outils électriques contient des produits chimiques connus de l'État de Californie pour causer le cancer, malformations congénitales, ou d'autres dommages à la reproduction.

Voici quelques exemples de ces produits chimiques :

- Plomb à partir de peintures à base de plomb.
- Silice cristalline de briques, ciment, et d'autres
- Produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant de bois traité chimiquement.

Votre risque lié à ces expositions varie selon la fréquence à laquelle vous faites ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques: travaillez dans une zone bien aérée et travaillez avec des équipements de sécurité approuvés, tels que les masques antipoussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

2. **LIRE** l'ensemble du manuel du propriétaire. **EN SAVOIR** comment utiliser l'outil pour ses applications prévues.

3. **MISE À LA TERRE TOUS LES OUTILS.** Si l'outil est fourni avec un bouchon à 3 dents, il doit être branché à un réceptacle électrique à 3 contacts. La 3ème dent est utilisée pour la mise à la terre de l'outil et fournir une protection contre les chocs électriques accidentels. **NE PAS** supprimer la 3ème dent. Voir Instructions de mise à la terre sur les pages suivantes.

4. ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

DANGEREUX. N'UTILISEZ PAS d'outils électriques dans un environnement humide et ne les exposez pas à la pluie.

5. **NE PAS** utiliser d'outils électriques en présence de liquides ou de gaz inflammables.

6. **TOUJOURS** garder la zone de travail propre, bien éclairée, et organisée. **NE PAS** travailler dans un environnement avec des surfaces de plancher qui sont glissantes de débris, de graisse et de cire.

7. **ÉLOIGNEZ LES VISITEURS ET LES ENFANTS. NE PAS** permettre aux gens d'être dans la zone de travail immédiate, en particulier lorsque l'outil électrique fonctionne.

8. **NE PAS FORCER L'OUTIL** pour effectuer une opération pour laquelle il n'a pas été conçu. Il fera un travail plus sûr et de meilleure qualité en effectuant seulement des opérations pour lesquelles l'outil était destiné.

9. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. NE PAS** porter de vêtements amples, de gants, de cravates ou de bijoux. Ces articles peuvent être pris dans la machine pendant les opérations et tirer l'opérateur dans les pièces mobiles. L'utilisateur doit porter une couverture protectrice sur ses cheveux, si les cheveux sont longs, pour l'empêcher de contacter les pièces mobiles.

10. **ENFANT DANS LA ZONE DE L'ATELIER** en retirant les clés de l'interrupteur, en débranchant les outils des prises électriques et en utilisant des cadenas.

11. **TOUJOURS DÉBRANCHER L'OUTIL DU RÉCEPTACLE ÉLECTRIQUE** lors de réglages, de changements de pièces ou de travaux de maintenance.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

12. **MAINTENIR LES PROTECTEURS EN PLACE ET EN ÉTAT DE MARCHÉ.**

13. **ÉVITEZ LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS.** Assurez-vous que le commutateur d'alimentation est en position "ÉTEINT" avant de brancher le cordon d'alimentation au réceptacle électrique.

14. **ENLEVER TOUS LES OUTILS DE MAINTENANCE** de la zone immédiate avant de tourner "ON" la machine.

15. **UTILISEZ UNIQUEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires incorrects ou inappropriés pourrait causer des blessures graves à l'opérateur et endommager l'outil. En cas de doute, consultez le manuel d'instructions qui vient avec cet accessoire particulier.

16. **NE JAMAIS LAISSER UN OUTIL FONCTIONNANT SANS SURVEILLANCE.** Tournez le commutateur d'alimentation en position "EN CONGÉ". **NE PAS** laisser l'outil jusqu'à ce qu'il soit complètement arrêté.

17. **NE PAS TENIR SUR UN OUTIL.** Des blessures graves pourraient surprendre si l'outil bascule ou si vous communiquez accidentellement avec l'outil.

18. **NE PAS** stocker quoi que ce soit au-dessus ou près de l'outil où n'importe qui pourrait essayer de se tenir sur l'outil pour l'atteindre.

19. **MAINTENEZ VOTRE ÉQUILIBRE. NE VOUS étendez PAS** sur l'outil. Portez des chaussures à sole en caoutchouc résistantes à l'huile. Gardez le plancher à l'écart des débris, de la graisse et de la cire.

20. **MAINTENIR LES OUTILS AVEC SOIN.** Gardez toujours les outils propres et en bon état de fonctionnement. Gardez toutes les lames et les bits d'outil pointus, habillez les roues de meulage et changez d'autres accessoires abrasifs lorsqu'ils sont portés.

21. **À CHAQUE FOIS, VÉRIFIEZ S'IL Y A DES PIÈCES ENDOMMAGÉES AVANT D'UTILISER L'OUTIL.** Vérifiez soigneusement tous les gardes pour s'assurer qu'ils fonctionnent correctement, ne sont pas âgés de barrage, et exécutent leurs fonctions prévues. Vérifiez l'alignement, la liaison ou la rupture des pièces mobiles. Un garde ou une autre pièce endommagée doit être immédiatement réparé ou remplacé.

22. **NE PAS UTILISER L'OUTIL LORSQUE VOUS ÊTES FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, DE MÉDICAMENTS OU D'ALCOOL.**

23. **SÉCURISER TOUT LE TRAVAIL.** Utilisez des pinces ou des gabarits pour fixer la pièce de travail. C'est plus sûr que d'essayer de tenir la pièce de travail avec vos mains.

24. **RESTEZ EN ALERTE, VEILLEZ À CE QUE VOUS FAITES ET UTILISEZ LE SENS COMMUN LORSQUE VOUS UTILISEZ UN OUTIL ÉLECTROPORATIF.** Un moment d'inattention pendant l'utilisation des outils électriques peut entraîner des blessures graves.

25. **TOUJOURS PORTER UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE POUR EMPECHER D'INHALER LES POUSSIÈRES DANGEREUSES OU LES PARTICULES AÉRIENNES,** y compris la poussière de bois, la poussière de silice cristalline et la poussière d'amiante. Éloigner les particules du visage et du corps. Toujours utiliser l'outil dans un endroit bien ventilé et assurer un dépoussiérage adéquat. Utilisez le système de dépoussiérage autant que possible. L'exposition à la poussière peut causer des lésions respiratoires graves et permanentes ou d'autres lésions, notamment une silicose (une maladie pulmonaire grave), un cancer et la mort. Évitez de respirer la poussière et évitez tout contact prolongé avec la poussière. Permettre à la poussière de pénétrer dans la bouche ou les yeux ou de se déposer sur la peau peut favoriser l'absorption de substances nocives. Utilisez toujours une protection respiratoire approuvée par NIOSH / OSHA, bien ajustée et adaptée à la poussière, et lavez les zones exposées à l'eau et au savon.

26. **UTILISEZ UN CORDON DE RALLONGE APPROPRIÉ EN BON ÉTAT.** Lorsque vous utilisez une rallonge, veillez à en utiliser une suffisamment lourde pour supporter le courant que votre produit consommera. Le tableau de la page suivante indique la taille à utiliser en fonction de la longueur du cordon et de l'intensité nominale indiquée sur la plaque signalétique. En cas de doute, utilisez la prochaine jauge plus lourde. Plus le numéro de calibre est petit, plus le diamètre de la rallonge est large. En cas de doute sur la taille appropriée d'une rallonge, utilisez une rallonge plus courte et plus épaisse. Un cordon de taille insuffisante provoquera une chute de tension, entraînant une perte de puissance et une surchauffe.

UTILISEZ UNIQUEMENT UN CÂBLE D'EXTENSION À 3 FILS DOTÉ D'UNE FICHE DE MISE À LA TERRE À 3 BROCHES ET D'UN RÉCIPIENT À 3 PÔLES QUI ACCEPTE LA FICHE DE L'OUTIL.

27. **INFORMATION ADDITIONNELLE** concernant le bon fonctionnement de ce produit est disponible auprès de :

- Power Tool Institute 1300, avenue Summer
Cleveland, OH 44115-2851 www.powertoolinstitute.org
- Conseil national de sécurité
1121 Spring Lake Drive
Ithaca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute 25
West 43rd Street, 4e étage
New York, NY 10036 www.ansi.org
- ANSI 01.1 Exigences de sécurité pour les machines à bois et les
La réglementation du département du Travail des États-Unis www.osha.gov

28. **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.** Consultez-les fréquemment et utilisez-les pour instruire les autres.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT CET OUTIL DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORS DE SON UTILISATION POUR PROTÉGER L'OPÉRATEUR DES ÉLECTROCUTIONS.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT OU DE PANNE,

La mise à la terre par la voie de la moindre résistance pour le courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et nécessite une prise de mise à la terre (non incluse). La prise **DOIT** être branchée à un réceptacle électrique correspondant qui est correctement installé et mis à la terre conformément à **TOUS** les codes et ordonnances locaux.

NE MODIFIEZ AUCUNE PRISE. S'il ne s'adapte pas au réceptacle électrique, faites installer le réceptacle électrique approprié par un électricien qualifié.

CONNEXION ÉLECTRIQUE INCORRECTE de là le conducteur de mise à la terre d'équipement peut avoir comme conséquence le risque de choc électrique. Le conducteur avec l'isolation verte (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de mise à la terre d'équipement. **NE PAS** connecter le conducteur d'équipement à la mise à la terre à un terminal en direct en cas de réparation ou de remplacement du cordon électrique ou de la prise est nécessaire.

VÉRIFIEZ auprès d'un électricien qualifié ou du personnel de service si vous ne comprenez pas parfaitement les instructions de mise à la terre ou si vous n'êtes pas sûr que l'outil soit correctement mis à la terre lors de l'installation ou du remplacement d'une fiche.

N'UTILISEZ QU'UN CORDON D'EXTENSION À 3 FILS APPUYANT LE TYPE APPROPRIÉ D'UNE FICHE MISE À LA TERRE À 3 BROCHES, CORRESPONDANT À LA FICHE À 3 BROCHES DE LA MACHINE ET À CE TYPE LE RÉCEPTACLE À 3 POINTS QUI ACCEPTE LA FICHE DE L'OUTIL. N'UTILISEZ QU'UN CORDON D'EXTENSION À 3 FILS APPUYANT LE TYPE APPROPRIÉ D'UNE FICHE MISE À LA TERRE À 3 BROCHES, CORRESPONDANT À LA FICHE À 3 BROCHES DE LA MACHINE ET À CE TYPE LE RÉCEPTACLE À 3 POINTS QUI ACCEPTE LA FICHE DE L'OUTIL. *

REMPLEZ IMMÉDIATEMENT UN CORDON ENDOMMAGÉ OU USÉ.

Cet outil est destiné à être utilisé sur un circuit qui a un réceptacle électrique de 120 volts. **FIG. A** montré le type de 220v, bouchon électrique à 3 fils et réceptacle électrique qui a un conducteur de mise à la terre qui est nécessaire si le câblage moteur est changé. Voir page 21.

Échantillon de bouchon de 220 volts requis pour cette machine.



NEMA 6-15P

Consultez un électricien qualifié si la distance de la machine par rapport au panneau électrique est supérieure à 30 pieds.

FIG. A

CORDONS D'EXTENSION

AVERTISSEMENT L'UTILISATION D'UN CORDON D'EXTENSION AVEC CETTE MACHINE N'EST PAS RECOMMANDÉE. Pour une alimentation et une sécurité optimale, branchez l'appareil directement à une prise électrique dédiée et mise à la terre, située dans le prolongement du cordon fourni avec l'appareil.

Si une rallonge doit être utilisée, elle ne devrait être utilisée que pour un fonctionnement limité de la machine. La rallonge doit être aussi court que possible en longueur, et avoir une taille de jauge minimale de 14AWG.

AVERTISSEMENT Vérifiez les rallonges avant chaque utilisation. Si endommagé remplacer immédiatement. N'utilisez jamais un outil dont le cordon est endommagé, car toucher la zone endommagée pourrait provoquer un choc électrique et causer des blessures graves.

Utilisez une rallonge appropriée. N'utilisez que les cordons répertoriés par les Laboratoires des souscripteurs (UL). D'autres rallonges peuvent provoquer une tension de ligne de chute, entraînant une perte de puissance et une surchauffe de l'outil. Lorsque vous utilisez un outil électrique à l'extérieur, utilisez une rallonge extérieure portant la mention "W-A" ou "W". Ces cordons sont évalués pour une utilisation extérieure et réduisent le risque de choc électrique.

JAUGE MINIMALE DE CORDON DVE RALLONGE (Système AWG)

FONCTIONNEMENT SUR 120 V SEULEMENT

	7,6 m (25 pi.)	15,2 m (50 pi.)	30,5 m (100 pi.)	30,5 m (100 pi.)
0 à 6 Amps	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 à 10 Amps	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 à 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

AVERTISSEMENT Gardez la rallonge à l'écart de la zone de travail. Positionnez le cordon de sorte qu'il ne soit pas happé par du bois d'œuvre, des outils ou d'autres obstacles pendant que vous travaillez avec votre outil électrique. Les codes électriques canadiens exigent des rallonges

* Les codes électriques canadiens exigent que les rallonges soient de type SJT ou supérieur.

** L'utilisation d'un adaptateur au Canada n'est pas acceptable



CE SYMBOLE SIGNIFIE QUE CET OUTIL EST INSCRIT PAR LES SERVICES DE TEST INTERTEK, AUX ÉTATS-UNIS ET AUX NORMES CANADIENNES.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR LES RABOTAGE / DÉGAUCHISSEUSE

Cette machine est destinée à la surface des bois naturels et solides. Les dimensions de la pièce d'œuvre autorisées doivent être observées (voir Spécification technique). Toute autre utilisation non spécifiée, y compris la modification de la machine ou l'utilisation de pièces non testées et approuvées par le fabricant de l'équipement, peut causer des dommages imprévus et invalider la garantie.

ATTENTION : L'utilisation de ce rabotage/jointer présente toujours des risques qui ne peuvent pas être éliminés par le fabricant. Par conséquent, l'utilisateur doit être conscient que les machines de travail du bois sont dangereuses si elles ne sont pas utilisées avec soin et toutes les précautions de sécurité sont respectées.

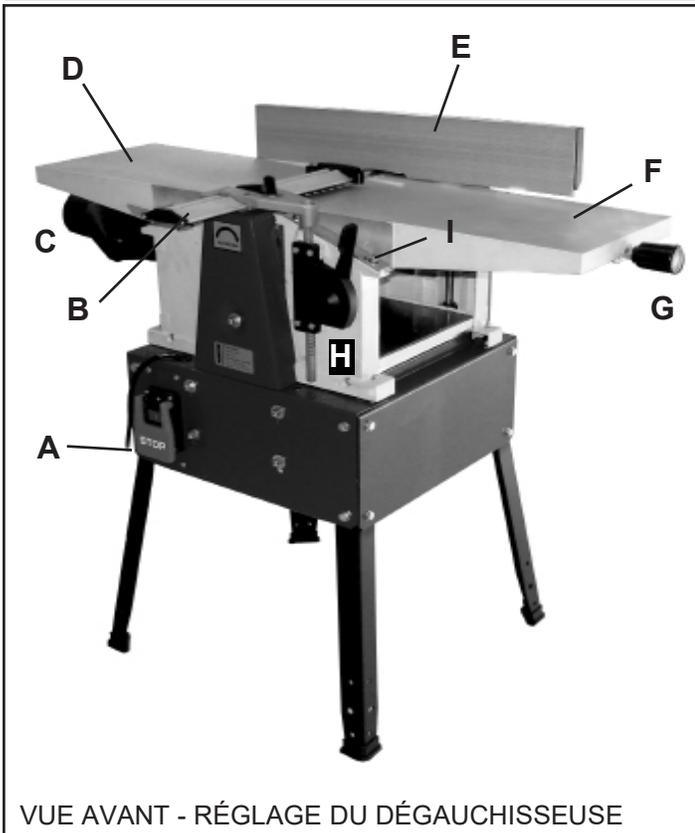
1. Ne pas utiliser cette machine jusqu'à ce que vous ayez lu toutes les instructions suivantes.
2. N'essayez pas de faire fonctionner cette machine jusqu'à ce qu'elle soit complètement assemblée.
3. Ne tournez pas sur cette machine si des pièces sont endommagées ou manquantes.
4. Cette machine doit être correctement mise à la terre.
5. Si vous n'êtes pas familier avec le fonctionnement de la machine, obtenir l'aide d'une personne qualifiée.
6. Portez toujours des lunettes de protection approuvées et de sécurité et une protection auditive lorsque vous utilisez cette machine.
7. Portez toujours un masque antipoussière et utilisez une collecte adéquate de poussière et une ventilation adéquate.
8. Ne portez pas de vêtements amples ou de bijoux lorsque vous exploitez cette machine. Gardez les cheveux longs attachés en arrière.
9. Assurez-vous toujours que le commutateur d'alimentation est en position D'ÉTEINDRE avant de brancher la machine.
10. Assurez-vous toujours que le commutateur d'alimentation est en position D'ÉTEINDRE et que la machine est débranchée lors de l'opération de nettoyage, d'assemblage, de configuration ou lorsqu'elle n'est pas utilisée.
11. Assurez-vous que tous les gardes de sécurité et le matériel sont solidement serrés avant d'utiliser la machine.
12. Vérifiez régulièrement que les lames sont verrouillées dans la tête de coupe.
13. Gardez toujours les mains et les doigts à l'écart de la tête de coupe, de l'ouverture des gaz d'échappement des copeaux, des rouleaux d'alimentation, des courroies et des poulies pour éviter les blessures. Utilisez des blocs de poussoir s'insérant le bois de moins de 12 po de long, plus tout stock étroit ou mince.
14. Ne jamais faire commun le bois de moins de 8 po de long, les largeurs inférieures à 3/4, ou les matériaux de moins d'un demi-épaisseur.
15. Ne faites jamais de coupes plus profondes que 1/8". Les coupes multiples, 1/16" ou moins, produisent de meilleurs résultats de finition.
16. Assurez-vous qu'il n'y a pas de nœuds lâches, clous, agrafes, saleté ou objets étrangers dans la pièce à refaire surface.
17. Faites preuve d'une grande prudence avec de grandes pièces déformées, très petites ou maladroites. Planches déformées communes à plat avant la planification.
18. Utilisez des supports supplémentaires (stands de rouleaux, chevaux de scie, tables, etc., pour toutes les pièces assez grandes pour basculer lorsqu'elles ne sont pas maintenues sur les surfaces de la table.
19. Bois de surface dans la même direction du grain, pas à travers le grain. Ne jamais les coupures d'extrémité d'avion ou le grain de fin.
20. Joint et avion une seule pièce à la fois. Variez l'alimentation des pièces le long de la tête de coupe, centre/ gauche/droite, de sorte que tous les couteaux s'habituent et restent ainsi pointus, plus longtemps.
21. N'atteignez jamais l'intérieur d'une machine en marche et évitez les opérations maladroites et les positions de la main où un glissement soudain pourrait faire bouger les doigts ou une main dans la tête de coupe.
22. Ne dégagez pas une pièce coincée pendant que la machine est en marche. Arrêtez la machine, débranchez-la de la source d'alimentation, puis retirez la pièce coincée. L'abaissement de la table peut être nécessaire pour déloger la pièce.
23. Gardez votre visage et votre corps d'un côté de la machine pendant l'utilisation, hors de la ligne avec un possible 'coup de pied en arrière' (bois pris par la tête de coupe tournante et jeté en arrière vers l'opérateur).
24. L'utilisation d'accessoires ou de pièces jointes non recommandés peut vous blesser et endommager votre machine.
25. Aiguiser ou remplacez immédiatement les couteaux ternes ou ébréchés, car il peut en résulter une blessure à l'utilisateur ou à la machine.
26. Couteaux de remplacement / inserts doivent être de, ou par une source recommandée par le fabricant.
27. Enlever le matériel ou les débris de la zone de travail. Gardez l'aire de travail propre et propre.

Le manuel de ce propriétaire n'est pas une aide à l'enseignement et est destiné à montrer l'assemblage, les ajustements et l'utilisation générale.

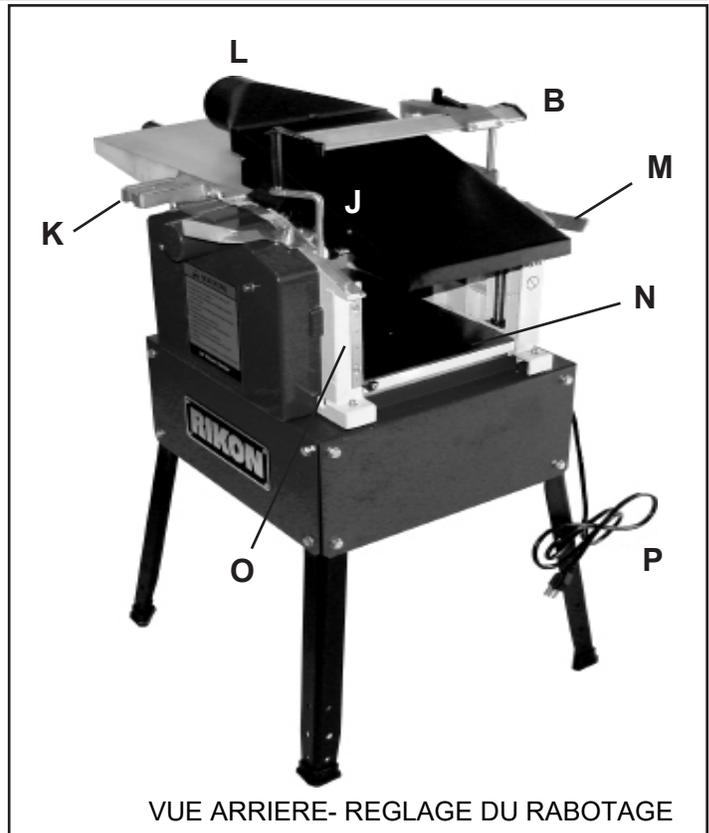
CALIFORNIA PROPOSITION 65 AVERTISSEMENT : Une partie de la poussière créée par le ponçage, le sciage, le broyage, le forage et d'autres activités de construction contient des produits chimiques connus de l'État de Californie pour causer le cancer et les malformations congénitales ou d'autres dommages à la reproduction. Votre risque d'exposition à ces produits chimiques varie selon la fréquence à laquelle vous faites ce type de travail. Pour réduire votre exposition, travaillez dans une zone bien aérée et avec un équipement de sécurité approuvé, comme des masques antipoussières spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

Pour plus d'informations sur la Proposition 65 en Californie, connectez-vous à rikontools.com.

APPRENDRE À CONNAÎTRE VOTRE MACHINE



VUE AVANT - RÉGLAGE DU DÉGAUCHISSEUSE



VUE ARRIERE- REGLAGE DU RABOTAGE

A	Commutateur de sécurité D'allumer/ D'éteindre	I	Échelle de profondeur de coupe de dégauchisseuse
B	Garde de coupe	J	Poignée d'ajustement de hauteur de table de rabotage
C	Port de poussière de dégauchisseuse - Position de travail	K	Support de clôture de dégauchisseuse
D	Table de sortie	L	Port de poussière de raboteuse - Position de travail
E	Clôture de dégauchisseuse	M	Poignées de verrouillage de table de sortie
F	Table d'entrée	N	Table de rabotage
G	Profondeur de jointeur de bouton d'ajustement de coupe	O	Gauge de profondeur de rabotage
H	Levier de réglage de la hauteur de la tête de coupe	P	Cordon d'alimentation

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Le modèle 25-010H Planer/Joiner est livré complet dans une seule boîte.

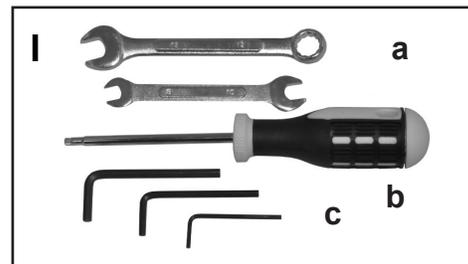
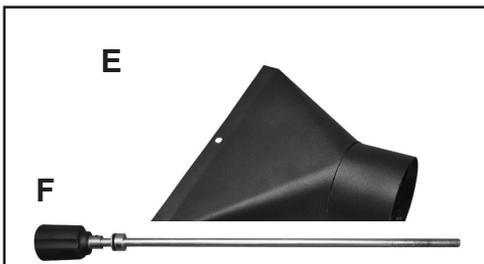
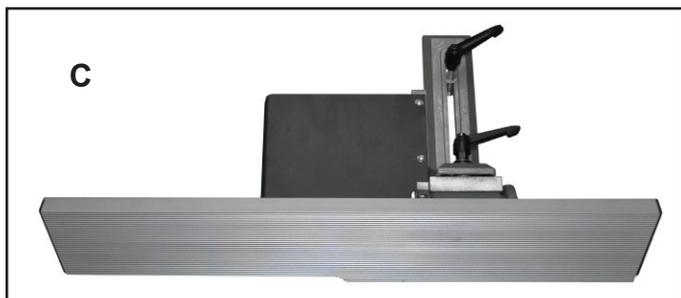
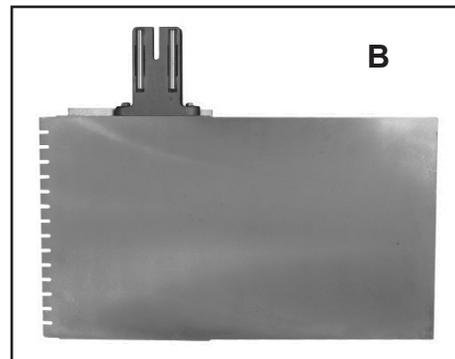
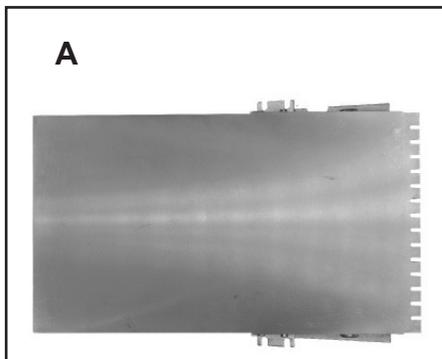
Déballage et Nettoyage

1. Retirez soigneusement tout le contenu du carton d'expédition. Comparez le contenu avec la liste des contenus pour vous assurer que tous les articles sont comptabilisés, avant de jeter tout matériel d'emballage. Placez les pièces sur une surface protégée pour faciliter l'identification et l'assemblage. Si des pièces sont manquantes ou cassées, veuillez appeler RIKON Service Clients (877-884-5167) dès que possible pour les remplacements. NE PAS tourner votre machine sur si l'un de ces éléments sont manquants. Vous pouvez vous blesser ou endommager la machine.
2. Signalez tout dommage à l'expédition à votre distributeur local.
3. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille à l'abri de la graisse ou du démaquillant de type domestique ordinaire. Ne pas utiliser ; l'essence, le diluant de peinture, les spiritueux minéraux, etc. Ceux-ci peuvent endommager les surfaces peintes.
4. Appliquer une couche de cire de pâte sur la table pour prévenir la rouille. Essayez soigneusement toutes les pièces à l'eau à l'eau avec un linge propre et sec. Soyez prudent lorsque vous atteignez à l'intérieur du rabotage car les couteaux sont tranchants et peuvent causer des blessures s'ils sont touchés.

CONTENU DE PAQUET

LISTE DES PIÈCES EN VRAC

- A. Table de sortie
- B. Table d'entrée
- C. Assemblage de clôture
- D. Pieds et coussins de sol
- E. Capot anti-poussière
- F. Barre de contrôle de la profondeur de coupe
- G. Écrous et boulons pour l'assemblage des jambes
- H. Manipuler
- I. Outils a. - Clés - 10 et 13mm
b. - Tournevis Star T25
c. - Clés Hex - 3, 4 et 5mm



INSTALLATION

DÉMÉNAGEMENT ET INSTALLATION DU RABOTAGE

⚠ MISE EN GARDE Lorsque vous déplacez la raboteuse / dégauchisseuse, soulevez et déplacez la machine avec vos mains tenant le dessous du corps de la machine. FIGURE 1, A. NE PAS déplacer ou transporter la pince / dégauchisseuse avec les tables d'entrée et de sortie, car cela pourrait endommager la machine.

1. Positionnez la machine sur une fondation solide et de niveau située dans une zone suffisamment large à l'avant et à l'arrière de la raboteuse / dégauchisseuse pour le déplacement du bois à broyer. Alignez la machine de manière à ce que, lors de son utilisation, les rebonds ne fassent pas face aux allées, aux portes ou à d'autres zones de travail dans lesquelles des personnes se trouvent. Ne placez pas et n'utilisez pas la machine dans des conditions humides ou mouillées.

2. Pour le meilleur fonctionnement, le Planer/Joiner doit être directement branché sur une source d'alimentation, sans l'utilisation d'extensions.

3. L'utilisation d'un collecteur de poussière industriel avec une aspiration d'au moins 650 CFM est recommandée pour l'élimination des copeaux



FIG. 1

ASSEMBLÉE



LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION "D'ÉTEINDRE" JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT TERMINÉ.

INSTALLATION DES JAMBES



MISE EN GARDE Pour installer les pieds, la machine doit être placée sur le côté pour accéder au-dessous pour fixer les écrous et les rondelles. La machine est lourde. Une aide supplémentaire, ou un dispositif de levage ou un support approprié, sera nécessaire pour soulever la machine sur le support une fois les pieds installés.

REMARQUE : Lors de l'assemblage de ce rabotage/joint, NE PAS serrer complètement les écrous et les boulons jusqu'à ce que l'assemblage soit terminé.

1. Avant de poser la machine sur le côté, poser un rembourrage souple pour protéger les pièces de la machine.

REMARQUE : L'emballage des déchets peut être utilisé pour supporter la machine, empêchant ainsi les dommages. Cela est particulièrement nécessaire si la machine est posée sur le côté qui a un couvercle en plastique ou l'interrupteur marche / arrêt.

2. Poser doucement la machine sur le côté. S'assurer que le poids de la machine est réparti également sur le cadre principal.

3. Attachez les quatre jambes au cadre principal de la machine, en utilisant les boulons, les rondelles et les noix fournis. FIG. 2, 3.

4. Une fois que les quatre pattes ont été fixées au cadre principal, il peut ne pas être possible de serrer complètement les boulons inférieurs jusqu'à ce que la machine soit en position verticale.

5. Avec de l'aide ou avec un appareil de levage approprié, remettez la machine en position verticale. Les quatre pieds doivent être stables, sûrs et sur une base horizontale avant de serrer les boulons. Si la machine ne repose pas correctement sur les pieds, desserrez tous les boulons des pieds et laissez le poids de la machine se déposer uniformément sur les pieds. Serrez ensuite complètement les boulons pour fixer les pieds en position. FIG. 4.

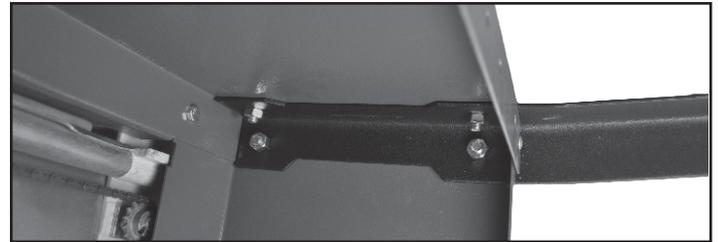


FIG. 2

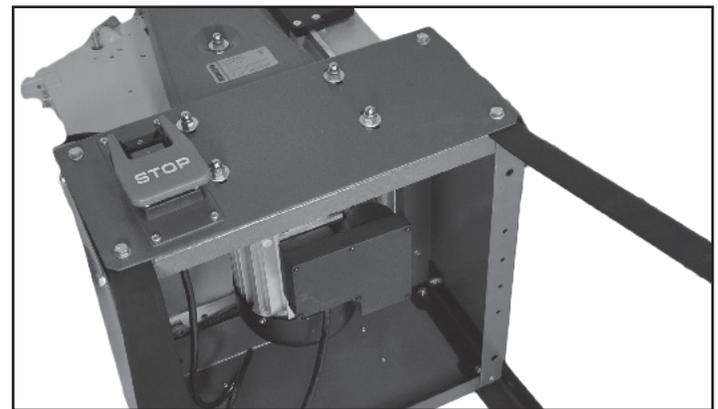


FIG. 3



FIG. 4

INSTALLATION DE LA TABLE D'ALIMENTATION

1. Retirez les vis de quatre bouchons de tête de prise (#123) des rails de couverture (#125) de la table d'alimentation qui ont été préinstallés sur les côtés du cadre de la machine. FIG. 5.

2. Retirez le collier et la laveuse à ressort de la barre d'ajustement de la table d'alimentation (#119). FIG. 6

Poursuite à la page 10

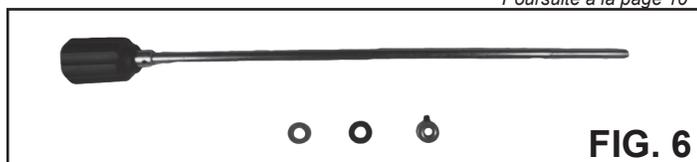


FIG. 6

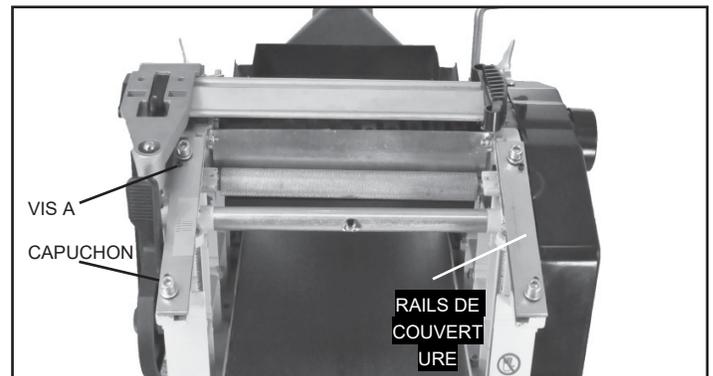


FIG. 5

ASSEMBLÉE

Installation de la table d'alimentation - Suite à partir de la page 9

3. Insérez la barre à travers le trou d'extrémité de la table et sous le côté de la table. Puis re-attachez la laveuse de printemps et collier sur la barre pour le fixer en place. FIG. 7.

4. Tenez la table d'alimentation jusqu'à la machine tout en enfilant la profondeur de la barre de commande de coupe dans l'arbre d'espacement (#137). FIG. 8.

5. Installez la table d'alimentation en la positionnant sous les rails de couverture de table et enroulez la profondeur de la barre coupée jusqu'à ce que la ligne supérieure la plus haute sur l'échelle de profondeur soit enregistrée. FIG. 15. Réajuster et sécuriser les rails de couverture de table, FIG. 9.

REMARQUE : Ces rails ne doivent pas être complètement serrés, car la table doit glisser de haut en bas afin d'ajuster la profondeur de coupe. À titre indicatif, serrez complètement les vis de bouchon de tête de prise et puis reculez-les d'un virage de 1/4.

6. Voir page 12 pour les instructions sur l'ajustement de la table.

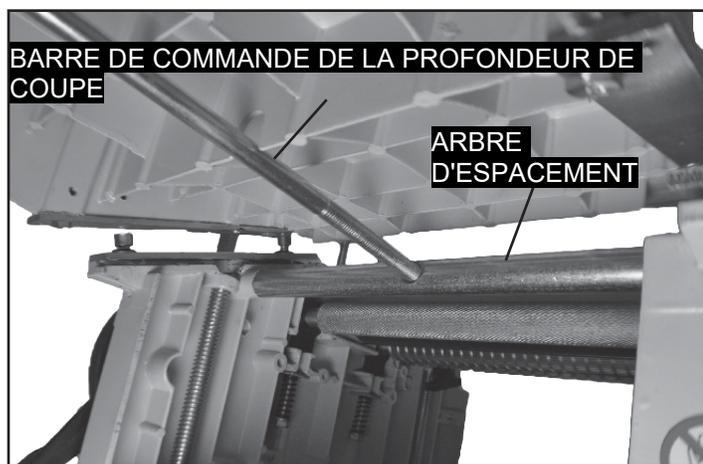
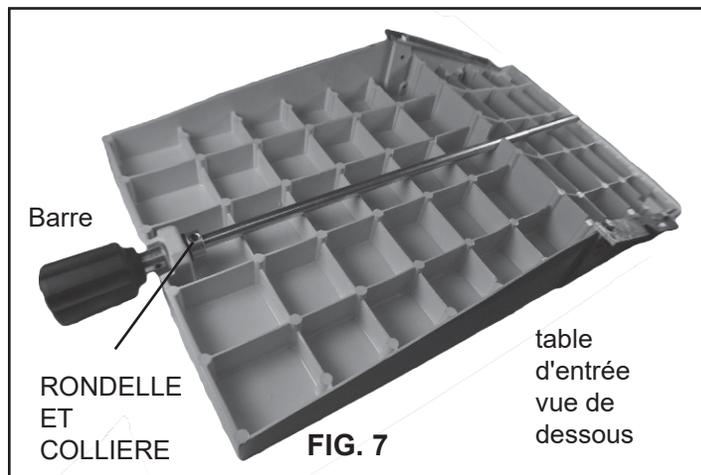


FIG. 8

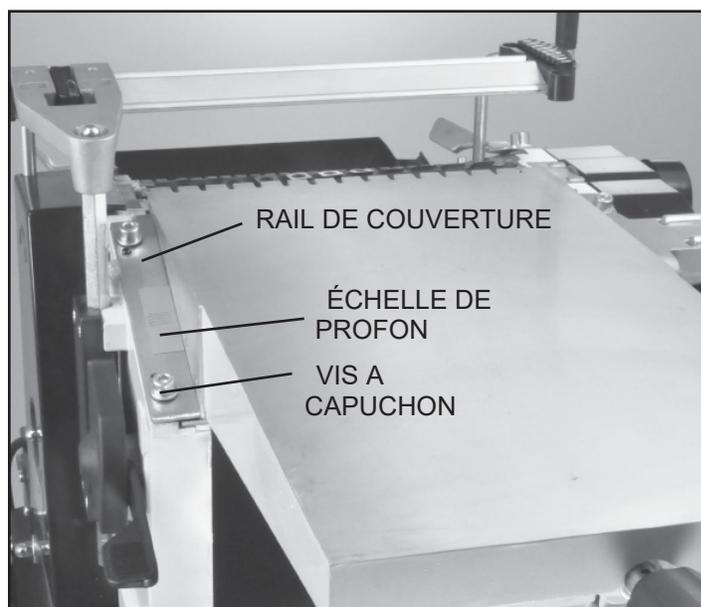


FIG. 9

INSTALLATION DE SORTIE DE POUSSIÈRE

1. À l'opposé, alimentez l'extrémité de la machine, localisez la hotte d'éjecteur de copeaux (#194). FIG. 10. Fixez le port de poussière (#195) à la prise avec les deux boulons hexagonaux fournis. FIG. 11

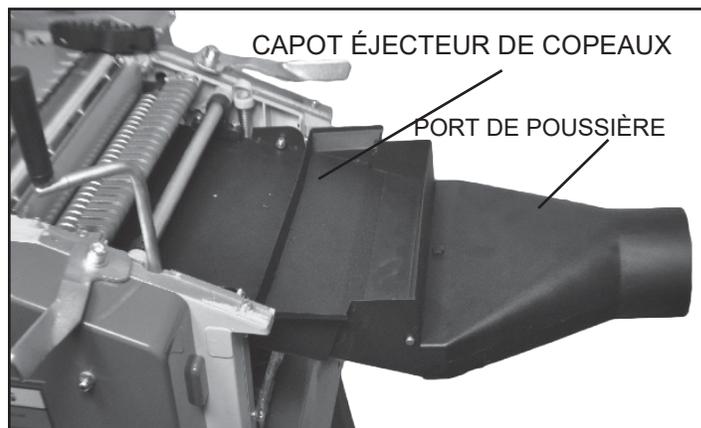
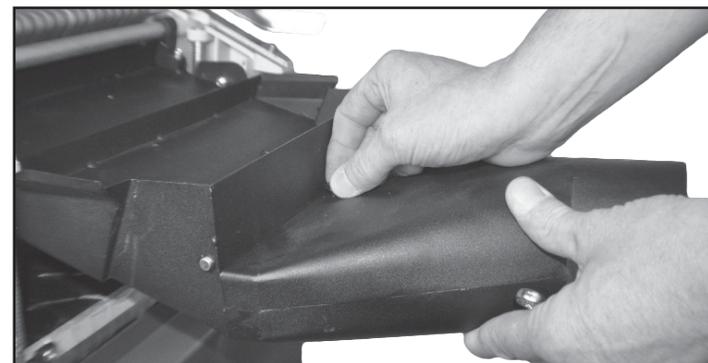


FIG. 11

ASSEMBLÉE



LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION "D'ÉTEINDRE" JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT TERMINÉ.

INSTALLATION DE LA TABLE DE SORTIE

1. Positionnez la table de sortie sur l'extrémité gauche du châssis de la machine. Les deux supports de réglage (# 158) s'adaptent sur la tête panoramique préinstallée, les vis de positionnement (# 160) sur le cadre pour le positionnement, puis verrouillent la table en place avec les leviers (#233, 234). FIG. 12 et 13.

2. Voir page 12 pour les instructions sur l'ajustement de la table.

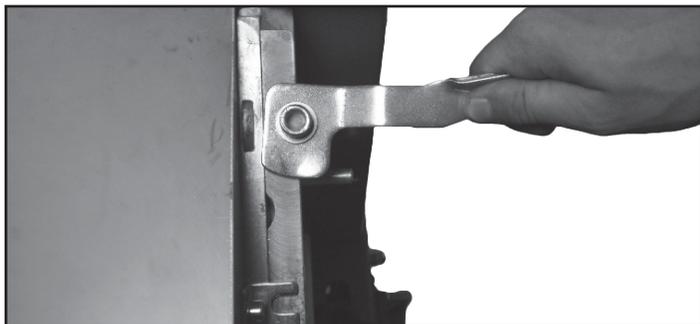


FIG. 13

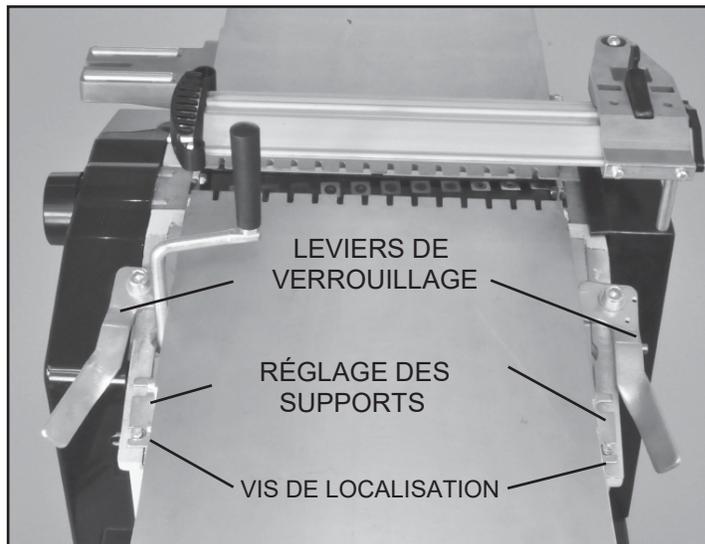


FIG. 12

INSTALLATION DE CLÔTURE SÉPARITAIRE

1. Le support de support de porte-clôture (#240, FIG. 14, A) a été préinstallé sur le côté arrière de la table d'alimentation.

2. Faites glisser l'assemblage de clôture sur le support de clôture et le sécuriser en position avec le levier de cliquet (#217).

3. Voir page 13 pour obtenir des instructions sur l'ajustement de la clôture.

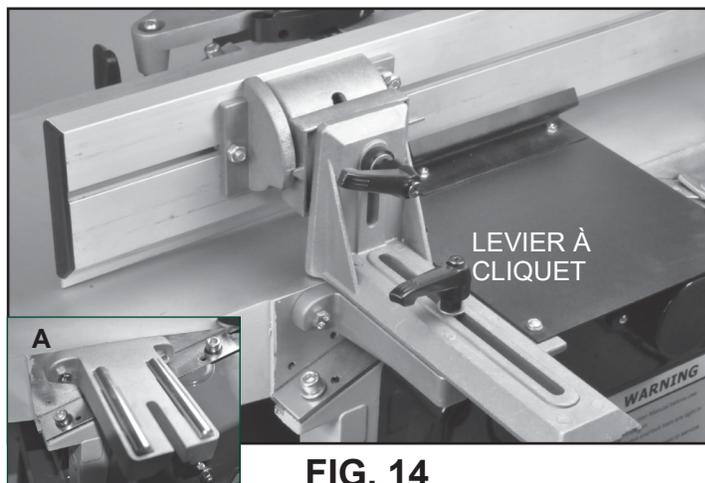


FIG. 14

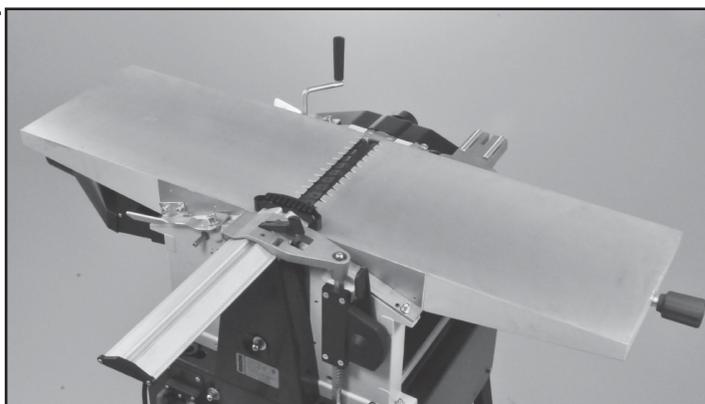
AJUSTEMENTS

ALIGNEMENT DE LA TABLE DE DÉGAUCHISSEUSE

Pour le meilleur revêtement des pièces, les tables d'alimentation et d'alimentation du jointeur doivent être réglées au même niveau pour former une grande surface 'plate'. Ces tables doivent également être alignées avec la tête de coupe pour le revêtement vrai, lorsque vous mesurez la platitude d'une planche d'un côté à l'autre et de bout en bout.

La machine a été mise en usine avant l'expédition - la table d'alimentation en cours étant fixée aux couteaux tête de coupe, puis la table d'alimentation fixée à la table d'alimentation. Mais une fois que la machine a été fixée dans son emplacement final dans l'atelier, les alignements de table doivent être vérifiés pour s'assurer qu'il n'y a pas eu de mouvement pendant sa manipulation.

Poursuite à la page 12



AJUSTEMENTS

RÉGLAGE DE LA TABLE D'ALIMENTATION

La table d'alimentation est pré-réglée en usine pour être alignée avec la tête de coupe. Pour vous assurer que les tables de dégauchisseuse d'entrée et de sortie sont alignées, vérifiez les deux paramètres de table et ajustez la table de sortie si nécessaire.

1. La table d'alimentation doit être fixée à la ligne supérieure sur l'échelle de profondeur. Il y a une fine ligne coupée dans le côté métallique de la table d'alimentation pour indiquer la position de la table avec la tête de coupe pour réguler la profondeur de coupe. FIG. 15 ans.

REMARQUE : La profondeur de coupe de l'Dégauchisseuse peut être fixée en utilisant les différentes lignes sur l'échelle. La ligne du haut est nulle et la ligne du bas indique une coupe de 3 mm (1/8 po). Il n'est pas conseillé de prendre la coupe la plus profonde. Prendre plusieurs coupes de 1/16" ou moins produire de meilleurs résultats de finition et être beaucoup plus facile sur la machine.

2. Pour augmenter ou diminuer la profondeur de coupe, il suffit de faire pivoter le bouton de réglage d'alimentation. FIG. 16

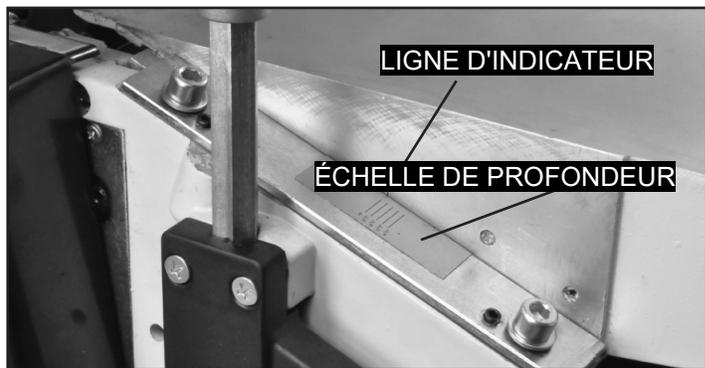


FIG. 15



FIG. 16

RÉGLAGE DE LA TABLE DE DÉBIT

Vérifiez la table de sortie pour vous assurer qu'elle est alignée avec la tête de coupe et la table d'entrée. Apportez les ajustements au tableau de sortie comme suit

MISE EN GARDE Cette procédure implique un contact étroit avec les lames du rabot. Portez des gants pour éviter de vous blesser aux mains. Assurez-vous que la machine est déconnectée de l'alimentation électrique.

Afin de définir avec précision la machine, il est d'abord nécessaire d'aligner les tables.

1. Réglez la table d'alimentation sur le paramètre '0' sur son échelle de profondeur de coupe (voir Réglage de la table d'alimentation ci-dessus, FIG. 15).

2. Faites pivoter la tête de coupe de sorte que les inserts de couteau n'interfèrent pas avec les mesures qui seront prises.

3. Avec un long bord droit en métal, placez-le dans le sens de la longueur le long de la table de sortie afin qu'il se prolonge sur la table d'entrée. Le bord droit doit être de niveau sur les DEUX tables. FIG. 17. Ils doivent être placés à la même hauteur et parfaitement de niveau les uns par rapport aux autres.

- Si c'est le cas, les tables sont fidèles les uns aux autres.
- Si le bord droit ne se trouve pas à plat sur les deux tables, alors les tables doivent être ajustées. Accordez la table d'alimentation, comme la table d'alimentation a été mise en usine à la tête de coupe.

4. Ajuster l'ANGLE et l'inclinaison de la table d'alimentation avec les vis de guidage d'hexagone (#160) situées sur les zones arrière sur les deux rails de guidage (#159 ,161). FIG. 18.

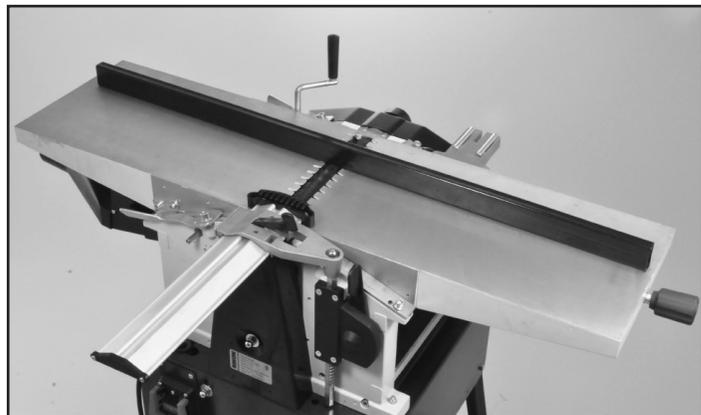


FIG. 17

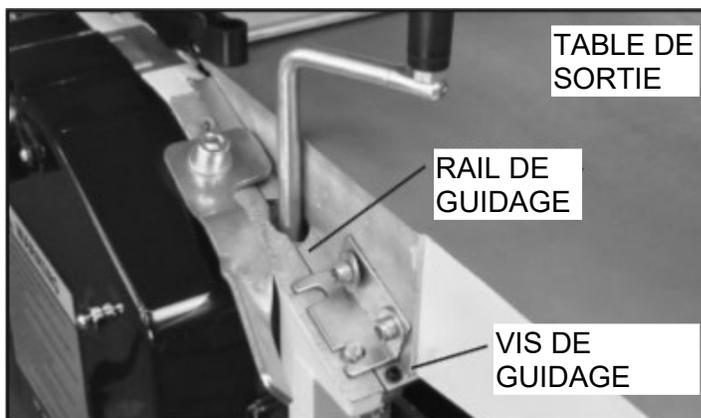


FIG. 18

AJUSTEMENTS

5. Vérifiez l'alignement des tables avec le bord droit sur les deux côtés avant et arrière des tables. Faire d'autres ajustements avec les vis de guide comme Nécessaire jusqu'à ce que les tables soient parallèles à chaque Autres.

6. Pour régler la HAUTEUR de la table, desserrez les boulons hexagonaux qui fixent les supports (# 158) sur le côté de la table de sortie. Faites glisser soigneusement la table vers l'avant ou vers l'arrière pour changer la hauteur de la table. FIG. 19. Re-attachez les boulons hexagonaux du support une fois que les deux tables sont à égalité l'une avec l'autre.

REMARQUE : Pour faire cet ajustement, vous pouvez également mesurer la différence de hauteur entre les tables avec des diviseurs ou des étriers. Ensuite, retirez la table d'alimentation et rerégler les boulons dans les trous allongés du support à cette distance mesurée.

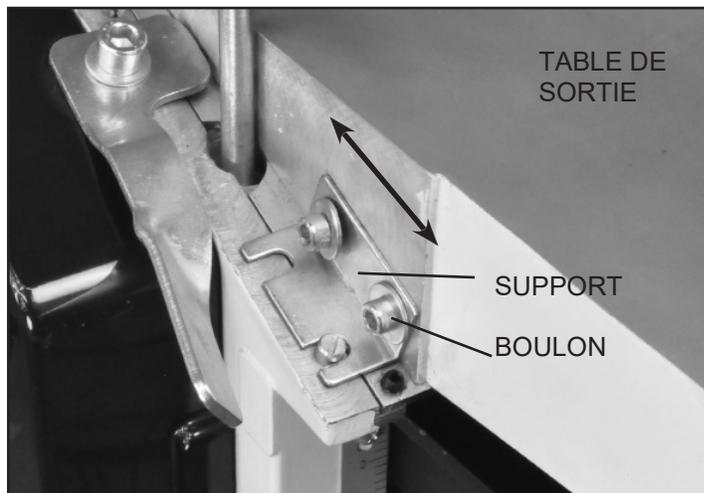


FIG. 19

RÉGLAGE DE LA CLÔTURE DE DÉGAUCHISSEUSE

La clôture commune fournit un support latéral pour la pièce de travail lors du planage de surface. Il peut être incliné à n'importe quel angle entre 90 et -45 degrés et déplacé vers l'avant ou vers l'arrière au-dessus du lit et de la tête de coupe de l'articulation pour correspondre à la largeur de la pièce. Une fois la clôture installée (page 11), elle doit être fixée avec précision à 90°. Pour ce faire, vous aurez besoin d'un carré précis.

RÉGLAGE DE LA CLÔTURE À 90 ET 45

1. Relâchez la poignée supérieure du cliquet (#217) et ajustez la clôture en position contre le carré.

2. Lorsque l'extrusion de clôture est exactement à 90°, serrez la poignée supérieure du cliquet pour fixer la position.

3. Placer la vis d'arrêt arrière à 90° inférieure (n° 221) sur le support de clôture (n° 201). Cela garantira que la clôture revient toujours à 90°. FIG. 20.

4. Cette même opération devrait également être effectuée pour régler la clôture à l'angle de 45° et attacher la vis supérieure d'arrêt de 45 degrés. FIG. 20. Remarque : l'angle de 45 degrés est en fait à 135 degrés de la table de jointer.

RÉGLAGE DE LA CLÔTURE LE LONG DE LA LONGUEUR DE LA TABLE

La clôture de jointer peut-être déplacée vers l'avant ou vers l'arrière le long de la longueur des tables d'articulation, et au-dessus de la tête de coupe, pour permettre des longueurs différentes de panneau.

1. À l'arrière de la clôture, desserrer les deux boulons hexagonaux qui attachent le support de clôture à la clôture à travers la longue fente centrale à l'arrière de la clôture. FIG. 21.

2. Déplacez la clôture à la position désirée sur l'jointer.

3. Re-serrez les deux boulons hexagonaux pour fixer la clôture dans sa position maintenant.

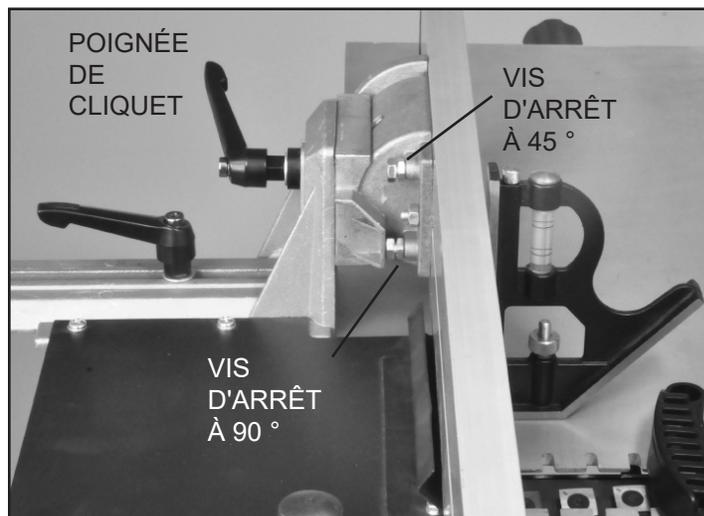


FIG. 20

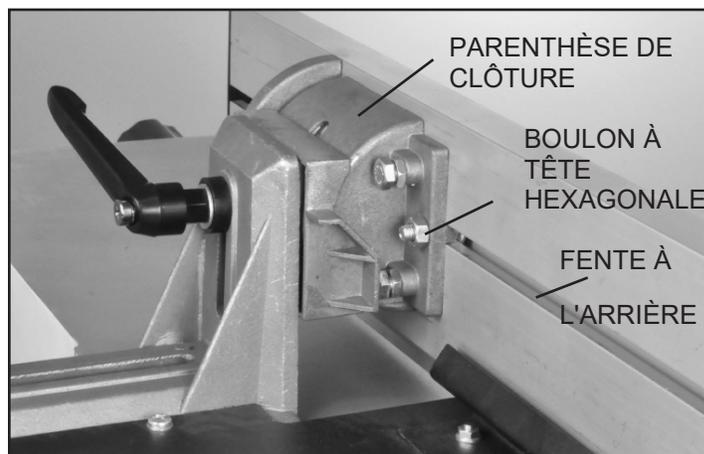


FIG. 21

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE HAUTEUR DE PLANER

L'ajustement de hauteur de la table du rabotage est effectué avec la poignée (#130, FIG. 22, A). Un tour complet de la manivelle change la hauteur de la table du rabotage (#142, B) de 1/8".

- Tour d'aiguille des aiguilles d'une montre - soulève le lit de rabotage

- Tour à l'heure inverse - abaisse le lit de rabotage.

L'épaisseur de la planification est indiquée sur l'échelle (#150, C).

MISE EN GARDE Un maximum de 1/8 po de matériau peut être retiré en un seul passage à travers la raboteuse. Ne dépassez pas cette profondeur de coupe ou vous pourriez endommager votre machine. L'épaisseur maximale du stock à raboter est de 6 3/4 po et la largeur maximale des planches est de 10 po de largeur.

ALIGNEMENT DE LA TABLE DE RABOTAGE

La machine a été mise en usine avant l'expédition - la table du rabotage étant mise parallèlement aux couteaux de tête de coupe. Mais une fois que la machine a été fixée dans son emplacement final dans l'atelier, l'alignement de table doit être vérifié pour s'assurer qu'il n'y a pas eu de mouvement pendant sa manipulation.

AVERTISSEMENT : Lorsque vous travaillez sur le lit de la machine ou près du lit de la machine, évitez le risque de blessures par des coupures qui peuvent résulter de toucher les bords tranchants des inserts de couteau !

1. Assurez-vous que l'interrupteur du rabotage/Dégauchisseuse est éteint et que la prise est déconnectée de la source d'alimentation.

2. Le garde-tête de coupe doit être soulevé et le canon de poussière (#194) pivoté sur la table d'alimentation dans la position d'utilisation de planage, de sorte que des ajustements peuvent être faits. FIG. 22.

REMARQUE : La tête de coupe est fixée en position et tous les ajustements doivent être effectués par le réglage de la table.

3. Pour confirmer que la table de rabotage est mise parallèlement à la tête de coupe, des mesures de la surface de la table à la face inférieure de la tête de coupe sont faites. La distance par rapport au côté extrême droite de la table du rabotage devrait être la même que la distance parcourue à l'extrême gauche de la table.

4. Placez un bloc de jauge (FIG. 23) ou un autre outil de mesure sur la table de rabotage, directement sous la tête de coupe.

5. Soulevez la table jusqu'à ce qu'avec la poignée jusqu'à ce que le bloc de jauge prenne contact avec les inserts de couteau tête de coupe, ou le corps solide de la tête de coupe cylindre.

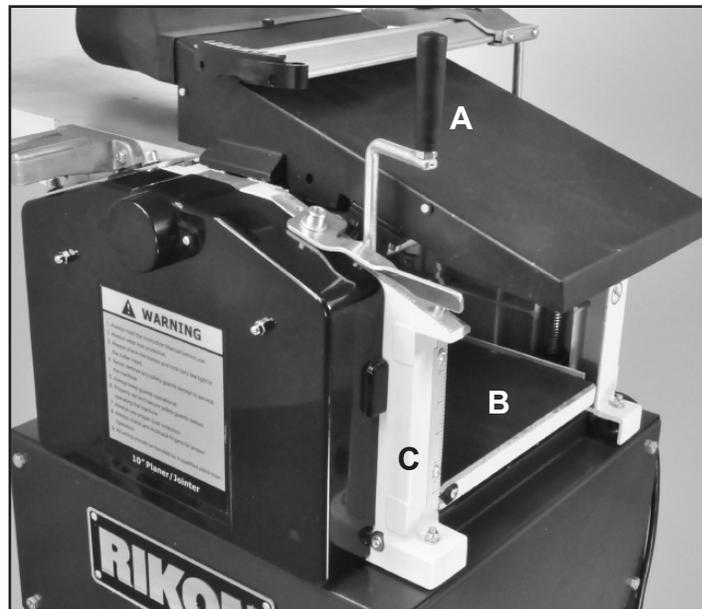


FIG. 22

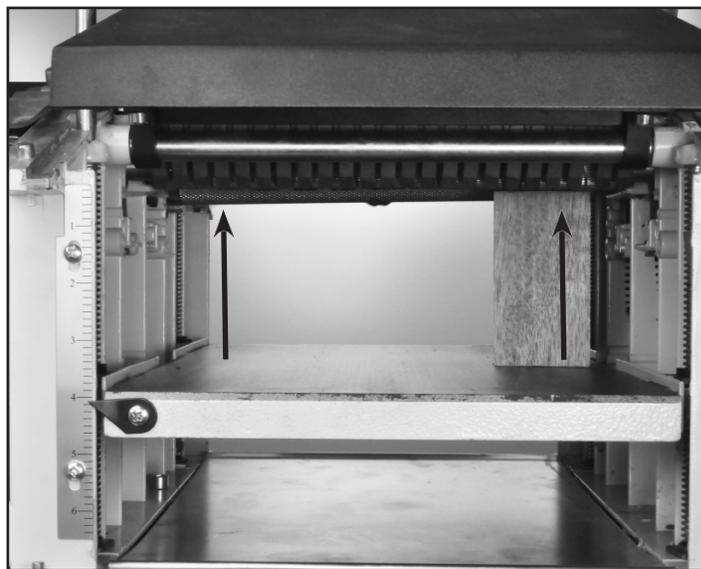


FIG. 23

6. Déplacez le bloc de jauge de l'autre côté de la table pour vérifier si le bloc de jauge est à la même mesure. Si la distance n'est pas la même, la table du rabotage doit être ajustée pour compenser cette différence.

REMARQUE : Étant donné que la tête de coupe est de conception hélicoïdale, il faut prendre soin de faire les mesures au même endroit à l'une ou l'autre extrémité de la tête. Cela peut exiger que la tête de coupe soit tournée de sorte que le bloc de jauge entre en contact avec les inserts de couteau ou le corps, même que cela a été utilisé sur la première mesure prise.

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE LA TABLE DE RABOTAGE

1. La table raboteuse est fixée à l'armoire et se déplace verticalement par quatre broches filetées, ou poteaux (#131, FIG. 24, A). À la base des fuseaux, il y a des plaques de positionnement (#141, B). À côté des extrémités du fuseau, il y a quatre vis réglées (#140A, C) qui peuvent être ajustées pour augmenter légèrement ou abaisser une extrémité de la table de rabotage de sorte qu'elle soit parallèle à la tête de coupe.
2. Détachez légèrement les quatre vis de jeu aux coins de la plaque de base. Selon le côté de la table du rabotage qui doit être soulevé, tournez les vis de ce côté de la base pour soulever la base/la table.
3. Répétez la mesure avec le bloc de jauge et faire des ajustements jusqu'à ce que la table soit parallèle à la tête de coupe.
4. Retirez le bloc de jauge de l'embouchure du rabotage et vérifiez toutes les pièces pour confirmer que la machine est prête à l'emploi.

RÉGLAGE DES ROULEAUX D'ALIMENTATION

Les rouleaux d'entrée (# 138) et de sortie (# 136) sont pré-réglés en usine pour s'aligner parallèlement à la tête de coupe et aux inserts de couteau. Ces rouleaux à ressort sont placés juste en dessous de la tête de coupe, de sorte qu'ils engagent le bois et le déplacent à travers la raboteuse. Si un ajustement est nécessaire pour augmenter ou diminuer la quantité de pression à la baisse qu'ils exercent sur le bois, les étapes suivantes sont nécessaires

1. La table de Dégauchisseuse e d'alimentation et la clôture doivent être enlevées, et le capot de poussière soulevé et pivoté en arrière sur la tête de coupe pour accéder à l'intérieur du rabotage. Voir page 14, étape 2 et FIG. 22 sur ce processus
2. Sous les rouleaux d'alimentation, les longs boulons tête hexagonale (#147, Maintenir les ressorts de compression (#145, E) en place et contrôler la pression que les rouleaux exercent sur le bois d'œuvre qui passe à travers le rabotage pour le revêtement. Les boulons peuvent être serrés ou desserrés avec une clé de 13 mm FIG. 25.
 - En resserrant les boulons, EN HAUT le cadre, le ressort est comprimé, et la pression vers le bas de son rouleau est augmentée sur le bois d'œuvre alimenté par le rabotage.
 - En desserrant les boulons, VERS LE BAS le cadre, la compression de ressort est réduite, et ses rouleaux exercent moins de pression vers le bas sur le bois.
3. Une fois les rouleaux réglés, la machine est prête à l'emploi.

AJUSTEMENT DE LA GARDE DE CUTTERHEAD

La barre de garde (#207, A) doit couvrir les couteaux pointus de la tête de coupe en tout temps pour vous garder en sécurité pendant l'articulation.

- Ajustez la hauteur de la garde de coupe, avec le levier de réglage de garde (#226, FIG. B, B).
- Ajustez et verrouillez la protection (B) en place sur les couteaux de la tête de coupe avec le levier de serrage (# 208, C). L'extrémité du ressort en plastique de la protection exercera une légère pression sur les pièces lorsqu'elle est utilisée en mode de jointoiment.

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION D'ÉTEINDRE JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT TERMINÉS

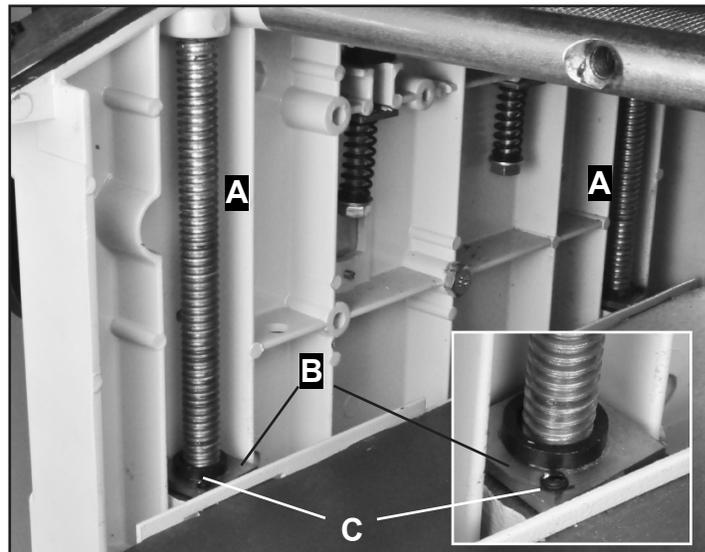


FIG. 24

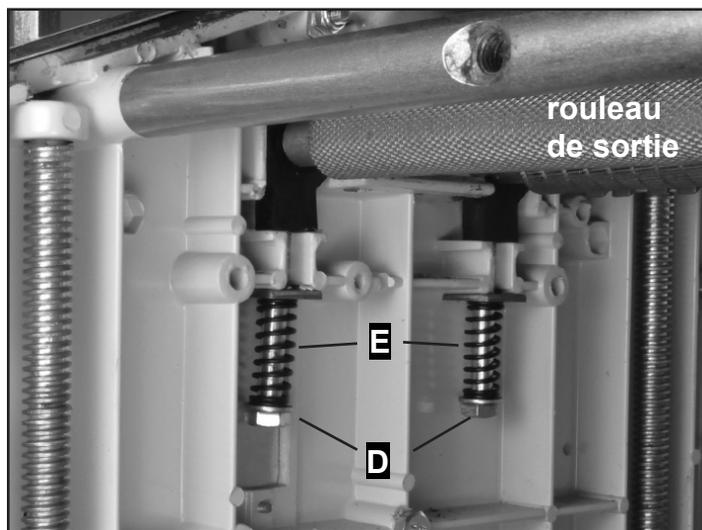


FIG. 25

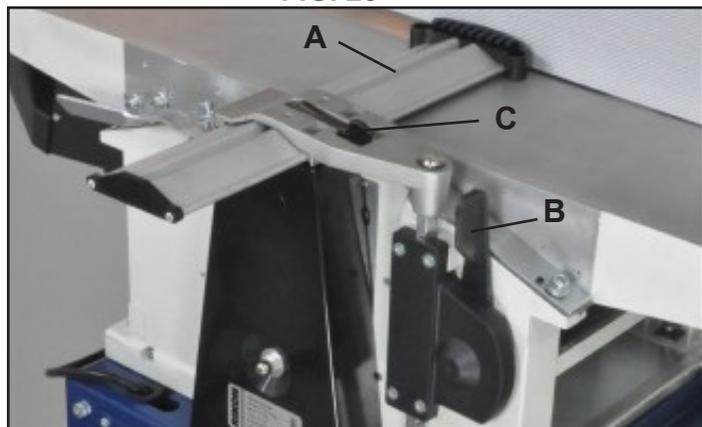


FIG. B

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE LA TÊTE DE COUPE

La tête de coupe qui maintient les inserts de couteau est fixée à l'armoire de la machine et n'est pas réglable. Sur la base de la position de ce composant principal de la machine, toutes les autres pièces - rouleaux et tables - sont ensuite pré-réglées par l'usine pour s'aligner avec la tête de coupe. Si l'un des tables ou rouleaux sortent de parallèle avec la tête de coupe, ils peuvent être ajustés séparément en suivant les instructions dans ce manuel.

INSERTS DE COUTEAUX ROTATIFS OU REMPLACANTS

Cette machine a une tête de coupe hélicoïdale avec quatre rangées d'inserts de couteau carbure. Chacun des 44 inserts sur la tête de coupe sont indexés et ont quatre côtés aiguisés. Si les couteaux deviennent ternes, ou si l'on devient entaillé, il suffit de desserrer les vis de soutènement avec le tournevis de tête d'étoile fourni, soulever et faire pivoter les inserts vers un nouveau bord aiguisé. Aucun réglage n'est requis, car la tête de coupe a été usinée pour indexer automatiquement et régler les inserts en position appropriée pour une utilisation. Lorsque les quatre côtés d'un insert sont ternes, l'insert peut être facilement enlevé, et un nouvel insert de carbure placé à l'emplacement. Pour faire pivoter ou enlever un encart :

1. Débranchez le câble d'alimentation.
2. Retirez la vis (#193), qui tient l'insert dans la tête de coupe, et le couteau Insert (#192). FIG. 26.
3. Pendant que l'insert est enlevé, nettoyez toute accumulation de résine ou de poussière emprisonnée des surfaces de la tête de coupe avec un solvant approprié. Une brosse à dents fonctionne bien pour un nettoyage sécuritaire autour des inserts pointus. Toute poussière accumulée peut affecter les sièges de l'insert dans la tête de coupe.
4. Faites pivoter l'insert de sorte qu'un nouveau bord aiguisé soit en position. Les inserts ont une marque d'indication sur leur coin supérieur de surface, de sorte que vous pouvez référencer le positionnement des bords émoussés ou aiguisés de l'insert. FIG. 26, 27, 28.
5. Resserrez la vis de l'insert pour verrouiller l'insert en position. NE PAS trop serrer la vis ou endommager l'insert peut en résulter. Couple à 50-55 po/lbs.
6. Branchez le câble d'alimentation lorsque vous êtes prêt à reprendre le jointage et le planage.

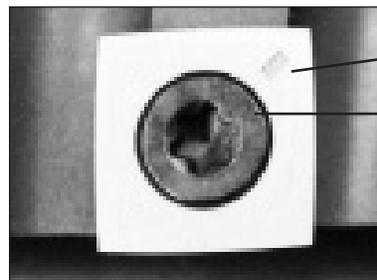
COMMUTATEUR D'ALLUMAGE/ARRÊT

Le rabotage est équipé d'un interrupteur de sécurité standard, bouton-poussoir D'ALLUMER/D'ÉTEINDRE (#302A, FIG. 29). Appuyez sur le bouton vert supérieur pour démarrer le rabotage. Il devrait y avoir un 'clac' pour indiquer le contact D'ALLUMER est fait. Appuyez sur le commutateur de pagaie bouton rouge inférieur pour arrêter le rabotage.

REMARQUE : Lorsque vous travaillez sur le rabotage, la machine doit toujours avoir le bouton rouge D'ÉTEINDRE engagé et le cordon débranché de la source d'alimentation.

AVERTISSEMENT

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION D'ÉTEINDRE JUSQU'À CE QUE TOUS LES AJUSTEMENTS SOIENT TERMINÉS



MARQUE D'INDEX

VIS À TÊTE ÉTOILE

COUPEAU INSERT EN CARBURE A 4 BORDS TRANCHANTS

FIG. 26

MISE EN GARDE

Portez des gants lorsque vous changez les inserts de couteau pour éviter tout risque de blessure par des coupures pouvant résulter du contact avec les arêtes vives !

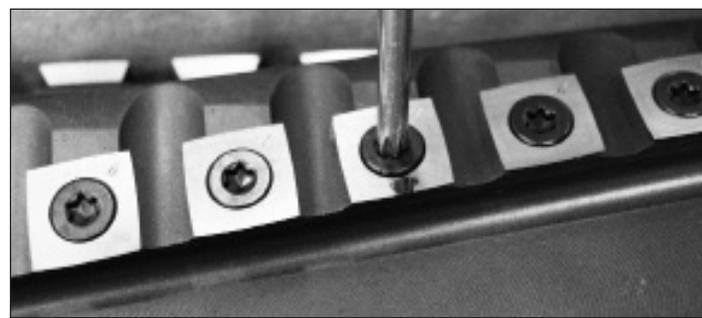


FIG. 27



FIG. 28



FIG.29

AJUSTEMENTS

RÉGLAGE DES COURROIES D'ENTRAÎNEMENT

La courroie d'entraînement de la tête de coupe et les courroies d'entraînement des engrenages doivent être vérifiées périodiquement et resserrées si nécessaire. Les courroies s'étireront avec l'usage, surtout lorsqu'elles sont neuves et se cassent. Les deux courroies d'entraînement sont situées derrière les capots avant et arrière de la machine. FIG. 30 & 31. Pour inspecter, régler ou changer les courroies d'entraînement :

1. Assurez-vous que l'interrupteur du rabotage/Dégauchisseuse est éteint et que la prise est déconnectée de la source d'alimentation.
2. Levez le garde de coupe pour enlever le couvercle avant, puis dévisser le couvercle arrière. Cela exposera les deux côtés de la machine et son moteur, poulies et ceintures.

TENDRE LES COURROIES D'ENTRAÎNEMENT

3. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement de la tête de coupe (# 309, FIG. 30, A) avec la pression du pouce. La courroie d'entraînement ne doit pas donner plus de 3/8 "au centre. FIG. 32.
4. De l'avant de la machine, desserrer les quatre noix (#313, FIG. 30, B) qui fixent le moteur en place. Soulevez le moteur pour relâcher la tension sur la courroie d'entraînement, ou déplacez-le vers le bas pour augmenter la tension de la ceinture.
5. Lorsque la tension de la ceinture est correcte, serrez les écrous de montage moteur qui ont été faites à l'étape 4.
6. La ceinture de rouleaux d'alimentation (#256, FIG. 31, C) ne nécessite aucun ajustement. Son élasticité applique automatiquement la tension.
7. La chaîne de rouleaux d'alimentation (#248, FIG. 31, D) est automatiquement tendue avec l'Assemblée de printemps (#246, 247, 249, E) et ne nécessite aucun ajustement.

REMARQUE : Bien que le panneau latéral et le couvercle de la tête de coupe soient ouverts, retirez les copeaux et la poussière qui peuvent s'être accumulés avec un collecteur de poussière ou une brosse.

8. Lorsque toutes les courroies ont été vérifiées et que tout entretien a été effectué, remplacez le panneau latéral et le couvercle de la ceinture et fixez-les en position avec les vis.

REMPACEMENT DES COURROIES D'ENTRAÎNEMENT

1. Pour remplacer la courroie d'entraînement (# 309), suivez les mêmes étapes, # 3-5 ci-dessus. Relâchez la tension jusqu'à ce que la courroie puisse être facilement retirée de la poulie du moteur (# 311) et de la poulie de la tête de coupe (# 235). Une fois retiré, inversez les étapes pour installer et retendre la nouvelle courroie sur les poulies. FIG. 30.
2. Pour remplacer la courroie du rouleau d'alimentation (# 256, FIG.31, C), il suffit d'étirer la courroie élastique et de la positionner sur la grande poulie à courroie plate (# 257, F), puis sur l'arbre de la tête de coupe (G).
3. Lorsque tout le travail sur les courroies a été fait, remplacer les couvercles latéraux et les fixer en position avec leurs vis.

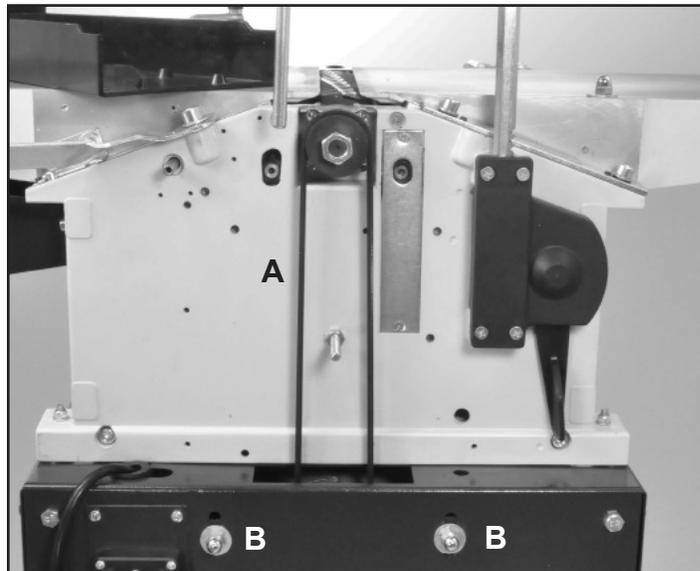


FIG. 30

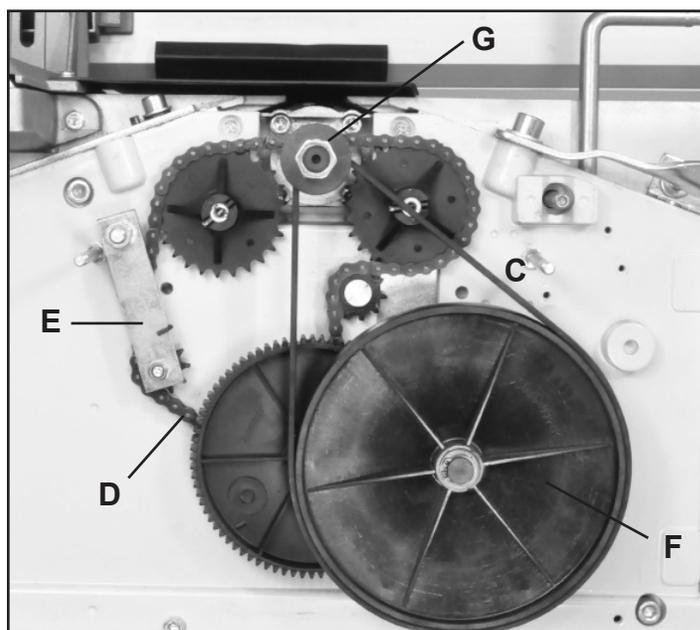


FIG. 31

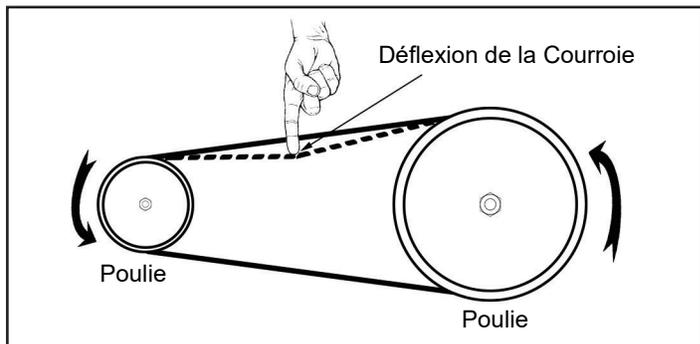


FIG. 32

OPÉRATION

AVERTISSEMENT

Avant d'allumer la machine, passez en revue les mesures de sécurité énumérées aux pages 3 à 6. Assurez-vous de bien comprendre les caractéristiques, les réglages et les capacités de la machine qui sont décrits dans ce manuel.

FONCTIONNEMENT DU DÉGAUCHISSEUSE

La fonction de l'articulation est de plan de surface plat, un côté ou le bord d'une planche / pièce de travail.

Pour utiliser l'Dégauchisseuse :

1. Le capot d'éjection des copeaux doit être placé sous la table de sortie du dégauchisseur, à l'intérieur de la cavité de la raboteuse.
2. Connectez votre tuyau de collecteur de poussière au port de poussière, puis soulevez le lit de rabotage pour fixer le capot d'éjection de puce en position pour le jointage. FIG. 34.

AVERTISSEMENT

Il est extrêmement important d'utiliser un système de collecte des poussières avec cette raboteuse pour éliminer les poussières nocives en suspension dans l'air, empêcher l'accumulation de copeaux qui pourraient bloquer le système de rouleaux dans la tête de coupe et pour garder la zone de travail propre des débris.

REMARQUE : Dimensions de la pièce de travail pour la Dégauchisseuse :

- Longueur : utiliser un bâton de poussée pour alimenter les planches de moins de 12" ; pour le bois d'œuvre de plus de 60 po utiliser des rouleaux de soutien.
- Largeur : maximum 10".
- Épaisseur : minimum 1/4". L'utilisation de blocs de poussée est nécessaire lorsque le visage de planification mince matériau.
- Profondeur de coupe : maximum 1/8". Plusieurs coupes de 1/16" ou moins, produisent de meilleurs résultats de finition

Placez la pièce sur le dessus de la table d'alimentation à droite.

- La pièce sera coupée sur le dessous par les couteaux à tête tournante.
- Lors de l'articulation, la direction d'alimentation de la pièce est de droite à gauche au-dessus de la tête de coupe. FIG. 33.

1. Supposons la bonne position de fonctionnement : tenez-vous sur le côté de la table d'alimentation avec les pieds écartés pour assurer la stabilité tout au long du processus de coupe. FIG. 33.
2. Définir la position et l'angle de la clôture de jointer au besoin.
3. Définir la profondeur de coupe / épaisseur.
4. Placez la pièce contre la clôture de jointer pour le soutien par l'action de coupe. FIG. 35.
5. Ajustez la protection de la tête de coupe pour la protection de l'utilisateur.

REMARQUE : Pour assembler le bord d'une planche, réglez-le protège-lame sur la largeur de la pièce. Le ressort en plastique à l'extrémité du protège-lame doit exercer une légère pression

Poursuite à la page 19

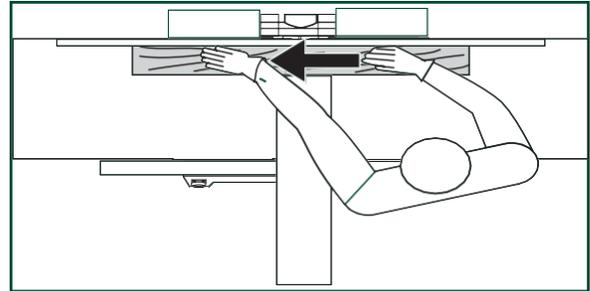


FIG. 33

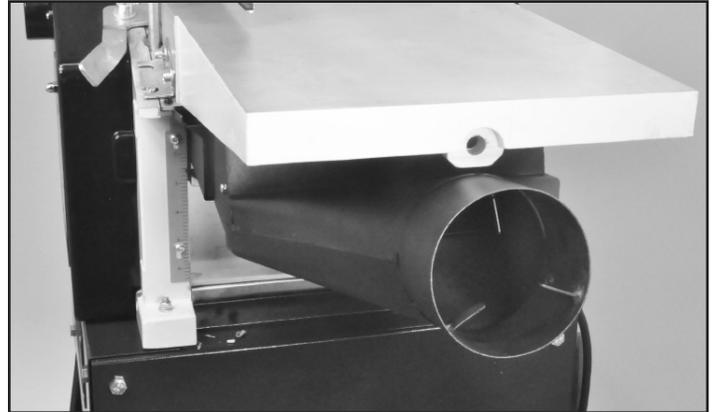


FIG. 34

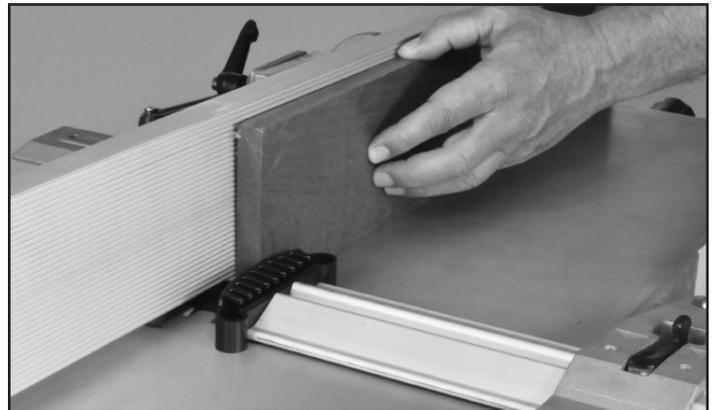


FIG. 35



FIG. 36

OPÉRATION

Opération conjointe - Poursuite à partir de la page 18

contre la pièce. Verrouiller le garde de lame en place avant de démarrer la machine. Poussez la pièce lentement et fermement contre la tête de coupe. Assurez-vous que la clôture est fixée à 90 degrés (ou tout autre angle requis (voir page 13) et que la pièce de travail est maintenue à la chasse d'eau contre la clôture.

- Pour planifier le visage d'une planche ou de pièces de travail, abaisser la tête de coupe juste au-dessus de la pièce - environ 1/8" (3mm).

6. Allumez la machine et placez la pièce sur la table d'alimentation. Nourrir la pièce vers la tête de coupe, en exerçant une pression vers le bas jusqu'à ce que la pièce efface la tête de coupe sur le côté de la table d'alimentation. Gardez toujours vos mains loin de la tête de coupe pour éviter tout accident.

- Exécuter des planches à différentes positions le long de la largeur de la tête de coupe pour utiliser toute la longueur des couteaux de coupe. L'assemblage dans une zone de la tête de coupe va rapidement émousser les couteaux dans cette zone.

FONCTIONNEMENT DE LA RABOTAGE

Le planage d'épaisseur est utilisé pour réduire une pièce de travail avec une surface déjà planée à la surface à une épaisseur désirée.

Pour utiliser le rabotage :

1. Retirez l'assemblage de la clôture, alimentez la table, faites glisser la tête de coupe à l'écart de la table et placez la garde à sa position la plus haute.
2. Faites pivoter le capuchon d'éjection de puce vers le haut et au-dessus de la tête de coupe et fixez-le en place en abaissant le garde de lame sur elle pour la sécurité supplémentaire. FIG. 37.
3. Attachez votre hose collectrice de poussière au port du capot de poussière.

AVERTISSEMENT Le capot d'éjection des copeaux est la protection de la tête de coupe lorsque la machine est configurée pour le rabotage d'épaisseur. Ne faites jamais fonctionner la machine sans le capot d'éjection des copeaux en place et correctement fixé.

AVERTISSEMENT Il est extrêmement important d'utiliser un système de collecte des poussières avec cette raboteuse pour éliminer les poussières nocives en suspension dans l'air, empêcher l'accumulation de copeaux qui pourraient bloquer le système de rouleaux dans la tête de coupe et pour garder la zone de travail propre des débris.

Pour utiliser le rabotage :

- La surface de la planche qui a déjà été jointe plate repose sur la table du rabotage.
- La planche sera coupée sur sa surface supérieure par la tête de coupe au fur et à mesure qu'elle traverse le rabotage.
- Lors de la planification, la direction d'alimentation de la pièce est de gauche à droite sous la tête de coupe. FIG. 38, 39.

REMARQUE : Dimensions de la pièce de travail pour le planage

- Longueur : minimum 12" ; pour le bois d'œuvre de plus de 60 po utiliser des supports à rouleaux.
- Largeur : maximum 10".
- Épaisseur : minimum 1/4 ; maximum 6-1/4".
- Profondeur de coupe : maximum 1/8". Plusieurs coupes de 1/16" ou moins, produisent de meilleurs résultats de finition.

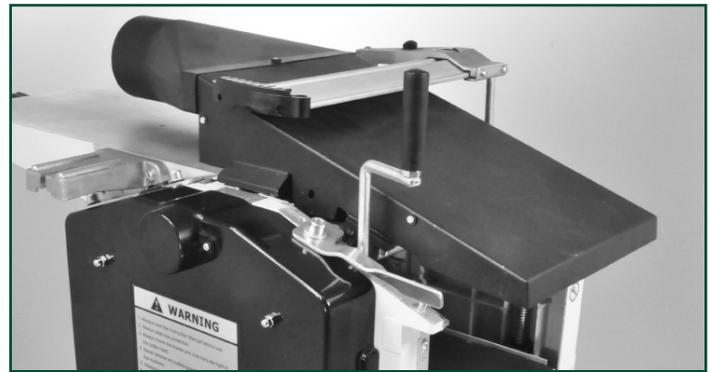


FIG. 37

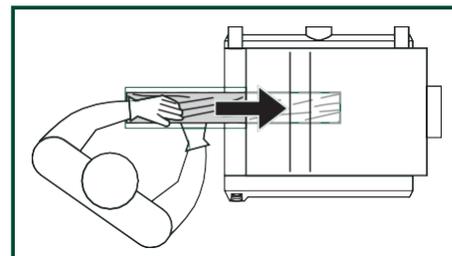


FIG. 38

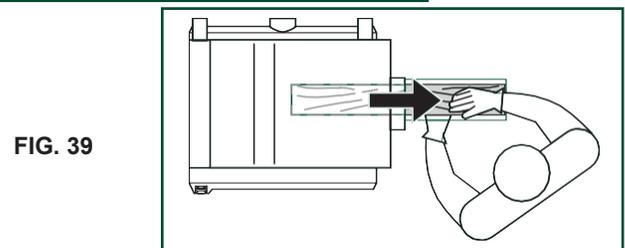


FIG. 39

1. Pour introduire la pièce dans la machine, prenez la bonne position de fonctionnement, FIG. 38. Tenez-vous décalé d'un côté de l'ouverture d'alimentation pour éviter tout rebond, s'il devait se produire. Ne poussez pas le bois une fois le rouleau d'alimentation engagé. Laissez le rouleau d'alimentation déplacer la pièce dans la raboteuse à son propre rythme.

2. Pour retirer la pièce de la machine, placez-vous décalé d'un côté de l'ouverture d'alimentation. FIG. 39. Ne tirez pas le bois à la sortie de la machine. Laissez le rouleau d'alimentation sortir la pièce du rabotage à son propre rythme, mais supportez le bois d'œuvre pendant qu'il s'étend au-delà des rouleaux d'extension, si nécessaire.

continuer page 20

OPÉRATION

Opération Planer - Suite à partir de la page 19

3. Définir l'épaisseur du planage. Mesurez l'épaisseur de votre planche et fixez le rabotage à cette mesure, ou 1/16" sous ce chiffre. Pour le passage initial, vous ne voulez pas enlever une quantité excessive de stock (plus de 1/8"), ou des dommages au rabotage peut en résulter. Les passes répétées à travers le rabotage vous amèneront à votre épaisseur finale de la planche désirée. Voir page 14.

4. Alimenter les panneaux lentement et directement dans le rabotage. Les planches seront automatiquement alimentées par le rabotage par les rouleaux d'alimentation et d'alimentation.

- Guidez les pièces directement dans et à travers le rabotage. L'action de coupe de la tête de coupe peut essayer de tourner une planche en surface, de sorte qu'un léger contrôle de la planche peut être nécessaire. Ne poussez pas la planche vers l'avant, laissez les rouleaux du rabotage déplacer automatiquement la planche à travers la machine.

5. Retirez la planche de la raboteuse. Réf : Étape 2, ne tirez pas sur le bois lorsqu'il sort de la machine. Laissez le rouleau de sortie déplacer la pièce hors de la raboteuse à son propre rythme, mais soutenez le bois lorsqu'il s'étend au-delà des rouleaux d'extension, si nécessaire.

- Assurez-vous qu'il n'y a pas de nœuds lâches, de clous, d'agrafes, de saletés ou d'objets étrangers dans le bois à raboter.

- Bois de surface dans la même direction du grain, pas à travers le grain. Ne jamais les coupures d'extrémité d'avion ou le grain de fin.

- Ne pas planer des planches d'avion qui sont inférieures à 12 "long. Les planches courtes doivent être rabotées bout à bout avec d'autres planches pour éviter le rebond et la bécassine.

- Les conseils de plus de 60" devraient avoir un soutien supplémentaire lorsqu'ils entrent et sortent du rabotage, de sorte qu'ils ne basculent pas vers le haut ou vers le bas, ce qui provoque des tirs d'eau sur les extrémités.

- Exécutez les planches à travers le rabotage à différentes positions le long de la largeur du lit pour utiliser toute la longueur des couteaux de coupe. Le fait de ne planifier qu'au centre, ou par un côté du rabotage, émoussera rapidement les couteaux dans cette zone.

- Pour épaissir le stock de plan dont les surfaces ne sont pas parallèles, utilisez des auxiliaires d'alimentation appropriés (faites des gabarits de montage)

BÉCASSINE

Le terme 'bécassine' se réfère à la dépression qui peut se produire à l'avant ou à l'arrière d'une planche pendant le planage. Il est causé par une pression inégale sur la tête de coupe lorsqu'une planche est introduite dans le rabotage ou à la sortie. FIG. 40.

Évitez de couper en gardant votre bois fermement sur le lit de rabotage au début de la coupe, et aussi à la fin de l'action de coupe, comme le bois d'œuvre sort du rabotage.

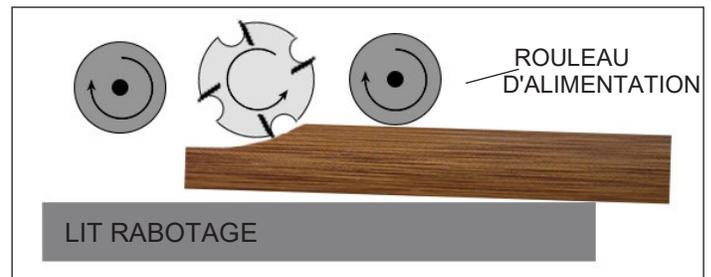


FIG. 40

ÉQUERRAGE D'UN EXEMPLE DE PIÈCE

1. FIG. 41, A - Sur l'joint, côté surface 1 plat.

2. B - Après avoir fait surface côté 1, tourner la pièce 90° de sorte que le côté 1 repose maintenant contre la clôture. Côté joint 2 plat. La pièce aura désormais deux côtés à 90° l'un de l'autre.

3. C - Utilisation de la Raboteuse exécuter le Pièce avec le côté 1 placé à plat contre le lit de rabotage. Le côté opposé 3 peut alors être coupé, et il sera alors parallèle au côté 1.

4. D - Position côté 2 à plat contre le lit de rabotage, et le côté 4 sera raboté à plat, et être parallèle au côté 2.

La pièce sera maintenant carrée, avec quatre surfaces aplaties et des bords de quatre carrés.

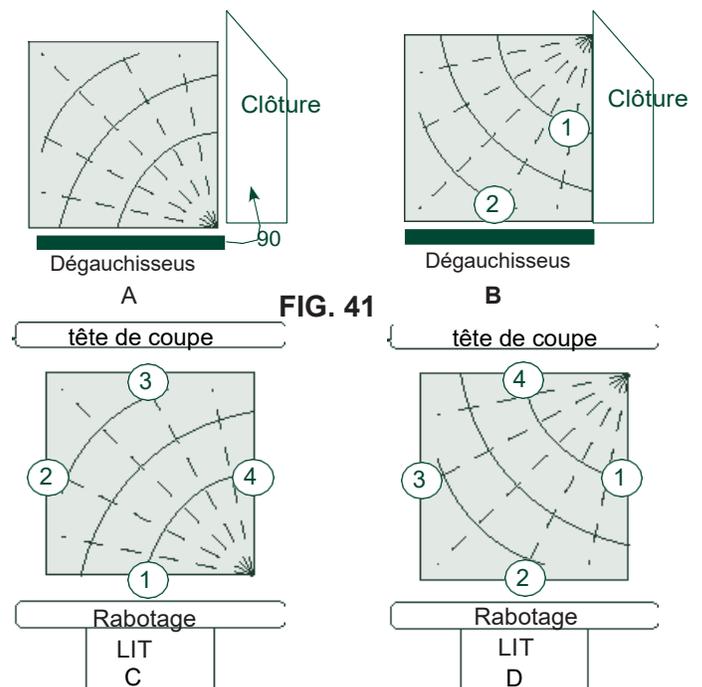


FIG. 41

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT

L'interrupteur d'alimentation 'D'ÉTEINDRE' et débranchez la fiche de la prise avant de régler ou d'entretenir la machine. N'essayez PAS de réparer ou d'entretenir les composants électriques du moteur. Contactez un technicien de maintenance qualifié pour ce type de maintenance.

- Avant chaque utilisation :
 - Vérifiez le cordon d'alimentation et branchez-vous pour toute usure ou dommage.
 - Vérifiez s'il y a des vis ou du matériel en vrac.
 - Vérifiez la zone pour vous assurer qu'elle est libre de tout outil égaré, bois d'œuvre, fournitures de nettoyage, etc. qui pourraient entraver le fonctionnement sécuritaire du rabotage.
- Pour éviter l'accumulation de poussière de bois, nettoyez régulièrement toutes les parties de la machine à l'aide d'un chiffon doux, d'une brosse ou d'un air pressé. Un nettoyage général doit être fait après chaque utilisation pour éviter les problèmes futurs et s'assurer que la machine est en état prêt pour la prochaine fois qu'il est utilisé.

AVERTISSEMENT : En cas de soif de sciure de bois, portez une protection oculaire appropriée pour empêcher les débris de souffler dans les yeux.

- Vérifiez les couteaux pour vous assurer qu'ils ne sont pas lâches de la tête de coupe, terne ou entaillé. S'assurer qu'ils sont en bon état de fonctionnement assurera que la qualité de votre bois d'œuvre à surface sera le meilleur possible.
- Lubrifiez régulièrement tous les points d'appui et les chaînes avec quelques gouttes d'huile moteur légère. Les roulements à billes de la tête de coupe sont lubrifiés à vie, scellés et ne nécessitent aucun autre soin. Gardez les courroies d'entraînement exemptes d'huile et de graisse.
- Nettoyez régulièrement les colonnes du lit de rabot pour éviter l'accumulation de copeaux de bois et de poussière. Traitez les poteaux avec un spray lubrifiant sec. N'utilisez pas d'huile ordinaire qui collectera la poussière et gênera le fonctionnement de la machine.

- Gardez les tables de dégauchisseuse et de rabotage exemptes de résine et de rouille. Nettoyez-les régulièrement avec un solvant ininflammable, puis enduisez-les d'un léger film de lubrifiant sec ou de cire pour améliorer le passage de la pièce sur / au-dessus des tables.

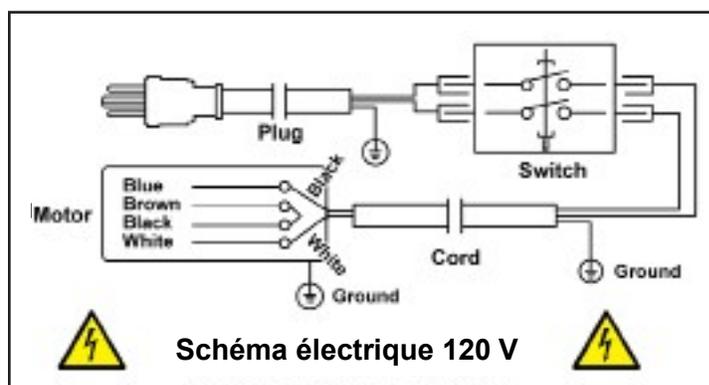
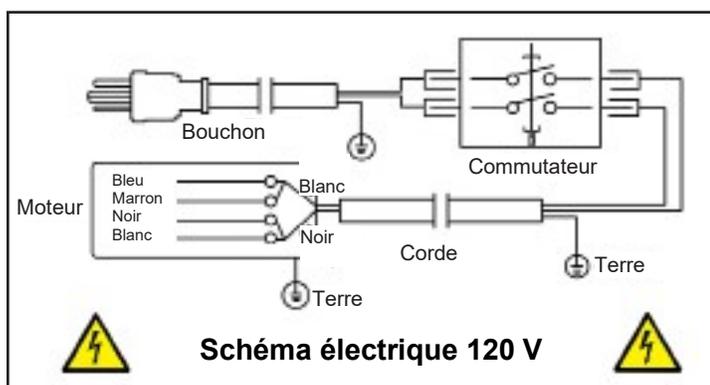
AVERTISSEMENT : Lorsque vous nettoyez ou travaillez sur les tables, évitez le risque de blessures corporelles par des coupures qui peuvent résulter de toucher les bords tranchants des inserts de couteau ! Abaissez la table de rabotage à sa position maximale de « bas », de sorte qu'il y ait une grande distance entre la table et les inserts pointus de la tête de coupe pour votre sécurité.

- Nettoyez les rouleaux d'alimentation à l'air souple et en solvant non inflammable s'il y a accumulation de résine sur les rouleaux métalliques. N'appliquez pas de solvants sur un rouleau enduit de caoutchouc, car il peut affecter le matériau. Veillez à garder les mains à l'écart des inserts de couteau tranchant. N'appliquez pas de lubrifiant sur les rouleaux car ils doivent « saisir » le bois d'œuvre pour le déplacer à travers le rabotage et ne doivent donc pas glisser.
- Vérifiez les doigts anti-recul pour vous assurer qu'ils sont exemptes de poussière ou de résine, afin qu'ils se balancent librement. Lubrifiez uniquement avec un lubrifiant sec, jamais d'huile ou de graisse.
- Vérifiez la tension de la ceinture après les 3-5 premières heures. D'exploitation pour s'assurer que les courroies ne sont pas épuisées et détachées de leur utilisation 'de rupture'. Voir page 17 pour les instructions.

DIAGRAMME DE CÂBLAGE

AVERTISSEMENT

Cette machine doit être mise à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation ne doit être effectué que par un électricien qualifié. Voir page 5 pour plus d'informations électriques.



Pour le câblage 120V ; connectez les fils de terminal moteur noir et blanc au fil noir de fil d'interrupteur, et reliez les fils terminaux bleus et bruns au fil blanc de fil d'interrupteur. Ne tenez pas compte des fils rouges qui mènent au condensateur.

Pour le câblage 240V ; attachez les terminaux noirs et bruns ensemble, connectez le fil blanc du terminal moteur au fil blanc du fil d'interrupteur et connectez le fil de terminal moteur bleu au fil noir du fil d'interrupteur. Ne tenez pas compte des fils rouges qui mènent au condensateur.

DÉPANNAGE



POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, ACTIVEZ ET DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE AVANT DE RÉALISER TOUT DÉPANNAGE.

SYMPTÔME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTIONS
La machine ne démarre pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas de puissance 2. Fusible 3. Commutateur D'ALLUMER / D'ÉTEINDRE ne fonctionne pas 4. Défaillance moteur 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la source d'énergie, le branchement et le câblage. 2. Vérifier le fusible, remplacer s'il est soufflé. 3. Vérifiez la position de l'interrupteur. Communiquez avec le concessionnaire local pour obtenir réparation ou remplacement. 4. Inspecter le moteur pour déceler les composants défectueux. Contactez Le concessionnaire pour réparation ou remplacement.
Les disjoncteurs se déclenchent et / ou les fusibles sautent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise taille de circuit pour la machine 2. Le moteur est surchargé sous la contrainte de prendre trop lourd de coupe 3. Utilisation d'une rallonge 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le calibre du circuit / fusible et l'intensité du moteur. Installer un disjoncteur / fusible de calibre CORRECT. 2. Prenez des coupes plus légères dans le bois d'œuvre de planification. 3. Pas de rallonge, ou utiliser un cordon de jauge plus lourd.
La machine s'enlise dans la coupe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Profondeur excessive de coupe 2. Le taux d'alimentation est trop rapide 3. Les couteaux sont ternes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuer la profondeur de coupe. 2. Réduisez le taux d'alimentation. 3. Remplacer ou aiguiser les couteaux.
Le taux de coupe et d'alimentation des rabotages n'est pas uniforme	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les ceintures sont lâches 2. Chips et accumulation de poussière sur les pièces 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez les poulies et les ceintures pour la tension et l'usure. 2. Débranchez la machine et nettoyez toutes les pièces.
DÉPANNAGE DU DÉGAUCHISSEUSE		
La clôture de jointer n'est pas précise à 90 ou 45	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les arrêts de clôture ne sont pas correctement ajustés 2. Les poignées de verrouillage sont lâches 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réajuster les arrêts de clôture. 2. Vérifiez toutes les poignées pour vous assurer qu'elles sont correctement serrées avant de démarrer la machine.
Marques 'Chatter' sur le bois d'œuvre	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le taux d'alimentation est trop rapide 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ralentez le taux d'alimentation vers le bas.
La tête de coupe ralentit lors du jointage	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le taux d'alimentation est trop rapide 2. La pression vers le bas sur les couteaux coupe-tête est trop grande 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ralentez en nourrissant le bois au-dessus de la tête de coupeur. 2. Appliquez moins de pression vers le bas
De petites lignes surélevées courent le long de la surface	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les couteaux sont entaillés ou cassés 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.
Le stock joint est concave à l'arrière du tableau	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les couteaux sont réglés plus haut que la table d'alimentation 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmenter le niveau de la table d'alimentation avec le cutter-tête et couteaux.
Le stock joint est concave à l'extrémité avant du tableau	<ol style="list-style-type: none"> 1. La table de sortie est placée plus haut que les couteaux 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abaissez le niveau de la table de sortie avec la tête de coupe et les couteaux.
Le stock est concave au milieu de la planche	<ol style="list-style-type: none"> 1. La table est hors de niveau 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Soulevez les extrémités de la table.
La surface fraisée est déchirée - également appelée 'déchirure' ou 'déchirure'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Couper contre le grain 2. La coupe est trop profonde 3. Les couteaux sont ternes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Couper avec le grain. Pour les bois figurés, prendre des coupes peu profondes pour minimiser les déchirures. 2. Réduire la profondeur de coupe à 1/16 po ou moins. 3. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.

DÉPANNAGE

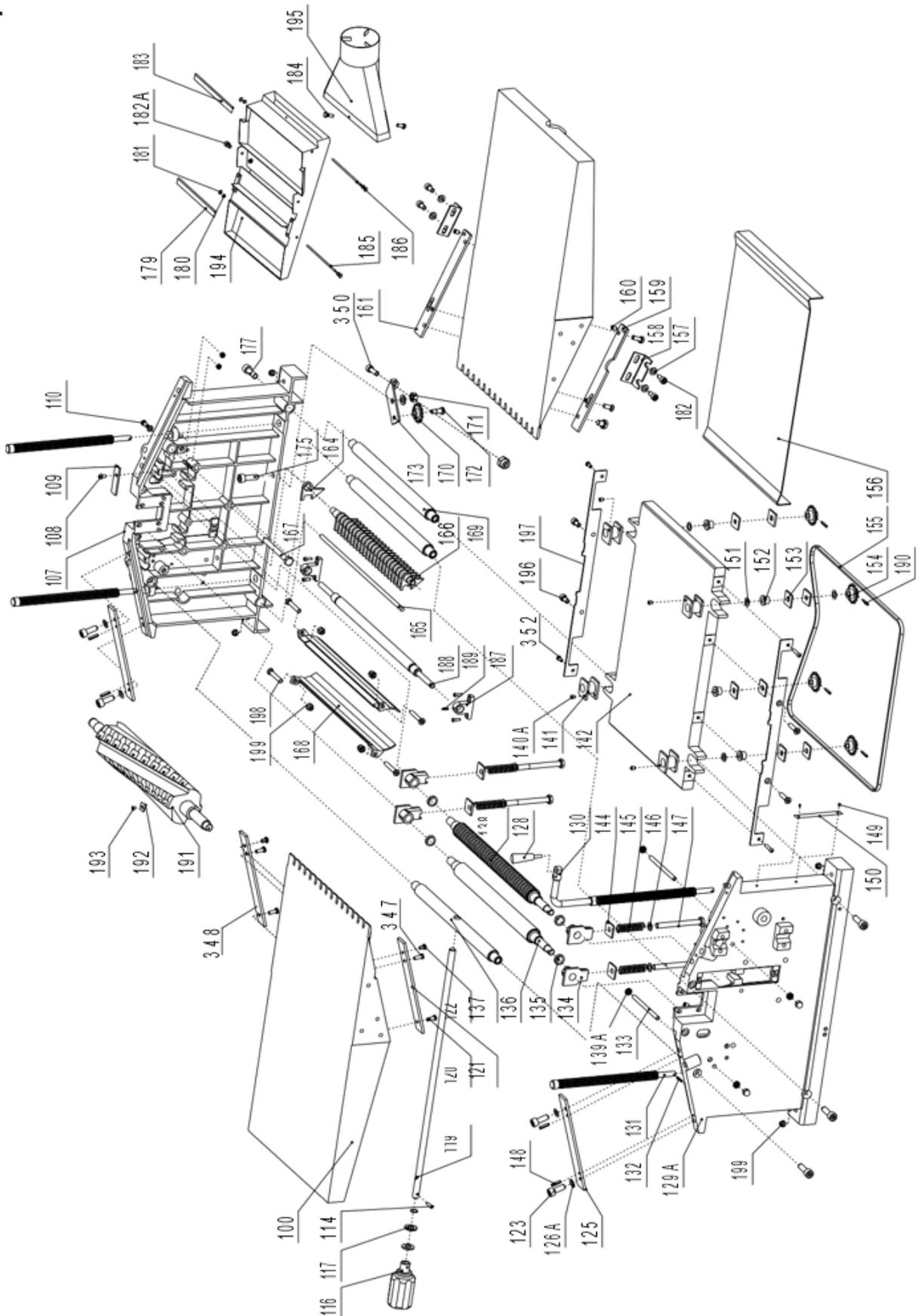
SYMPTÔME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTIONS
DÉPANNAGE DU DÉGAUCHISSEUSE - SUITE		
Le grain de surface moulu est rugueux, surélevé ou flou	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le bois d'œuvre a une teneur élevée en humidité 2. Les couteaux sont ternes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la teneur en humidité en la séchant ou passez à d'autres bois bien assaisonnés. 2. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.
La surface moulue est brillante	<ol style="list-style-type: none"> 1. La profondeur de coupe est trop peu profonde 2. Les couteaux sont ternes 3. Le taux d'alimentation est trop lent 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmenter légèrement la profondeur de coupe. 2. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants. 3. Augmenter le taux d'alimentation.
DÉPANNAGE DU RABOTAGE		
Mauvaise alimentation du bois d'œuvre par l'intermédiaire du rabotage	<ol style="list-style-type: none"> 1. La ceinture d'entraînement est usée ou cassée 2. Le ressort de tension de ceinture d'entraînement est cassé 3. Bois d'œuvre collant sur la table du rabotage 4. Les rouleaux d'alimentation n'exercent pas assez de pression sur le bois d'œuvre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier et remplacer au besoin. 2. Vérifier la tension et/ou remplacer le ressort. 3. Nettoyez la table et appliquez un lubrifiant à base de silicone pour réduire le frottement. 4. Ajuster la pression du rouleau d'alimentation.
Ne pas planifier le bois d'œuvre à une épaisseur uniforme	<ol style="list-style-type: none"> 1. La table de rabotage n'est pas de niveau à la tête de coupe 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster la table et/ou la tête de coupe au besoin.
L'épaisseur du plateau ne correspond pas aux marques d'échelle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Profondeur de l'échelle de coupe non correcte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster l'échelle pour correspondre à l'épaisseur du plateau
De petites lignes surélevées courent le long de la surface	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les couteaux sont entaillés ou cassés 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.
Bécassine à bord se termine (Remarque : la bécassine peut être réduite, mais pas complètement éliminée)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les rouleaux d'alimentation ne sont pas réglés correctement 2. Bois d'œuvre non supporté lorsqu'il est introduit dans le rabotage ou qu'il en sort 3. Planches courtes non aboutées 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster la hauteur du rouleau d'alimentation pour appliquer la pression sur le bois d'œuvre pour rester à plat sur la table. 2. Soutenez de longues planches avec des supports à rouleaux. 3. Exécuter les planches bout à bout par planer
La surface rabotée est déchirée - également appelée 'déchirure' ou 'déchirure'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Couper contre le grain 2. La coupe est trop profonde 3. Les couteaux sont ternes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Couper avec le grain. Pour les bois figurés, prendre des coupes peu profondes pour minimiser les déchirures. 2. Réduire la profondeur de coupe à 1/16 po ou moins. 3. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.
Le grain de surface raboté est rugueux, surélevé ou flou	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le bois d'œuvre a une teneur élevée en humidité 2. Les couteaux sont ternes 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la teneur en humidité en la séchant ou passez à d'autres bois bien assaisonnés. 2. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants.
La surface plane est brillante	<ol style="list-style-type: none"> 1. La profondeur de coupe est trop peu profonde 2. Les couteaux sont ternes 3. Le taux d'alimentation est trop lent 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Augmenter légèrement la profondeur de coupe. 2. Faites pivoter les couteaux d'insertion vers de nouveaux bords tranchants. 3. Augmenter le taux d'alimentation.

Pour les pièces ou les questions techniques, contactez : techsupport@rikontools.com ou 877-884-5167.

DIAGRAMME DES PIÈCES

ENSEMBLE CADRE ET TABLE

REMARQUE : Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lors de l'appel de pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.



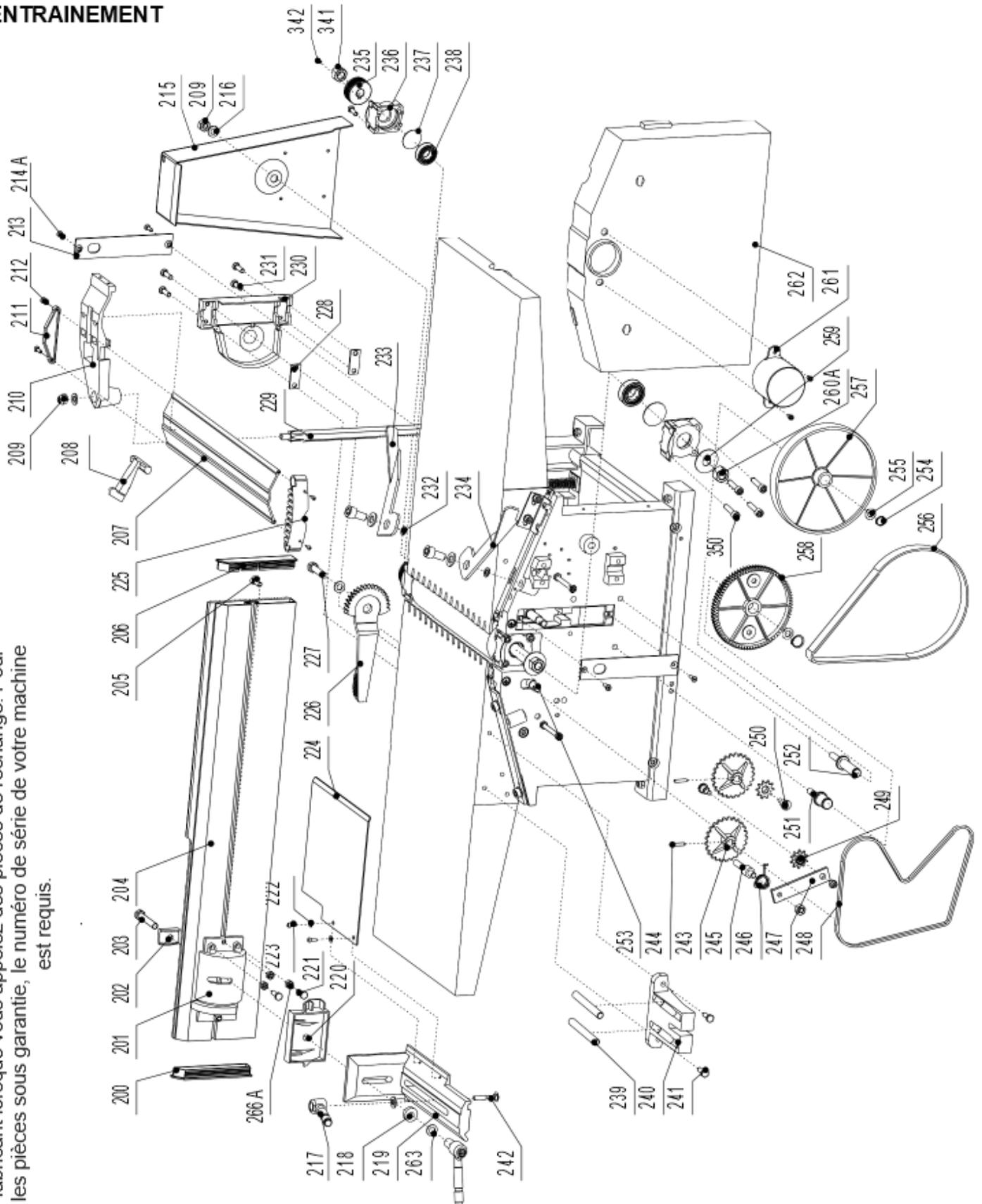
LISTE DES PIÈCES

CLÉ No.	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	CLÉ No.	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE
100	Table de rabotage	P25-010-100	157	Machine à laver – 6mmØ	P25-010-157
107	Panneau latéral	P25-010-107	158	Fixation du support	P25-010-158
108	Vis à tête cylindrique M5 x 12mm	P25-010-108	159	Rail de guidage - gauche	P25-010-159
109	Rondelle carrée	P25-010-109	160	Vis de guidage	P25-010-160
110	Écrou hexagonal M8	P25-010-110	161	Rail de guidage – droit	P25-010-161
114	Rouleau à pâtisserie	P25-010-114	164	Segment de verrouillage de recul	P25-010-164
116	Bouton	P25-010-116	165	Barre de verrouillage 6mmØ x 286mm	P25-010-165
117	Machine à laver 23mm x 10mm	P25-010-117	166	Barre de verrouillage 10.7mmØ x 286mm	P25-010-166
119	Tige filetée 450mm	P25-010-119	167	Vis à tête hexagonale – M8 x 80mm	P25-010-167
120	Vis à tête hexagonale M6 x 16mm	P25-010-120	168	Plaque de guidage de puce	P25-010-168
121	Bande d'espacement - gauche	P25-010-121	169	Arbre d'espacement	P25-010-169
122	Vis à tête hexagonale M6 x 11mm	P25-010-122	170	Pignon de tension de chaîne Z=15 T=6	P25-010-170
123	Vis à tête hexagonale M8 x 16mm	P25-010-123	171	Écrou hexagonal - M6	P25-010-171
125	Rail de guidage	P25-010-125	172	Boulon fillette – M13 x 22mm	P25-010-172
126A	Machine à laver - M8	P25-010-126A	173	Plaque de tension de chaîne	P25-010-173
128	Manivelle	P25-010-128	175	Vis à tête hexagonale – M8 x 25mm	P25-010-175
129A	Panneau latéral - droit	P25-010-129A	177	Vis à tête hexagonale – M8 x 25mm	P25-010-177
130	Table de rabotage Réglage de la broche	P25-010-130	179	Plaque de chicane	P25-010-179
131	Broche de table de rabotage	P25-010-131	180	Rondelle plate	P25-010-180
132	Goujon rainuré	P25-010-132	181	Rondelle fendue	P25-010-181
133	Vis à tête hexagonale M6 x 80mm	P25-010-133	182A	Vis à tête hexagonale - M6 x 12mm	P25-010-182A
134	Support de glissement	P25-010-134	183	Plaque de chicane	P25-010-183
135	Machine à laver – 12mm Ø	P25-010-135	184	Boulon à tête hexagonale - M6 x 10	P25-010-184
136	Rouleau de sortie - lisse	P25-010-136	185	Arbre	P25-010-185
137	Arbre d'espacement	P25-010-137	186	Arbre	P25-010-186
138	Rouleau d'alimentation - grossier	P25-010-138	187	Base	P25-010-187
139A	Écrou hexagonal - M6	P25-010-139A	188	Essieu porteur	P25-010-188
140A	Vis d'assemblage – M5 x 6mm	P25-010-140A	189	Rouleau à pâtisserie	P25-010-189
141	Écrou d'extrémité de broche	P25-010-141	190	Rouleau à pâtisserie	P25-010-190
142	Table de rabotage avec pointeur	P25-010-142	191	Tête de coupe hélicoïdale et arbre	P25-010H-191
144	Cale avec trou - 8.1	P25-010-144	192	Couteau à insert tête de coupe	P25-010H-192
145	Ressort de pression	P25-010-145	193	Vis	P25-010H-193
146	Machine à laver – 8mm Ø	P25-010-146	194	Hotte d'aspiration de poussière	P25-010-194
147	Vis à tête hexagonale M8 x 75mm	P25-010-147	195	Port de poussière	P25-010-195
148	Rouleau à pâtisserie M8 x 16mm	P25-010-148	196	Vis - M5 x 10mm	P25-010-196
149	Vis à tête cylindrique M4 X 8mm	P25-010-149	197	Assiette	P25-010-197
150	Echelle de table de rabotage	P25-010-150	198	Vis - M6 x 35mm	P25-010-198
151	Anneau de cale	P25-010-151	199	Écrou - M6	P25-010-199
152	Douille de broche	P25-010-152	347	Vis - M6 x 10mm	P25-010-347
153	Cale avec trou – 12.1	P25-010-153	348	Entretoise - droit	P25-010-348
154	Pignon de chaîne - Z=15 T=6	P25-010-154	350	Vis à tête hexagonale - M6 x 28mm	P25-010-350
155	Chaîne à rouleaux	P25-010-155	352	Vis à tête cylindrique - M5 x 8mm	P25-010-352
156	Plaque de protection de chaîne d'entraînement	P25-010-156			

DIAGRAMME DES PIÈCES

ENSEMBLE CLÔTURE ET ENTRAÎNEMENT

REMARQUE : Veuillez consulter le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

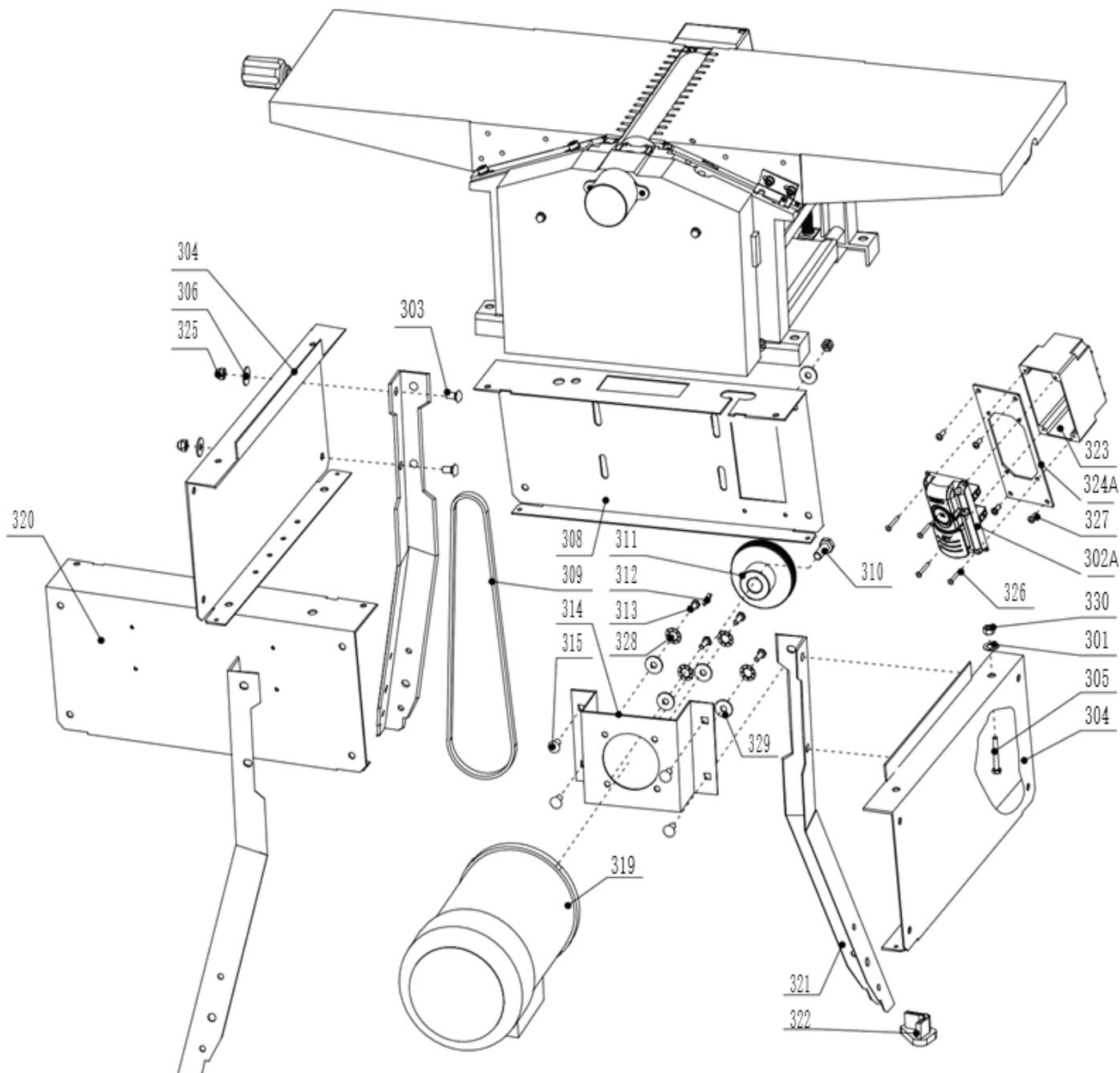


LISTE DES PIÈCES

CLÉ NO.	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	CLÉ NO.	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTIC
200	Clôture End Cap - droite	P25-010-200	234	Levier de verrouillage - à gauche	P25-010-234
201	Support de clôture	P25-010-201	235	Courroie de poulie J 5J x 42	P25-010-235
202	Segment de glisse	P25-010-202	236	Coupe de roulement	P25-010-236
203	Vis à tête hexagonale - M8 x 50mm	P25-010-203	237	Joint torique 40 x 2,65 euros	P25-010-237
204	Extrusion de clôture	P25-010-204	238	Roulement à billes Rainuré - 6203	P25-010-238
205	Bolt de transport - M6 x 20mm	P25-010-205	239	Barre guide	P25-010-239
206	Capuchon d'extrémité de clôture - gauche	P25-010-206	240	Support de porteur de barrière	P25-010-240
207	Garde de coupeur	P25-010-207	241	Vis à tête hexagonale - M6 x 20mm	P25-010-241
208	Levier de serrage de garde	P25-010-208	242	Écrou du chariot - M8 x 40mm	P25-010-242
209	Écrou borgne - M8	P25-010-209	243	Pignon de chaîne - Z 25 T-38	P25-010-243
210	Soutien de la garde	P25-010-210	244	Rouleau à pâtisserie 4mm x 20mm	P25-010-244
211	Casquette de fin de garde	P25-010-211	245	Boulon - tendeur de chaîne	P25-010-245
212	Vis à tête cylindrique St3.5 x 13mm	P25-010-212	246	Printemps de torsion	P25-010-246
213	Couvercle de panneau latéral	P25-010-213	247	Plaque de tension de chaîne	P25-010-247
214A	Vis à tête cylindrique - M4 x 12mm	P25-010-214A	248	Chaîne de rouleaux - pitch 8 - 74 liens	P25-010-248
215	Couverture de ceinture d'entraînement	P25-010-215	249	Pignon de chaîne - Z-10 T-8	P25-010-249
216	Machine à laver 8mm	P25-010-216	250	Boulon x 20 mm x 20 mm	P25-010-250
217	Poignée de levier de cliquet - M8	P25-010-217	251	Boulon, court - 20mm x 64.5mm	P25-010-251
218	Rondelle en plastique 20mmMD x 8mm	P25-010-218	252	Boulon, long - 20mm x 87mm	P25-010-252
219	Transporteur de clôture	P25-010-219	253	Anneau de conservation 8	P25-010-253
220	Segment de guide	P25-010-220	254	Anneau de retenue 16mm x 1mm	P25-010-254
221	Boulon à tête hexagonale M6 x 16mm	P25-010-221	255	Anneau de cale - 16mm x 22mm	P25-010-255
222	Machine à laver 4mm	P25-010-222	256	Ceinture plate	P25-010-256
223	Vis à tête cylindrique - M4 x 8mm	P25-010-223	257	Poulie à courroie plate	P25-010-257
224	Plaque de couverture de clôture	P25-010-224	258	Roue de Cam - Z'25 T-38	P25-010-258
225	Ressort de pression en PVC	P25-010-225	259	Ressort de disque 34mm x 12.3mm	P25-010-259
226	Levier de réglage de la garde	P25-010-226	260A	Écrou hexagonal - M14	P25-010-260A
227	Vis hexagonale - M10 x 16mm	P25-010-227	261	Couverture de fuseau	P25-010-261
228	Plaque de pression	P25-010-228	262	Couverture d'engrenage	P25-010-262
229	Garde Rod, Bouché, Hexagonal	P25-010-229	263	Laveuse plate	P25-010-263
230	Couverture d'engrenage	P25-010-230	266A	Laveuse plate	P25-010-266A
231	Vis à tête fraisée M6x20	P25-010-231	330	Gauge de réglage de couteau	P25-010-330
232	Bague de cale	P25-010-232	341	Écrou hexagonal - M12	P25-010-341
233	Levier de verrouillage - à droite	P25-010-233	342	Clé plate	P25-010-342

PIÈCES DIAGRAMME

MOTOR ET ARMOIRE



REMARQUE : Veuillez consulter le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez des pièces de rechange.
Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

PIÈCES LISTE

MOTEUR ET ARMOIRE

CLÉ NO.	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE
301	Machine à laver - 6,4 mm	P25-010-301
302A	Commutateur D'ALLUMER/D'ÉTEINDRE	P25-010-302A
303	Boulon à tête hexagonale- M8 x 16mm	P25-010-303
304	Panneau latéral	P25-010-304
305	Boulon à tête hexagonale- M6 x 40mm	P25-010-305
306	Machine à laver - 8mm	P25-010-306
308	Panneau	P25-010-308
309	Ceinture Poly-V 5PJ864	P25-010-309
310	Boulon à tête hexagonale- M8 x 20mm	P25-010-310
311	Poulie à courroie en J 5J x 90	P25-010-311
312	Clé - A6 x 30mm	P25-010-312
313	Vis d'assemblage à tête hexagonale - M6 x 16mm	P25-010-313
314	Transporteur automobile	P25-010-314
315	Écrou du chariot- M8 x 16mm	P25-010-315
319	Moteur	P25-010-319
319A	Condensateur (non montré)	P25-010-319A
320	Panneau arrière	P25-010-320
321	Jambes debout	P25-010-321
322	Pads de plancher en caoutchouc	P25-010-322
323	Boîte de commutation	P25-010-323
324A	Plaque de commutation	P25-010-324A
325	Noix - M8	P25-010-325
326	Vis à tête cylindrique	P25-010-326
327	Vis à tête cylindrique	P25-010-327
328	Laveuse	P25-010-328
329	Laveuse plate	P25-010-329

REMARQUE : Veuillez indiquer le numéro de pièce du fabricant lorsque vous appelez pour des pièces de rechange. Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.
Pour les pièces sous garantie, le numéro de série de votre machine est requis.

RIKON

POWER TOOLS.

5-Year Limited Warranty

RIKON Power Tools Inc. ("Vendeur") garantit à l'acheteur original de nos produits uniquement que chacun de nos produits est exempt de défauts matériels et de main d'œuvre pour une période de cinq (5) ans à partir de la date d'achat chez le détaillant. La garantie est non-transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation, d'abus, de négligence, d'accidents, de réparations, de modifications, d'un manque d'entretien ou d'une usure normale. Le Vendeur ne pourra être tenu responsable en aucune circonstance des dommages découlant d'un produit défectueux. Toutes autres garanties, explicites ou implicites, que ce soit de mise en marché, d'aptitude à l'utilisation ou autres sont expressément rejetées par le Vendeur. Cette garantie de cinq ans ne s'applique pas aux produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducationnelles. Les termes de la garantie pour ces usages seront limités à une période de deux ans.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux accessoires tels que les lames, mèches de perçage, disques abrasifs, meules, courroies, roulements à bille et autres items associés.

Le Vendeur ne peut être tenu responsable en cas de décès, blessures corporelles aux personnes ou dommages matériels aux biens, ou de tout autres dommages découlant de l'utilisation de nos produits.

Pour profiter de cette garantie, une documentation avec preuve d'achat incluant la date d'achat et une explication détaillée du problème doit être fournie.

Le Vendeur se réserve en tout temps le droit d'effectuer, sans avis préalable, les modifications qu'il juge nécessaires, et ce peu importe la raison quelle qu'elle soit, aux pièces, connecteurs et équipements additionnels.

Pour enregistrer votre machine en ligne, visitez RIKON au
www.rikontools.com/warranty

Pour profiter de cette garantie, ou pour toute question, svp nous contacter au 877-884-5167
ou par courriel à warranty@rikontools.com



Pour plus d'informations :
16 Progress Road
Billerica, MA 01821, États-Unis

877-884-5167 / 978-528-5380
techsupport@rikontools.com

