



scie circulaire
kreissäge
circular saw



notice d'entretien et d'utilisation
wartungs- und betriebsanleitung
instructions for maintenance and use

N° 1/2/5 K7926 Z

Sommaire

Plan de montage sur grande table	4
Plan de montage sur petite table	7
Arrivée de la machine KITY chez vous	8
Déballage de la machine KITY	8
1. Montage, alignement de la machine	8
1.1. Sur grande table	8
1.2. Sur petite table	8
1.3. Courroie	8
1.4. Vitesses d'utilisation	10
1.5. Montage lame	10
1.6. Protecteur et couteau diviseur réglable	12
1.7. Guide parallèle L350 et support guide	14
1.8. Guide parallèle L680 et ses 2 supports	16
2. Utilisation de la machine	18
2.1. Fonctionnement - utilisation du protecteur	18
2.2. Réglage de la hauteur de coupe	20
2.3. Inclinaison de la table-machine	20
2.4. Rallonges de la table-machine	20
2.5. Guide d'angle	22
2.6. Dispositif oscillant pour rainurage	24
3. Montage - réglage du dispositif à tenonner	24
3.1. Exécution d'un assemblage	30
4. Montage - réglage du chariot de sciage	32
4.1. Montage du chariot de sciage	32
4.2. Réglage du chariot	36
4.3. Utilisation du chariot	36
4.4. Montage, réglage, utilisation de la tablette pour pièces courtes	42
5. Graissage - Entretien	44
6. Entretien, utilisation des lames de scie	46
6.1. Lames S.R. (WIGO)	46
6.2. Lames au carbure	48
Tableau d'utilisation des lames de scies circulaires	51-53
7. Quelques méthodes de travail	54
Recommandations	56
Anomalies de fonctionnement	
Identification	58

Plan de montage sur grande table

Montageplan auf grossem Maschinentisch




Assembly plan on a large machine table

Courroie 1120 x 20 croisée




Riemen 1120 x 20 geschränkt

Belt 1120 x 20 crossed




1. Machine Maschine Machine

- 4  $\varnothing 6 \times 40$
- 4  $\varnothing 6 \times 14 \times 1,2$
- 4  $\varnothing 6$




2. Support glissière Gleitschiene Sliding table

- 3  $\varnothing 8 \times 25$
- 3  $\varnothing 8 \times 27 \times 3$
- 3  $\varnothing 8$

3. Plateau amovible Abnehmbare Grundplatte Detachable plate

- 3  $\varnothing 8 \times 50$
- 3  $\varnothing 9 \times 30 \times 1,5$
- 3  $\varnothing 8$

4. Moteur Motor Motor

- 4  $\varnothing 8 \times 25$
- 4  $\varnothing 8 \times 16 \times 1,5$
- 4  $\varnothing 8$

Nota

Pour le démontage rapide du groupe moteur-scie, glisser la machine avec son support-glissière à la position 6200 tr/mn. (accès aux boulons Japy 8x50)

ALIGNEMENT DU MOTEUR SUR LA TABLE (fig. ci-contre)

L'axe du moteur doit être perpendiculaire au grand bord de la table.

Aligner et immobiliser le plateau amovible (A). Desserrer les vis de fixation du moteur sur le plateau. A l'aide d'une planchette de bois bien dégauchie appliquée sur l'extérieur de la poulie moteur, déterminer l'alignement du moteur et le rectifier s'il y a lieu (B). Resserrer les vis de fixation.

Bemerkung

Zum schnellen Abnehmen der Kreissäge mit Motor, die Maschine in die Position 6200 U/min schieben (Schlossschrauben $\varnothing 8 \times 50$ sind dann bequem zugänglich).

AUSRICHTEN DES MOTORS AUF DEM TISCH (Abb. rechts)

Die Motorachse muss genau im Winkel zu der grossen Tischkante stehen. Die abnehmbare Grundplatte ausrichten und befestigen (A). Die Befestigungsschrauben des Motors auf der Grundplatte lockern. Ein gut abgerichtetes Hartholzstück auf die Vorderseite der Motorriemenscheibe drücken und damit den Winkel der Motorachse einstellen (B). Befestigungsschrauben wieder anziehen.

N.B.

For rapid dismantling of the power saw section, slide the machine with its sliding table to the position 6200 r.p.m. (access to Japy bolts 8x50).

ALIGNMENT OF THE MOTOR ON THE MACHINE TABLE (fig. right)

The axis of the motor must be at right angle to the larger edge of the table.

Align and fasten the base plate (A). Loosen the bolts which fix the motor on the plate. Press a well planed board on the front of the motor pulley, check the position of the motor and adjust it if need be (B).

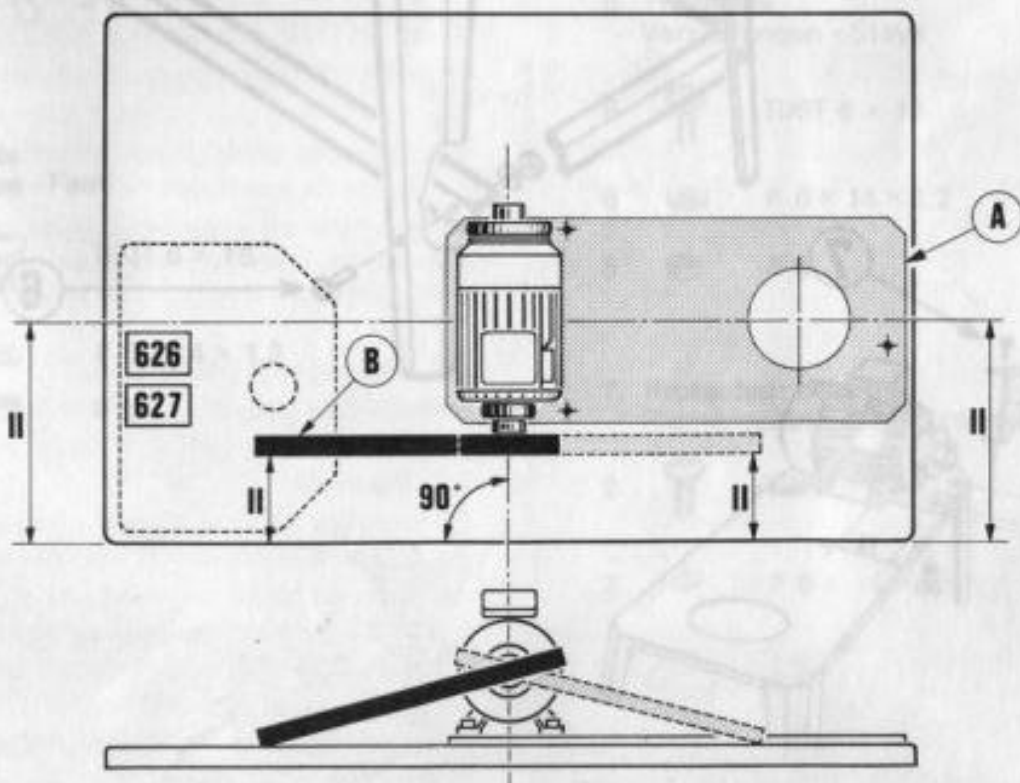
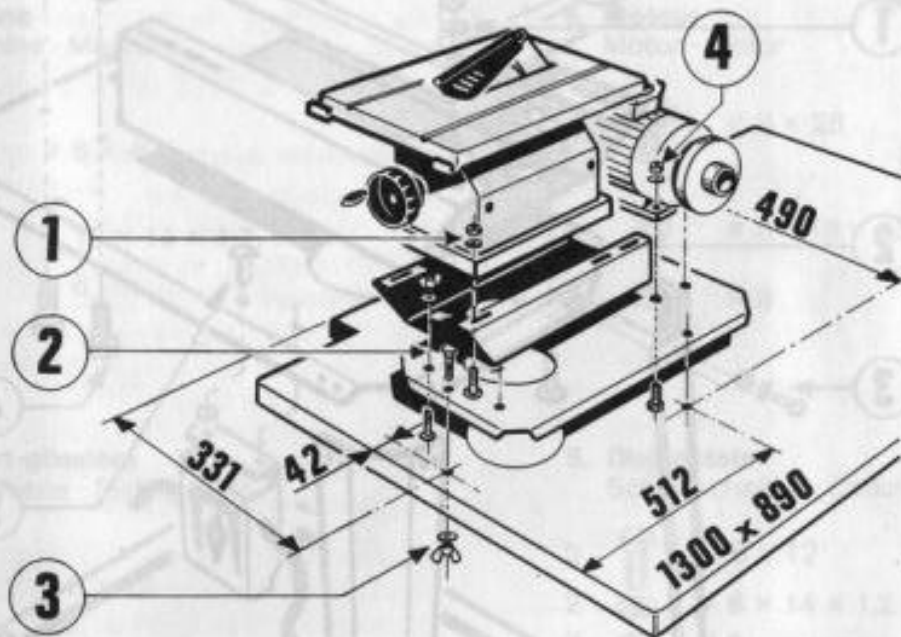
Re-tighten the fixing bolts.

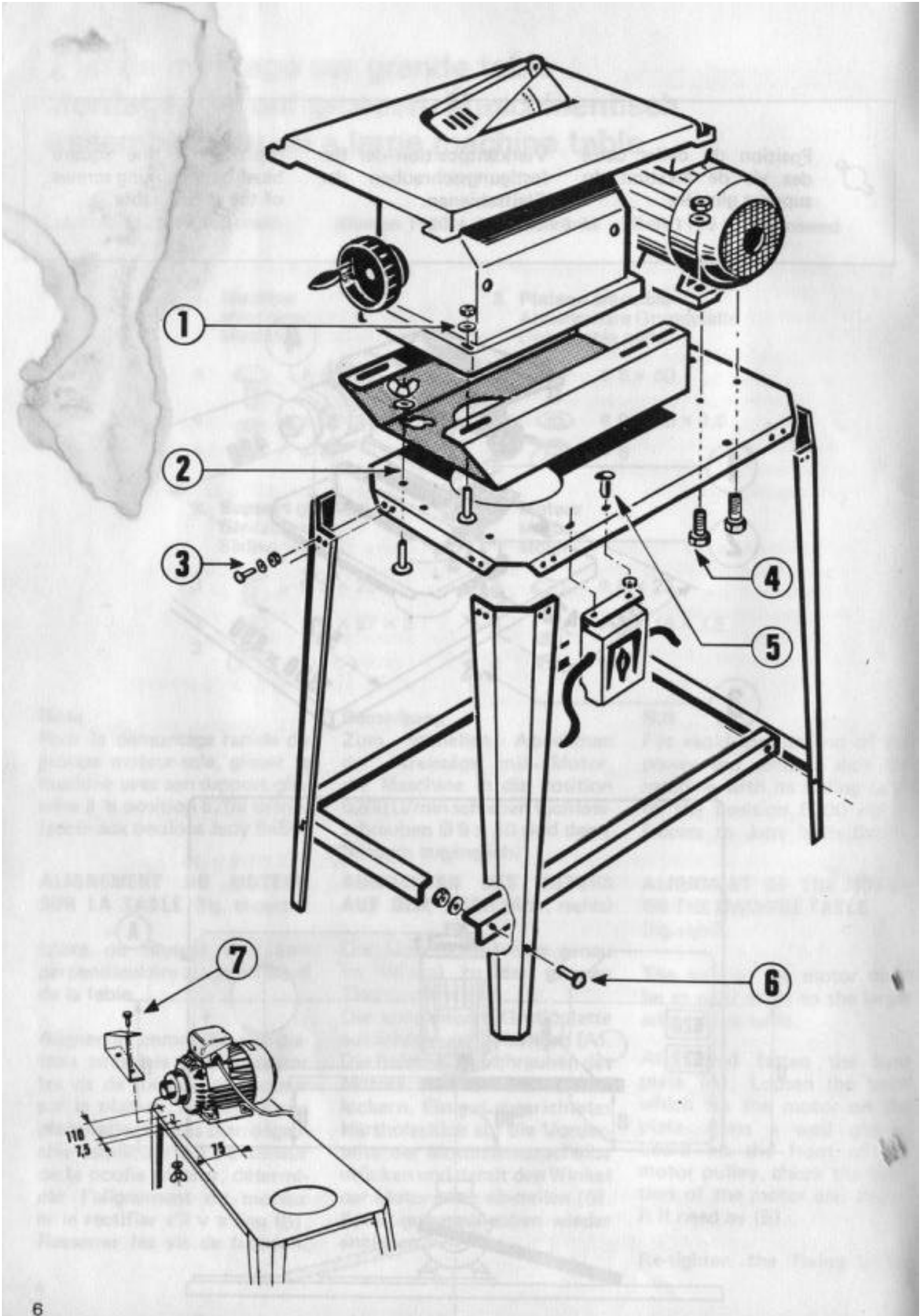


Position du collet carré
des vis de fixation du
support glissière.

Vierkantposition der Be-
festigungsschrauben der
Gleitschienen.

Position of the square
head of the fixing screws
of the sliding table.





Plan de montage sur petite table 716

Montageplan auf kleinem Tisch 716




Assembly plan on small table 716

Courroie 1120 x 20 croisée




Riemen 1120 x 20 geschränkt

Belt 1120 x 20 crossed




1. Machine Maschine - Machine

- 4  $\varnothing 6 \times 40$
- 4  $\varnothing 16 \times 14 \times 1,2$
- 4  $\varnothing 6$




2. Support-glissière Gleitschiene - Sliding table

- 3  $\varnothing 8 \times 25$
- 3  $\varnothing 8 \times 27 \times 3$
- 3  $\varnothing 8$




3. Pieds Füsse - Feet

- 16  TIXIT 6×15
- 16  $\varnothing 6 \times 14 \times 1,2$
- 16  $\varnothing 6$

4. Moteur Motor - Motor

- 4  $\varnothing 8 \times 25$
- 4  $\varnothing 8 \times 16 \times 1,5$
- 4  $\varnothing 8$




5. Disjoncteur Schutzschalter - Circuit breaker

- 2  H 6×12
- 2  $\varnothing 6 \times 14 \times 1,2$
- 2  H 6

6. Traverses Versteifungen - Stays

- 8  TIXIT 6×15
- 8  $\varnothing 6 \times 14 \times 1,2$
- 8  $\varnothing 6$

7. Protecteur courroie Riemenschutz - Belt protection

- 2  TIXIT 6×15
- 2  $\varnothing 6 \times 14 \times 1,2$
- 2  $\varnothing 6$

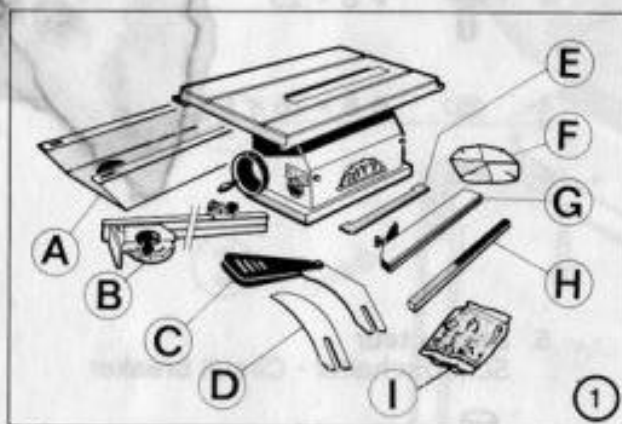
Arrivée de la machine KITY chez vous :

Vérifiez soigneusement nos envois à l'arrivée. Si vous constatez une avarie, établissez sans délai votre recours contre le transporteur.

Déballage de la machine

Au déballage de la machine, s'assurer que l'emballage ne contient plus aucune pièce. Manipuler la lame de scie avec précautions.

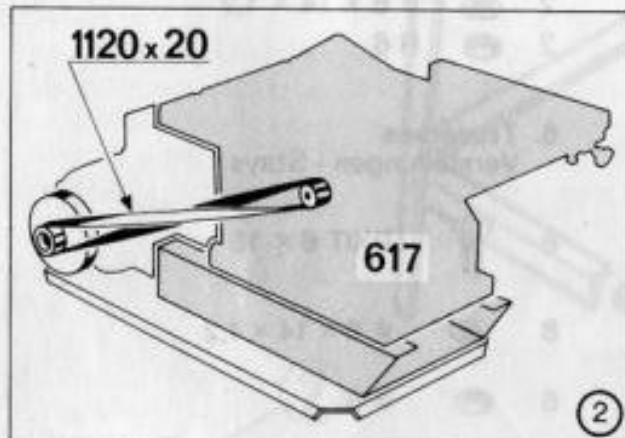
La machine se compose de : (fig.1)



- (A) Support glissière
- (B) Guide d'angle
- (C) Protecteur et couteau diviseur réglable
- (D) Couteau diviseur spécial
- (E) Plaquette lumière pour fente large
- (F) Lame de scie sous emballage
- (G) Guide parallèle
- (H) Support du guide parallèle
- (I) Rondelles obliques pour oscillante et visserie de fixation

Diamètre de l'arbre : 15 mm, peut recevoir des lames \varnothing maximum 220 mm.

Vitesse : 3300 et 6200 tr/mn.



1. Montage-Alignement de la machine

1.1. Montage sur la grande table KITY (plan de montage)

La machine sur support-glissière et le moteur sont montés sur le plateau amovible formant ainsi un groupe moteur-scie transportable.

1.2. Montage sur petite table

Suivant plan page 6

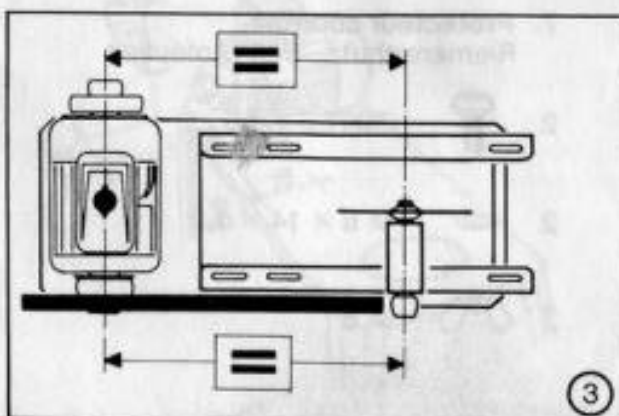
1.3. Courroie

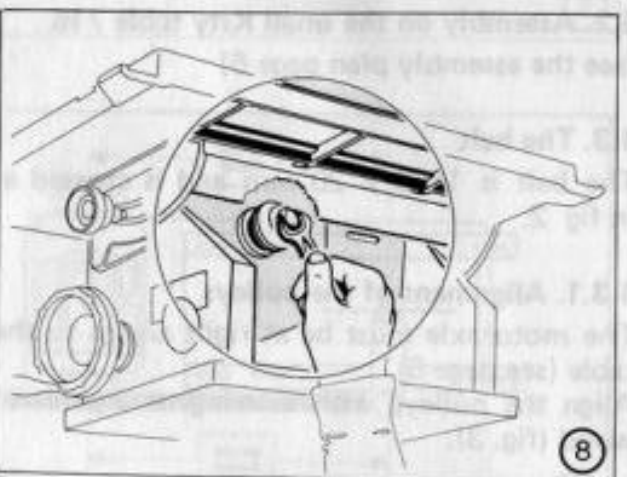
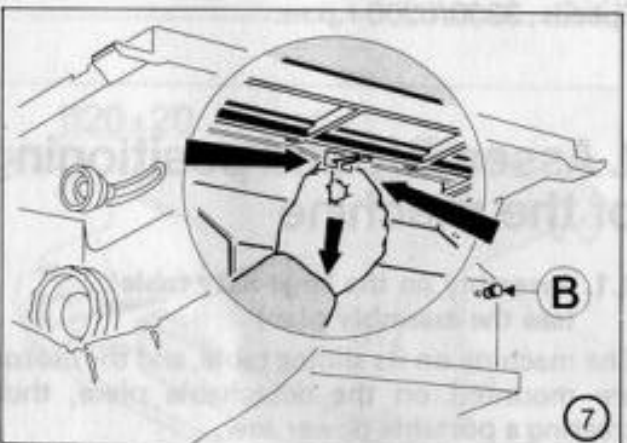
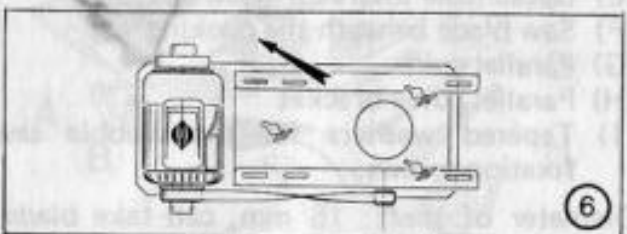
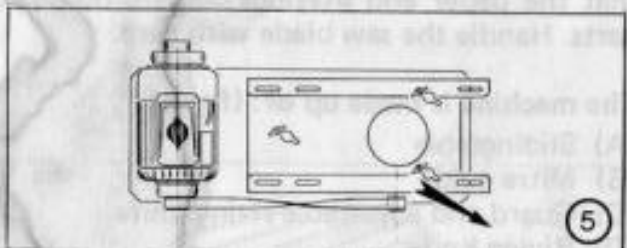
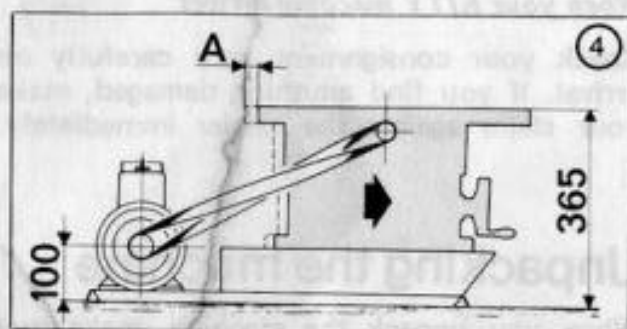
La courroie 1120 x 20 mm est croisée suivant fig. 2.

1.3.1. Alignement des poulies

L'axe moteur doit être d'équerre avec la grande table (voir page 5)

Avec une ficelle ou une planchette, aligner les poulies (fig. 3)





1.3.2. Tension de la courroie

- Monter et tendre la courroie.
- Repérer l'emplacement de la machine.
- Démontez la courroie.
- Pour obtenir une tension correcte, déplacer la machine de quelques mm par rapport au moteur. (Fig. 4 cote A)
- Serrer modérément les 4 boulons. Veiller à ce que la courroie ne frotte pas contre les joues des poulies et ne se détériore.

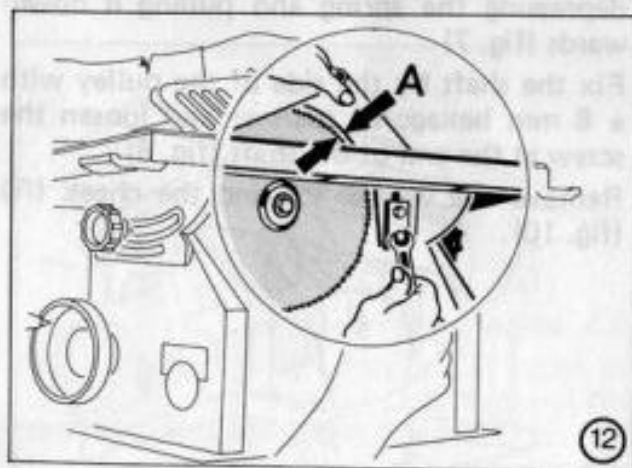
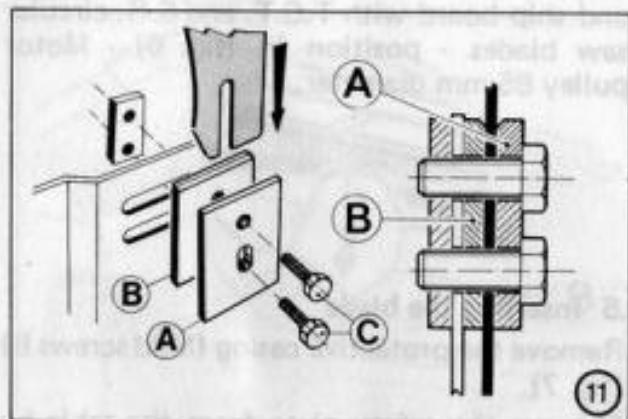
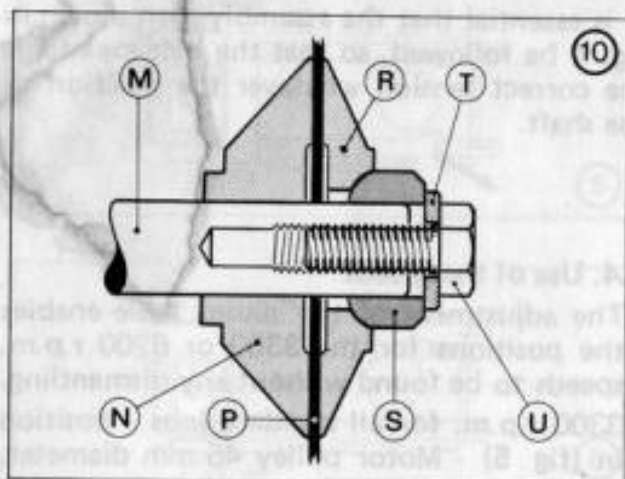
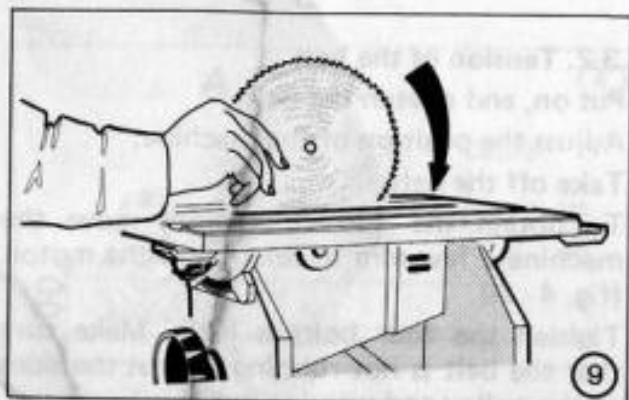
Il faut toujours respecter le montage suivant fig. 4 pour avoir une bonne tension de la courroie à toutes les positions du palier.

1.4. Vitesses d'utilisation

- La fixation rapide du support-glissière permet sans démontage le positionnement pour la vitesse 3300 ou 6200 tr/mn.
- Vitesse 3300 tr/mn pour travail ordinaire position suivant (fig. 5) - poulie moteur $\varnothing 45$ mm.
- Vitesse 6200 tr/mn pour le travail des agglomérés et stratifiés avec lame carbure SR. Position suivant (fig. 6) - poulie moteur $\varnothing 85$ mm.

1.5. Montage de la lame.

- Enlever la tôle de protection (vis moletées B) (Fig. 7)
- Enlever la plaquette lumière de la table en comprimant le ressort et en le tirant vers le bas (Fig. 7)
- Retenir du côté de la poulie, l'arbre avec une clé coudée 6 pans de 6 mm et dévisser la vis en bout d'arbre (fig. 8)
- Retirer la rotule (S) et le flasque (R) (fig. 10)



- Nettoyer soigneusement les surfaces de serrage des flasques, ainsi que le centre de la lame.
- Monter la lame en tenant compte de l'orientation des dents (fig. 9)
- Remettre en place les pièces de serrage de la lame et la bloquer. A défaut de clé 6 pans caler la lame avec un morceau de bois.

La partie bombée de la rotule (S) doit s'emboîter correctement dans le flasque (R). (fig. 10)

- Respecter l'ordre de montage des pièces (fig. 10).

(M) Bout d'arbre
 (N) Flasque fixe
 (P) Lame de scie
 (R) Flasque de serrage
 (S) Rotule
 (T) Rondelle plate
 (U) Vis de serrage

1.6. Protecteur et couteau diviseur réglable

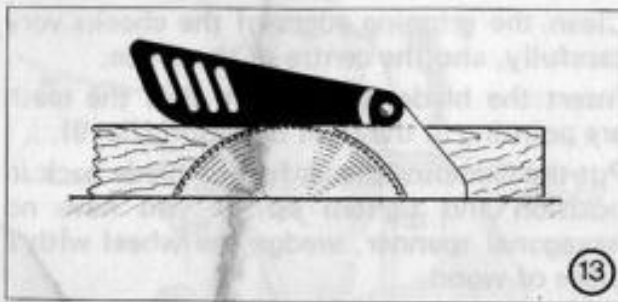
Le couteau diviseur évite le resserrage du bois sur la partie remontante de la lame; le rejet brutal de la pièce travaillée vers l'opérateur est ainsi évité.

Travailler sans couteau diviseur et sans protecteur, c'est s'exposer à un risque d'accident.

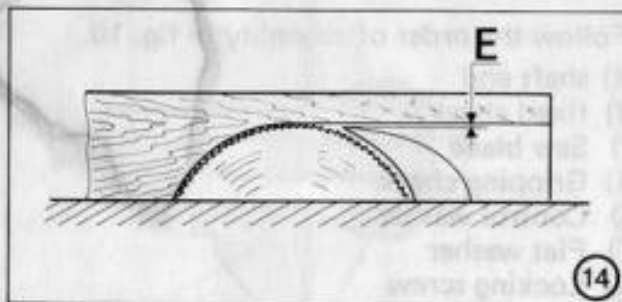
1.6.1. Montage et réglage

- Débloquent les vis de serrage du couteau diviseur (C - fig. 11)
- Les plaquettes de serrage (A et B - fig. 11) sont chanfreinées pour permettre l'introduction rapide du couteau diviseur.
- Pour obtenir une efficacité maximum son arête doit épouser au plus près (côté A) le contour de la lame de scie (fig. 12)
- Bloquer les 2 vis de serrage

Remettre en place la plaquette lumière et la tôle de protection.

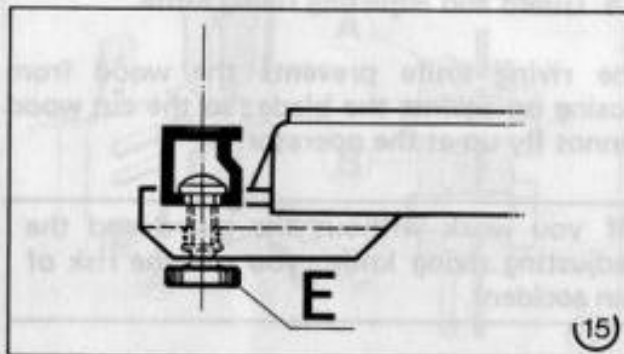


La hauteur de l'ensemble protecteur couteau diviseur, doit être réglée de façon à permettre le libre passage du bois (fig. 13).



Un deuxième couteau diviseur est livré avec la machine (fig. 14).

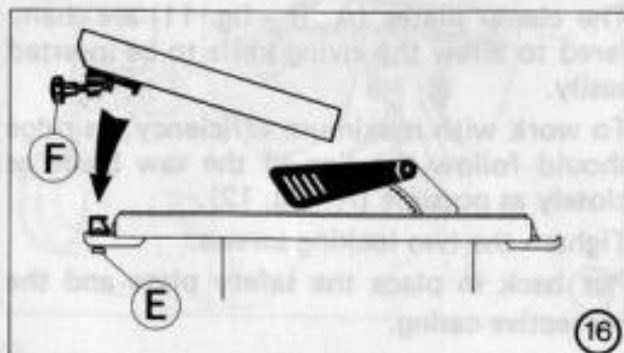
On ne l'utilise que dans le cas d'un travail non débouchant. Il évite le blocage du bois sur la partie remontante de la lame.



1.7. Guide parallèle L 350 et support guide

1.7.1. Montage de la glissière support

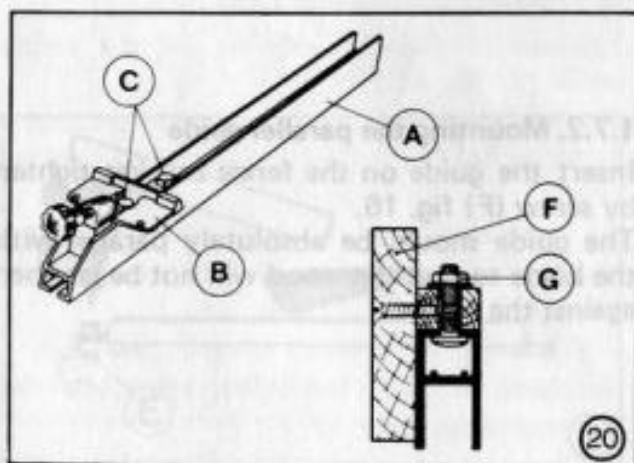
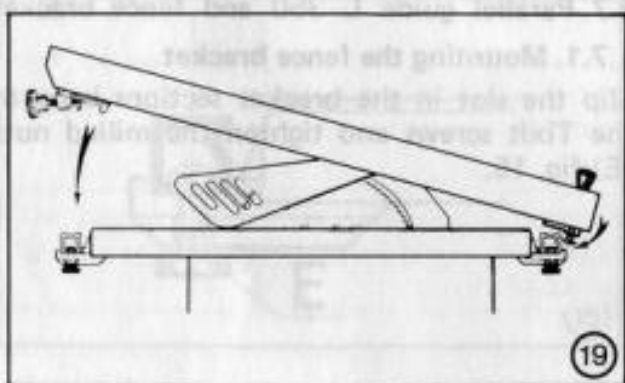
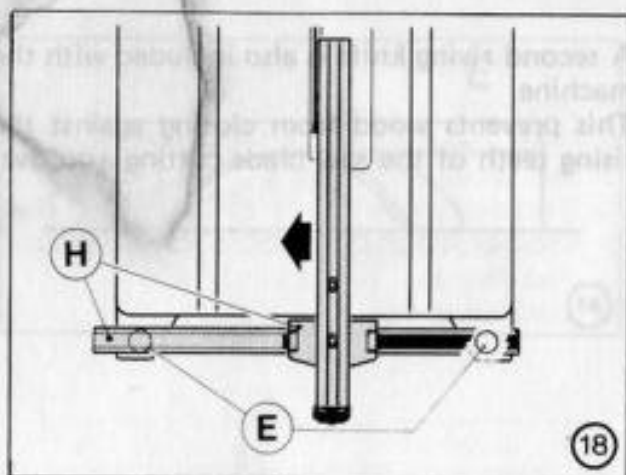
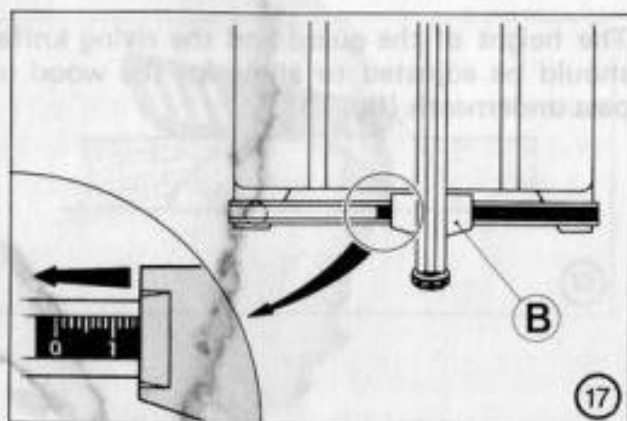
Introduire la glissière support de guide sous la tête des vis Tixit et serrer les vis moletées (E) fig. 15.



1.7.2. Montage du guide parallèle

Monter le guide sur le support, serrer la vis (F) fig. 16.

Le guide doit être bien parallèle à la lame pour éviter de bloquer le bois contre la lame. Le guide parallèle peut-être monté à droite ou à gauche de la lame.



1. 7. 3. Réglage pour la lecture de la graduation

- Serrer le guide (B) en position O (Fig.17)
- Débloquer les vis (E) (Fig. 18)
- Glisser l'ensemble guide et support de guide (H) vers la lame (Fig. 18)
- Bloquer les 2 vis (E)

1. 8. Guide parallèle L 680 et ses deux supports

1. 8. 1. Montage des glissières supports (voir Fig. 15).

Monter obligatoirement la glissière support de guide arrière, la rainure vers l'extérieur (Fig. 19)

1. 8. 2. Montage du guide long (Fig. 19)

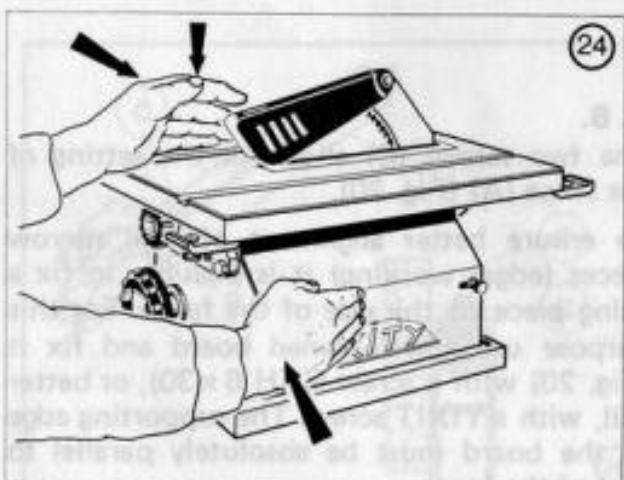
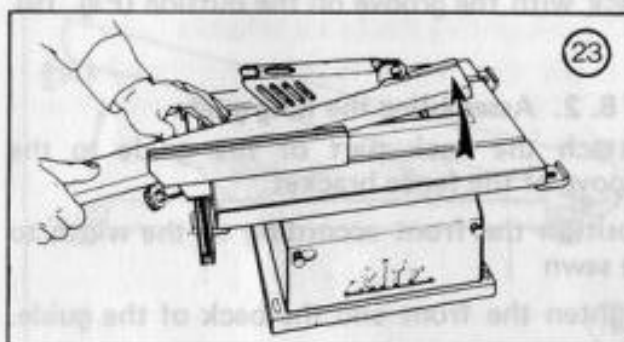
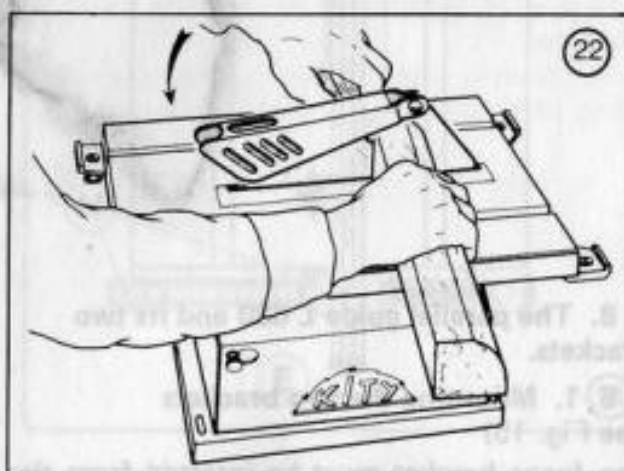
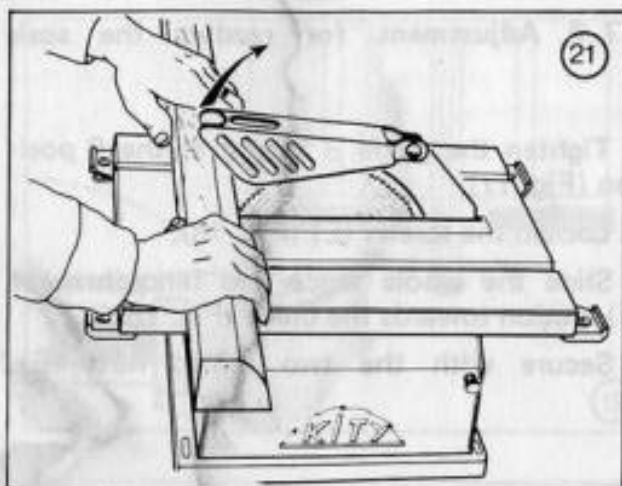
Accrocher la partie arrière du guide dans la rainure du profil.

Positionner l'avant suivant la longueur à scier ;
Bloquer l'avant et l'arrière sur le profil.

Remarque:

Les 2 vis (C) permettent le réglage éventuel du profil guide (A) - (Fig. 20)

Pour obtenir un meilleur guidage des pièces hautes et étroites (travail sur chant), il est possible de fixer une rehausse sur le profil du guide. Utiliser à cet effet une planchette bien dégauchie et la fixer suivant fig. 20, au moyen de vis (H6x30), ou mieux de vis TIXIT. La surface d'appui de la planchette doit être rigoureusement parallèle à celle du guide.



2. Utilisation de la machine

2.1. Fonctionnement utilisation du protecteur

En avançant, le bois agit sur le plan incliné du protecteur et le soulève (Fig. 21) juste pour laisser le passage au bois, tout en recouvrant la lame de scie au maximum.

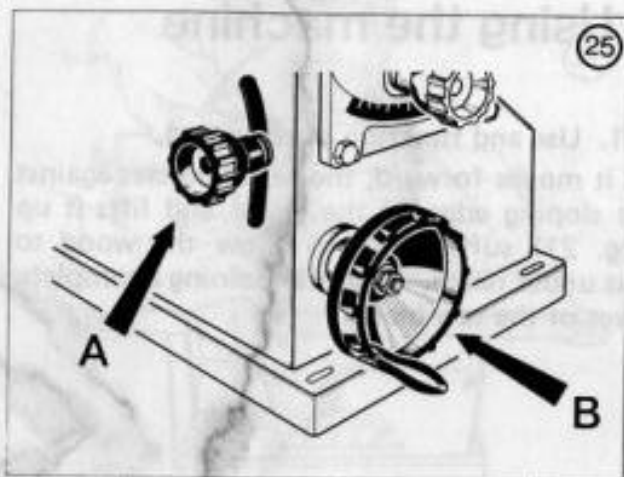
Le protecteur se replace après le passage du bois dans sa position initiale (Fig. 22).

Quand, pour une raison imprévisible le bois se resserre accidentellement sur la lame de scie au-delà de son axe, il peut être soulevé de la table (flèche), mais ce mouvement est arrêté par le protecteur (Fig. 23).

Le protecteur empêche tout contact accidentel avec la lame de scie au-dessus de la table-machine.

Les tôles de protection empêchent le contact avec la lame au-dessous de la table-machine.

Il est donc toujours nécessaire de mettre ces protecteurs en place, même lors d'un travail apparemment sans danger (Fig. 24).

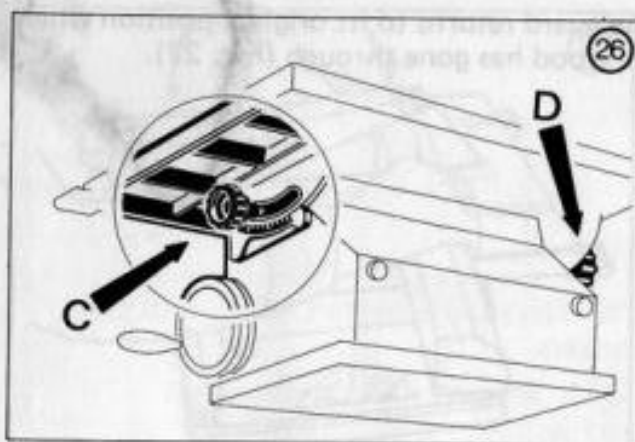


2. 2. Réglage de la hauteur de coupe

Desserrer la poignée de blocage (A) et manœuvrer le volant de réglage (B).

La lame doit dépasser de 10mm environ le bois à scier.

Rebloquer la poignée (A) (Fig. 25).

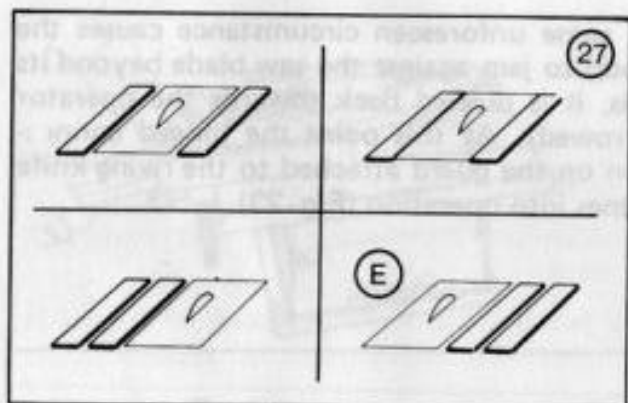


2. 3. Inclinaison de la table-machine

– Dévisser les 2 poignées (C-D) du berceau de la table (Fig. 26).

– Faire pivoter la table jusqu'à l'angle voulu (voir secteur gradué) puis resserrer.

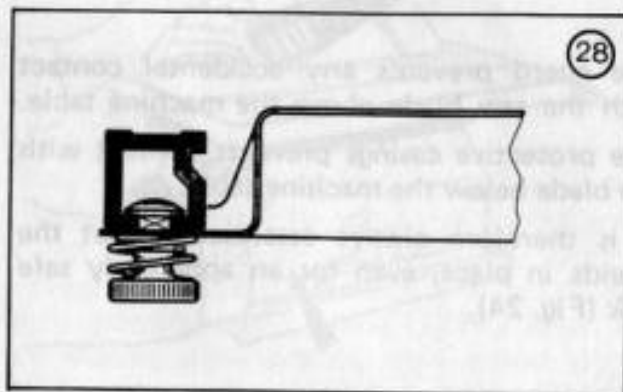
Une vis-butée sous la table-machine permet à celle-ci de revenir à la position « 0 » sans autre réglage.



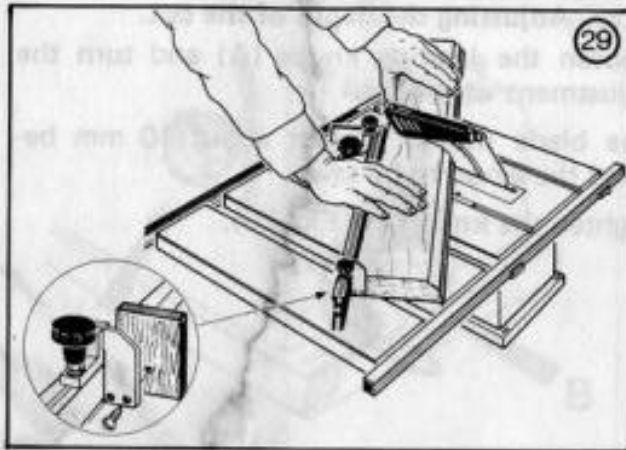
2. 4. Rallonges de table-machine

Ces rallonges augmentent la surface de travail. Possibilités de montage des rallonges: voir fig. 27.

Nota: Si le chariot de sciage est monté, il est nécessaire d'en démonter la glissière supérieure sauf pour la position E (Fig. 27).



Les vis de fixation des rallonges de table-machine s'engagent facilement dans la rainure des supports de guide (Fig. 28).

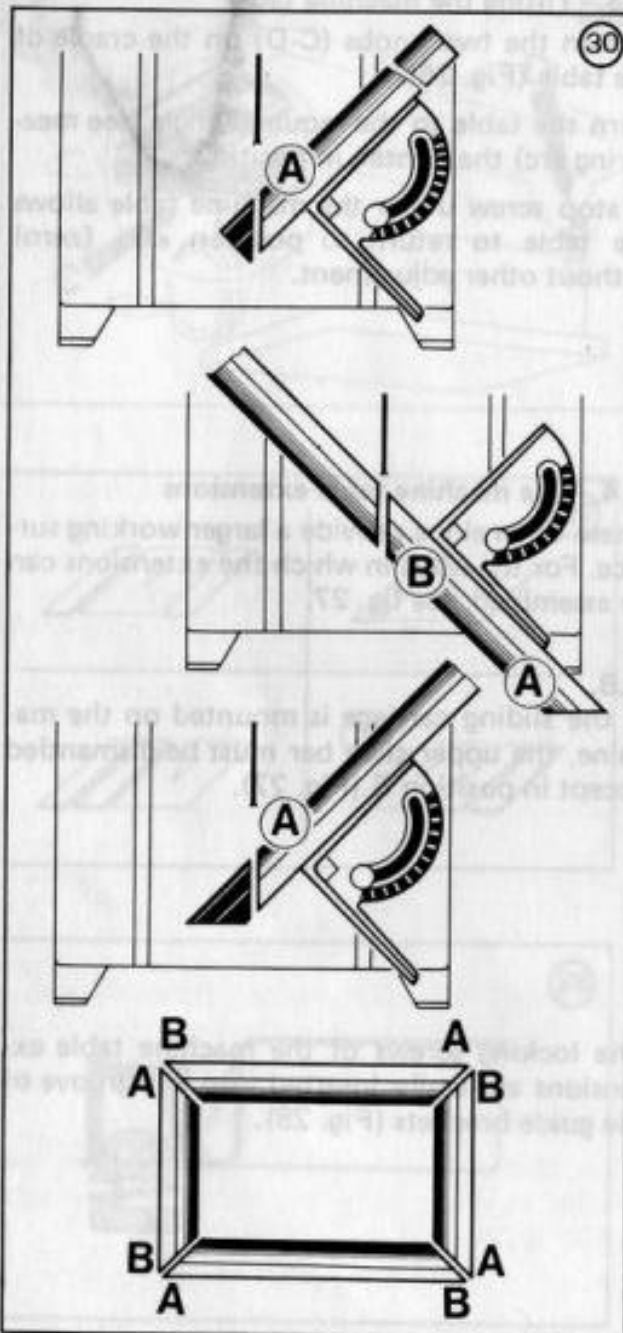


2. 5. Guide d'angle

Le guide d'angle peut être monté à droite ou à gauche de la lame. Il permet des coupes précises entre 45 et 90°

La butée de longueur permet la coupe en série de planches de même longueur (Fig. 29).

Les deux trous de la butée de longueur servent à fixer une cale-butée de forme spéciale adaptée au travail à effectuer (médaillon Fig. 29).



Les deux faces d'appui du guide sont usinées à 90° ce qui permet la réalisation d'assemblages rigoureusement d'équerre.

Exemple de coupe pour l'assemblage d'un cadre (Fig. 30)

- 1) découpe de l'angle (A)
- 2) découpe de l'angle (B)

Sans modifier le réglage, procéder de la même façon pour les autres côtés du cadre.

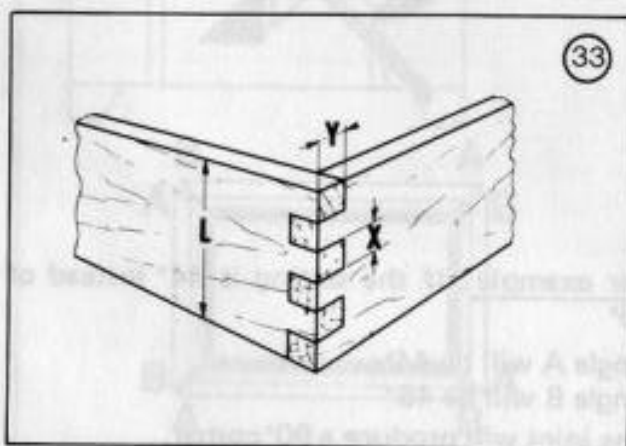
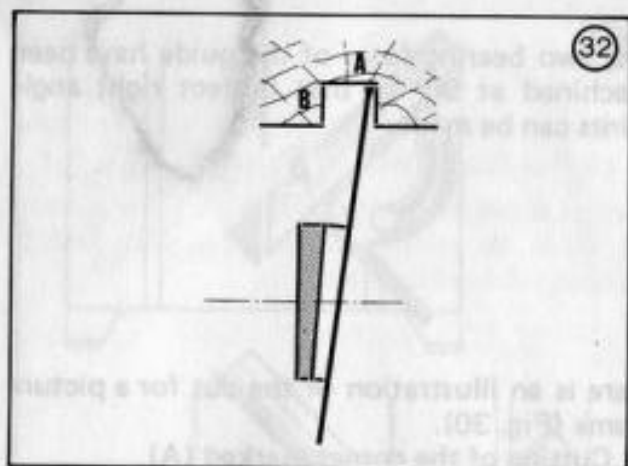
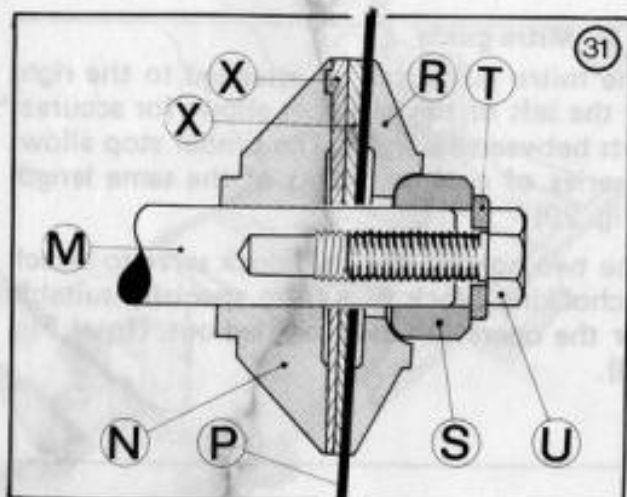
Même s'il y avait un manque de précision dans le réglage du guide, l'angle d'assemblage sera toujours de 90°.

Par exemple : 44° au lieu de 45°.

l'angle (A) aurait donc 44°

l'angle (B) aurait donc 46°,

soit au total un angle d'assemblage de 90°



2. 6. Dispositif oscillant pour rainurage

– Pour le rainurage, il faut démonter l'ensemble protecteur-couteau diviseur.

– Monter sur l'arbre (M) les deux rondelles à section oblique (X), le téton de l'une des rondelles doit s'emboîter dans le logement correspondant du flasque (N) (Fig. 31).

Oscillation maximale (voir Fig. 32)

– environ 9 mm pour lame \varnothing 160

– environ 11 mm pour lame \varnothing 200

Les graduations servent uniquement de repères.

La largeur de la rainure varie en fonction du diamètre et de la voie de la lame.

Monter la lame (P), le flasque (R) et la rotule (S). Veiller à ce que la partie bombée de la rotule s'emboîte correctement dans le flasque (R) (Fig. 31).

Engager la vis (U) avec sa rondelle (T), puis serrer.

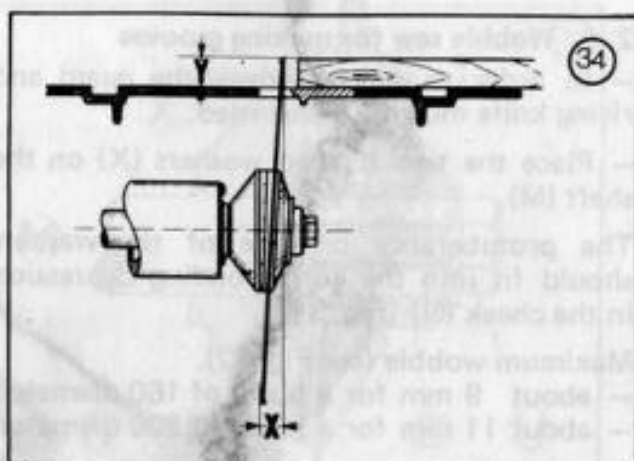
Monter le couvercle-lumière pour fente large.

La profondeur (B) de la rainure (Fig. 32) est fonction du dépassement de la lame par rapport à la table.

3. Montage - Réglage du dispositif à tenonner

Réf. 2102

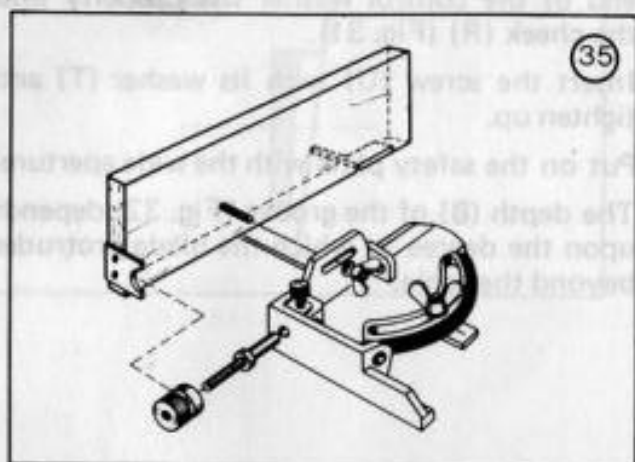
Ce dispositif utilisé avec le guide d'angle sur la scie circulaire, permet l'assemblage par une série de tenons et de rainures (Fig. 33).



– Monter la lame $\varnothing 160$ en oscillante (Fig. 34), choisir la largeur de la rainure (X) en fonction de la largeur (L) des planches à assembler (Fig. 33).

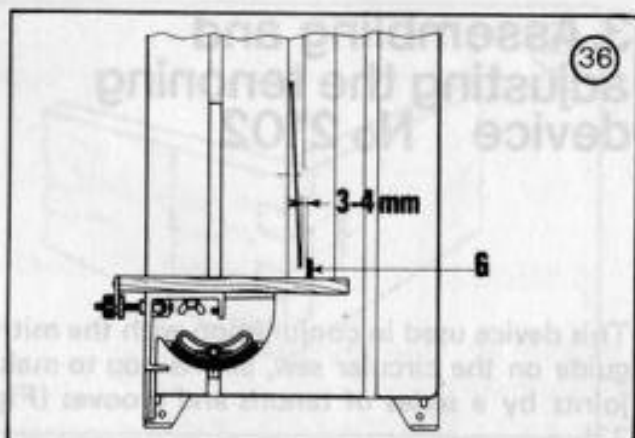
X = 5 à 8 mm pour largeur L - inférieure à 50 mm.

X = 8 mm et plus pour largeur L - supérieure à 50 mm.



– Régler le dépassement (Y) de la lame à la même hauteur que l'épaisseur des planches (Fig. 34), resserrer la poignée de blocage du palier. (Fig. 25, page 20).

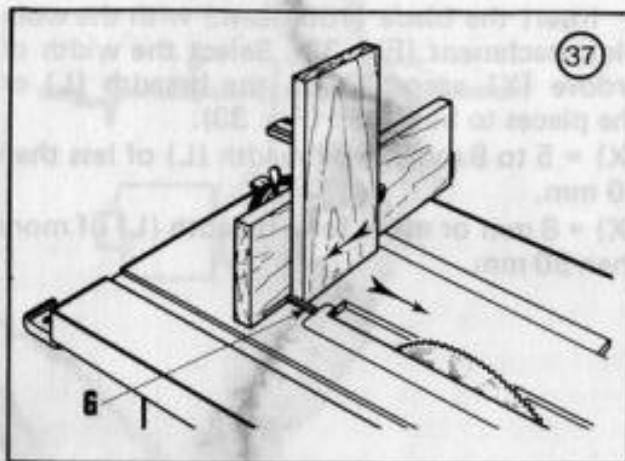
– Fixer le dispositif à tenonner au guide d'angle réglé à 90° (Fig. 35).



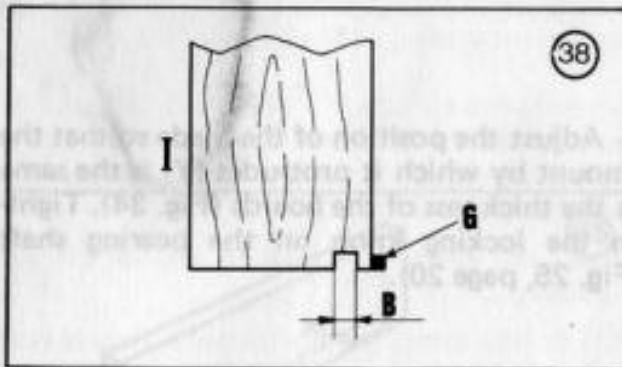
Réglage du dispositif (Fig. 36 à 40).

– Placer l'ensemble sur la table-machine (machine à l'arrêt). (Fig. 36).

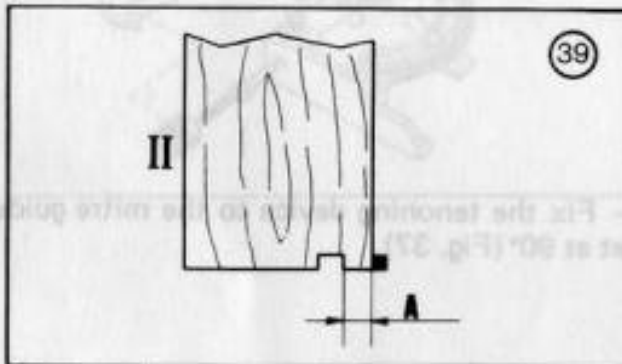
– Régler le dispositif pour avoir un espace de 3 à 4 mm entre la butée G et la lame (maximum vers la droite). (Fig. 36).



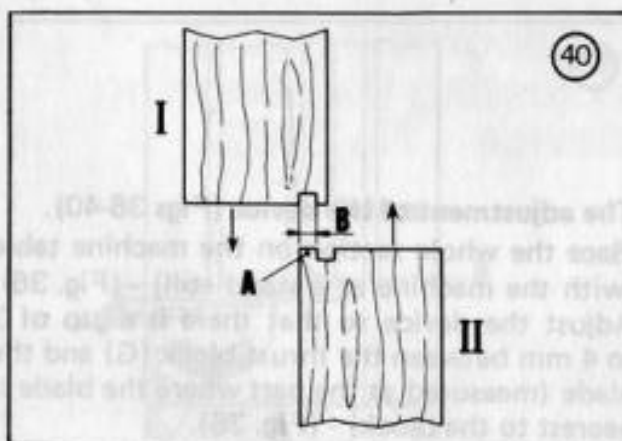
— Avec une première chute de planche de même essence que les planches à assembler, coupée d'équerre, qu'on utilise comme gabarit, faire une première rainure (Fig. 37-38).



— Appliquer la planche verticalement sur la table, contre le guide et la butée (G), (Fig. 37).

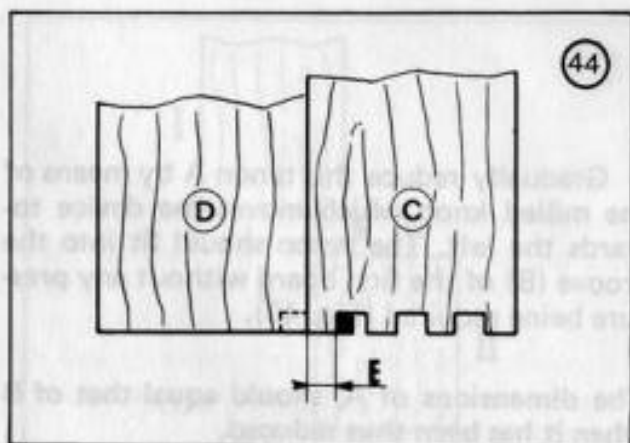
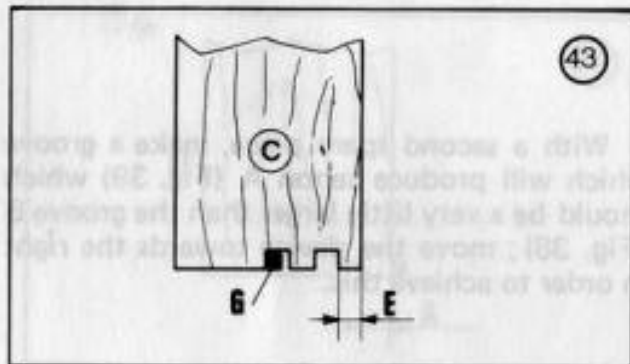
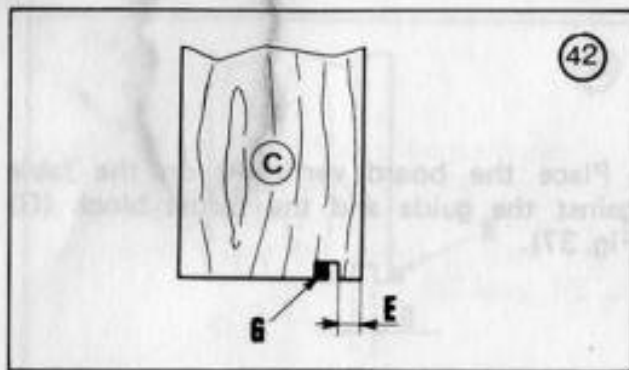
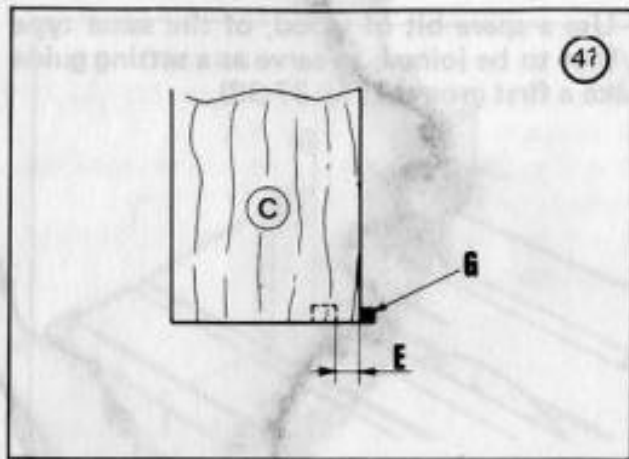


— Avec une deuxième chute de planche, faire une rainure pour obtenir le tenon A (Fig. 39) qui doit être légèrement plus fort que la rainure B (Fig. 38), à cet effet déplacer le dispositif vers la droite.



— Réduire progressivement ce tenon A en agissant sur le bouton moleté pour déplacer le dispositif vers la gauche. Le tenon doit s'emboîter sans forcer dans la rainure B de la première planche. (Fig. 40).

La dimension A ainsi réduite doit être égale à la dimension B.



3. 1. Exécution d'un assemblage

– L'ensemble ainsi réglé, serrer à fond l'écrou de fixation du dispositif sur le guide d'angle. Les planches à assembler doivent être bien d'équerre.

– Pour réaliser le premier tenon E (Fig. 41) pousser l'ensemble vers la lame avec une avance modérée. Voir la suite des opérations (Fig. 42-43).

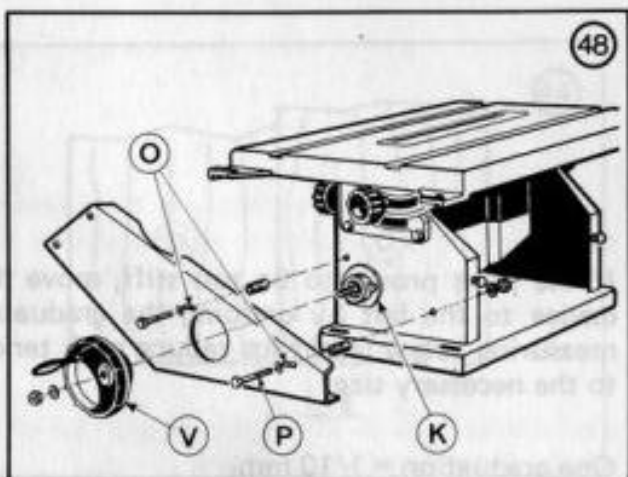
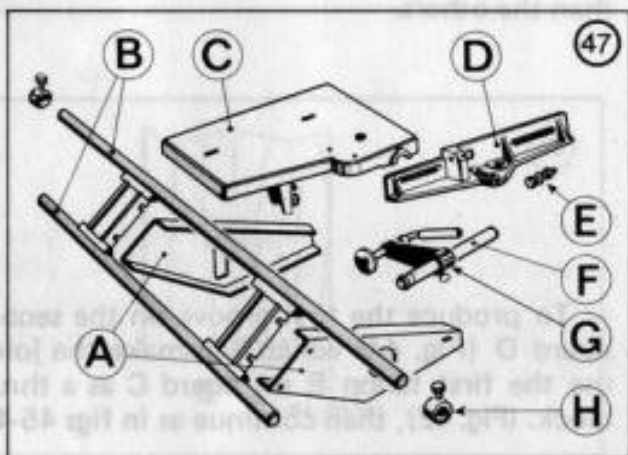
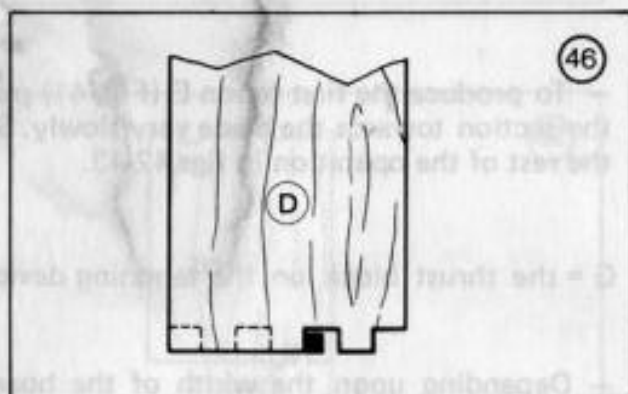
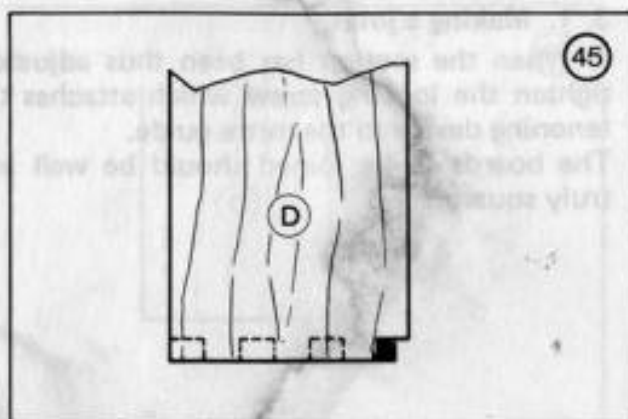
G = butée du dispositif.

– Selon la largeur de la planche, le dernier tenon (ou rainure) peut avoir une largeur inférieure aux autres.

– Pour réaliser la première rainure de la deuxième planche D (Fig. 44), servant à l'assemblage, se servir du premier tenon E de la planche C comme butée, (Fig. 42) puis procéder suivant figures 45-46.

– Si l'assemblage des planches s'avère trop dur, déplacer le dispositif vers la gauche en dévissant l'écrou gradué, et réduire ainsi chaque tenon à la dimension nécessaire.

Une graduation = 1/10 de mm.



IMPORTANT : Lors du premier travail avec le dispositif à tenonner, le bois servant de guide d'appui est obligatoirement découpé de la même importance que la rainure effectuée. De ce fait, lors de tenonnages ultérieurs, pour obtenir des coupes propres et sans éclats à la sortie de la lame, il est recommandé de placer entre le guide d'appui et la pièce à travailler une planchette quelconque.

4. Montage - réglage du chariot de sciage N° 2107

Ce chariot monté sur notre scie circulaire 617 permet d'effectuer, avec précision et facilité des coupes rigoureusement d'équerre et des coupes d'angles sur bois de grandes dimensions.

Le chariot de sciage se compose de (Fig. 47) :

- A - Supports de fixation
- B - Glissières
- C - Table d'appui
- D - Guide réglable
- E - Boulon de fixation du guide
- F - Tige-guide
- G - Presseur orientable
- H - Bagues d'arrêt

Vis de fixation des glissières et des supports (dans sachet en plastique).

Tronçonnage du bois jusqu'à 270 mm environ.

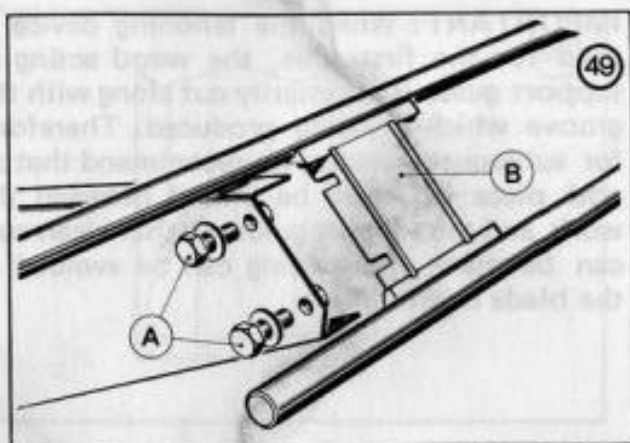
4. 1. Montage du chariot de sciage

4. 1. 1. Montage des supports sur la machine (Fig. 48)

Oter les écussons « KITY ».

Dévisser l'écrou-frein pour retirer le volant de réglage (V) ; en cas de difficulté : débloquer ce dernier à l'aide de 2 tournevis engagés entre le coussinet et le volant.

Fixer les supports (A) (Fig. 47) sur le socle de la machine avec les vis de fixation de celle-ci, sans les serrer.

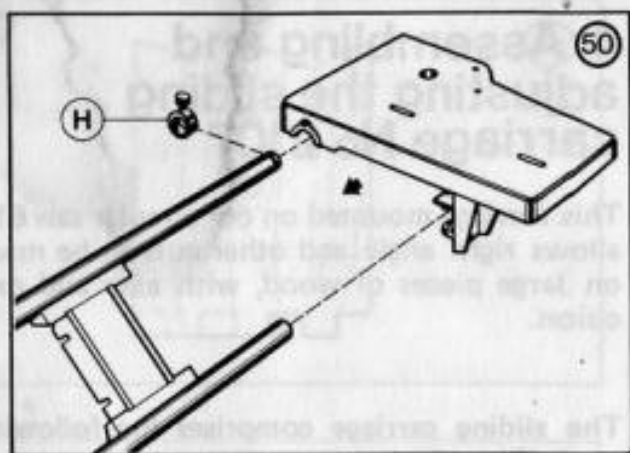


Fixer les supports au bâti avec les vis (P) H6 x 35, en intercalant les tubes de séparation, suivant figure 48.

Serrer légèrement les vis de fixation de la machine.

4. 1. 2. Montage des glissières (Fig. 49) :

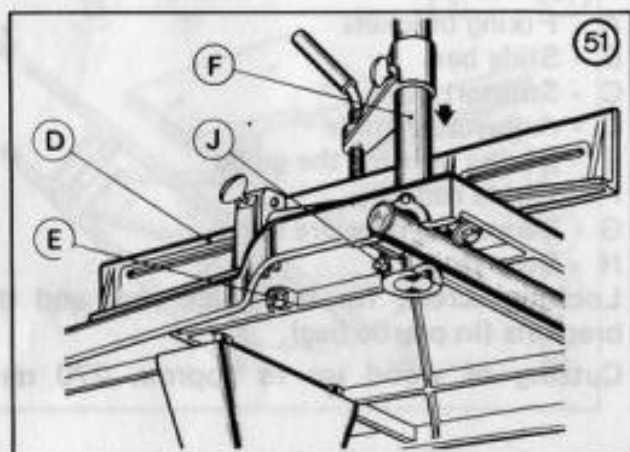
Monter les vis (A) H8 x 15 avec rondelles, puis les pièces de liaison (B) avec glissières, sur les supports suivant figure 49. Serrer légèrement les vis.



4. 1. 3. Montage de la table d'appui (Fig. 50) :

Enlever la bague d'arrêt (H), puis engager le chariot sur les glissières, comme indiqué.

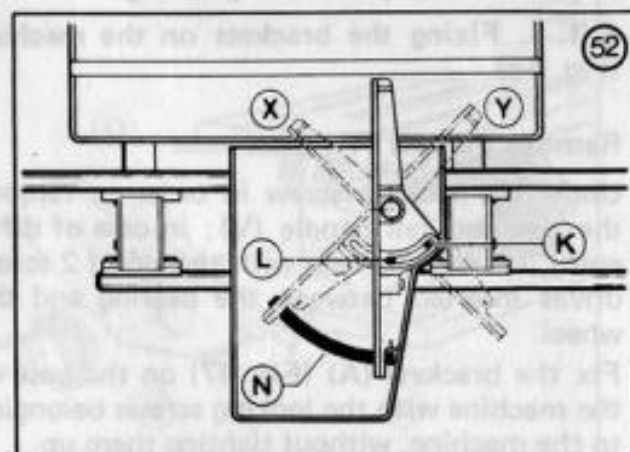
Remonter la bague d'arrêt en position.



4. 1. 4. Montage du guide réglable

Placer le guide réglable (D) sur la table d'appui (Fig. 51), introduire la tige-guide (F) dans son logement, puis serrer la vis (J) avec une clé de 10 mm.

Monter le boulon de serrage (E) (Fig. 51), la tête de vis devant s'engager entre les nervures sous la table.

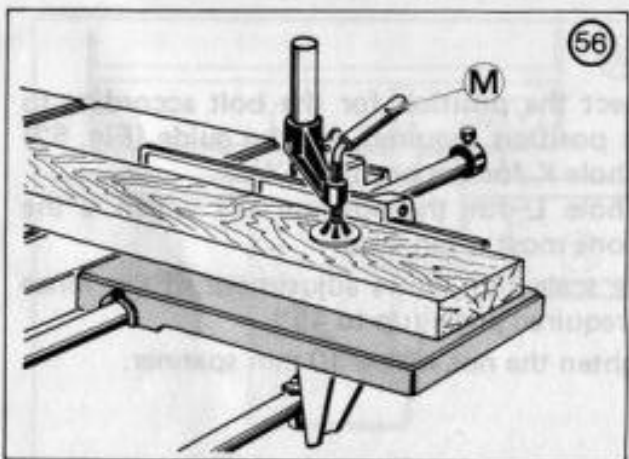
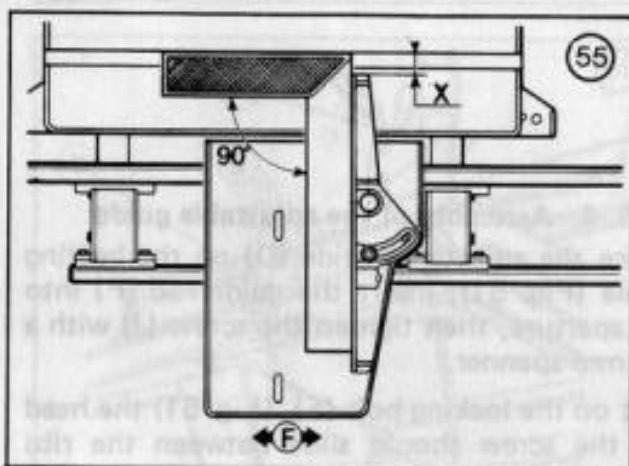
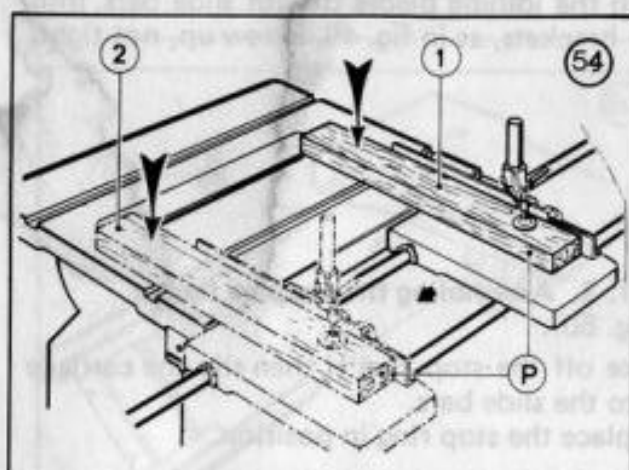
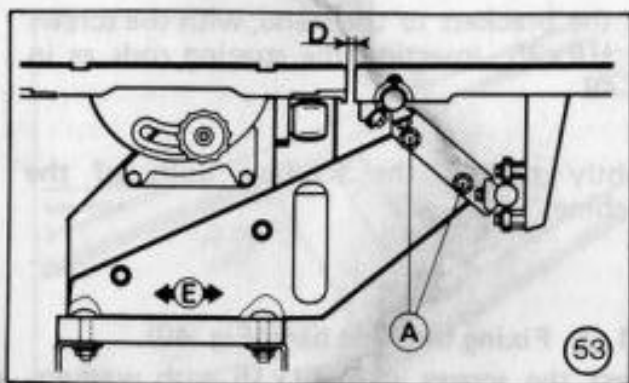


Choisir le logement du boulon en fonction de l'orientation du guide (Fig. 52).

- trou (K) pour position (X),
- trou (L) pour position (Y)
(utilisé le plus couramment).

Un secteur gradué (N) permet de régler avec précision le guide à un angle donné (jusqu'à 45°).

Serrer l'écrou avec une clé de 10 mm.



4. 2. Réglage du chariot

4. 2. 1. Réglage du parallélisme avec la table-machine :

Desserrer les vis de fixation (A) fig. 53 ainsi que les vis de fixation machine.

Bloquer une planchette (P) en bois dur bien dégauchi, d'au moins 30 mm d'épaisseur, sur le chariot (Fig. 54).

Placer le chariot en position (1), puis appuyer fortement sur la planchette (v. flèche Fig. 54) pour positionner le chariot au même niveau et dans le même plan que la table-machine.

Serrer les vis (A) fig. 53, support de droite. Déplacer le chariot vers la gauche puis procéder de même à la position (2).

Desserrer les vis de fixation des supports sur machine, régler l'écartement (D) fig. 53 à 5 mm mini. (déplacer les supports suivant flèche (E)).

Placer une équerre contre la rainure de la table-machine et le guide réglé à 90° (Fig. 55) ;

- en déplaçant le chariot suivant flèche (F), il faut que la distance (X) soit identique sur toute la longueur de la course.
- le guide réglable doit être perpendiculaire à la rainure de la table-machine.

Resserrer les vis de fixation sur machine.

4. 2. 2. Vérification

La planchette (P) fig. 54, fixée sur le chariot, ne doit qu'effleurer la table-machine et ne doit pas entraver le bon coulisement du chariot.

Lors du sciage, le bois ne doit pas se bloquer contre la lame.

Refaire le réglage si nécessaire.

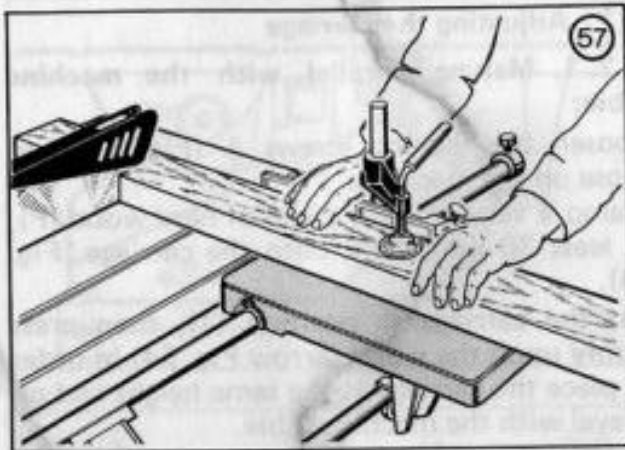
Remonter le volant.

4. 3. Utilisation du chariot

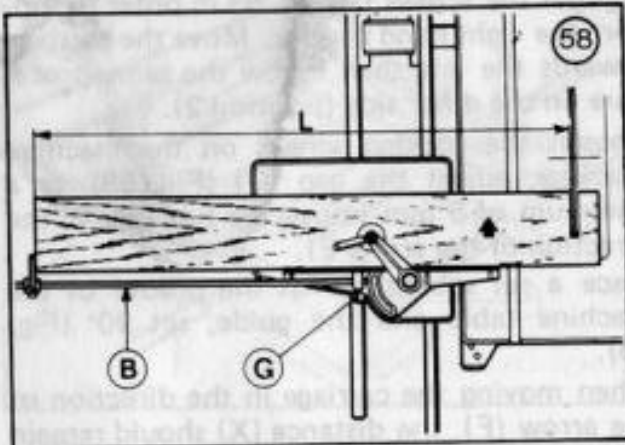
4. 3. 1. Avantages :

La pièce de bois à tronçonner est immobilisée sur le chariot par le guide réglable servant d'appui et par le serrage du presseur (Fig. 56).

Orienter de préférence le presseur vers l'arrière puis serrer la vis violon (Fig. 56), bloquer le bois par la poignée (M), toutefois sans exagération.



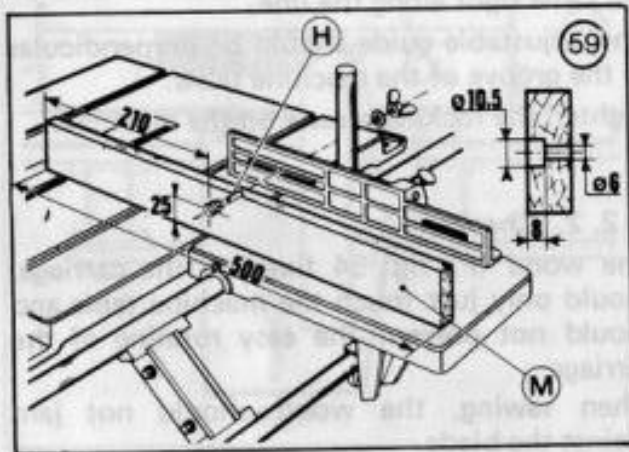
Le chariot de sciage permet les coupes précises d'équerre ou en onglet de bois de dimensions importantes; ceci en toute sécurité: les mains sont placées à distance respectable du plan de coupe de la lame (Fig. 57).



4. 3. 2. Utilisation de la tige-butée :

La tige-butée (B) du guide d'angle peut être montée sur le guide réglable du chariot (Fig. 58), et servir au tronçonnage en série de planches jusqu'à L = 780 mm.

Bloquer la tige sur le guide par la vis violon (G) (Fig. 58).



4. 3. 3. Garniture en bois sur guide réglable :

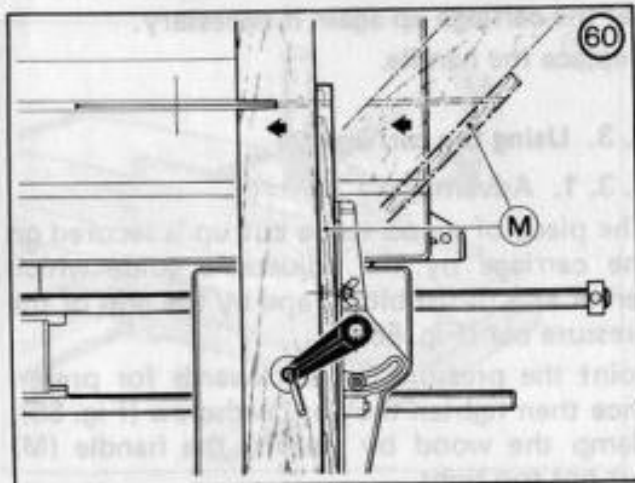
Pour augmenter la surface d'appui à l'avant du guide et surtout pour éviter l'arrachage du bois à la sortie de la lame, fixer au guide une planchette (M) fig. 59 de bois dur (hêtre) de 50 x 500 mm et de 18 à 20 mm d'épaisseur dont les surfaces d'appui sont bien dégauchées et parallèles.

— Percer suivant les dimensions indiquées fig. 59

— Introduire la vis (H) de force dans le lamage.

Utiliser une vis H6 x 30, rondelle M6 x 14 x 1,2, écrou à oreilles M6.

Fixer la planchette sur le guide par la boutonnière avant (Fig. 59).



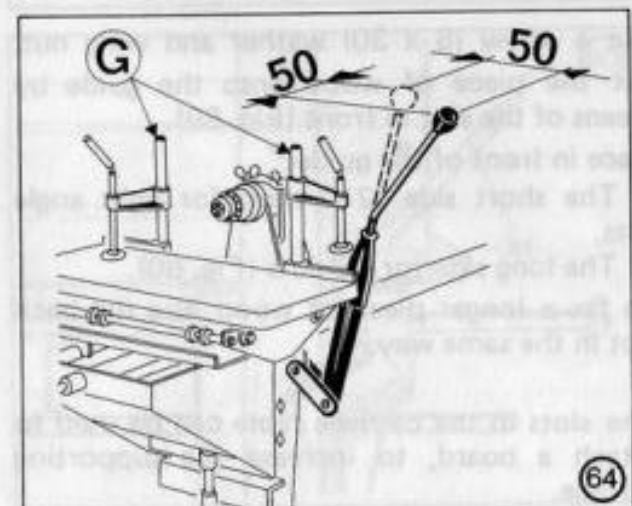
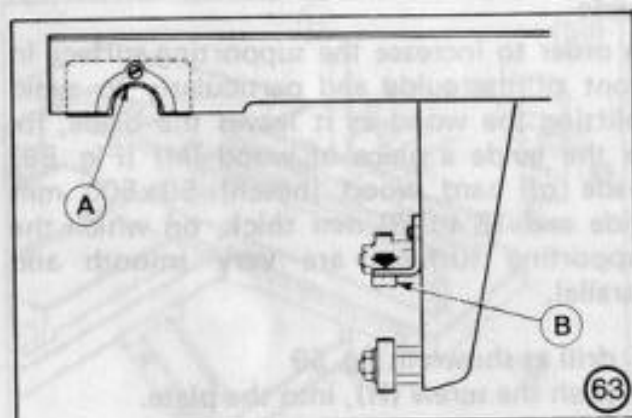
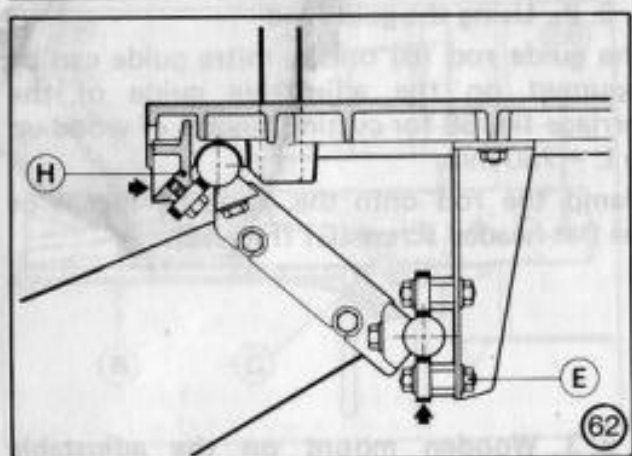
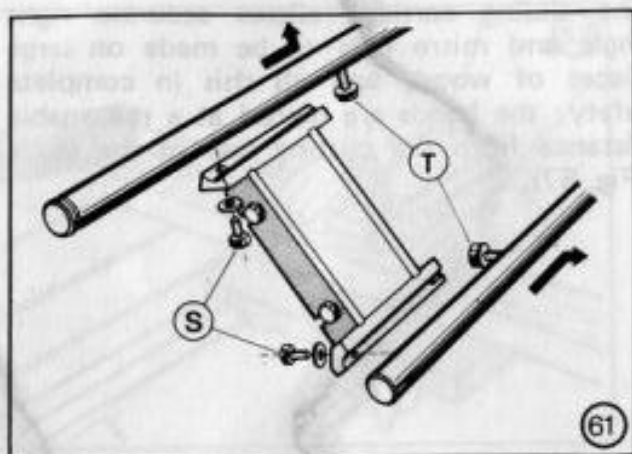
Placer à l'avant du guide :

- le côté court (210 mm) pour coupes d'équerre,

- le côté long pour coupes à 45° (voir Fig. 60).

Pour la fixation d'une planchette plus longue, se servir également de la boutonnière arrière.

Les boutonnières dans la table-chariot peuvent servir à fixer un panneau, pour augmenter la surface d'appui.



4. 3. 4. Démontage des glissières (Fig. 61).
Pour ne pas être gêné par le chariot lors des travaux courants, démonter l'une ou l'autre glissière :

- retirer la table d'appui (4.1.3.), fig. 50
 - avec une clé à fourche de 10 mm, dévisser complètement les vis (S),
 - desserrer de quelques tours les vis (T),
 - dégager les glissières suivant les flèches.
- Le remontage des glissières se fait dans le sens inverse, sans autre réglage.

4. 3. 5. Rattrapage de jeu

En cas d'un jeu de fonctionnement du chariot trop important procéder comme suit :

- Desserrer très légèrement les écrous de fixation du support de roulement (H) fig. 62, puis réduire le jeu en poussant le support suivant flèche. Resserrer les écrous.
- Procéder de même sur l'écrou (E) fig. 62 pour rattraper le jeu sur la glissière inférieure.

4. 3. 6. Racleurs

Les racleurs (A) et (B) fig. 63 assurent la propreté constante des glissières.

Après usure, retirer le chariot des glissières, régler les racleurs à la bonne position.

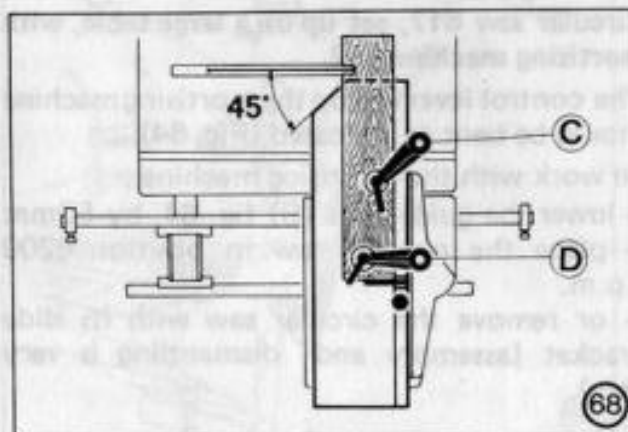
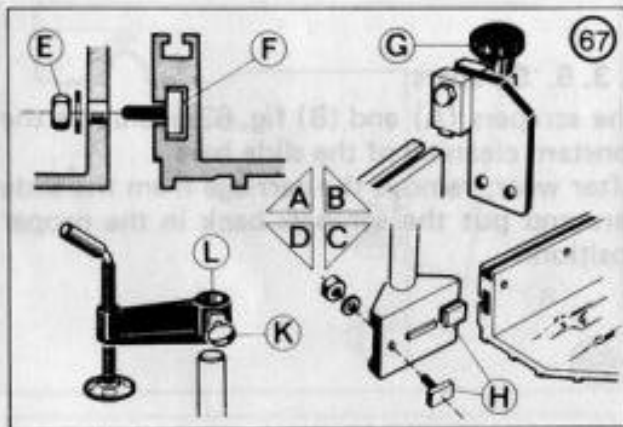
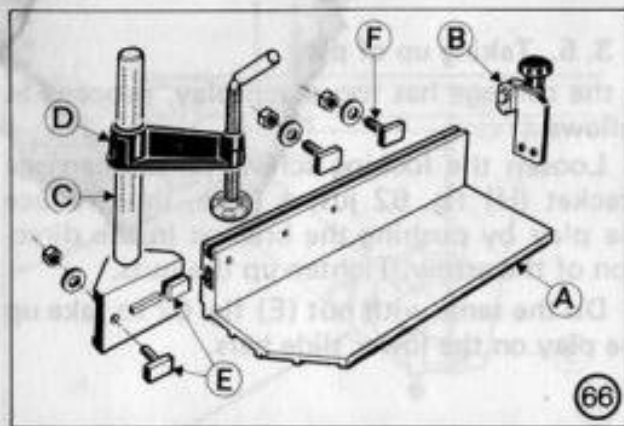
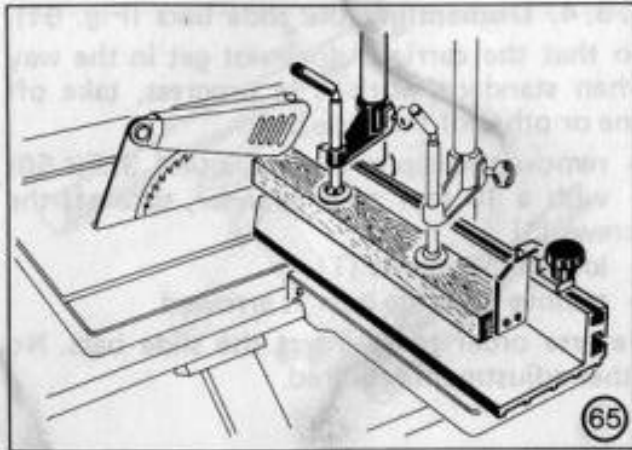
A REMARQUER :

Scie circulaire 617, montée sur grande table, avec mortaiseuse 652 :

Le levier de commande (H) de la mortaiseuse doit être courbé comme indiqué (Fig. 64).

Pour travailler à la mortaiseuse :

- descendre les tiges-guides (G) fig. 64, de 50 mm,
- placer la scie circulaire en position « 6200 tr/mn »,
- ou retirer la scie circulaire avec son support-glissière (démontage et remontage rapides).



4. 4. Montage, réglage, utilisation de la tablette pour pièces courtes (Fig. 65)

Elle permet d'avoir une surface d'appui au plus près de l'outil et une fixation efficace de la pièce par 2 presseurs d'où précision particulière dans les coupes en « bois de bout » sur pièces courtes.

4. 4. 1. La tablette se compose de : (Fig. 66)

- A - tablette
- B - butée de longueur
- C - support de presseur
- D - presseur
- E et F - 4 vis spéciales de fixation pour presseur et tablette.

4. 4. 2. Montage de la tablette

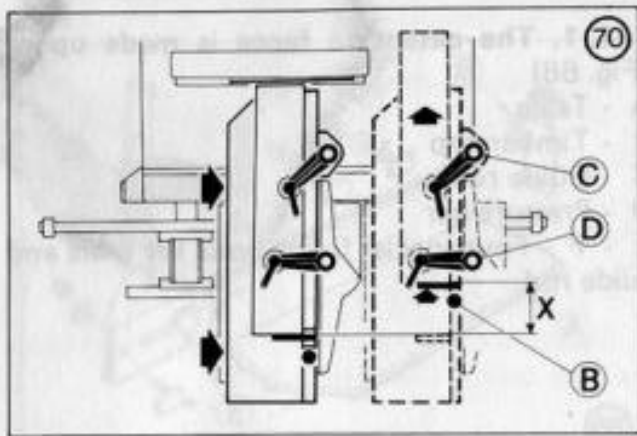
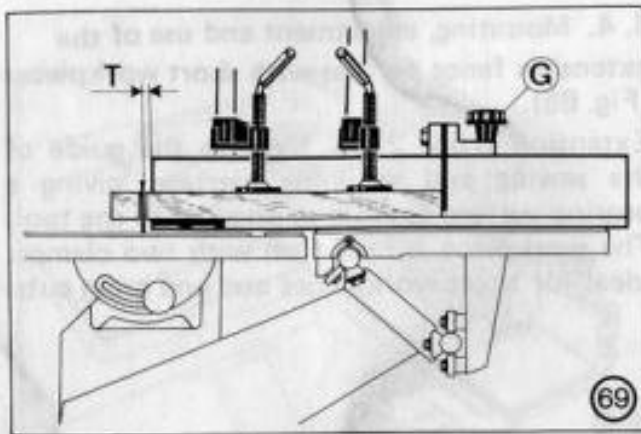
- Introduire les vis (F) dans la rainure de la tablette (Fig. 67A)
- Fixer la tablette sur le guide du chariot par les 2 boutonniers et serrer les écrous (E) (Fig. 67A)
- Monter la butée en introduisant l'écrou dans la rainure et serrer la vis (G) (Fig. 67B)
- Monter le support de presseur par vis (H) et écrou (Fig. 67C)
- Introduire le presseur (L) et bloquer par vis (K) (Fig. 67D).

4. 4. 3. Réglage et utilisation de la tablette (Fig. 68 et 69)

La pièce à tronçonner est immobilisée par le serrage des presseurs (C) et (D) (Fig. 68)
La découpe à 45° autorise des travaux à un angle quelconque.

Important : régler la tablette au plus près de l'outil (cote T, Fig. 69)

La butée (G) sert pour le travail en série de pièces de longueur maximum 500 mm (Fig. 69).



4. 4. 4. Réglage pour coupe de longueur (Fig. 70)

Placer le bois à tronçonner en butée devant l'outil.

Bloquer la pièce avec le presseur (C).

Serrer la butée (B) contre la face arrière du bois.

Pousser le chariot vers la droite suivant flèches puis avancer le bois de la valeur (X) correspondant à la profondeur de passe.

Bloquer la pièce avec les 2 presseurs (C et D).
Avancer la butée (B) contre le bois.

5. Graissage - Entretien

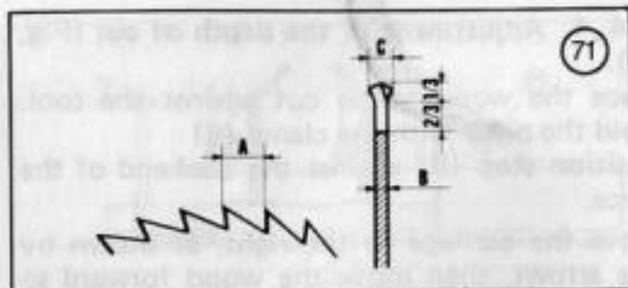
Scie circulaire

Les deux roulements du palier sont étanches et graissés à vie. Lubrifier de temps en temps la tige filetée, les axes, ainsi que les articulations et parties coulissantes.

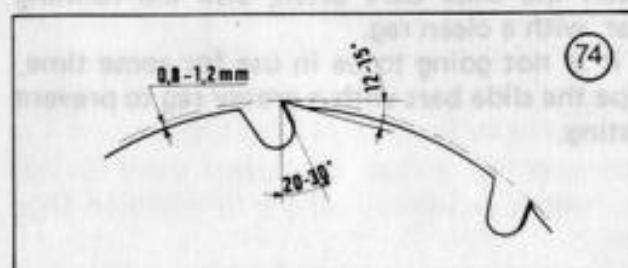
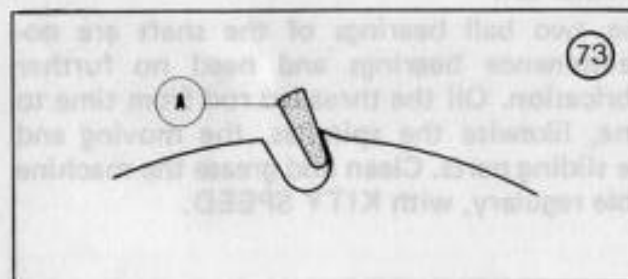
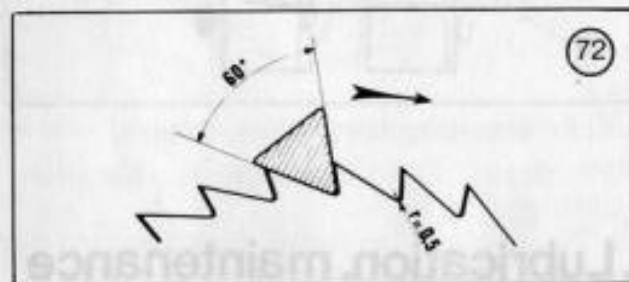
Nettoyer et enduire régulièrement la table-machine de KIT-Y-SPEED.

Chariot de sciage

Nettoyer régulièrement les glissières ainsi que les roulements avec un chiffon propre. En cas d'arrêt prolongé, passer un chiffon gras sur les glissières pour éviter leur oxydation.



A	ø 100		ø 160		ø 180		ø 200		ø 220	
	B	C	B	C	B	C	B	C	B	C
3	0,9	1,2-1,5					1,2	1,5-1,8		
6	0,9	1,2-1,5	1,2	2-2,2	1,1	2-2,2	1,2	2-2,2		
10							1,5	2,2-2,5	1,5	2,2-2,5



6. Entretien et utilisation des lames de scie

Travailler toujours avec des lames bien avoyées et affûtées (Fig. 71).

Faire l'avoyage avant l'affûtage. Il n'est pas toujours nécessaire de réavoyer une lame à chaque affûtage.

Donner aux lames de scie une voie très régulière en employant le tourne à gauche.

Valeur de l'avoyage, voir tableau ci-contre et fig. 71.

En moyenne le réaffûtage est nécessaire après 4-5 heures de travail.

Ne pas retarder l'affûtage d'une lame qui, légèrement émoussée, est affûtée au tiers-point en quelques minutes.

Une lame émoussée s'échauffe, perd sa trempe (donc sa coupe), risque de se voiler et n'a plus qu'un très mauvais rendement.

Pour l'affûtage, employer un tiers-point à angles vifs (Fig. 72). Donner le même nombre de coups de lime à chaque dent, respecter l'angle de la denture qui doit être le même sur toutes les dents, tenir le tiers-point horizontalement et perpendiculairement à la lame.

Affûter les dents successivement dans le sens contraire du sens de rotation de la lame (Fig. 72)

Après plusieurs affûtages, remettre la lame au rond en procédant comme suit :

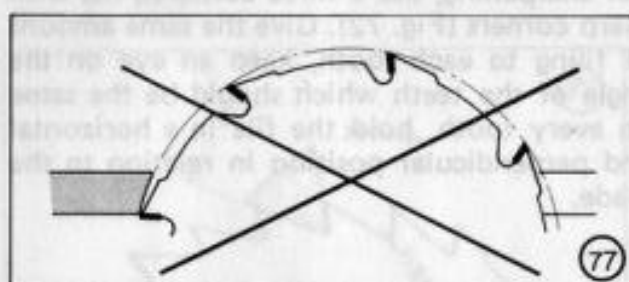
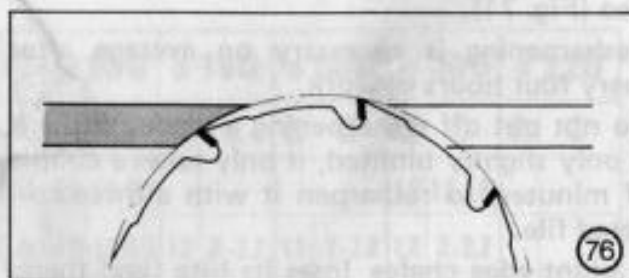
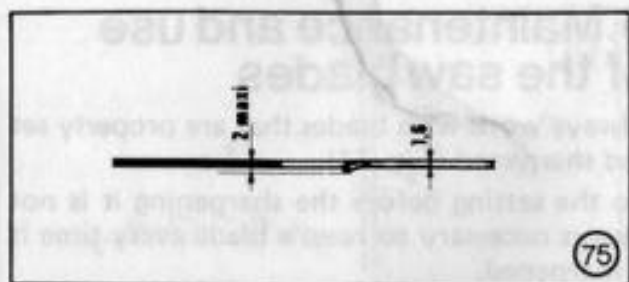
Monter la lame sur la machine et faire tourner devant une pierre émeri placée sur la table-machine de manière à toucher légèrement la pointe des dents.

Faire cette opération jusqu'à ce que toutes les dents soient égalisées, c'est-à-dire qu'elles se trouvent toutes sur le même rayon. Faire alors l'affûtage en prenant bien soin que chaque dent soit à nouveau pointue.

6. 1. Lames S. R.- (Wigo)

Les premiers affûtages des parties d'attaque peuvent s'effectuer sur place à la pierre plate (A) (Fig. 73).

La remise à la forme de la denture (Fig. 74) par contre s'effectue efficacement seulement sur machine spéciale en notre usine ou chez un affûteur équipé.



Valeur de l'avoyage (Fig. 75), (Lames S.R.-Wigo)

6. 2. Lames au carbure

Exemple de réglage de la lame pour le sciage de panneaux.

Fig. 76 bon.

Fig. 77 mauvais, trop de dépassement de la lame.

Tourner à 6200 tr/mn

- Manipuler ces lames avec soin.
- Eviter les chocs.
- Les ranger dans des boîtes.
- Nettoyer périodiquement ces lames au trichloréthylène ou pétrole, les dépôts de résine pouvant adhérer aux dents après un certain temps de travail.

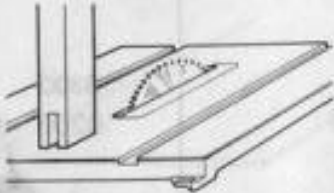
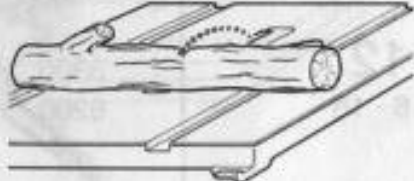
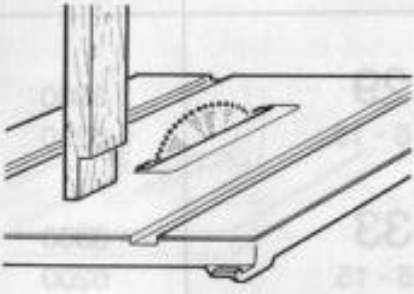
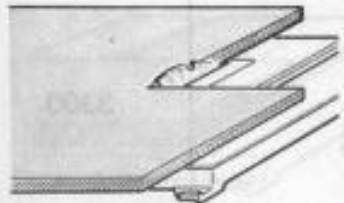
Ne faites pas tourner ces lames en oscillante.

6. 2. 1. Affûtage

Les plaquettes de carbure sont dures et fragiles, il faut les affûter sur des machines spéciales avec meules diamantées. Il ne faut pas pousser jusqu'à l'extrême limite de la possibilité de coupe avant affûtage.






Sont préférables les affûtages plus fréquents et légers.

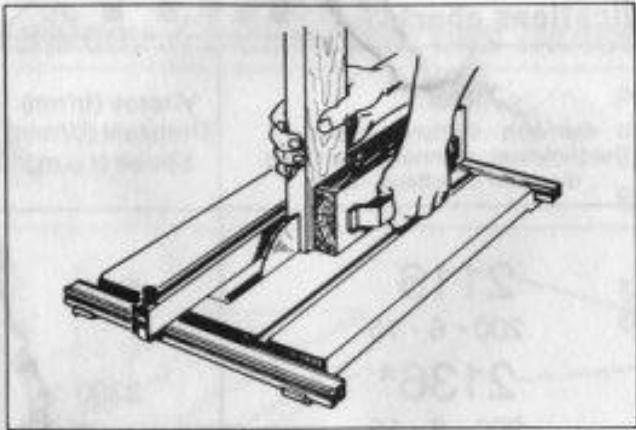
Tableau d'utilisation des lames de scies circulaires - Anwendungstabelle

	<p>PROTECTEUR: enlevé pour la clarté des croquis</p> <p>Emploi</p>	<p>SCHUTZKAPPE: enlevée, um Sägeblatt sichtbar zu machen</p> <p>Anwendung</p>
	<p>Tous travaux courants du bois</p>	<p>Standard Ausführungen aus Holz</p>
	<p>Bois humides ou verts</p> <p>Rainures</p> <p>Coupes longitudinales</p> <p>Bois tendres</p>	<p>grünes Holz</p> <p>Schlitze</p> <p>Längsschnitte</p> <p>Weichholz</p>
	<p>Déclignage de tous bois secs ou verts</p> <p>Rendement et finition</p> <p>Sans Recul</p>	<p>Längsschnitte in Hart- oder Weichholz</p> <p>Leistung und sauberer Schnitt</p> <p>RückschlagSicher</p>
		

- * Lames en acier suédois garanti (tenue de coupe double des lames de scie en acier au chrome-nickel).
- * Kreissägeblätter aus garantiert schwedischem Stahl (doppelte Schnittdauer als die Blätter aus Chrom-Nickel Stahl).
- * Saw blades of warranted Swedish steel (twice the cutting life compared with that of chrome-nickel steel).

der Kreissägeblätter - Circular saw blades applications chart

PROTECTIVE SHIELD removed to show sawblade in action Use	Echelle : 1/1 Masstab : 1/1 Scale : 1/1	Réf. diamètre - denture - alésage Durchmesser - Zahnung - Bohrung diameter - teething - bore	Vitesse (tr/mn) Drehzahl (U/min) Speed (r.p.m.)
general woodworking		2116 200 - 6 - 15 2136* 200 - 6 - 15	3300 3300
Damp and green timber Grooves Longitudinal cuts Soft wood		2117 200 - 10 - 15	3300
		2119 220 - 10 - 15 2139* 220 - 10 - 15	3300 3300
Lining off all wood, dry or green Fine and large jobs Anti kickback		2130 160 - SR - 15 2118 200 - SR - 15	3300 6200 3300 6200
		2120 220 - SR - 15	3300



7. Quelques méthodes de travail

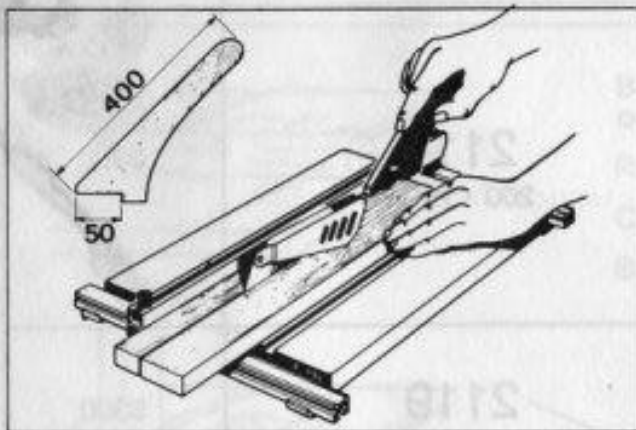
7. Einige Beispiele von Arbeitsmethoden

7. Some methods of working

Exécution d'un tenon avec un pousoir bien d'équerre.

Schlitzeln mit rechtwinkliger Zuführlade

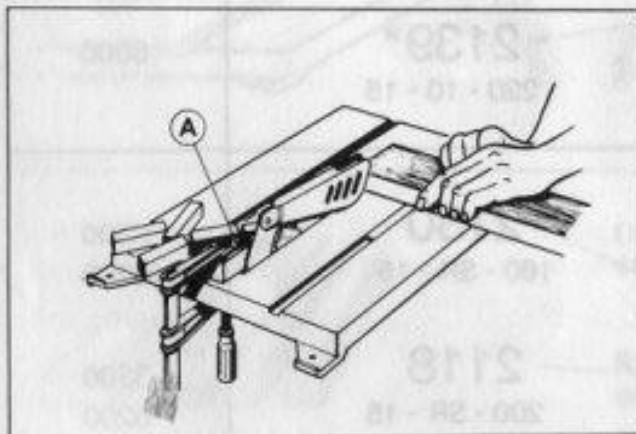
Making a tenon with a squared push block.



Position correcte des mains et utilisation d'une cale pousoir.

Zuschneiden mit Schiebehholz — Richtige Handhaltung.

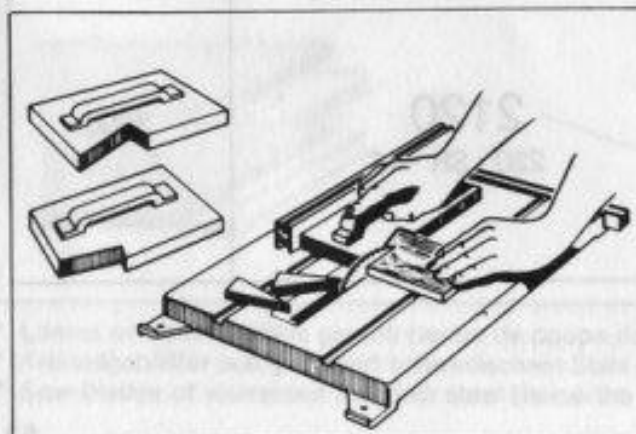
Cutting a board with push stick. Correct position of the hands.



Tronçonnage en série avec guide d'angle et butée. Le bois de forme conique (A) fait dévier les découpes vers l'extérieur.

Ablängen mit Gehrungsanschlag und Ablängvorrichtung. Der Abweiskeil (A) lenkt das geschnittene Holz nach aussen ab.

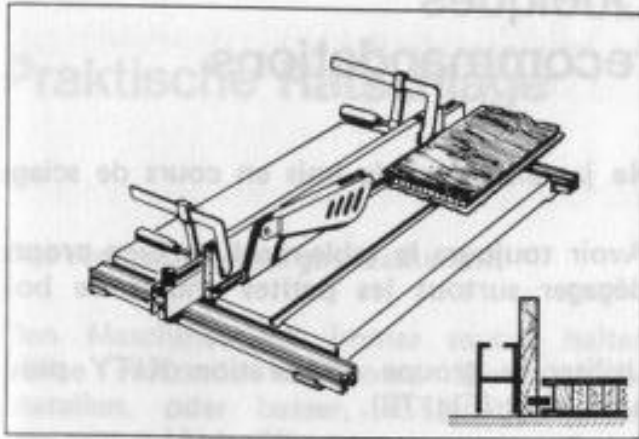
Cutting in series with mitre guide and end block. The wedge (A) pushes the off cuts away.



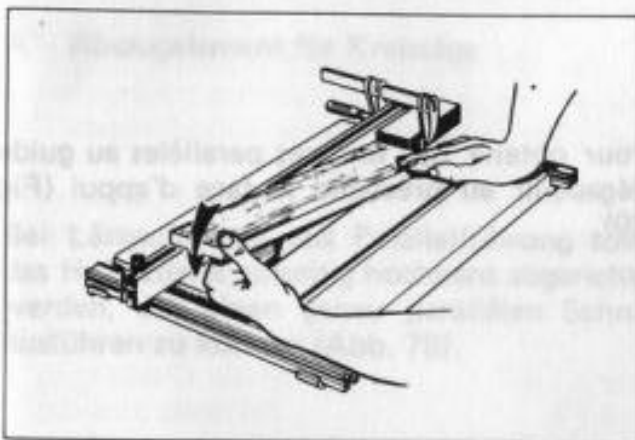
Sciage de coins avec cale pousoir, protecteur et couteau diviseur enlevés pour montrer la lame de scie.

Schneiden von Keilen mit Lehre, Schutzkappe und Spaltkeil entfernt, um Sägeblatt sichtbar zu machen.

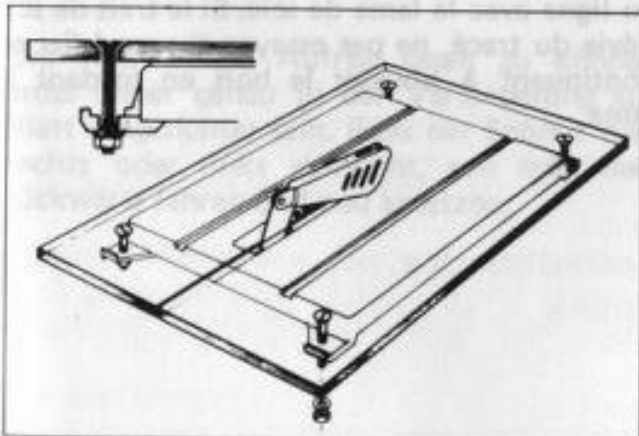
Cutting wedges with push block, protective shield and riving knife removed to show saw blade.



Découpage du placage d'un panneau latté.
 Beschneiden von abgesperrten Hölzern.
 Cutting off veneer from a plywood panel.



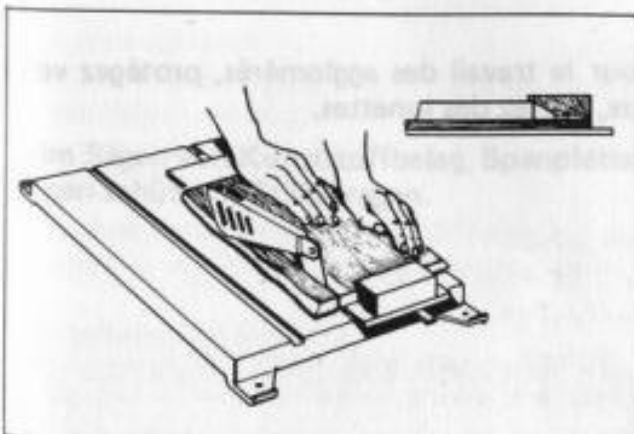
Trait de scie arrêté.
 Einsatzschneiden.
 Making a stopped cut.



Lame carbure : le panneau contreplaqué fixé sur la table évite les éclats dans les lamifiés, stratifiés, etc.

Hartmetall-Sägeblatt : die auf Maschinentisch befestigte Sperrholzplatte verhindert das Ausplittern der Span- oder Hartfaserplatten.

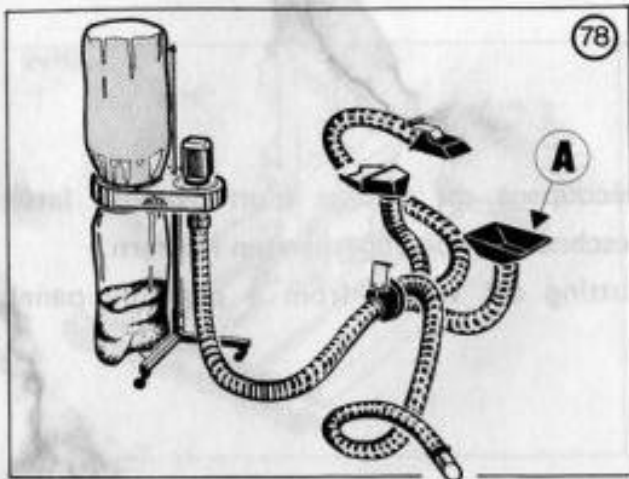
T.C.T. blade : the plywood panel avoids splitting the contiboard, chip-board, etc.



Découpe sans traçage d'une planche brute avec gabarit guidé par la rainure de la table.

Besäumen ohne Riss eines rohen Stückes, mit Besäumschlitten in der Tischnute geführt.

Cutting without marking a rough board with a wooden jig in the groove of the table.



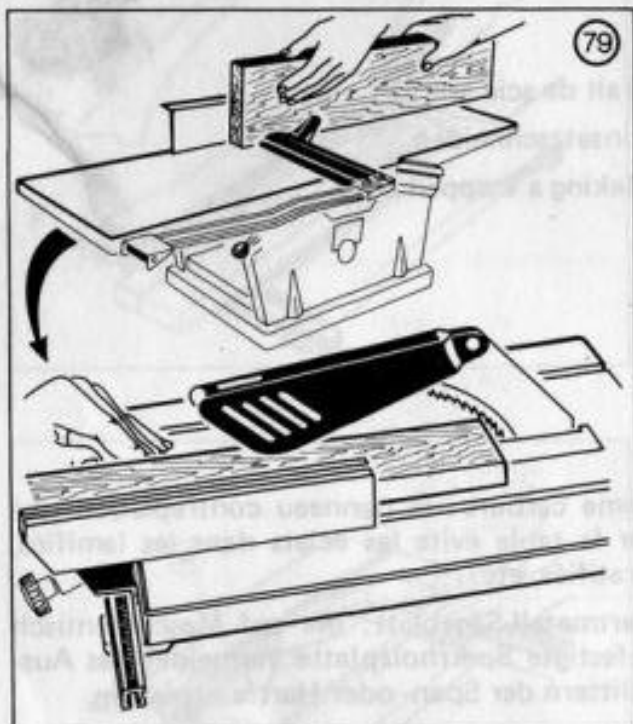
Quelques recommandations

Ne jamais lâcher le bois en cours de sciage.

Avoir toujours la table-machine bien propre; dégager surtout les petites chutes de bois.

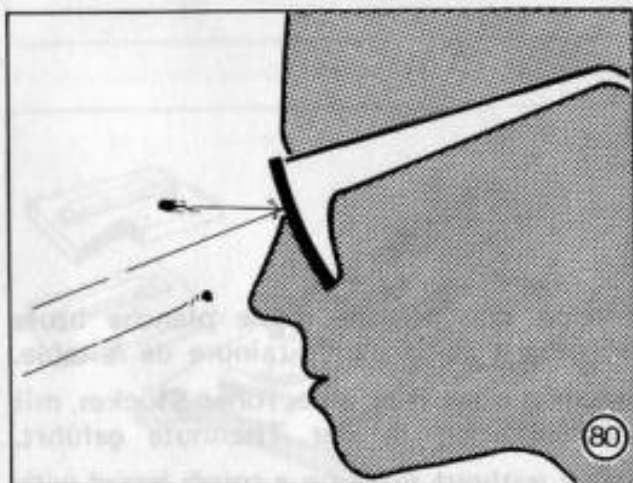
Utiliser le groupe d'aspiration KITY prévu à cet effet (Fig. 78).

A - Capteur de la scie circulaire.



Pour obtenir des surfaces parallèles au guide, dégauchir au préalable la face d'appui (Fig. 79).

Pour scier d'après un tracé, placer le trait bien en ligne avec la lame de scie. Si le trait de scie dévie du tracé, ne pas essayer d'y remédier en continuant à pousser le bois en tordant la lame.



Pour le travail des agglomérés, protégez votre vue, portez des lunettes.

Anomalies de fonctionnement

Si votre machine est bien montée et convenablement entretenue, il ne doit pas y avoir d'incidents susceptibles d'en modifier le bon fonctionnement.

Travail anormalement lent

- mauvais affûtage de la lame (voie irrégulière, trop forte ou trop faible)
- courroie patine
- moteur ne donne pas toute sa puissance (chute de tension)

voir § 5

voir § 1.3.2.

faire contrôler par un électricien

La courroie saute

- courroie détendue ou mal croisée
- poulies mal alignées

voir § 1.3.2. et 1.3.

voir § 1.3.1.

La courroie se détériore

- bavure aux poulies
- courroie frotte sur la joue des poulies

à enlever au papier de verre

aligner la machine et le moteur (§ 1.3.1.)

Usure rapide des lames

- vitesse trop élevée
- mauvais affûtage
- bois souillé (sable, ciment, clous)

voir § 1.4.

voir § 5

à nettoyer au préalable et à éviter

La machine vibre

- poignée de blocage desserrée
- flasques de serrage de la lame mal bloqués
- machine ou support mal fixés sur la table
- lame avec balourd (excentrée)

voir § 2.2.

à bloquer

à fixer correctement

à remettre au rond (§ 5)

La machine cale

- avance trop rapide
- mauvais affûtage et/ou avoyage

réduire l'avance du bois

voir § 5.

Le bois coince

- sur couteau diviseur: voie trop faible
- sur la lame: le guide n'est pas parallèle

voir § 5.

voir § 1.7.

Le bois noircit à la coupe

- mauvais affûtage ou avoyage trop faible
- lame montée à l'envers

voir § 5.

à remonter dans le bon sens

CHARIOT DE SCIAGE

Mauvais coulissement du chariot

- chariot et table-machine non parallèles

voir § 7.2.1.

Coupes irrégulières

- jeu de fonctionnement du chariot trop important

voir § 7.4.1.



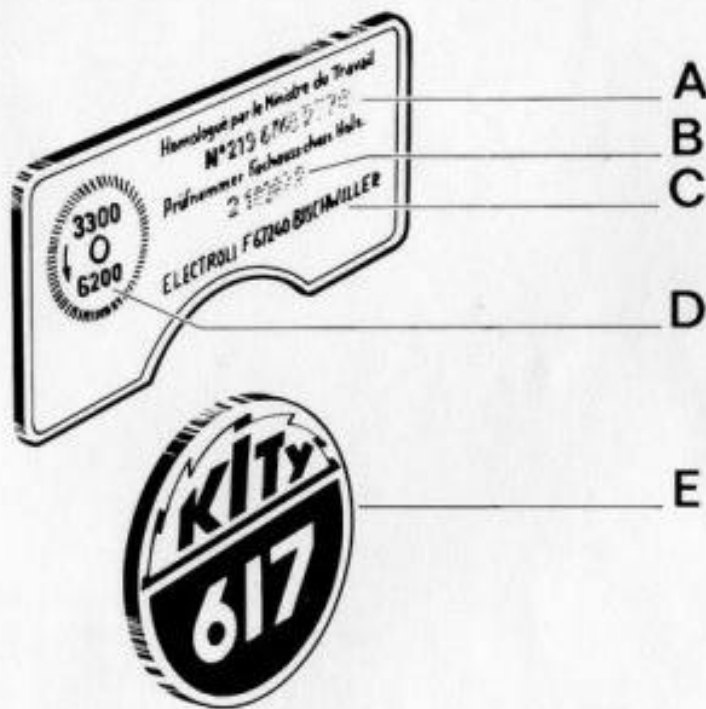
Attestation de conformité

Le Constructeur soussigné ELECTROLI S. A. - 14, rue des Casernes - F 67240 BISCHWILLER, certifie que les « Machines à travailler le bois KITY », vendues ou louées à _____

le _____

sont conformes aux modèles ayant fait l'objet d'une homologation par le Ministère du Travail, suivant détails ci-dessous :

Machine Type	Homologation machine + protecteur		
	Numéro	Décision Ministérielle Date	Publicat. J. O. Date
Scie circulaire 617	219-6768-D776	26.07.76	1.09.76



Identification

La plaque d'identification de la machine porte mention de :

- A. numéro d'homologation de la machine
- B. numéro d'homologation de la machine pays étrangers
- C. adresse du fabricant
- D. vitesse de rotation maximale de l'arbre
- E. N° référence de la machine

Typenschild

Das Erkennungsschild der Maschine gibt an :

- A. französische Prüfnummer
- B. deutsche Prüfnummer
- C. Anschrift des Herstellers
- D. maximale Drehzahl der Welle
- E. Nummer der Maschine

Identification

The identification plate of the machine gives :

- A. french registration number
- B. Registration number in foreign countries
- C. Factory address
- D. max. speed of the shaft
- E. Reference number of the machine

Programme de fabrication

Fabrikationsprogramm - Our products

617



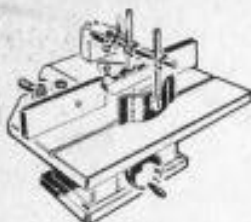
Scie circulaire
Kreissäge
Circular saw

612



Scie à ruban
Bandsäge
Band saw

626
627



Toupe
Tischfräsmaschine
Spindle moulder

635
636



Dégau-raboteuse
Abrichte und
Dickenhobel
Surface and
thickness planer.

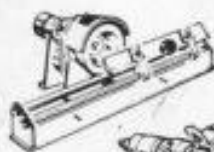
535



Ci-dessous : scie circulaire montée sur petite table
Abb. unten : Kreissäge auf kleinem Tisch
Fig. below : circular saw on small stand

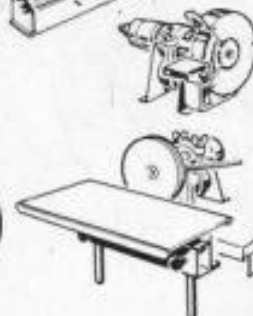


642
641



Affûteuse
Hobelmesser-
Schleifmaschine
Planer Knife Grinder

650
651



Touret à meuler
Schleifmaschine
Grinder

652



Mortaiseuse
Langloch-
Bohrvorrichtung
Slot boring unit
Ponceuse à disque
Tellerschleif-
maschine
Disc sander
Mortaiseuse
Langloch-
Bohrmaschine
Slot boring machine

661
662



Tour à bois
Holzdrehbank
Wood turning lathe

663
664

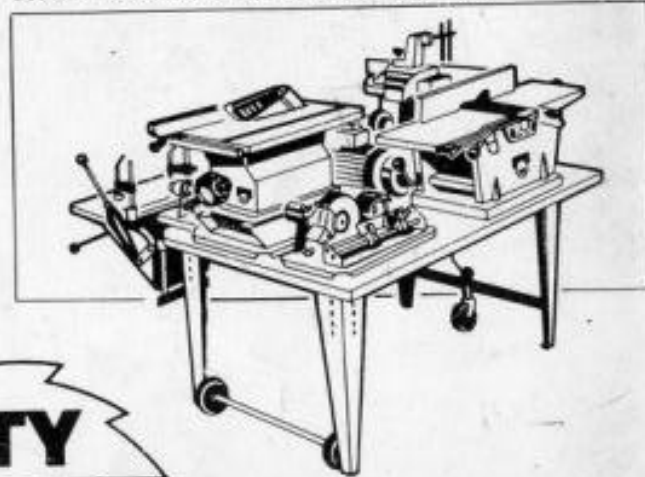


690



Flexible
Biegsame Welle
Flexible shaft

Ensemble de 7 machines actionnées par un seul moteur
Zusammenstellung von 7 Maschinen angetrieben von nur
einem Motor
Set of 7 machines driven by one single motor



KITY