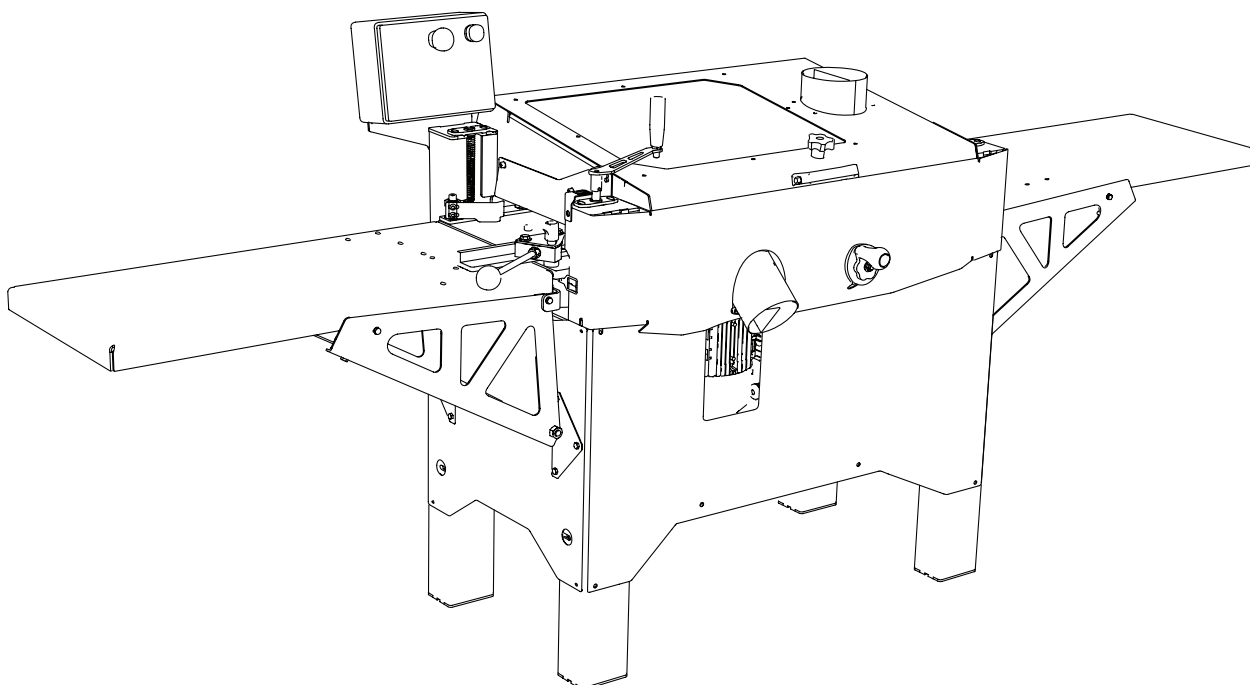


# LOGOSOL

# MANUEL DE L'UTILISATEUR

MANUEL D'UTILISATION ORIGINAL.

0458-395-5508



## LOGOSOL CH3



Veuillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation et vérifiez que vous avez compris son contenu avant d'utiliser l'équipement.



Ce manuel d'utilisation contient des consignes de sécurité importantes.



**AVERTISSEMENT !** Une utilisation incorrecte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles pour l'opérateur ou d'autres personnes.

FR

## **NOUS VOUS REMERCIONS D'AVOIR CHOISI UNE MACHINE LOGOSOL !**

**N**ous sommes très heureux de la confiance que vous nous avez accordée en achetant cette machine, et nous ferons tout notre possible pour satisfaire vos attentes.

LOGOSOL fabrique des équipements de traitement du bois depuis 1989. Au cours de ces années, nous avons fourni environ 100 000 machines à des clients satisfaits dans le monde entier.

Nous sommes attentifs à votre sécurité et faisons tout notre possible pour que vous obteniez le meilleur résultat avec votre machine. Nous vous recommandons donc de prendre le temps de lire attentivement ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine. N'oubliez pas que la machine ne représente, en définitive, qu'une partie de la valeur du produit. Une grande partie de cette valeur réside également dans les connaissances que nous vous transmettons à travers le manuel d'utilisation. Il serait dommage que vous n'en tiriez pas avantage.

Nous espérons que vous serez pleinement satisfait de votre nouvelle machine.



**Bengt-Olov Byström**

Fondateur et président du conseil d'administration,  
Logosol à Härnösand



LOGOSOL développe continuellement ses produits.  
Pour cette raison, nous nous réservons le droit de modifier  
la configuration et la conception de nos produits.  
Document : Manuel d'utilisation LOGOSOL CH3  
Manuel, référence : 0458-395-5508  
Texte : Mattias Byström, Robert Berglund, Martin Söderberg  
Figures : Martin Söderberg  
Dernière révision : août 2021  
© 2021 LOGOSOL, Härnösand Suède

## TABLE DES MATIÈRES

|  |    |
|--|----|
| Informations générales                     | 4  |
| Description de la machine                  | 4  |
| Composants                                 | 5  |
| Consignes de sécurité                      | 6  |
| Collecte des copeaux                       | 8  |
| Préparation                                | 8  |
| Panneau de commande                        | 9  |
| Pièces détachées<br>(table d'alimentation) | 10 |
| Montage                                    | 12 |
| Tête de coupe latérale                     | 15 |
| Tête de coupe supérieure                   | 16 |
| Réglage de la raboteuse                    | 19 |
| Mise en place                              | 20 |
| Consignes de maintenance                   | 25 |
| Rabotage                                   | 27 |
| Dépannage                                  | 29 |
| Données techniques                         | 31 |
| Schéma électrique                          | 31 |
| Déclaration de la machine                  | 32 |

## INFORMATIONS GÉNÉRALES

Ce manuel d'utilisation et les instructions relatives aux accessoires doivent être considérés comme faisant partie intégrante de la machine et doivent toujours être conservés avec celle-ci. Ils doivent également accompagner la machine en cas de vente.

La responsabilité de s'assurer que la machine est utilisée correctement et en toute sécurité incombe à la personne qui l'utilise.

## DESCRIPTION DE LA MACHINE

La CH3 est une raboteuse qui, en une seule étape, traite une pièce sur trois côtés.

La machine repose sur un châssis stable et durable en tôle d'acier de 4 mm. La table de rabotage est fabriquée en tôle découpée au laser, le rail de la tête de coupe mobile est en acier mécanique.

La pièce est alimentée, positionnée horizontalement sur la table de rabotage, à travers la machine par 3 rouleaux d'alimentation et un rouleau de sortie. Les rouleaux sont entraînés par une transmission par chaîne avec un moteur séparé. La pièce est contrôlée latéralement par des guides réglables.

L'usinage est effectué à l'aide d'une tête de coupe supérieure suspendue à ses deux extrémités et de deux têtes de coupe latérales montées sur la table de rabotage.

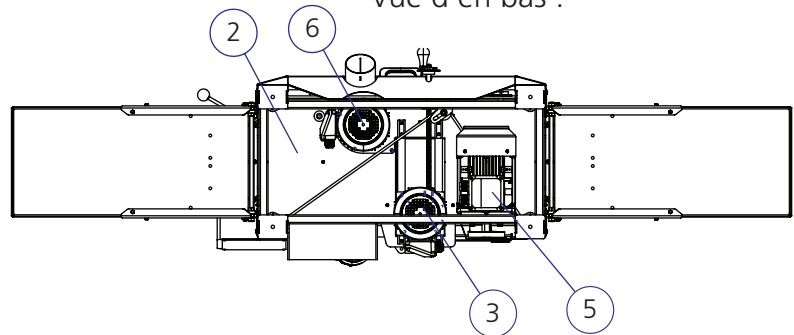
Les têtes de coupe et les rouleaux d'alimentation sont couverts par une trappe de sécurité à charnières avec des fenêtres. La trappe de sécurité est équipée d'un interrupteur de sécurité. L'interrupteur est également connecté à une protection d'alimentation sur le côté. Chacune des trois têtes de coupe dispose d'un raccord de 100 mm pour la collecte des copeaux.

# COMPOSANTS

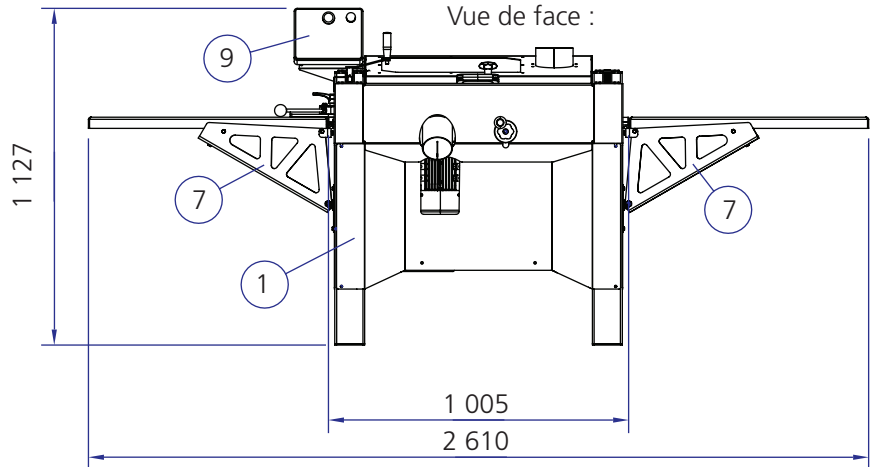
## LOGOSOL CH3

- ① Châssis
- ② Table de rabotage
- ③ Tête de coupe latérale mobile
- ④ Moteur d'alimentation
- ⑤ Tête de coupe horizontale
- ⑥ Tête de coupe latérale
- ⑦ Extension de la table
- ⑧ Boîtier de jonction
- ⑨ Boîtier de commande

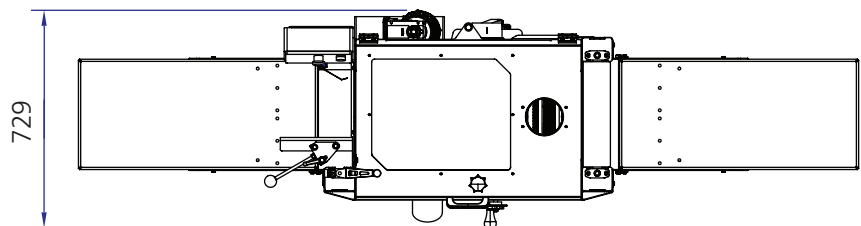
Vue d'en bas :



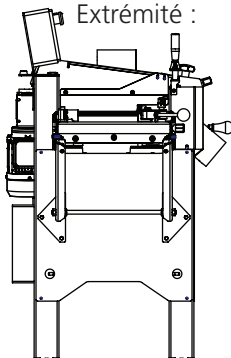
Vue de face :



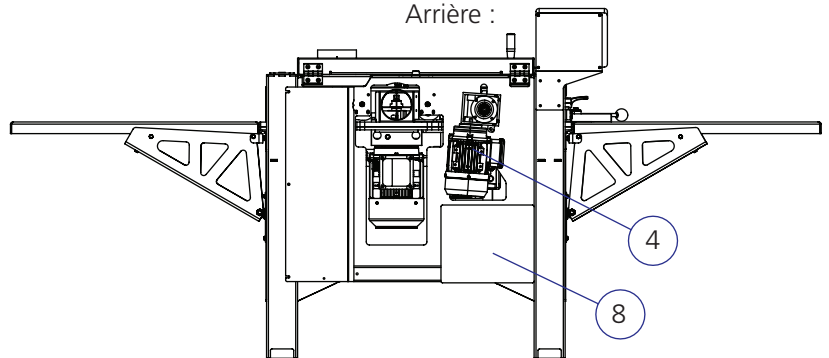
Vue du dessus :



Extrémité :



Arrière :



## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

### DESCRIPTIFS DES SYMBOLES



**AVERTISSEMENT !** Ce symbole signifie que vous devez faire particulièrement attention. Il est toujours accompagné d'informations sur le risque spécifique.



**ATTENTION.** Ce symbole indique un avertissement. Soyez particulièrement attentif aux endroits où ce symbole apparaît dans le texte.



Pour votre propre sécurité et celle des autres, n'utilisez pas la machine sans avoir préalablement lu et compris la totalité de ce manuel d'utilisation.



**AVERTISSEMENT !** Couteaux : une utilisation imprudente de la machine peut entraîner des blessures potentiellement mortelles. Les couteaux de rabotage sont extrêmement tranchants et dangereux.



Risque de coupure lors de la manipulation des couteaux de rabotage. Les couteaux de rabotage et les pièces du moteur peuvent être chauds après la coupe. Portez toujours des gants de protection (classe 1) lorsque vous travaillez avec la raboteuse ou que vous manipulez les couteaux de rabotage.



Utilisez systématiquement des protections auditives lorsque vous travaillez avec la machine. Une exposition, même brève, au bruit haute fréquence peut endommager votre ouïe. Utilisez toujours des lunettes de protection bien ajustées lorsque vous travaillez avec la machine.



Portez toujours des chaussures de sécurité homologuées (avec une protection contre les scies), des capuchons en acier et des semelles antidérapantes lorsque vous travaillez avec la machine.



Portez systématiquement un pantalon de sécurité long lorsque vous travaillez avec la machine ou lorsque vous manipulez les couteaux de rabotage. Ne portez jamais de vêtements amples, d'écharpes, de colliers, etc. qui pourraient s'accrocher dans la machine pendant le travail. Si vous avez les cheveux longs, attachez-les avant d'utiliser la machine.

### ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ DE LA RABOTEUSE



**AVERTISSEMENT !** N'utilisez jamais la machine avec un équipement de sécurité défectueux.



Les dispositifs de sécurité doivent être contrôlés et entretenus.

Voici une description des équipements de sécurité de la raboteuse, ainsi que de leurs fonctions.

#### Protection sur les trappes de rabotage.

Les trappes de rabotage sont équipées d'interrupteurs de sécurité. Les trappes doivent être fermées avant d'utiliser la machine.

### OPÉRATEUR












**AVERTISSEMENT !** Dès que la machine est allumée, utilisez systématiquement des équipements de protection individuelle homologués.



N'utilisez jamais la machine si vous êtes fatigué, si vous avez consommé de l'alcool ou si vous prenez des médicaments qui pourraient affecter votre vue, votre jugement ou le contrôle de votre corps.

# CONSIGNES DE SÉCURITÉ

## PENDANT L'UTILISATION

-  **AVERTISSEMENT !** Couteaux : la raboteuse peut causer des blessures graves si elle est mal utilisée.
-  **AVERTISSEMENT !** Couteaux : n'introduisez jamais les mains ou les couteaux dans la machine pendant le fonctionnement.
-  **AVERTISSEMENT !** Risque d'écrasement. Ne vous placez jamais sur la trajectoire d'une planche. La planche peut être expulsée de la machine. Des copeaux, des nœuds et des fragments d'acier peuvent également être éjectés à grande vitesse.
-  **AVERTISSEMENT !** Ne modifiez jamais cette machine de sorte qu'elle ne soit plus conforme à la configuration d'origine. Utilisez uniquement des produits fabriqués par LOGOSOL ou ceux expressément approuvés par LOGOSOL à cet effet lorsque vous ajoutez de l'équipement supplémentaire.
-  **AVERTISSEMENT !** Risque d'éjection. Ne vous placez jamais sur la trajectoire d'une planche. Il y a un risque que la planche soit expulsée de la machine. Des copeaux, des nœuds et des fragments d'acier peuvent également être éjectés à grande vitesse.
-  Tenez-vous toujours sur le côté de la table lorsque vous travaillez.
-  L'objet introduit dans la machine doit avoir une longueur d'au moins 600 mm pour éviter que la pièce ne se torde entre les rouleaux d'alimentation et ne se coince dans la machine.
-  Assurez-vous que la machine a été correctement assemblée et entretenue conformément aux instructions d'assemblage et d'entretien de ce manuel d'utilisation.
-  Ne travaillez jamais seul. Assurez-vous toujours qu'il y a un autre adulte à portée de voix au cas où vous auriez besoin d'aide.

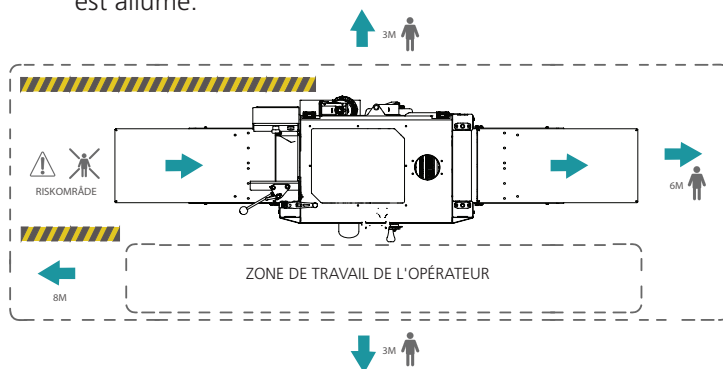
## AVANT CHAQUE UTILISATION :

### Vérifiez que :

- L'opérateur porte les équipements de protection individuelle prescrits.
- L'entretien prescrit a été effectué.
- La machine a été installée de manière à être stable et à avoir un support sur toute sa longueur.
- Tous les éléments de la raboteuse sont correctement fixés et en bon état de marche.
- Tous les équipements de sécurité de la machine sont en place et en bon état de fonctionnement.

### Avant de démarrer la machine :


- Assurez-vous que personne d'autre que l'opérateur ne se trouve dans la zone à risque.
- Vérifiez que les têtes de coupe peuvent tourner librement et qu'aucun couteau ou pièce non fixée n'a été laissé dans la machine.
- Vérifiez que tous les boutons, vis, écrous, boulons, guides, coins de coupe, têtes de coupe, couteaux, couvercles de protection, tables d'alimentation et de sortie, etc. sont correctement fixés.
- Vérifiez que l'alimentation est dans la bonne direction. Vu du côté de l'alimentation de la machine, l'alimentation doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. Si l'alimentation est dans le mauvais sens, inversez le sens en tournant les goupilles du contact à l'aide d'un tournevis plat.
- Vérifiez que le couvercle est correctement fermé, que tous les raccords pour la collecte des copeaux sont installés et que l'extracteur de copeaux est allumé.




## COLLECTE DES COPEAUX PRÉPARATION

La Logosol CH3 doit être connectée à un extracteur de copeaux d'une capacité d'au moins 2 500 m<sup>3</sup>/h. N'oubliez pas que vous devez disposer d'une aération dans votre conteneur à copeaux (par exemple, un filet ou un filtre fin si vous recueillez les copeaux à l'intérieur). Une mauvaise aspiration est souvent due à un mauvais flux d'air provenant du conteneur à copeaux. Si vous travaillez dans une pièce chauffée, n'oubliez pas que le collecteur refroidira rapidement la pièce si l'air n'est pas renvoyé. Les risques d'incendie et les émissions de copeaux associés à la collecte des copeaux doivent être pris en considération.

### **Risque d'incendie et émissions de copeaux associés à la collecte des copeaux.**

 Contactez les autorités locales pour obtenir des conseils sur les réglementations locales applicables.


Connectez les tuyaux de collecte des copeaux et fixez-les avec des colliers de serrage à la fois à la raboteuse et à l'extracteur de copeaux. Utilisez le


 tuyau Flexi de Logosol pour obtenir de meilleurs résultats.


Si vous voulez transporter les copeaux sur une plus longue distance : placez l'extracteur près de la raboteuse, de sorte que les tuyaux soient aussi courts que possible. Collectez les copeaux à travers un tuyau en tôle qui présente une moindre résistance au flux d'air.


Positionnez l'extracteur de copeaux de manière à ce que son interrupteur soit facilement accessible.

## PRÉPARATION

 **AVERTISSEMENT !** L'aménagement du poste de travail est important pour la sécurité. Veuillez noter ce qui suit :


 Choisissez un emplacement pour la machine avec une surface dure et plate. Installez la machine sur une surface plane avec au moins 5 m d'espace libre autour de la machine, sans obstacle.

 L'utilisation de la raboteuse nécessite un éclairage de travail approprié.

 Maintenez le lieu de travail exempt de débris, et d'obstacles et éloignez les animaux domestiques

et les enfants ainsi que tout ce qui pourrait distraire l'opérateur.

 Ayez toujours un extincteur à main de type ABC (3 kg min.) à portée de main sur le lieu de travail.

 Disposez toujours d'un kit de premiers secours complet sur le lieu de travail.

- Si vous n'utilisez pas le kit de roues, fixez la machine avec des boulons à travers les trous du châssis.
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace libre sur les côtés d'alimentation et de sortie pour les planches les plus longues à raboter et qu'il y a de la place pour l'entretien et le stockage du bois.
- Raccordez les tuyaux pour copeaux (3 pièces) et fixez-les avec des colliers de serrage à la fois sur la machine et sur l'extracteur de copeaux.
- Suspendez le câble d'alimentation de la raboteuse au plafond ou protégez-le d'une autre manière. Ne marchez jamais sur le câble. La machine doit être raccordée par un disjoncteur différentiel.
- Veillez à ce qu'il y ait un bon éclairage. Il doit y avoir un bon éclairage global. Installez une lumière puissante juste au-dessus de la machine. Assurez-vous qu'il n'y a aucun risque d'éblouissement.

### **Si le kit de roues est monté sur la machine :**

- Assurez-vous que la surface sous la machine est lisse et plate. Prenez des mesures pour compenser les différences de niveau ou les surfaces de sol en pente afin d'éviter tout mouvement imprévisible de la machine dû à la gravité.
- La machine ne doit pas être utilisée à des températures inférieures à 0°C.
- Les marques d'avertissement de la machine sont là pour votre propre sécurité et celle des autres. Les étiquettes endommagées ou illisibles doivent être remplacées.

### **Déplacer la machine :**

- La machine peut être transportée avec un chariot élévateur à fourche ou un transpalette. Il doit être placé et fixé sur une palette EUR.
- Un kit de roues monté sous la machine est disponible en tant qu'accessoire auprès de Logosol pour déplacer la machine sur des surfaces planes.

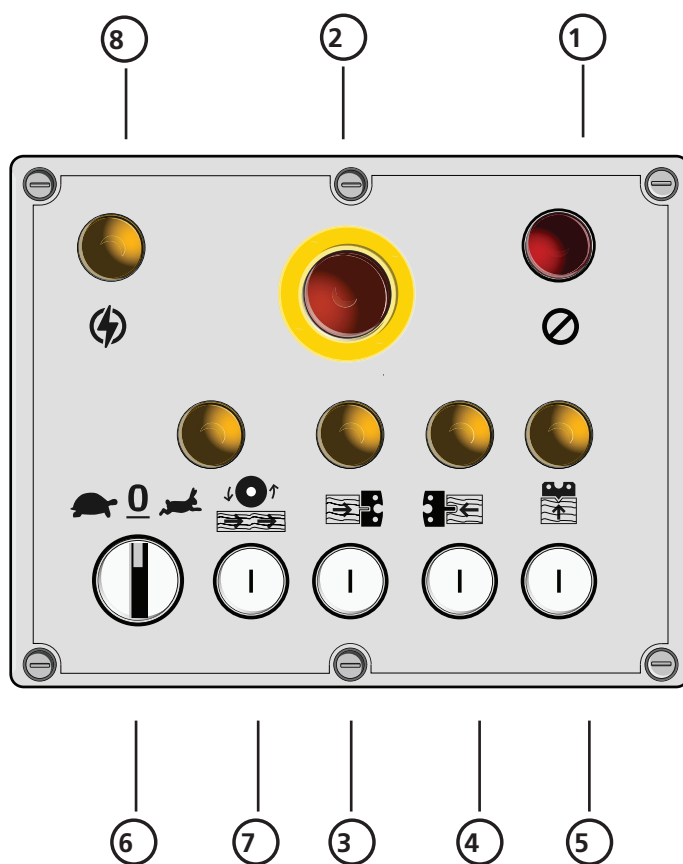


## PANNEAU DE COMMANDE

Le panneau de commande n'est pas monté à la livraison, mais il est emballé dans la machine sur la table de rabotage. Le panneau doit être monté sur le côté de l'alimentation de la raboteuse. L'emballage des composants, qui se trouve également sur la table de rabotage de la machine, contient les deux vis pour le montage du panneau de commande.

- 1 : Rouge : arrêt.
- 2 : Rouge : arrêt d'urgence.
- 3 : Noir : démarrage, tête de coupe latérale droite.
- 4 : Noir : démarrage, tête de coupe latérale gauche.
- 5 : Noir : démarrage, tête de coupe supérieure.
- 6 : Noir : vitesse, rouleaux d'alimentation.
- 7 : Noir : démarrage, rouleaux d'alimentation.
- 8 : Indicateur de contrôle : mise sous tension

Le bouton rouge **(1)** est l'interrupteur de tous les moteurs. Le bouton rouge **(2)** est l'arrêt d'urgence, et il arrête tous les moteurs. Lorsque l'arrêt d'urgence est activé, il faut tourner le bouton d'un quart de tour pour que la machine redémarre. À côté du bouton d'arrêt d'urgence se trouve un voyant qui indique si la machine est allumée ou non. La rangée inférieure de boutons permet de démarrer les moteurs de la raboteuse. Au-dessus de chaque bouton se trouve un voyant, qui indique si le moteur correspondant est en marche.



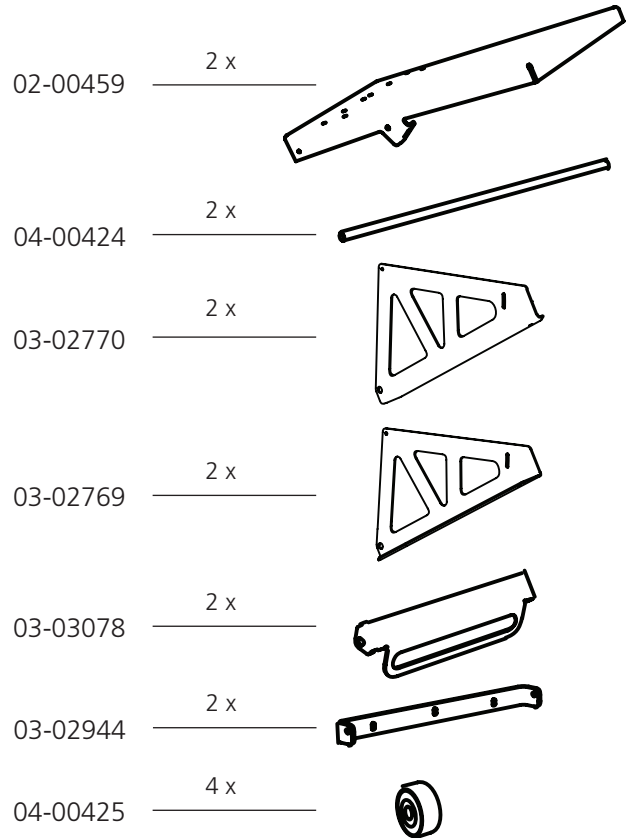
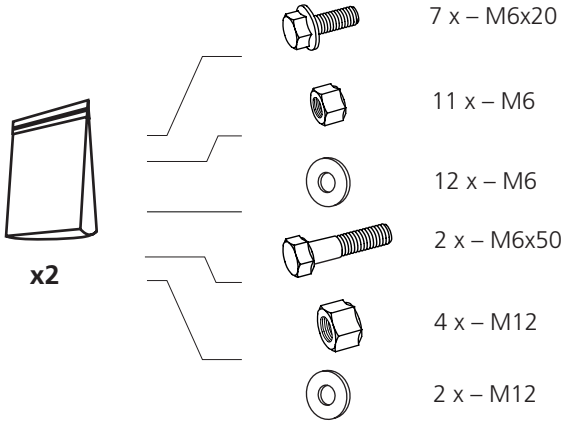
## À LA LIVRAISON

La machine est livrée avec un kit de couteaux et de cales, ainsi qu'une table d'alimentation avec les pièces suivantes.

| <b>00-00081-div</b> | <b>Boîte à outils<br/>CH3 NEU</b> |                     |
|---------------------|-----------------------------------|---------------------|
| 7502-001-0701       | 2 x                               | Cales 30x42x0,1     |
| 7502-001-0702       | 2 x                               | Cales 30x42x0,1     |
| 7502-001-0703       | 2 x                               | Cales 30x42x0,3     |
| 7502-001-0705       | 2 x                               | Cales 30x42x0,5     |
| 7502-001-0710       | 2 x                               | Cales 30x42x1       |
| 7502-001-0720       | 4 x                               | Cales 30x42x2       |
| 03-03119            | 1 x                               | Bloc ajustable      |
| 9999-000-8504       | 1 x                               | Clé Allen 4 mm      |
| 9999-000-8506       | 1 x                               | Clé Allen 6 mm      |
| 7202-001-0064       | 1 x                               | Clé à fourche 10 mm |
| 7202-001-0013       | 1 x                               | Clé à fourche 13 mm |
| 7502-001-0234       | 1 x                               | Clé à fourche 30 mm |

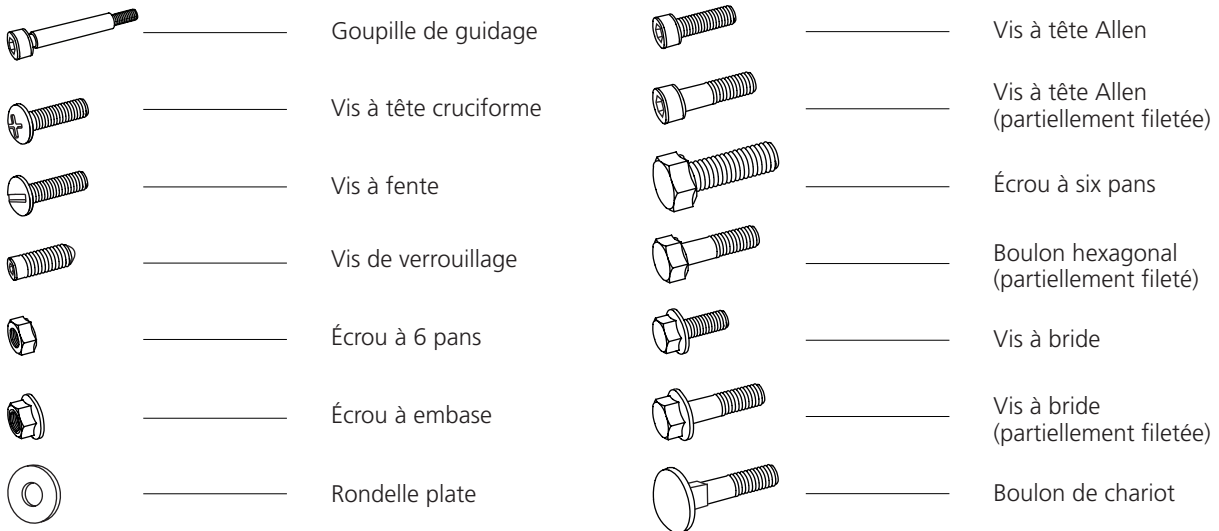


**01-00614**



**VIS/BOULONS/ÉCROUS/RONDELLES**

Définition des éléments de fixation



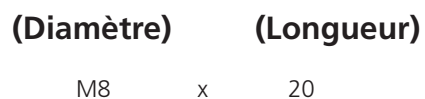
**SYMBOLES SUPPLÉMENTAIRES**

Les symboles suivants sont utilisés en plus de ceux présentés ci-dessus pour décrire la conception des pièces.



**DIMENSIONS/LONGUEUR**

Les dimensions des fixations sont exprimées en diamètre (**M**) ISO 68-1. La dimension d'un boulon ou d'une vis est la partie du boulon ou de la vis qui s'insère dans le matériau dans lequel il est monté.

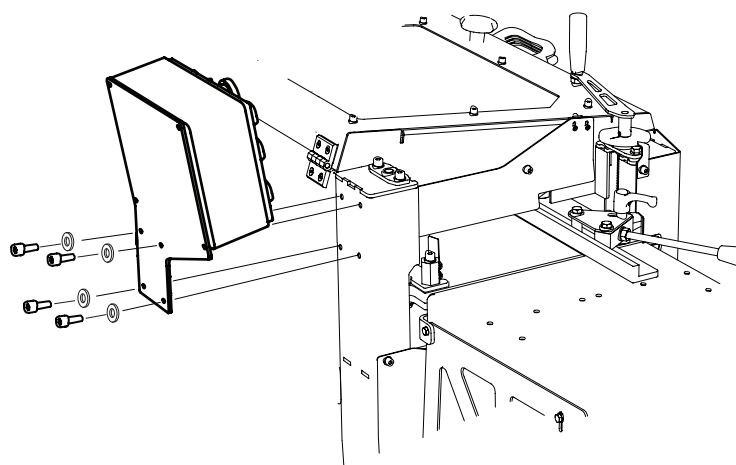
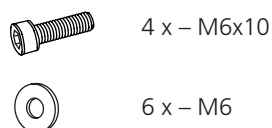


## À LA LIVRAISON

La CH3 est livrée partiellement ajustée. Les deux guides situés sur le côté de la tête de coupe latérale fixe doivent être montés et réglés avant de régler la raboteuse.

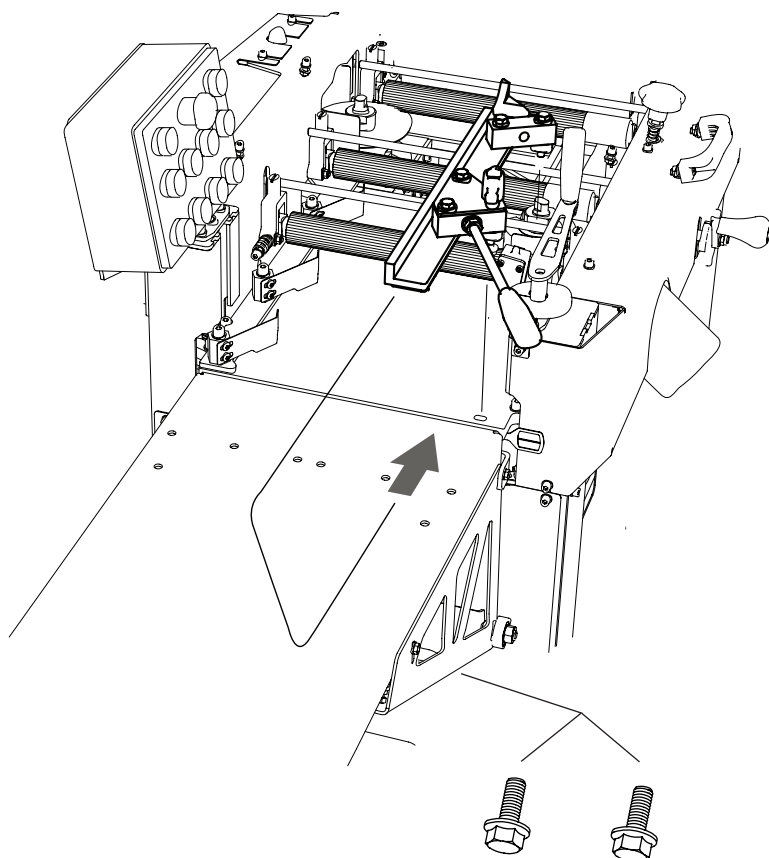
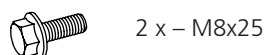
### INSTALLATION DU BOÎTIER DE COMMANDE

Le boîtier de commande doit être installé à l'arrière de la machine, du côté de l'alimentation.



### INSTALLATION DU GUIDE

Le guide doit être installé sur le dessus de la table de rabotage, du côté de l'alimentation de la machine.



# MONTAGE

1



4 x - M6x20



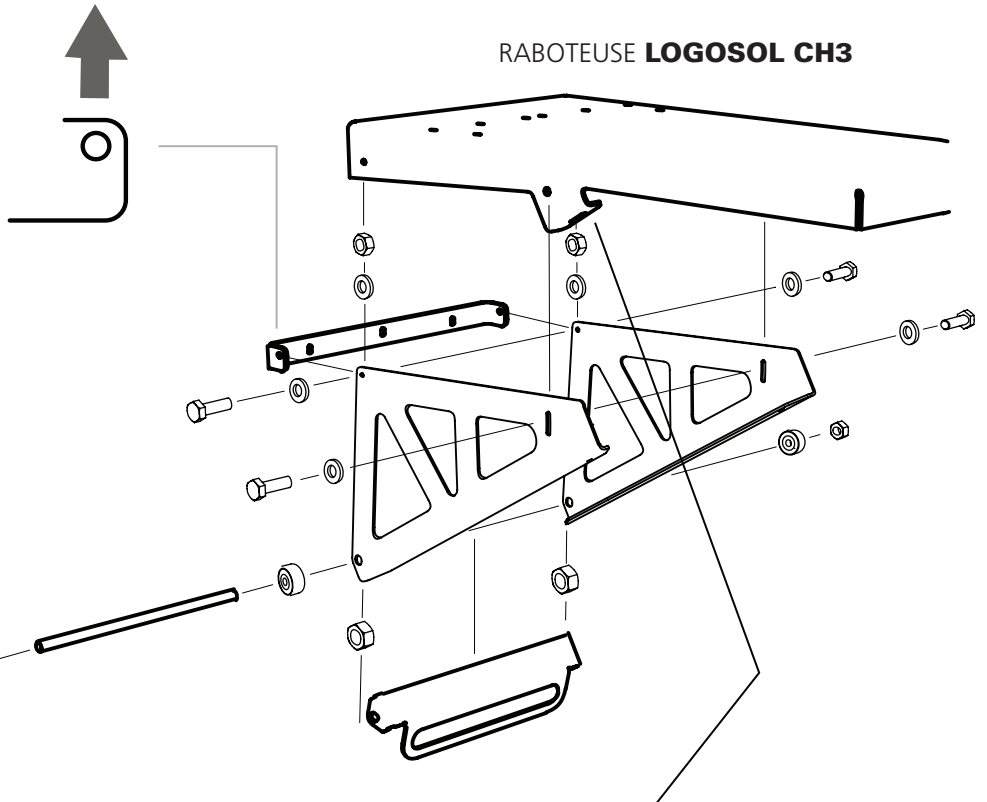
4 x - M6



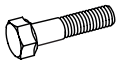
8 x - M6



4 x - M12 NV18



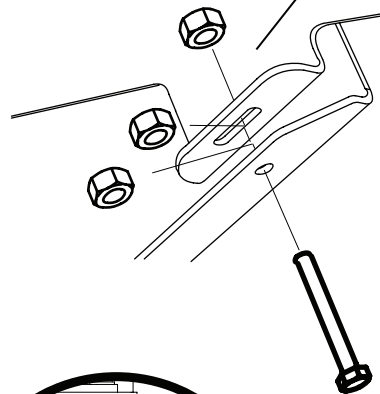
2



2 x - M6x50



6 x - M6



3



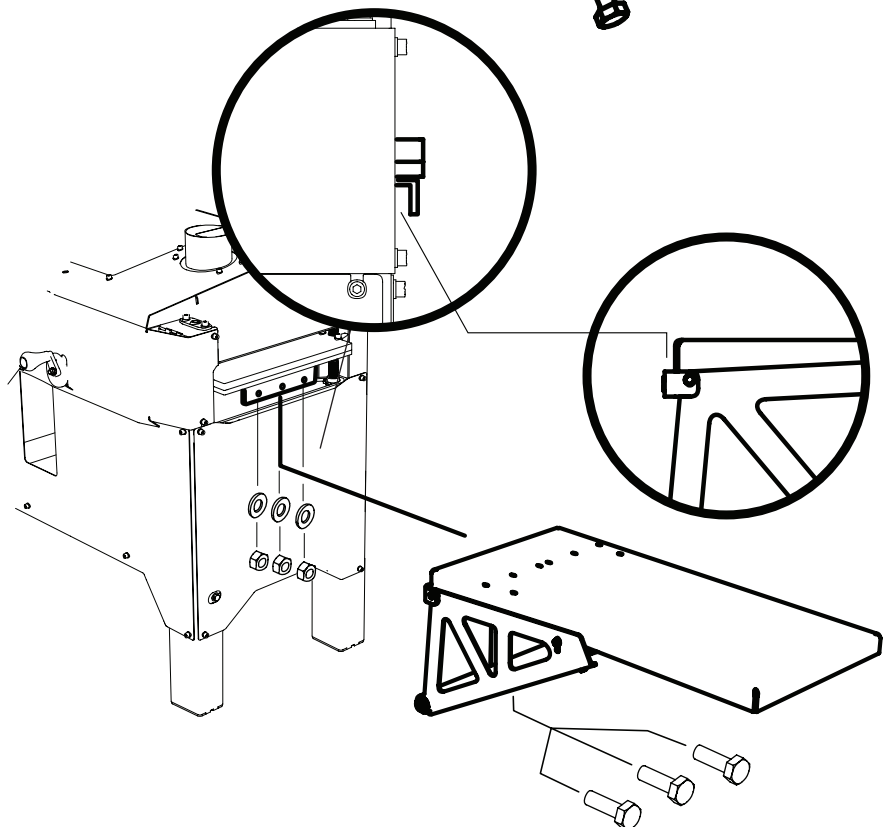
3 x - M6x20



3 x - M6



6 x - M6

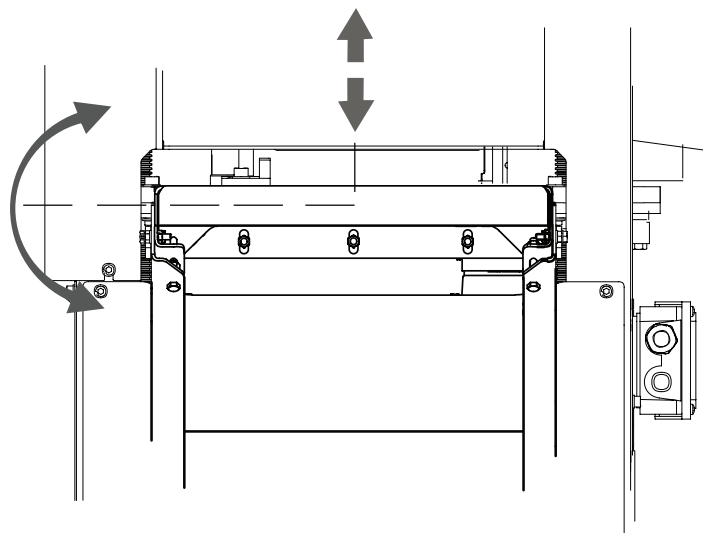


## RÉGLAGES

### Réglage du côté de la fixation

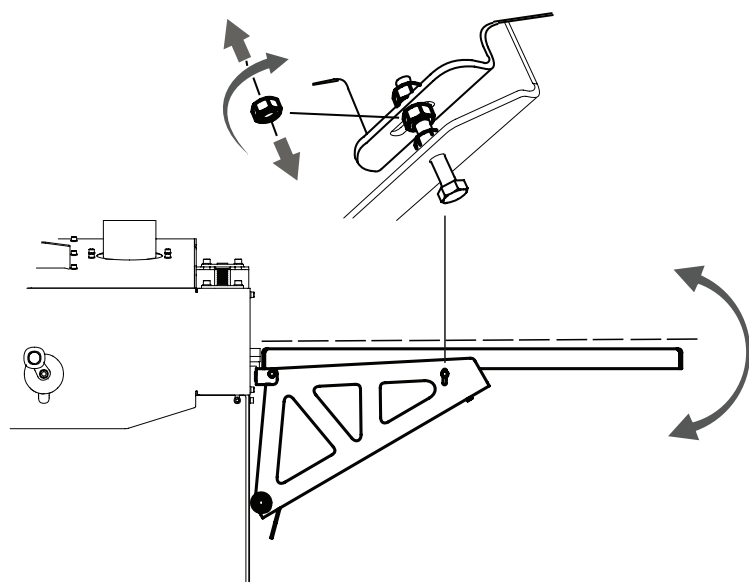
Pour une précision optimale de la pièce rabotée, les tables d'alimentation doivent être réglées avant l'utilisation. Commencez par régler la hauteur de la table de manière à ce qu'elle corresponde aux angles latéraux et verticaux de la table de rabotage. Ce réglage s'effectue à l'aide des vis de fixation situées sous la table d'alimentation.

Utilisez une règle droite placée sur la table de rabotage et servez-vous-en comme référence pour régler la hauteur de la table.



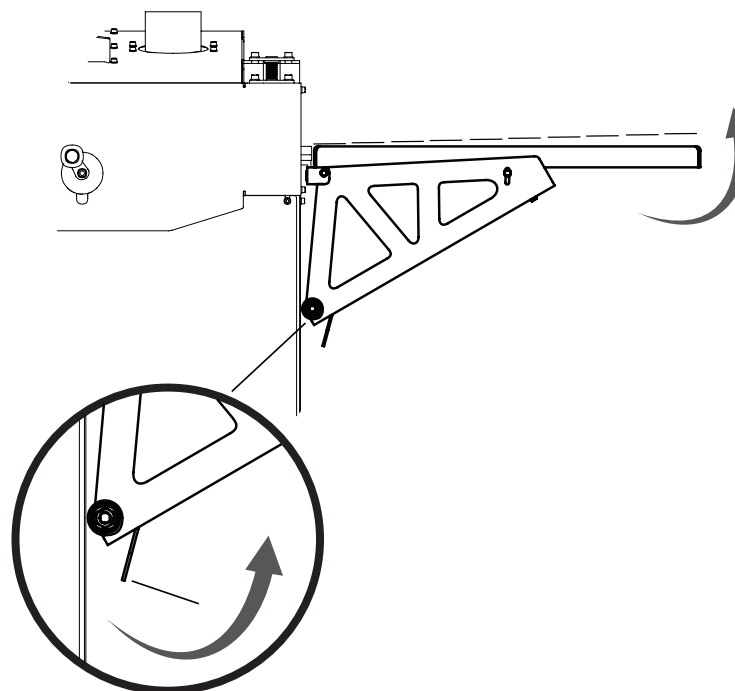
### Alignement de la table d'alimentation

Une fois que la table a été ajustée du côté de l'accessoire de manière à correspondre à la table de rabotage, il est temps de régler l'angle de la table. Utilisez une règle droite placée sur la table de rabotage, puis réglez l'angle de la table d'alimentation à l'aide des vis de réglage de façon à ce que l'angle corresponde à la règle droite.

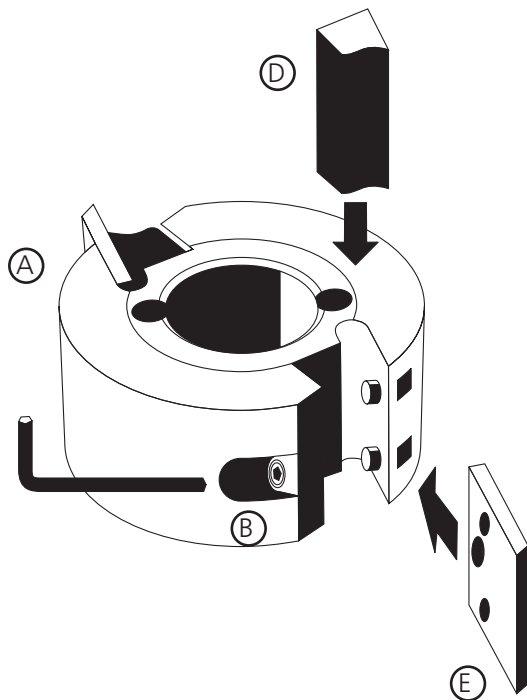


### Angle réglable

Dans certains cas, il peut être avantageux que les extrémités extérieures des tables d'alimentation soient légèrement plus hautes que la table de rabotage afin de réduire les marques d'alimentation et de sortie. Cela est particulièrement vrai lorsque vous travaillez avec des pièces fines ou tendres. Cependant, les extrémités extérieures ne doivent jamais être plus basses que la table de rabotage. La table d'alimentation peut être réglée en deux positions à l'aide de la poignée située sur le bord inférieur.



## TÊTE DE COUPE LATÉRALE



⚠ Avant d'ouvrir la trappe de sécurité de la raboteuse, assurez-vous que la machine est hors tension et que les têtes de coupe ne tournent pas. Portez des gants de protection, en particulier lorsque vous desserrez ou serrez des boulons/vis (voir Précautions d'usage). Faites particulièrement attention aux couteaux de la raboteuse. Il est très facile de se couper, même en touchant légèrement.

Les broches ont un diamètre de 30 mm, ce qui est une dimension standard. À la livraison, la raboteuse est équipée de deux têtes de coupe universelles avec des couteaux de rabotage, qui peuvent facilement être remplacés par des couteaux de moulurage. Pour des raisons de sécurité, les têtes de coupe fonctionnent en contre-rabotage (la pièce est avancée contre le mouvement de coupe de la raboteuse). Cela signifie que le contre-écrou et la broche de la tête de coupe latérale mobile doivent être filetés à gauche.

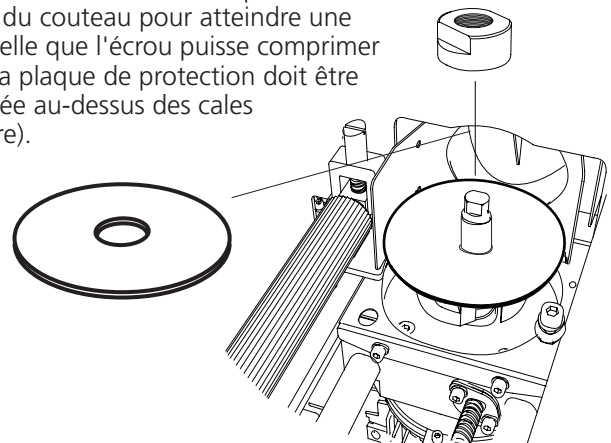
### Après avoir monté la tête de coupe latérale :

- ⚠ Vérifiez qu'aucun couteau n'a été laissé dans la machine.
- ⚠ Vérifiez que toutes les vis/boulons sont bien serrés.
- ⚠ Vérifiez que les têtes de coupe peuvent tourner librement avant de fermer la trappe de sécurité.
- ⚠ Gardez à l'esprit les précautions d'usage des pages 4-5.

### Remplacement des couteaux

Desserrez la vis de blocage (B) avec une clé Allen de 4 mm et retirez le brise-copeaux (D). Maintenant, retirez le couteau (E). Insérez un nouveau couteau et serrez fermement les vis de blocage.

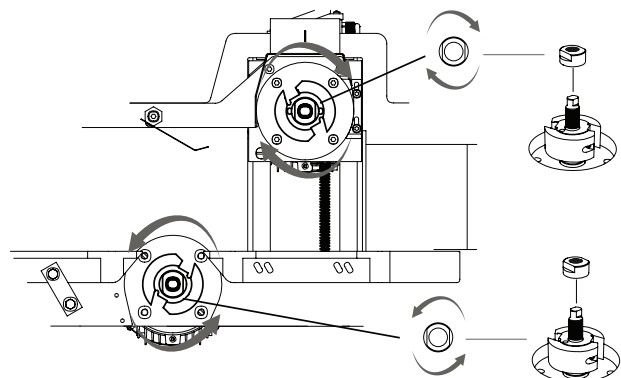
- ⚠ Veillez à tourner les couteaux dans le bon sens lorsque vous les montez dans la tête de coupe. Le bord doit faire face au brise-copeaux.
- ⚠ Vérifiez qu'il n'y a pas de risque que les plaques situées avant la tête de coupe mobile soient repliées vers la tête de coupe de l'arête non rabotée de la pièce. Faites particulièrement attention aux pièces de largeur variable.
- ⚠ Assurez-vous que la tête de coupe peut tourner librement.
- ⚠ Lors du montage de la tête de coupe latérale, des cales doivent être placées sur le dessus du couteau pour atteindre une hauteur telle que l'écrou puisse comprimer le joint. La plaque de protection doit être positionnée au-dessus des cales (voir figure).



### DÉMONTAGE

Desserrez l'écrou de la broche avec une clé de 30 mm et une clé à molette. Dévissez l'écrou et soulevez la tête de coupe et les éventuelles bagues d'écartement sous la tête de coupe.

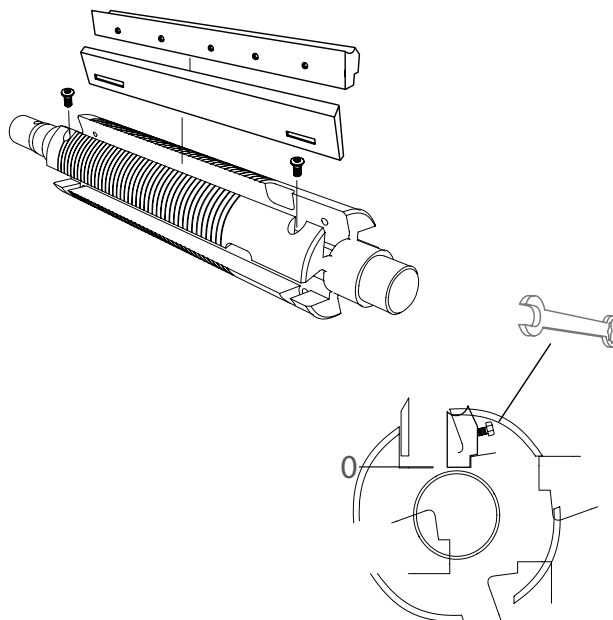
**Astuce :** Les écrous de la tête de coupe latérale se desserrent en tournant dans le même sens que la rotation des couteaux.



## TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

⚠ Avant d'ouvrir la trappe de sécurité de la raboteuse, assurez-vous que la machine est hors tension et que les têtes de coupe ne tournent pas. Portez des gants de protection, en particulier lorsque vous desserrez ou serrez des boulons/vis (voir Précautions de sécurité). Faites particulièrement attention aux couteaux de la raboteuse. Il est très facile de se couper, même en touchant légèrement.

⚠ La tête de coupe supérieure est montée dans le châssis et suspendue aux deux extrémités. Deux couteaux de rabotage sont montés à la livraison dans deux des rainures de clavetage de la tête de coupe supérieure. Deux couteaux de rabotage ou de moulurage supplémentaires peuvent être montés dans les deux rainures de clavetage vides.

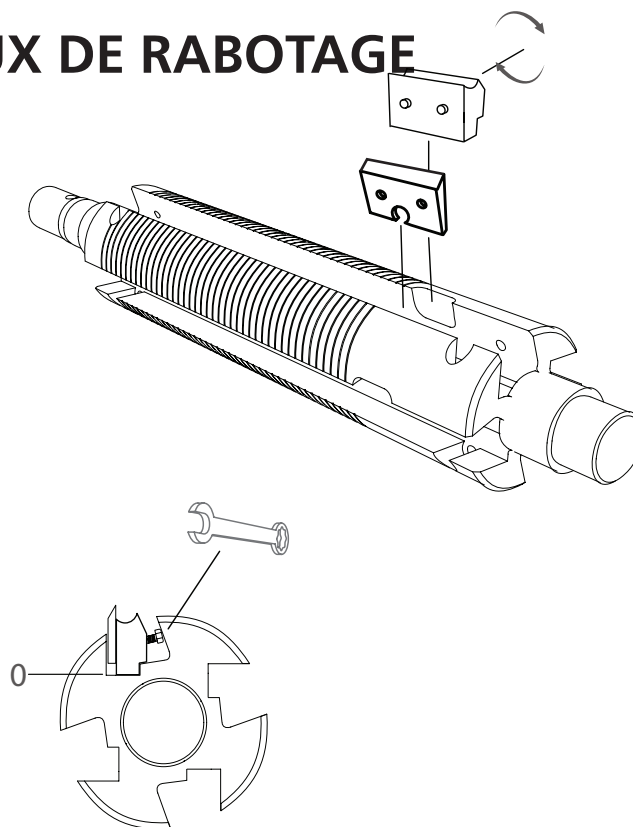


## MONTAGE DES COUTEAUX DE RABOTAGE

### Montage des couteaux à moulurer dans la tête de coupe supérieure

Dans les deux rainures de clavetage sans couteaux de rabotage, des couteaux de moulurage de différentes tailles et formes peuvent être montés. Assemblage de la cale et du couteau de moulurage. Insérez la cale et le couteau de moulurage dans la tête de coupe à l'endroit où la rainure de clavetage s'élargit. Vérifiez que la cale se trouve au fond de la fente fraisée de la tête de coupe.

Fixez le couteau en dévissant fermement la vis de blocage située à l'arrière de la cale.



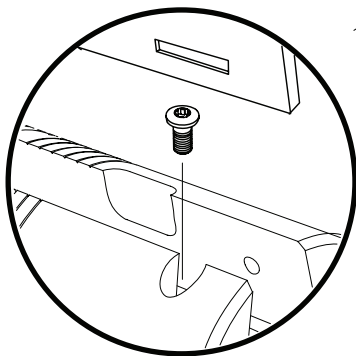


# TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

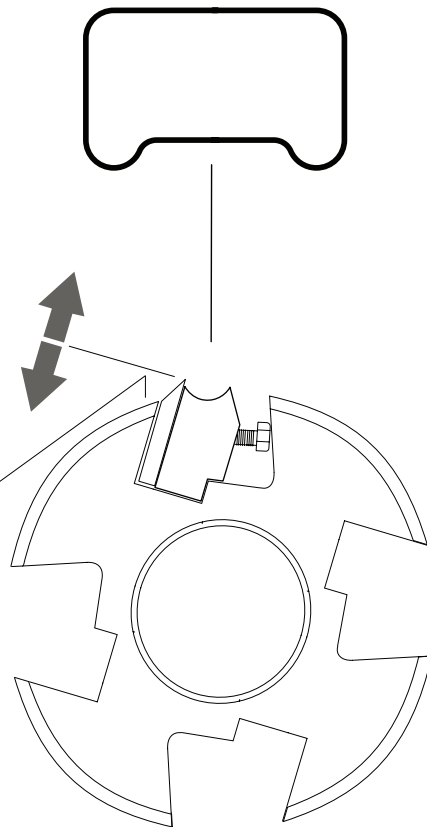
**Ajustez les couteaux** de manière à ce qu'ils atteignent le même niveau et présentent une protrusion d'un millimètre. Cette opération est plus facile à réaliser en utilisant le bloc d'ajustement en aluminium de Logosol.

Desserrez légèrement les vis de blocage du coin, et faites glisser le bloc de réglage sur le couteau. Réglez le couteau vers le haut ou vers le bas à l'aide des vis de réglage jusqu'à ce que le couteau touche le bloc lorsqu'il est déplacé sur le couteau. (La protrusion des couteaux de rabotage peut également être réglée avec le réglage magnétique de Logosol pour la tête de coupe supérieure.

- ❗ Serrez fermement les vis de blocage des couteaux de rabotage lorsque le réglage est terminé. Dévissez les vis de réglage situées en bas.
- ❗ Lorsque le logement de la tête de coupe a été ajusté, ou lorsque le degré d'enlèvement des couteaux de rabotage a changé, la position de l'échelle rotative doit être calibrée. L'indicateur de l'échelle de hauteur à l'avant de la machine peut également devoir être ajusté.



Vis de réglage du couteau de rabotage



## Après avoir réglé ou remplacé les couteaux de rabotage :

- ❗ Vérifiez qu'aucun couteau n'a été laissé dans la machine.
- ❗ Vérifiez que toutes les vis/boulons sont bien serrés.
- ❗ Vérifiez que les têtes de coupe peuvent tourner librement avant de fermer la trappe de sécurité.

## TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

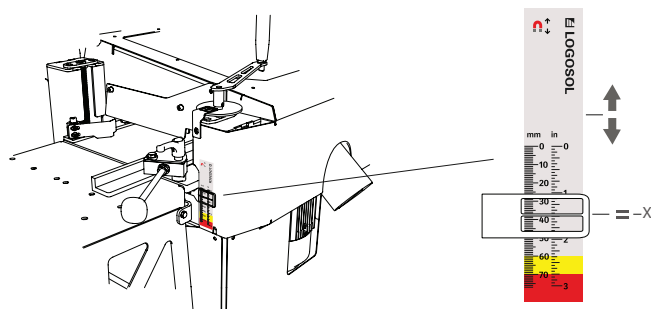
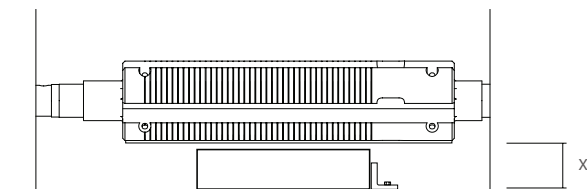
### Réglage du retrait de la tête de coupe supérieure

Le degré de retrait de la tête de coupe supérieure est réglé à l'aide de la manivelle située dans le coin gauche de la raboteuse. Cette manivelle soulève ou abaisse la table de rabotage de la machine par l'intermédiaire d'une transmission par chaîne. Réglez l'échelle à l'avant de la machine, qui indique l'épaisseur souhaitée de la pièce. L'échelle peut être calibrée sur la base de la tête de coupe supérieure en faisant glisser l'échelle magnétique. Il y a également une échelle circulaire à la manivelle. Cela montre que la hauteur de la table change de 4 mm en un tour. Cette échelle peut également être calibrée. Desserrez la vis à tête Allen sous l'échelle et tournez-la dans la bonne position.

Positionnez toujours la table vers le haut pour réduire le jeu des tiges filetées. Si la table doit être abaissée, abaissez-la d'un demi-tour, puis remontez-la jusqu'à la position correcte.

La chaîne qui soulève et abaisse la table ne doit pas se relâcher, mais être suffisamment tendue pour ne pas se désaligner. Le mécanisme est situé sous la table de rabotage, du côté de la sortie. La tension est réglée à l'aide d'un écrou situé dans le châssis sous la table de rabotage, du côté de la sortie.

- ❗ Ne réglez pas la tension de la chaîne pendant que vous montez et descendez la table, car une tension incorrecte peut entraîner le désengagement de la chaîne.



# RÉGLAGE DE LA RABOTEUSE



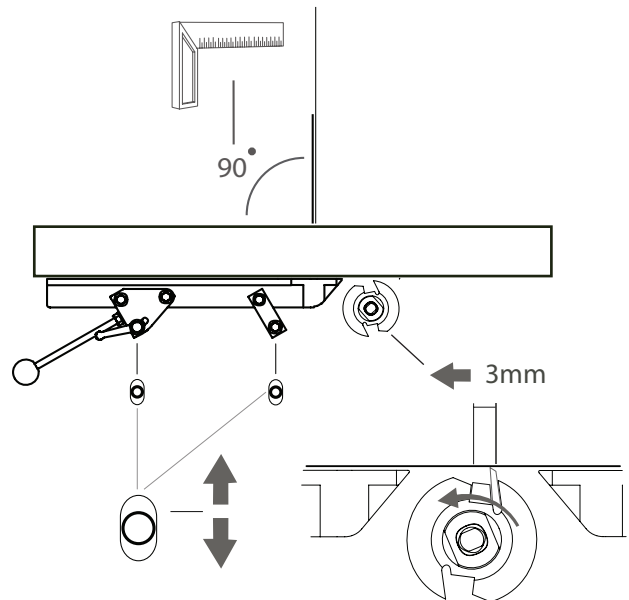
## IMPORTANT !

Pour assurer une bonne précision de la pièce finie, il est important de régler les guides avant le démarrage pour que la machine produise des résultats satisfaisants. Suivez attentivement la séquence de réglage !

## RÉGLAGE DU GUIDE, CÔTÉ ALIMENTATION

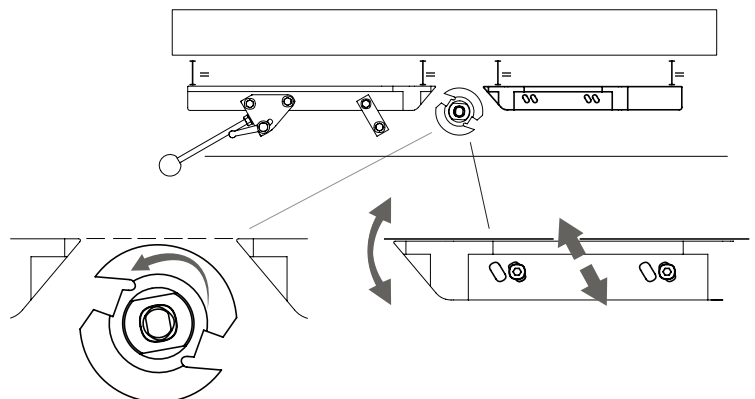
1

Commencez par régler l'angle du guide du côté de l'alimentation, en utilisant une règle droite placée contre le guide. Positionnez maintenant le guide perpendiculairement à l'ouverture de la tête de coupe latérale mobile dans la table de rabotage. La vis de réglage du guide se trouve sur la face inférieure de la table de rabotage. Réglez maintenant la profondeur du guide de manière à ce que le mouvement de la règle lors de la rotation de la tête de coupe corresponde à environ 3 mm. Une fois la bonne position trouvée, verrouillez le guide à l'aide des vis.



## RÉGLAGE DU GUIDE, INTÉRIEUR

Placez la règle contre le guide du côté de l'alimentation. Tournez maintenant les têtes de coupe fixes de sorte que rien de ce qui est associé à la tête de coupe ne touche la règle. Ajustez maintenant le guide intérieur après la règle de façon à ce qu'il longe toute la surface.



## MISE EN PLACE

### MISE EN PLACE

Lorsque vous utilisez la CH3, vous devez régler la machine avant de commencer à travailler. Ce guide est général et décrit la procédure à suivre pour la plupart des configurations.

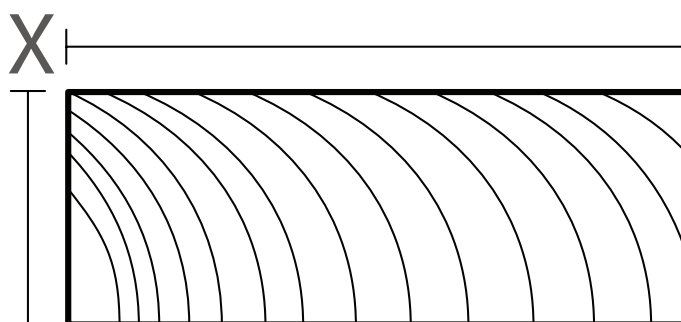


#### **IMPORTANT !**

Pour assurer une bonne précision de la pièce finie, il est important de faire attention au réglage de la machine. Travaillez toujours sur une pièce test pour vous assurer que la configuration donne des résultats satisfaisants. Suivez attentivement la séquence de réglage !

### **DÉFINITION DE LA FORME DE LA PIÈCE FINIE**

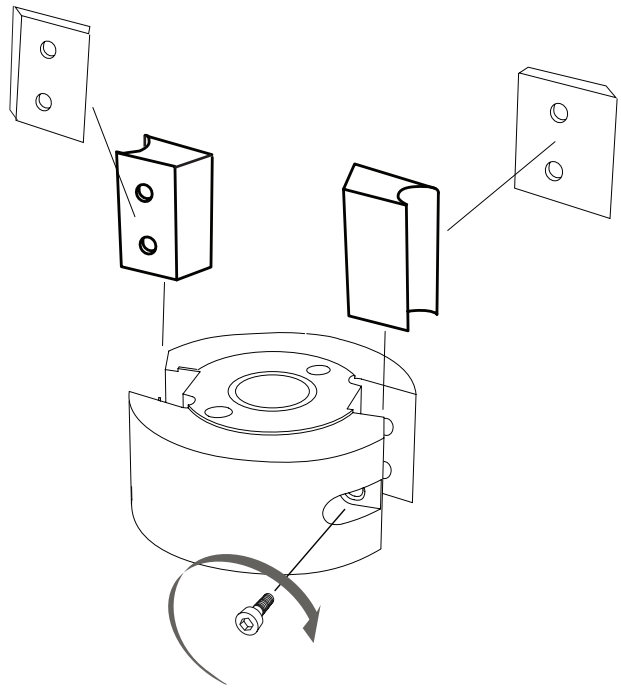
Le travail est grandement facilité si vous avez pris le temps, avant de commencer, de préparer un dessin de la pièce finie que vous avez l'intention de produire. Cela facilite également la communication avec Logosol si vous devez acheter de nouveaux couteaux de moulage.



## MISE EN PLACE

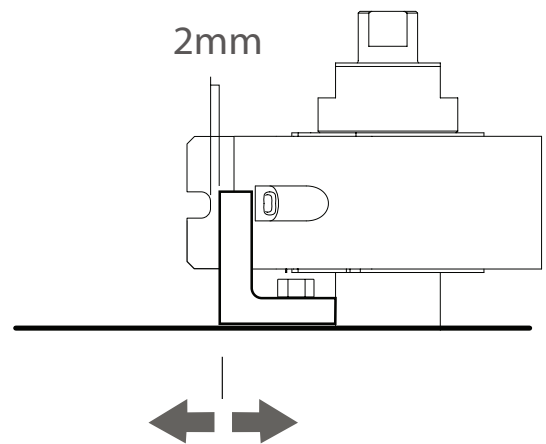
### MONTAGE DES COUTEAUX DANS LES TÊTES DE COUPE LATÉRALES

Installez le couteau à mouler correspondant au schéma d'installation dans les têtes de coupe latérales (voir section sur les têtes de coupe latérales).



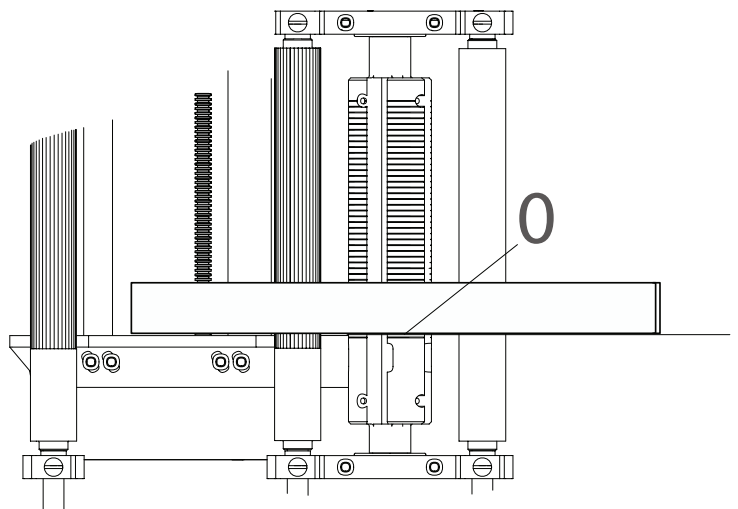
### RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE RETRAIT DE LA TÊTE DE COUPE LATÉRALE FIXE

Régalez la profondeur de retrait sur le guide mobile du côté de l'alimentation ; une bonne mesure de base pour le retrait de la tête de coupe fixe est de 2 mm du plus petit diamètre extérieur.



### POSITION « 0 » DE LA PIÈCE DANS LA TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

Utilisez une règle placée à partir du guide intérieur jusqu'à la tête de coupe supérieure ; ce point où la règle rencontre la tête de coupe supérieure est le bord intérieur de la pièce finie.



## MISE EN PLACE

### MONTAGE DES COUTEAUX DE RABOTAGE ET DES ÉVENTUELS COUTEAUX À MOULURER DANS LA TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

Montez les copeaux de rabotage et les éventuels copeaux à mouler dans la tête de coupe supérieure. Utilisez la mesure « 0 » pour positionner les copeaux à mouler dans la tête de coupe supérieure.

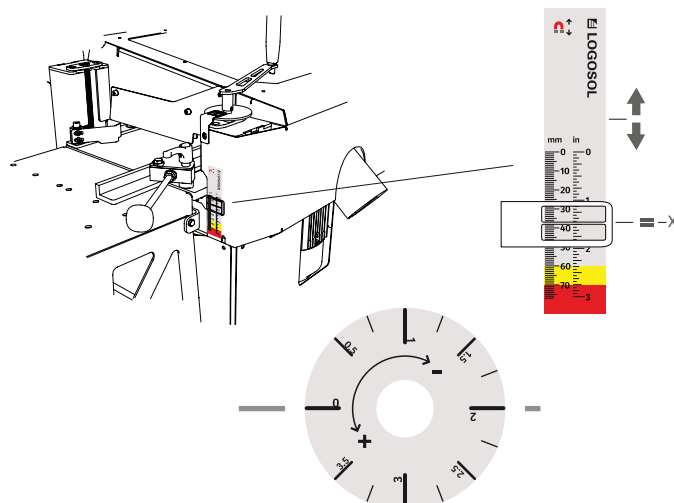
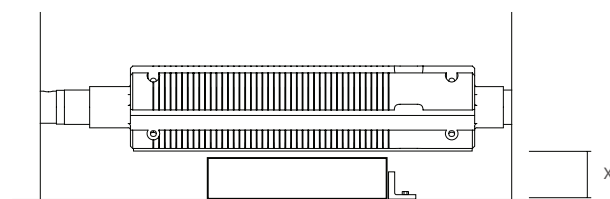
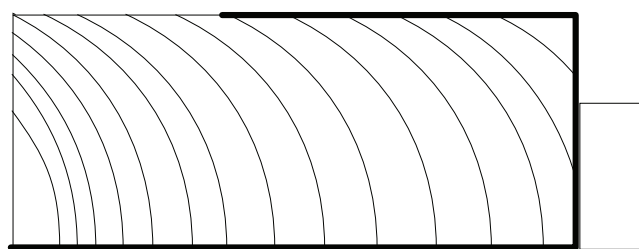
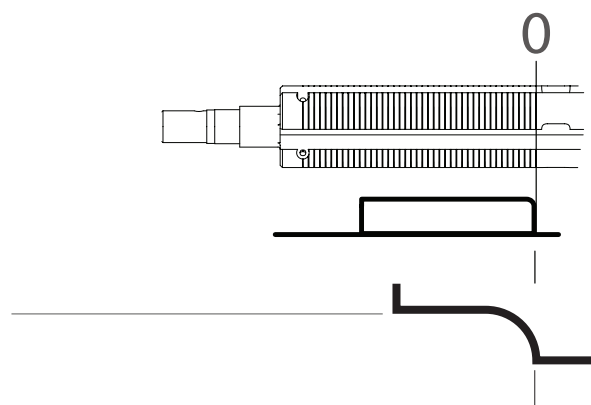
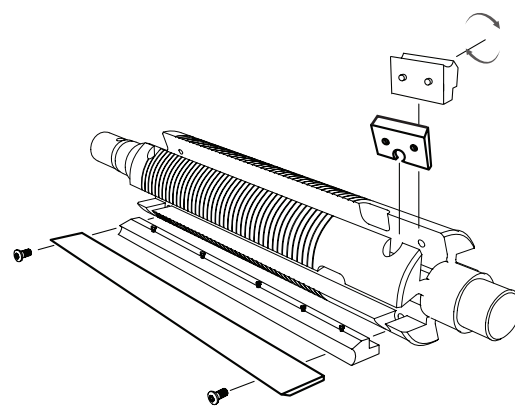
#### EXEMPLE :

Cet exemple montre le placement du copeau de mouler pour produire un rayon sur le côté fixe de la tête de coupe. Le copeau à mouler est ensuite placé de manière à ce que le début du rayon touche le point « 0 » sur la tête de coupe.

#### VOIR LA SECTION SUR LA TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE.

### RÉGLAGE DU RETRAIT DE LA TÊTE DE COUPE SUPÉRIEURE

Régalez la hauteur de la pièce finie avec la manivelle du côté de l'alimentation. Pour obtenir une bonne précision de la pièce finie, il est conseillé que le réglage de la hauteur de la table se termine par un mouvement vers le haut. Travaillez maintenant sur une pièce d'essai pour vérifier les mesures.



# MISE EN PLACE

## RÉGLAGE DE LA TÊTE DE COUPE LATÉRALE

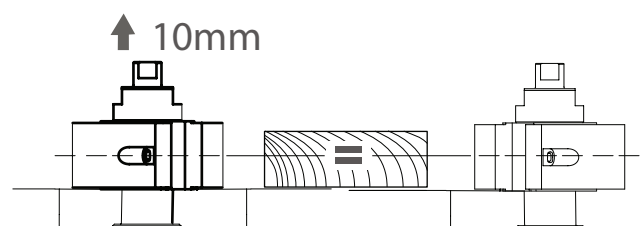
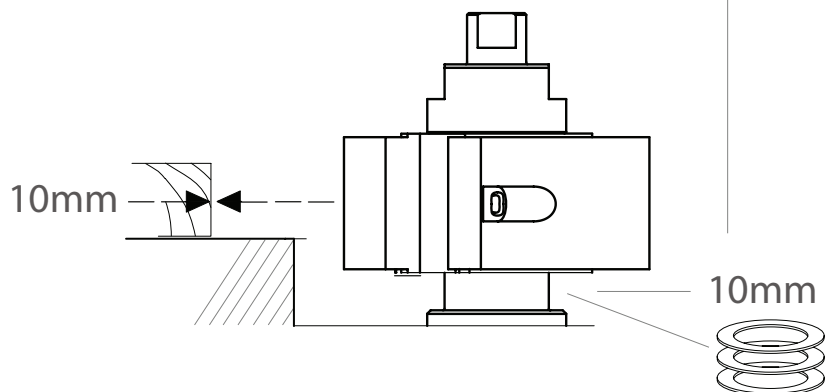
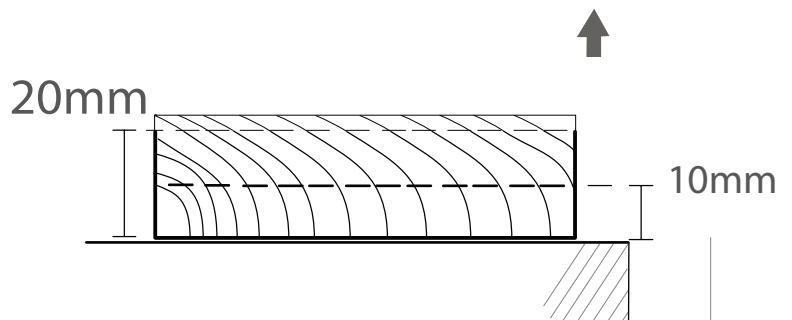
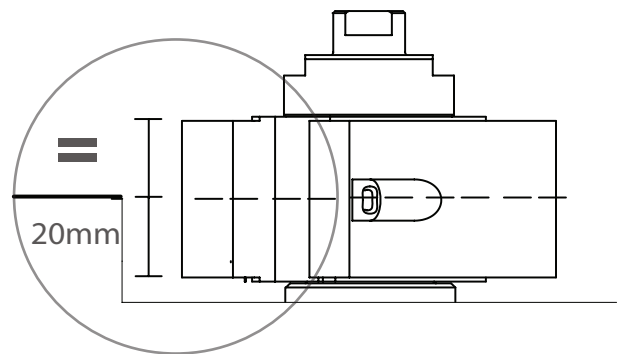
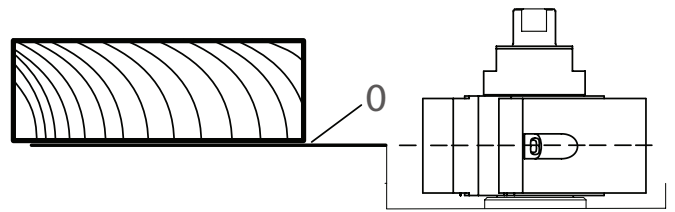
Une fois que vous connaissez les mesures finales de la pièce, il est temps de régler les têtes de coupe latérales. Lorsque le dessin doit être utilisé pour le réglage de la raboteuse, la table de rabotage est positionnée sur « 0 » pour la pièce finie.

Les broches sur lesquelles sont montées les têtes de coupe latérales sont pré-réglées de manière à ce que la distance au « 0 » soit de 20 mm. Cela signifie que la ligne centrale du couteau monté sera de niveau avec la table de la raboteuse si aucune cale n'est montée sur la broche.

Sur la base du plan de moulurage, les têtes de coupe latérales doivent être positionnées en fonction de la hauteur de la pièce finie. Dans la plupart des cas, vous souhaitez placer la ligne centrale du couteau de rabotage au milieu de la pièce finie.

Pour décrire le réglage vertical, nous partons d'une pièce finie qui doit mesurer 20 mm ; l'axe central de celle-ci est alors la moitié de la mesure (10 mm). Cela signifie que le corps de la raboteuse doit être calé de 10 mm pour placer la ligne centrale du couteau de rabotage au centre de la pièce finie. Ce principe fonctionne avec toutes les dispositions où le centre du couteau doit être placé au centre de la pièce finie.

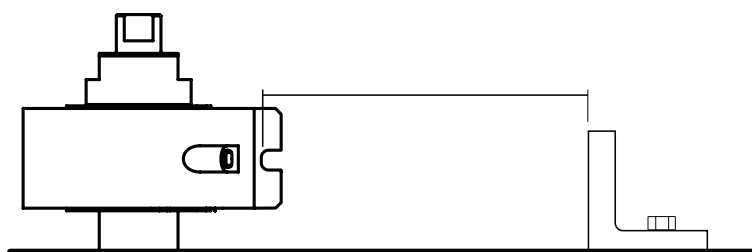
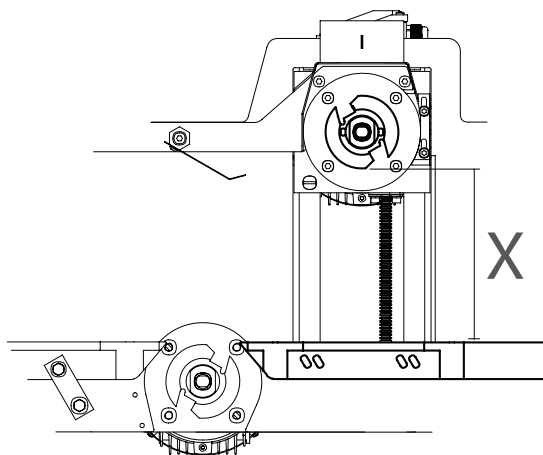
Une fois la tête de coupe fixe positionnée, il suffit de placer les mêmes cales sous la tête de coupe mobile pour qu'elles se retrouvent à la même hauteur.



## MISE EN PLACE

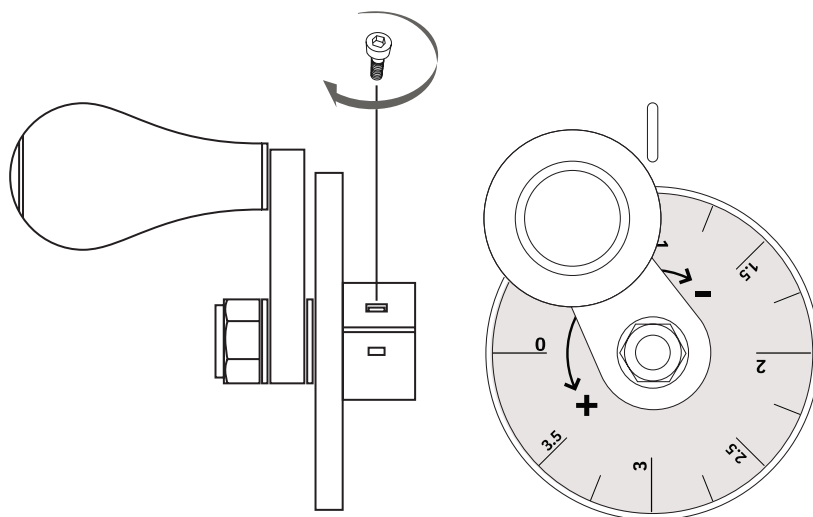
### RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE RETRAIT DE LA TÊTE DE COUPE LATÉRALE MOBILE

Régalez soigneusement la profondeur de retrait de la tête de coupe latérale mobile en fonction du plus petit diamètre extérieur de la tête de coupe latérale. Une règle facilite ici le réglage approximatif de la profondeur de retrait.



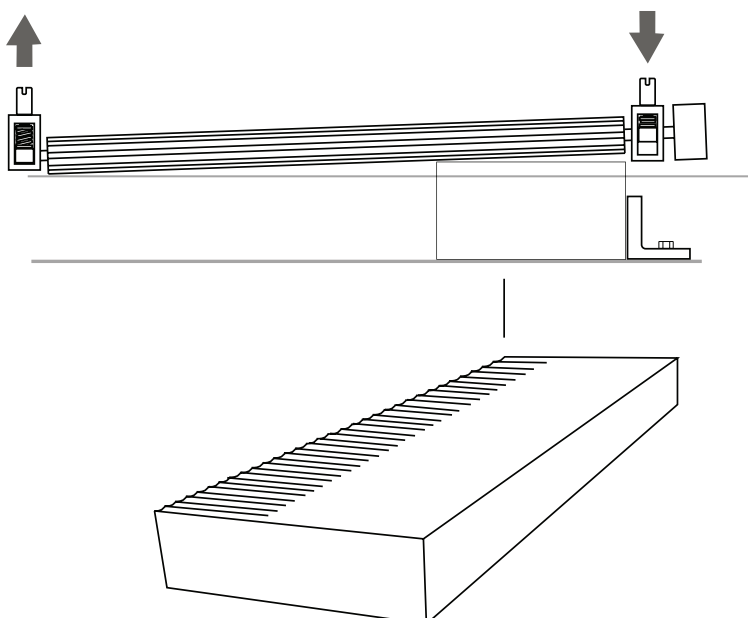
### RÉGLAGE DE L'ÉCHELLE DE PROFONDEUR DE RETRAIT DE LA TÊTE DE COUPE LATÉRALE

Le mouvement de la tête de coupe latérale est de 4 mm par tour ; l'échelle est divisée en pas de 0,5 mm. Régalez l'échelle en travaillant sur une pièce d'essai. Par exemple, si la pièce d'essai fait 16,5 mm, l'échelle doit être réglée sur 0,5. Une fois l'échelle ajustée, elle est verrouillée à l'aide d'une vis de blocage comme indiqué sur la figure.



### MARQUES DE PRESSON DES ROULEAUX D'ALIMENTATION

Dans certaines situations, des marques de pression peuvent apparaître sur la surface du panneau fini. Elles sont généralement liées à la précontrainte des ressorts du rouleau d'alimentation. Si des marques de pression apparaissent sur un côté de la pièce, essayez de régler la tension comme indiqué pour corriger le problème.





# MAINTENANCE

## MAINTENANCE

La maintenance régulière de la machine qui doit être effectuée par l'opérateur est décrite dans cette section. Veillez à respecter les intervalles d'entretien spécifiés, car c'est la base du bon fonctionnement de la raboteuse.



**AVERTISSEMENT !** Risque de blessure grave :



Avant de procéder à l'entretien et à la maintenance de la machine : assurez-vous que la machine est hors tension et que le cordon n'est pas connecté à la machine.



**AVERTISSEMENT !** Lacérations :



Les couteaux de rabotage sont extrêmement tranchants et il existe un risque de coupure même en cas de contact léger ; utilisez toujours des gants lorsque vous travaillez sur la machine.

## MAINTENANCE

⚠ Risque de blessure grave si l'entretien est négligé.

La CH3 est facile à entretenir, car elle est protégée contre la rouille. Les roulements et les moteurs des têtes de coupe ne nécessitent aucun entretien. L'entretien requis est spécifié ci-dessous.

⚠ Assurez-vous que la machine est hors tension avant d'ouvrir la trappe de sécurité de la raboteuse ou de retirer tout couvercle de protection.

**Astuce :** Il est conseillé d'utiliser de l'air comprimé pour nettoyer la machine chaque fois que vous ouvrez la trappe de sécurité.

### Lors de l'utilisation de la machine :

Nettoyez la machine en retirant les copeaux. En particulier, vérifiez que des copeaux ne se sont pas accumulés sous la machine. Dans ce cas, cela peut empêcher le refroidissement des moteurs et entraîner une panne de moteur ou, dans le pire des cas, un incendie. Vérifiez que tous les raccords sont bien connectés à l'extracteur de copeaux.

Vérifiez que tous les rouleaux d'alimentation peuvent se déplacer verticalement.

La table doit être régulièrement nettoyée et traitée avec un lubrifiant, par exemple une huile ou une cire à faible viscosité. Le lubrifiant de Logosol est spécialement conçu pour les machines à bois. Évitez de mettre du lubrifiant sur les rouleaux d'alimentation.

### Après chaque utilisation :

Nettoyez la machine en retirant les copeaux. Vérifiez également les raccords et les tuyaux de l'extracteur de copeaux. Enlevez les copeaux qui se sont accumulés sous la machine.

Nettoyez les couteaux et les rouleaux d'alimentation de la résine et des copeaux avec de l'essence minérale.

Vérifiez que des copeaux ne se sont pas accumulés derrière le logement du roulement droit de la tête de coupe supérieure. Dans ce cas, nettoyez avec un outil plat, par exemple une règle en acier.

Vérifiez que des copeaux ne sont pas entassés dans les ressorts sous les paliers des rouleaux d'alimentation.

Nettoyez la table et traitez-la avec un lubrifiant.

Nettoyez et lubrifiez les trois rouleaux de pression afin qu'ils se déplacent librement.

Vérifiez la tension des courroies.

Vérifiez que toutes les vis/boulons et les assemblages boulonnés sont bien fixés.

Vérifiez que tous les câbles et connexions sont en bon état.

Vérifiez le fonctionnement des lumières en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence puis sur le bouton de mise en marche.

⚠ Les copeaux peuvent se tasser sous les paliers à ressort des rouleaux d'alimentation, ce qui nuirait à l'alimentation et augmenterait le risque d'éjections.

### Veillez à ce que les pièces suivantes soient bien lubrifiées. L'huile pour chaîne ISO VG 68 est recommandée :

Le fonctionnement des roulements et du ressort des rouleaux d'alimentation.

Tiges filetées trapézoïdales, chaîne et engrenages pour le réglage en hauteur de la table. (Vérifiez également la tension de la chaîne)

La glissière pour la tête de coupe mobile.

La transmission par chaîne pour les rouleaux d'alimentation.

Couteaux, entretoises, rouleaux de pression et rouleaux latéraux.

⚠ Si la tête de coupe mobile reste dans la même position pendant une période prolongée (par exemple, en raison de séries plus longues du même panneau), elle peut rouiller. Réglez la tête de coupe sur sa position maximale et sa position minimale à un moment donné chaque mois et lubrifiez la tige filetée de la manivelle et les tiges de la fente.

### Si la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée :

Coupez l'alimentation.

Nettoyez soigneusement l'ensemble de la machine et effectuez le même entretien qu'après chaque séance de travail. N'oubliez pas les points de lubrification.

Retirez les couteaux, les coins de coupe et les rouleaux de pression. Conservez-les bien lubrifiés et à température ambiante.

### Autres :

Le rouleau de sortie, c'est-à-dire le rouleau en caoutchouc, s'use et doit être remplacé lorsque son fonctionnement est affecté par l'usure. Les signes d'usure peuvent être une présence accrue de marques de sortie ou des planches qui ne sortent pas de la machine.

# RABOTAGE

## Rabotage

Une raboteuse à moulure ne redresse pas la planche, elle ne fait que dimensionner et mouler la pièce. La partie de la machine destinée à l'usinage doit donc être positionnée aussi courte que possible pour éviter les déviations. Les panneaux et les moulures ne sont normalement pas redressés.

Une dégauchisseuse rend les côtés de la pièce droits, mais ne taille pas. Une dégauchisseuse doit avoir de longues tables qui guident la pièce directement au-dessus de la tête de coupe. La planche doit ensuite passer dans une raboteuse, une raboteuse de calibrage ou une raboteuse de moulure pour obtenir les bonnes dimensions en largeur et en hauteur. Normalement, seules les pièces courtes sont redressées pour la menuiserie de meubles ou la fabrication de fenêtres, par exemple.

Il ne faut pas confondre ces deux types de rabots. Elles ont chacun une fonction qui est importante en soi.

## Bois

Le bois se rétracte lorsqu'il sèche. La plupart des rétrécissements se produisent lorsque le bois sèche en passant de 25 % d'humidité à 10 %. Pour obtenir une bonne surface, vous ne devez pas raboter du bois dont le taux d'humidité est supérieur à 20 %, ce qui correspond à peu près au taux de séchage maximal du bois en extérieur. L'idéal est donc de stocker le bois à l'intérieur avant de le raboter.

Sur la longueur d'une planche, le long des fibres, le bois se rétracte très peu. Dans la plupart des cas, ce n'est pas un élément dont vous devez tenir compte. Le long des cercles annuels, le bois se rétracte d'environ 8 %, et entre les cercles annuels d'environ 5 %. Il est donc préférable d'avoir des anneaux verticaux dans les planches.

Les planches se déforment et se fissurent avec le temps. Pour éviter autant que possible ce problème, le bois doit, dans la plupart des cas, être tourné de manière à ce que le côté du cœur devienne la surface visible.

Si vous faites des planches de couverture, les planches supérieures doivent être tournées avec le côté cœur vers l'extérieur et les planches intérieures avec le côté cœur vers l'intérieur pour obtenir un mur aussi dense que possible.

## Résultats

Les matériaux durs offrent une meilleure surface que les matériaux tendres. Les petites empreintes, semblables à de petites flammes légères, sont dues aux copeaux qui se déposent sur le bord et sont pressés dans le bois. Ce phénomène s'accroît lorsque les copeaux perdent leur tranchant.

Si les marques des copeaux sont visibles sur le bois raboté, c'est généralement parce que les copeaux ne sont pas réglés à la même hauteur ou parce que la pièce n'est pas suffisamment pressée contre la table ou le guide pendant le traitement. Une vitesse d'avance trop élevée peut également entraîner des marques de coupe visibles.

Pensez à toujours retirer les copeaux des rouleaux d'alimentation. Le rouleau de sortie est particulièrement important, car les copeaux qui y sont collés risquent de laisser des marques sur la surface rabotée.

## Comment identifier l'état d'un couteau ?

Si vous voulez tester un couteau, vous pouvez le tenir un instant contre une meule en rotation. S'il y a beaucoup d'étincelles blanches, l'acier est tendre. S'il y a quelques étincelles rouges, le matériau est dur. Comparez avec un couteau d'un matériau connu, tel qu'un couteau Logosol HSS.

## Angle d'arête

Les raboteuses Logosol ont un angle de 38 degrés sur les copeaux et de 20 degrés sur la tête de coupe. Certains prétendent qu'un angle plus aigu est mieux adapté aux bois durs. Cela n'a encore jamais été prouvé. Un angle d'arête plus aigu, en revanche, produit une surface de rabotage moins bonne.

## Astuces pour le rabotage

- Vous pouvez essayer d'ajuster la pression sur les rouleaux d'alimentation. Si vous abaissez la table, vous pouvez facilement accéder aux ressorts qui soutiennent les écrous. Notez le réglage par défaut avant de commencer à tourner afin de pouvoir le retrouver facilement. Normalement, les ressorts doivent être plus serrés du côté de la tête de coupe fixe, surtout si des pièces étroites sont rabotées. Le rouleau d'alimentation doit être en équilibre sur la pièce, c'est-à-dire se tenir horizontalement au-dessus de celle-ci, et ne pas exercer de pression supplémentaire d'un côté ou de l'autre.
- Ne faites jamais fonctionner la raboteuse sans mettre en marche l'extracteur de copeaux. Les copeaux obstruent rapidement les raccords et les tuyaux. Réglez toujours tous les transporteurs de copeaux. Sinon, toute la raboteuse sera remplie de copeaux, ce qui donnera de mauvais résultats.
- Si vous avez une planche qui est très mal sciée, ou si pour une autre raison vous voulez enlever beaucoup de bois, réglez la raboteuse pour qu'elle ne prenne que ce qu'elle peut supporter. Passez la planche dans la raboteuse plusieurs fois jusqu'à ce que vous puissiez définir la bonne dimension. Cette technique ne peut pas être utilisée si des copeaux à moulurer sont montés dans les têtes de coupe inférieure et supérieure.
- Essayez d'éviter le bois trop déformé ; il ne sera pas beaucoup plus droit si vous le rabotez. Cependant, le rabotage de bois déformé ou oblique ne pose pas de problème majeur.

## RABOTAGE

- Faites attention lorsque vous réglez les guides latéraux. Le guide arrière doit se trouver au niveau exact du diamètre extérieur de la tête de coupe. Les deux guides doivent être parallèles et réglés de manière à ce que les planches soient acheminées légèrement en oblique (vers la gauche sur environ 5 mm au total) dans la machine. Cela signifie que les planches seront pressées contre les guides des rouleaux d'alimentation.
- Si de grandes quantités doivent être rabotées, il y a une vis de blocage supplémentaire pour sécuriser la tête de coupe mobile. La vis de blocage est fraisée dans un trou situé en haut de la glissière.
- Table d'alimentation et de sortie. Assurez-vous qu'elles sont montées exactement à la même hauteur et au même angle que la table de rabotage.
- Si vous souhaitez conserver une surface brute de sciage sur la planche, par exemple pour un bardage à peindre, ce côté est tourné vers le bas.
- Les ressorts de compression des rouleaux d'alimentation doivent être réglés pour qu'ils s'équilibrent sur la pièce. Si les rouleaux d'alimentation sont positionnés obliquement sur la pièce, ils peuvent tirer obliquement ; de plus, il

y aura des marques plus profondes causées par les rainures des rouleaux. L'équilibrage des rouleaux d'alimentation est particulièrement important lors du rabotage de pièces étroites.

- Si les couteaux de la tête de coupe supérieure sont réglés trop vers l'extérieur, le dernier rouleau d'alimentation ne s'engagera pas. La protrusion recommandée est de 1 mm.
- Il y aura beaucoup de copeaux. Si vous voulez souffler les copeaux hors d'une pièce chauffée, construisez une chambre à copeaux afin de pouvoir récupérer l'air chaud de la pièce. Sinon, la pièce se refroidira rapidement.

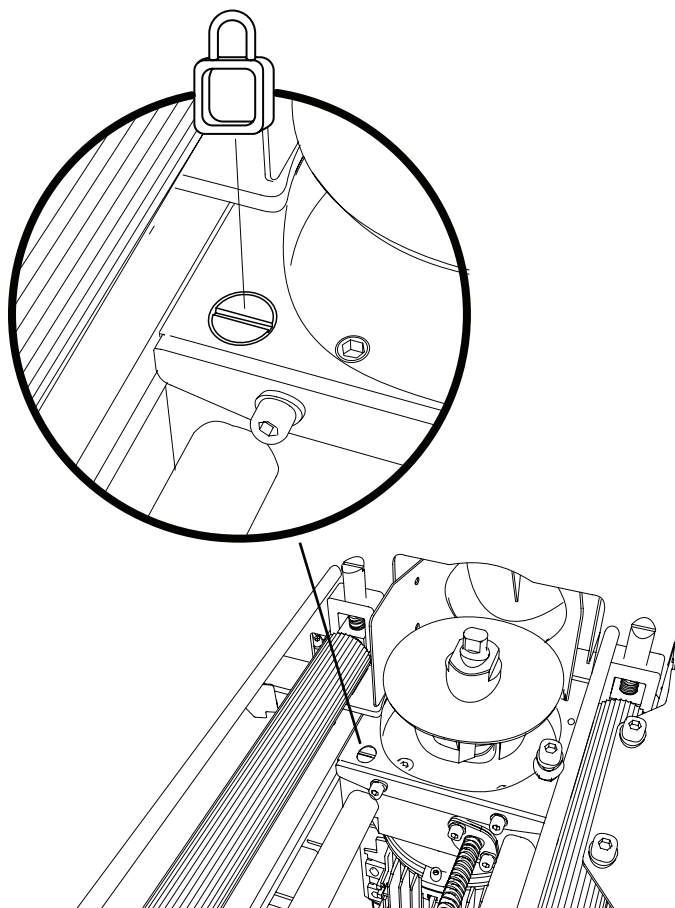
### Enregistrement d'une configuration

Si vous fabriquez une moulure que vous savez que vous allez refaire plus tard, il peut être judicieux de prendre quelques mesures avant de démonter l'installation afin de pouvoir régler rapidement la machine pour fabriquer la même moulure à une autre occasion.

1. Conservez un morceau d'environ 0,5 m de long de la moulure rabotée.
2. Rangez les entretoises avec les couteaux pour les têtes de coupe droite et gauche.
3. Notez le réglage sur l'échelle de hauteur de la table ainsi que l'échelle rotative sur la position de la manivelle de réglage de la hauteur, c'est-à-dire notez exactement à quelle hauteur la table de rabotage est réglée. Mesurez également la moulure rabotée. Notez les dimensions de la pièce de moulure sauvegardée.

### Mise en place rapide :

1. Positionnez les têtes de coupe latérales avec les couteaux à moulurer et leurs entretoises associées.
2. Réglez les guides latéraux à l'aide de la règle de réglage.
3. Insérez la pièce de moulure mise de côté dans la raboteuse et alignez le couteau latéral avec la moulure.
4. Assurez-vous que la pièce de moulure repose contre le guide latéral et faites-la glisser sous la tête de coupe supérieure. Relevez la table de rabotage de manière à ce que le couteau de rabotage touche la pièce de moulure. Faites glisser les couteaux à moulure dans la tête de coupe supérieure et placez-les latéralement de manière à ce qu'ils s'insèrent dans la pièce de moulure.
5. Réglez avec précision le réglage de la hauteur de la table à l'aide de l'échelle rotative en fonction des indications figurant sur la pièce moulurée.



## DÉPANNAGE

| Problème  | Cause possible   | Action  |
|---|--|---|
| Lignes le long des bords des copeaux à moulurer.                                      | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les copeaux de la raboteuse sont réglés sur un enlèvement trop faible.</li> <li>2. Les copeaux à moulurer ont été mal aiguisés.</li> </ol>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réglez l'enlèvement des copeaux de rabotage avec le bloc de réglage de Logosol ou avec le réglage magnétique pour la raboteuse supérieur à 1 mm ou, si nécessaire, quelques dixièmes de millimètre de plus.</li> <li>2. Affûtez les copeaux à moulurer de manière à ce que leurs bords soient en dessous du niveau des copeaux de rabotage, ou utilisez des cales réglables pour les copeaux à moulurer et positionnez les copeaux à moulurer correctement contre les copeaux de rabotage.</li> </ol> |
| Le copeau rabote les points les plus élevés de la moulure.                            | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les copeaux de la raboteuse sont réglés sur un enlèvement trop haut.</li> <li>2. Les copeaux à moulurer ont été mal aiguisés.</li> </ol>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réglez l'enlèvement des copeaux de rabotage avec le bloc de réglage de Logosol ou avec le réglage magnétique de Logosol pour la tête de coupe supérieure à 1 mm ou quelques dixièmes de millimètre de moins.</li> <li>2. Utilisez les cales réglables des copeaux à moulurer de Logosol et positionnez les copeaux à moulurer correctement contre les copeaux de rabotage.</li> </ol>   |
| La largeur de la planche change pendant le traitement.                                | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La pièce s'éloigne des guides latéraux.</li> <li>2. La vis de blocage de la tête de coupe mobile n'est pas serrée.</li> <li>3. Plaques de pression, le mécanisme du ressort se bloque.</li> <li>4. La pièce à usiner est trop petite pour les dimensions de la raboteuse réglées.</li> <li>5. Retrait excessif au niveau de la tête de coupe latérale fixe.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les guides de droite sont mal réglés. Ajustez les guides selon les instructions.</li> <li>2. Serrez la vis avant de raboter.</li> <li>3. Ajustez le mécanisme à ressort des plaques de pression.</li> <li>4. Choisissez une pièce plus large ou réduisez la largeur de réglage.</li> <li>5. Réduisez la vitesse d'alimentation ou réduisez le retrait des têtes de coupe latérales fixes.</li> </ol>  |
| Mauvaise surface le long du côté gauche de la pièce.                                  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La vis de blocage de la tête de coupe mobile sous la table n'est pas serrée.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Serrez la vis avant de raboter.</li> </ol>  |
| Des lignes fines qui sont plus hautes que le reste de la surface de la pièce rabotée. | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les copeaux de la raboteuse présentent de petites marques dues à des grains de sable, de gravier, etc.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Déplacez l'un des copeaux de rabotage d'environ 1 mm et fixez-le à nouveau. Dans ce cas, les copeaux de rabotage se chevauchent légèrement et les lignes peuvent disparaître. Si le problème persiste, les copeaux doivent être affûtés.</li> </ol>   |
| Les copeaux sont éjectés de la pièce au niveau de la tête de coupe latérale mobile.   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop de retrait.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le calibrage rabote la pièce avant le traitement final.</li> </ol>  |

## 2. PROBLÈMES MÉCANIQUES OU ÉLECTRIQUES

| Problème  | Cause possible   | Action  |
|---|--|---|
| Aucun des moteurs de la machine ne peut démarrer.                     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La trappe n'est pas correctement fermée.</li> <li>2. Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé.</li> <li>3. La machine ne reçoit pas de courant.</li> <li>4. Un moteur est en surchauffe.</li> <li>5. Un défaut dans le système électrique de la machine.</li> <li>6. Un fusible s'est déclenché dans la boîte de jonction de la raboteuse.</li> <li>7. Des copeaux ont été emballés dans l'interrupteur de sécurité de la trappe de sécurité.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Serrez fermement le bouton de la trappe. Un léger clic est audible lorsque l'interrupteur de sécurité s'enclenche.</li> <li>2. Réarmez le bouton d'arrêt d'urgence en le tirant vers l'extérieur.</li> <li>3. Vérifiez le disjoncteur différentiel, les fusibles du bâtiment et le cordon d'alimentation.</li> <li>4. Attendez que la protection contre la surchauffe du moteur se réinitialise automatiquement.</li> <li>5. Le système électrique ne peut être ouvert que par un électricien qualifié : vérifiez d'abord le circuit de verrouillage. Cela comprend, entre autres, le bouton d'arrêt d'urgence et la protection contre la surchauffe sur le bloc de chaque moteur.</li> </ol>   |
| La pièce est mal acheminée dans la raboteuse ou ne l'est pas du tout. | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les copeaux et la résine se sont tassés dans les rainures des rouleaux d'alimentation et sur le rouleau de sortie.</li> <li>2. La pression des rouleaux d'alimentation est trop faible.</li> <li>3. Le mouvement vertical des rouleaux d'alimentation est entravé par des copeaux coincés dans les paliers des rouleaux d'alimentation mobiles verticalement ou dans les ressorts situés en dessous.</li> <li>4. Des copeaux se sont accumulés autour de la tête de coupe supérieure.</li> <li>5. Il y a de la résine ou de la rouille sur la table de rabotage.</li> <li>6. Un ou plusieurs des engrenages de la transmission de la chaîne d'alimentation se sont détachés de l'arbre.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nettoyez les rouleaux d'alimentation.</li> <li>2. Augmentez la pression d'alimentation et vérifiez que les rouleaux s'équilibrent horizontalement sur la pièce.</li> <li>3. Nettoyez les logements des roulements des rouleaux d'alimentation, en prenant soin de vérifier l'espace sous la partie mobile du logement du roulement. Retirez les copeaux coincés dans les ressorts du rouleau d'alimentation.</li> <li>4. Retirez les copeaux et augmentez le débit d'air dans l'extracteur de copeaux de la tête de coupe supérieure.</li> <li>5. Nettoyez la table et lubrifiez-la avec le lubrifiant de rabotage Logosol.</li> <li>6. Vérifiez les vis de blocage de l'engrenage et serrez-les contre la surface plate de l'arbre.</li> </ol> |

# DONNÉES TECHNIQUES

## DIMENSIONS/POIDS

|          |          |
|----------|----------|
| Longueur | 1 100 mm |
| Hauteur  | 1 150 mm |
| Largeur  | 720 mm   |
| Poids    | 250 kg   |

## DIMENSIONS

|              |            |
|--------------|------------|
| Raboteuse As |            |
| Largeur max. | 220 mm     |
| Hauteur      | 10 à 70 mm |

## TÊTE DE COUPE 1 TÊTE DE COUPE HORIZON- TALE

|           |           |
|-----------|-----------|
| Diamètre  | 72 mm     |
| Largeur   | 300 mm    |
| Puissance | 3 kW      |
| RPM       | 7 200 RPM |

## TÊTE DE COUPE 2/3 TÊTE DE COUPE VERTICALE

|                                   |         |
|-----------------------------------|---------|
| Diamètre de la broche             | 30 mm   |
| Hauteur max. de la tête de coupe* | 40 mm   |
| Diamètre max. de l'outil          | 140 mm  |
| Puissance                         | 1,5 kW  |
| RPM                               | 300 RPM |
| Protrusion de moulurage max.      | 23 mm   |

## ALIMENTATION

Moteur de 0,22/0,3 kW via une transmission par chaîne avec environ 6 m/min.

Vitesse d'avance position 1 : 3 m/min

Vitesse d'avance position 2 : 6 m/min

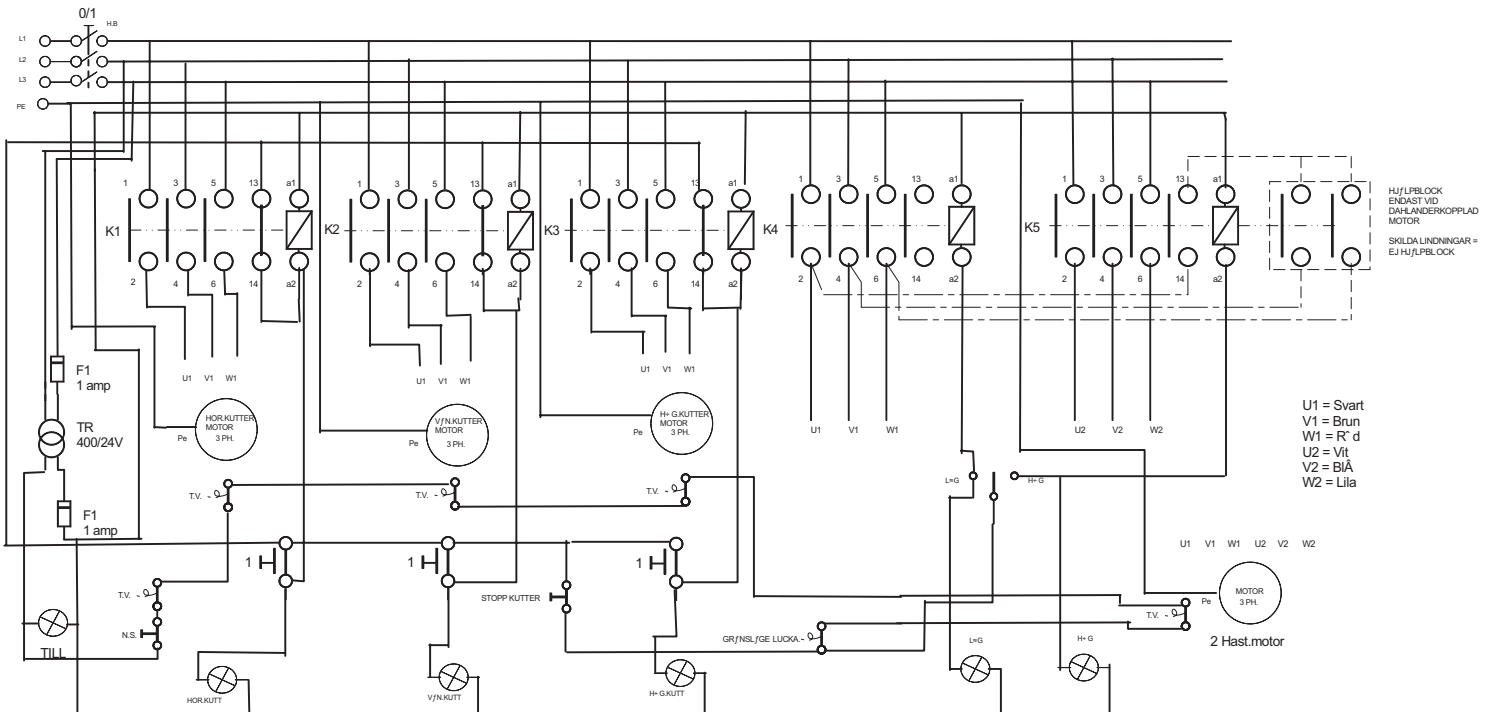
## Système électrique

Système électrique CEE 16 A 400 V 50 Hz triphasé

(alt. 230 V triphasé 25 A)

Classe de protection IP54.

# SCHÉMA ÉLECTRIQUE



|                                    |                                      |         |                  |
|------------------------------------|--------------------------------------|---------|------------------|
| K1 - K3 TELEM. LC1K1210 M7 UC 230V | CONTRACT NO.                         | DATE    | COMPANY          |
| K4 - K5 TELEM. LC1K0910M UC 230V   | 1 ST TRAFU OFS 25 400/230 VOLT TRAMO | 200307  | TRIPUS EL-MEK AB |
| BLOCK TELEM. LA1KN20 2 SL.         | F1 S/fKRINGSH=LLARE + 1 AMP T.       |         | ELDON KUTTER     |
| N.S. TELEM. ZB5 ASS4/ BLOCK AZ 102 | START KUTTER ZB5AA131/ZB5AZ101       |         |                  |
| VRIDDON BACO L21MA03/ BLOCK 33E10  | LEDLAMPAXB7EV05MP 230 V              |         |                  |
| KAPSLING TRIPUS 300 540            | MK 7x1,5mm2                          |         |                  |
|                                    | CUSTOMER                             | LOGOSOL |                  |
|                                    |                                      | SCALE   | DATE             |
|                                    |                                      | A 4     | 200307           |
|                                    |                                      |         | SHEET            |
|                                    |                                      |         | 1 of 1           |





## Déclaration de conformité

Conformément à la directive 2006/42/EC, Annexe 2A,

Logosol AB,  
Fiskaregatan 2,  
S-871 33 Härnösand, Suède  
Tél. +46 611 18285,

certifie par la présente que la raboteuse Logosol CH3,  
dont la référence est 7800-000-3000

a été fabriquée en conformité à la Directive Machines  
2006/42 / CE, à la Directive CEM 2004/108/UE

et qu'elle a été fabriquée conformément aux normes  
harmonisées suivantes :  
EN 860, EN12750, EN12100-1 EN12100-2 EN292-2  
EN60204-1

La machine livrée est conforme à l'exemplaire qui a  
subi l'inspection CE type.

Härnösand 2021-09-06  
Mattias Byström, PDG

# LOGOSOL

### LOGOSOL SUÈDE

Fiskaregatan 2, S-871 33 Härnösand, Suède  
Téléphone : +46 611 182 85 | Fax : +46 611 182 89  
info@logosol.com | www.logosol.com