

7996068

AB11C

Modell · Modelo · Model · Modèle

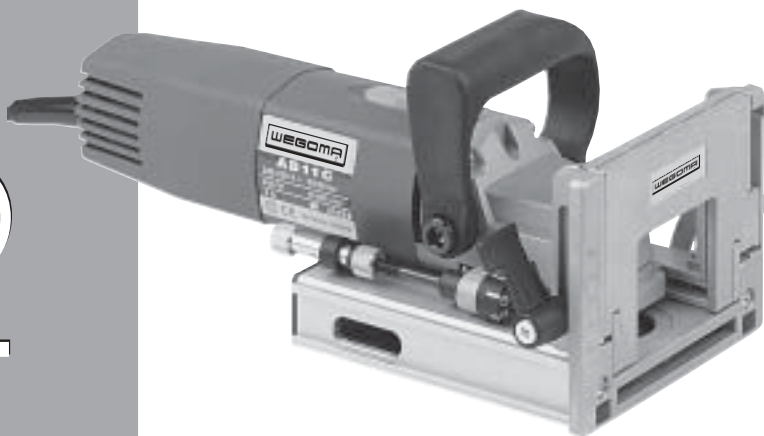


GEBRAUCHSANWEISUNG (D)

MANUAL DE INSTRUCCIONES (E)

OPERATING INSTRUCTIONS (GB)

MODE D'EMPLOI (F)



Lamellenutfräse
Ensambladora
Joining Machine
Fraiseuse d'entailles



DEUTSCH
ESPAÑOL
ENGLISH
FRANÇAIS

Lamellennutfräse AB11C
Ensambladora AB11C
AB11C Joining machine
Fraiseuse d'entailles AB11C

seite/página
page

2
4
6
7

DEUTSCH

LAMELLENUTFRÄSE AB11C

(ABBILDUNGS IN SEITE 10)

TECHNISCHE DATEN

Leistung.....	650 W
Universalmotor.....	50/60 Hz
Umdrehungen Minute.....	pro 10.000
Fräser.....	Ø 100 x 22 x 4 mm
Maximale Frästiefe.....	20 mm
Gewicht.....	3,2 kg
Umgerechnetes akustisches Dauerdruckpegeläquivalent.....	91,6 dB (A)
Akustischer Leistungspegel.....	105 dB (A)
Übliches Schwingungsniveau (Hand-Arm)....	<2,5 m/s ²

STANDARDAUSFÜHRUNG

Die Standardausführung enthält: Transportkoffer, Hartmetallfräse, Schmierkanne, Spannschlüssel und Absaugdüse.

SICHERHEITSHINWEISE ZUR BENUTZUNG DER FRÄSMASCHINE

1. ACHTUNG! Die BROSCHÜRE ÜBER ALLGEMEINE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN, die bei den Unterlagen zur Maschine zu finden ist, aufmerksam durchlesen.
2. Die Netzspannung muß mit der auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Betriebsspannung

übereinstimmen.

3. VORSICHT! DIE HÄNDE STETS VOM SCHNITTBEREICH FERN HALTEN. Niemals die Maschine in der Nähe des Fräsers anfassen! Die Maschine nicht von unten greifen, solange sie in Betrieb ist.

Versichern Sie sich, dass der Schlitten sich frei bewegen kann.

4. BEIM AUSWECHSELN DES FRÄSERS NUR ORIGINAL - WEGOMA-ERSATZTEILE VERWENDEN. Niemals Fräser einsetzen, die die Merkmale und Spezifikationen dieses Handbuchs nicht erfüllen. Keine verformten oder zerbrochenen Fräserwerkzeuge verwenden.

5. DEN KONTAKT MIT NÄGELN UNBEDINGT VERMEIDEN. Das Material genaustens prüfen und alle Metallgegenstände vor dem Fräsen entfernen. Nicht zwischen Astansätzen schneiden.

6. ERSATZTEILE.

Nur Originalersatzteile verwenden.

EINSTELLUNG UND WARTUNG

ACHTUNG: Bei Rüst - und Wartungsarbeiten jeglicher Art unbedingt erst den Netzstecker ziehen.

SCHNITTIEFENEINSTELLUNG

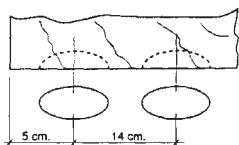
Für die Steckelemente Nr. 0, 10 und 20 (Abb. 1, 2, 3) die Maschine auf die jeweilige Stellung 0, 10 oder 2 einstellen, wodurch eine Schnitttiefe von 8, 10 oder 12 mm erreicht wird.

STECKELEMENTE AUS HOLZ

Lamellendübel Art Nr. 0: Abmes.: 45x15x4mm

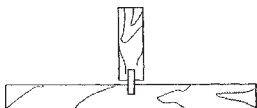
Lamellendübel Nr.10: Abmes.:55x19x4mm
Lamellendübel Nr.20: Abmes.:63x24x4mm

VERTEILUNG DER NUTEN



Einfach mit Bleistift markieren. (Abb. 4 und 5) Den Referenzpunkt der Maschine mit der Markierung in Übereinstimmung bringen. (Abb. 6, 7 und 8) Die Schnittbreite mit dem Metermaß, oder mit einer Schablone bestimmen.

VERBINDUNG I N MITTEN VON HOLZPLATTEN



Für 16, 19 und 22 mm-Holzplatten. (für stärkere Platten das bewegliche und das kippbare Frontteil benutzen): Legen Sie das zu verbindende Teil so wie in (Abb. 9) zu sehen am Rand der vorher gezogenen Bleistiftlinie an. Fräsen Sie die senkrechten Nuten wie in (Abb. 10) und die waagerechten wie in (Abb. 11) gezeigt. Leim auftragen und zusammensetzen (Abb. 12).

VERBINDUNGEN AN EINEM ENDE



Hierzu für jegliche Materialstärke das bewegliche und das kippbare Frontteil benutzen.

Das bewegliche Frontteil auf die gewünschte Holzplattenstärke einstellen. Das kippbare Frontteil in die 90°-Stellung bringen. Die Nuten fräsen (Abb. 13 und 14). Leim angeben und zusammensetzen (Abb. 17).

Der größtmögliche Abstand des beweglichen Frontteils vom Zentrum des Fräsers beträgt 45 mm (Abb. 15 und 16).

VERBINDUNGEN AUFGEHRUNG



Für alle Materialstärken und Gehrungswinkel das bewegliche und das kippbare Frontteil benutzen (Abb. 18 und 19). Beispiel: GEHRUNGSWINKEL 45°. Das

bewegliche Frontteil auf den gewünschten Abstand einstellen während das kippbare Frontteil auf 45 ° eingestellt wird (Abb. 20 und 21). Leim angeben und zusammensetzen (Abb. 22).

RAHMENVERBINDUNGEN



Rahmen können sowohl eckig als auf Gehrung montiert werden. Es wird empfohlen, bei Materialstärken über 25 mm zwei Steckelemente einzusetzen (Abb. 23, 24, 25).

VERBINDUNGEN I N LÄNGSRICHTUNG

Für Verbindungen in Längsrichtung das bewegliche Frontteil auf die Holzstärke einstellen und nach den Abbildungen (Abb. 26, 27 und 28) vorgehen.

WECHSEL DES SCHNEIDWERKZEUGS

Die Schrauben "A" lösen, mit den der Deckel festgehalten wird (Abb. 29).

Die Grundplatte vom Maschinenkörper lösen (Abb. 30). Zum Ausbauen des Schneidwerkzeugs den Maulschlüssel wie in (Abb. 31) gezeigt ansetzen.

Den Fräsensitz säubern und zur Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen (Abb. 32).

REGULIERUNG DER TIEFENEINSTELLUNG

Den Tiefenregler auf die Stellung 20 bringen, die Schnitttiefe der Fräse mit Hilfe der Muttern auf 12 mm einstellen und dabei die Maschine in Schneidposition halten (Abb. 33 und 34).

Zur Überprüfung der Schnitttiefe eine Probenut fräsen, dort ein Steckelement einsetzen und mit einem Bleistiftstrich markieren. Danach das Steckelement umgekehrt einsetzen und überprüfen, ob die vorherige Markierung im Holz verschwindet.

Eventuell die Tiefeneinstellung mit den Muttern nachstellen (Abb. 35).

Empfehlungen:

Die Maschine stets sauberhalten und öfters die Führungen schmieren, damit diese niemals trocken laufen (Abb. 36 und 37).

Für jegliche Arbeit an der Maschine unbedingt vorher den Netzstecker ziehen.

Das Netzkabel und den Netzstecker stets in einwandfreiem Zustand erhalten.

WARTUNG

Kohlebürsten und Schleifring:

Die Schrauben "B" der Gerätehaube entfernen (Abb. 38 und 39), diese Haube abnehmen, worauf die Kohlebürsten und ihre Halterungen zugänglich werden. Die für den Andruck der Bürsten verantwortlichen Federn "C" abheben und die Kohlebürsten gegen neue Originalbürsten von WEGOMA austauschen. Überprüfen, daß diese sich frei in ihren Führungen bewegen können. Das Gerät in umgekehrter

Reihenfolge wieder zusammensetzen.
Es ist zu empfehlen, nach Austausch der Kohlebürsten das Gerät ca 15 Minuten lang ohne Belastung laufenzulassen.

Falls der Schleifring Verbrennungsspuren oder Unebenheiten aufweist, sollte er durch einen technischen Kundendienst von WEGOMA abgedreht werden.

Versuchen Sie niemals, dies selbst mit Schleifpapier durchzuführen.

MONTAGEANLEITUNGSAGDÜSE

Die Schraube "D" zur Befestigung des Deckels "E" lösen (Abb. 40).

Die Düse bis zum Anschlag in die Führung einschieben (Abb. 41), Vorher das Absaugrohr (Sonderzubehör) an der Düse befestigen.

Die Schraube "D" wieder montieren und dabei die Düse gegen den Deckel drücken (Abb. 42).

SONDERZUBEHÖR

Anschluss Standardsauger 2,25 m

Reparaturkopf CA64B

Seitlicher Führungswinkel CB64B

GERÄUSCHPEGEL UND SCHWINGUNSNIVEAU

Die Messungen an diesem Werkzeug wurden nach der europäischen Norm EN50144.

Der Geräuschpegel am Arbeitsplatz kann über 85 dB (A) liegen. In diesem Fall sind für den Benutzer des Werkzeugs Lärmschutzmaßnahmen zu treffen.

GARANTIE

Alle Elektrowerkzeuge von WEGOMA haben eine garantie von 12 Monaten ab dem Lieferdatum. Hiervon ausgeschlossen sind alle Eingriffe oder Schäden aufgrund von unsachgemäßem Gebrauch oder natürlicher Abnutzung des Geräts. Wenden Sie sich im Falle einer Reparatur immer an den zugelassenen Kundendienst von WEGOMA.

WEGOMA behält sich das Recht vor, die Produkte ohne vorherige Ankündigung zu verändern.

ESPAÑOL

ENSAMBLADORA AAB11C

(FIGURAS EN PÁGINA 10)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Potencia.....650 W
Motor universal.....50/60 Hz
Revoluciones.....10.000/min
Cuchilla.....Ø 100x22x4 mm
Profundidad máx. fresado.....20 mm
Peso.....3,2 Kg
Nivel de presión acústica continuo
equivalente ponderado.....91,6 dB (A)

Nivel de potencia acústica.....105 dB
(A)
Nivel de vibraciones (mano-brazo)
habitual.....<2,5 m/
s²

EQUIPO ESTÁNDAR

El equipo estándar incluye: maletín de transporte, fresa de metal duro, aceitera de engrase, llaves de servicio y tobera aspiración.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

PARA EL MANEJO DE LA ENSAMBLADORA

1. ¡ATENCIÓN! Leer atentamente el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta con la documentación de la máquina.

2. La tensión de alimentación debe corresponder con los datos indicados en la chapa características.

3. PELIGRO; MANTENER LA MANO ALEJADA DEL AREA DE CORTE. Mantener las manos lejos de la cuchilla. No coger la máquina por debajo mientras está en funcionamiento.

Asegúrese que el mecanismo de protección (retroceso) funcione libremente sin posibilidad de quedar retenido. No bloquear el mecanismo con la fresa salida.

4. AL SUSTITUIR LA FRESA, USAR SOLAMENTE FRESAS ORIGINALES WEGOMA.

No utilizar nunca FRESAS que no cumplan las características especificadas en este manual.

No utilizar fresas deformadas o que presenten roturas. No emplear fresas de acero rápido.

5. EVITE CORTAR CLAVOS Y NUDOS. Inspeccionar y sacar los clavos de la madera antes de cortar. Intentar evitar cortar entre nudos.

6. PIEZAS DE RECAMBIO. Usar sólo recambios originales.

AJUSTE Y MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: Para cualquier manipulación de la máquina, desconectarla de la red eléctrica como medida de seguridad para el operario.

REGULACIÓN DE PROFUNDIDADES

Para pastillas de nº0, nº10 o nº20 (Fig. 1,2,3) situar el regulador en posición 0,10 o 20 respectivamente, obteniendo así una profundidad de 8,10 o 12 mm.

PASTILLAS DE MADERA

Pastillas nº0: Medidas: 45x15x4 mm.

Pastillas nº10: Medidas: 55x19x4 mm.

Pastillas nº20: Medidas: 63x24x4 mm.

DISTRIBUCIÓN DE LAS RANURAS



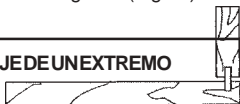
Un trazo de lápiz es suficiente. (Fig. 4 y 5). Situar la referencia de la máquina frente al mismo. (Fig. 6,7,8) Los trazos se efectúan con la ayuda de un metro, una plantilla o incluso a ojo.

ENSAMBLAJE EN MEDIO DEL TABLERO



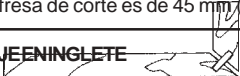
Para tableros de 16, 19 y 22 mm. (para tableros mayores utilizar el frontal móvil y el frontal abatible): Situar la pieza a ensamblar, al borde del trazo de lápiz previamente marcado, según se indica en la (Fig. 9). Fresar las ranuras verticales según se indica en la (Fig. 10), y las horizontales según la (Fig.11). Encolar y montar (Fig. 12).

ENSAMBLAJE DE UN EXTREMO



Para cualquier espesor del tablero, utilizar el frontal móvil y el frontal abatible. Colocar el frontal móvil a la altura deseada o del espesor del tablero. Colocar el frontal abatible en posición de 90° y efectuar la ranura (Fig. 13 y 14). Encolar y montar (Fig. 17). El desplazamiento máximo del frontal móvil, sobre el centro de la fresa de corte es de 45 mm (Fig. 15 y 16).

ENSAMBLAJE EN INGLETE



Para cualquier espesor del tablero y ángulo, utilizar el frontal móvil y el frontal abatible (Fig. 18 y 19) Ejemplo: INGLETE A 45°. Situar a la distancia deseada el frontal móvil y el frontal abatible a 45° (Fig. 20 y 21). Encolar y montar (Fig. 22).

ENSAMBLAJE DE MARCOS



Pueden hacerse ensamblajes de marcos a testa o en inglete. Es aconsejable poner dos láminas si el espesor es mayor de 25 mm. (Fig. 23,24,25).

ENSAMBLAJE LONGITUDINAL

Para ensamblajes longitudinales, situar el frontal móvil de acuerdo con el espesor del tablero, y proceder según figuras (Fig. 26,27,28).

CAMBIO DE DISCO

Quitar los tornillos "A" que sujetan la tapa: (Fig. 29). Separar la base del cuerpo máquina (Fig. 30). Extraer disco situando la llave fija según (Fig. 31). Limpiar asiento, y proceder a la inversa para su montaje (Fig.32).

REGULACIÓN DE LA PROFUNDIDAD

Posicionar regulador en el nº20 y graduar la salida del disco a 12 mm. mediante las tuercas, manteniendo la máquina presionada en posición de corte. (Fig. 33 y 34). Para verificar la profundidad haga una ranura, introduzca una lámina y marque un trazo. Dele la vuelta y compruebe que el trazo se superpone, o corrija el defecto regulando las tuercas. (Fig. 35).

Recomendaciones:

Mantenga limpia la máquina y efectúe un engrase periódico de las guías, para que no queden nunca secas. (Fig. 36 y 37).

Para cualquier trabajo de manipulación con la máquina desconéctese de la red eléctrica.

Conservar el cable y el enchufe en buenas condiciones.

MANTENIMIENTO

Escobillas y colector:

Quitar los tornillos "B" del capuchón (Fig. 38 y 39) separar éste, y aparecerán las escobillas en sus alojamientos. Levantar los resortes "C" que presionan y reemplazarlas por otras originales WEGOMA asegurándose que deslicen suavemente en el interior de las guías. Volver a montar como se ha indicado anteriormente.

Es aconsejable, que la máquina se tenga en marcha durante unos 15 minutos una vez cambiadas las escobillas.

Si el colector presenta quemaduras o resaltes se recomienda hacerlo reparar en un servicio técnico WEGOMA

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE

LA TOBERA ASPIRACIÓN

Quitar el tornillo "D" que sujeta la tapa "E" (Fig. 40). Introducir la tobera por las guías hasta hacer tope (Fig.41), antes fijar el tubo aspiración opcional a la tobera. Situar el tornillo "D" de nuevo en su sitio apretando la tobera sobre la tapa (Fig. 42).

ACCESORIOS OPCIONALES

Acoplamiento aspirador estándar 2,25m.

Cabezal reparador CA64B.

Escuadra guía lateral CB64B.

NIVEL DE RUIDOS Y VIBRACIONES

Las mediciones de esta herramienta han sido efectuadas según Norma Europea EN50144.

El nivel de ruidos en el puesto de trabajo puede sobrepasar 85 dB (A). En este caso es necesario tomar medidas de protección contra el ruido para el usuario de la herramienta.

GARANTÍA

Todas las máquinas electroportátiles WEGOMA, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al Servicio Oficial de Asistencia Técnica WEGOMA.

ENGLISH

productos sin previo aviso.

AB11C JOINING MACHINE

(ILLUSTRATIONS IN PAGE 10)

SPECIFICATIONS

Power.....	650 W
Univeral motor.....	50/60 Hz
No-load speed.....	10.000
Milling cutter.....	Ø100x22x4 mm
Maximum depth.....	20 mm
Weight.....	3,2 Kg
Equivalent measured continuous acoustic pressure level.....	91.6 dB (A)
Level of acoustic power.....	105 dB (A)
Usual level of vibrations (hand-arm).....	<2.5 m/s ²

STANDARDEQUIPMENT

Standard equipment includes: carrying case, hard metal blade, oil can and machine wrenches, and dust connector.

SAFETY INSTRUCTIONS FOR THE JOINING MACHINE USE

1. WARNING! Carefully read the GENERAL SAFETY INSTRUCTION LEAFLET enclosed with the machine documents.
2. Supply voltage must be the same as that indicated on the specifications plate.
3. DANGER: KEEP HANDS AWAY FROM THE CUTTING ZONE. Never put hands near the cutting blade. Do not hold the underside of the machine when it is operating. Ensure that the safety mechanism (retraction) functions freely without any danger of being held back. Do not block the mechanism with the blade in the exposed position.
4. WHEN REPLACING THE BLADE, USE ONLY ORIGINAL WEGOMA BLADES. Never use blades which do not comply with the properties specified in this manual. Do not use malformed or broken blades. Do not use high-speed steel.
5. AVOID CUTTING NAILS AND KNOTS. Inspect the wood and remove nails before cutting. Try not to cut through knots.
6. SPARE PARTS. Use original WEGOMA spare parts only.

ADJUSTEMENT AND MAINTENANCE

WARNING: Whenever performing any type of work on the machine, disconnect it from the power supply to ensure operator's safety.

DEPTHS ADJUSTMENT

For nº0, nº10 or nº20 (Fig. 1, 2 and 3) splines, set the adjustment at position 0, 10 or 20, respectively, to obtain a depth of 8, 10 or 12 mm.

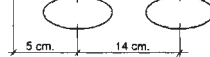
WOODEN SPLINES

Nº0 splines: Dimensions: 45x15x4 mm

Nº10 splines: Dimensions: 55x19x4 mm

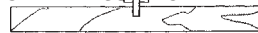
Nº20 splines: Dimensions: 63x24x4 mm

LAYING OUT THE SLOTS



A pencil line is enough for this operation (Fig. 4 and 5). Position the reference mark on the machine against it (Fig. 6, 7 and 8). Pencil lines can be made using a ruler or a template, or even by eye.

JOINING TO A PLANE SURFACE



For 16, 19 and 22 mm. boards (for boards larger than these use the movable front part and the movable fence):

Place the piece to be assembled on the edge of the previously drawn pencil line as shown in (Fig. 9). Mill the vertical grooves as shown in (Fig. 10) and the horizontal grooves as shown in (Fig. 11). Glue and assemble. (Fig. 12).

JOINING AT AN END



For all board thicknesses use the movable front panel and the movable fence.

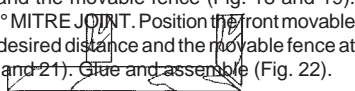
Position the front movable panel at the desired height or board thickness. Place the movable fence panel in the 90° position and mill the slot (Fig. 13 and 14). Glue and assemble (Fig. 17).

Maximum displacement of the movable front panel over the centre of the blade tool is 45 mm. (Fig. 15 and 16).



MITRE JOINTING

For all board thicknesses and angle, use the movable front panel and the movable fence (Fig. 18 and 19). Example: 45° MITRE JOINT. Position the front movable panel at the desired distance and the movable fence at 45° (Fig. 20 and 21). Glue and assemble (Fig. 22).



FRAME JOINTING

Frames can be mitre or square jointed. Two splines are recommended if the thickness is greater than 25 mm. (Fig. 23,24,25).

LENGTHWISE JOINTING

For lengthwise jointing, the movable front panel should be set at board thickness. Proceed as indicated in figures (Fig. 26,27,28).

CHANGING THE DISC

Remove the cover "A" fixing bolts (Fig. 29). Separate the base from the machine body (Fig. 30). Remove the disc with the wrench, as shown in (Fig.31). Clean the seat and follow the instructions for assembly in reverse order (Fig. 32).

DEPTH ADJUSTEMENT

Put the depth regulator in the n°20 position and set the disc outlet at 12 mm. with the nuts, maintaining the machine in the cutting position (Fig. 33 and 34).

To check the depth, cut a groove, insert a piece of board and mark with a pencil. Turn it over and check that the mark coincides. If not, correct the defect by adjusting the nuts. (Fig. 35).

Recommendations:

Keep the machine clean and lubricate the guides periodically. They should never be left dry (Fig. 36 and 37). Whenever performing any type of work on the machine, disconnect it from the power supply maintain the power cable and plug in good working condition.

MAINTENANCE

Brushes and commutator:

Remove the cover bolts "B" (Fig. 38 and 39) remove it to gain access to the brushes in their housings.

Lift the hold-down springs "C" and replace the brushes with original WEGOMA brushes. Make sure that they move smoothly within the guides.

Reassemble as indicated above.

It is advisable to run the machine for 15 minutes after replacing the brushes. If the commutator shows signs of burning or is grooved, it should be repaired on a lathe at a WEGOMA service centre.

Never use emery paper for this type of repair work.

MOUNTING INSTRUCTIONS SUCTION NOZZLE

Remove the cover "E" bolt "D" (Fig.40).

Introduce the nozzle through the guides up to its limit (Fig. 41), previously secure the optional aspiration tube to the nozzle.

Replace the bolt "D", pressing the nozzle against the cover (Fig. 42).

OPTIONAL ACCESSORIES

Standard dust collector attachment 2.25m

CA64B Milling head for patches.

CB64B Lateral fence.

NOISE LEVEL AND VIBRATIONS

These levels have been measured according to the European Standard EN50144.

Noise level at work area can exceed 85 dB (A). In that case operators should protect themselves against damage to hearing.

WARRANTY

All WEGOMA power tools are guaranteed for 12 months from the date of purchase, excluding any damage which is a result of incorrect use or of natural and tear on the machine. All repairs should be carried out by the official WEGOMA technical assistance service.

FRANÇAIS

WEGOMA reserves the right to modify its products without prior notice.

FRASEUSE D'ENTAILLES AB11C

(FIGURES EN PAGE 10)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Puissance.....	650 W
Moteur universel.....	50/60 Hz
Tours-minute.....	10.000
Fraise à rainurer.....	Ø 100x22x4 mm
Profondeur de fraisage.....	20 mm
Poids.....	3,2 Kg
Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré.....	91,6 dB (A)
Niveau de puissance acoustique.....	105 dB (A)
Niveau de vibrations (main-bras) habituel.....	<2,5 m/s ²

EQUIPEMENT STANDARD

L'équipement standard comprend: la housse de transport, une fraise carbure, une burette et des clés de service, et buse d'aspiration.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ POUR L'UTILISATION DE LA FRASEUSE D'ENTAILLES

1. ATTENTION! Lire attentivement la BROCHURE DES INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ qui est jointe à la documentation de la machine.

2. La tension d'alimentation doit correspondre aux indications de la plaque de caractéristiques de la machine.

3. ATTENTION DANGER: NE PAS INTRODUIRE LA MAIN DANS LA ZONE DE COUPE. Eloigner les mains de la lame. Ne pas prendre la machine par dessous lorsqu'elle est en fonctionnement.

Veiller à ce que le mécanisme de protection (recul) fonctionne librement sans risque d'être retenu. Ne pas bloquer le mécanisme avec la lame sortie.

4. POUR REMPLACER LA LAME N'UTILISER QUE DES LAMES ORIGINALES WEGOMA. Ne jamais utiliser de lames non conformes aux caractéristiques spécifiées dans ce manuel. Ne pas utiliser de lames en acier rapide.

5. EVITER DE COUPER DES CLOUS OU DES NOEUDS. Repérer les clous et les extraire du bois avant de procéder à la coupe. Essayer d'effectuer la coupe entre les noeuds.

6. PIECES DE RECHANGE. Utiliser uniquement des pièces d'origine.

REGLAGE ET MAINTENANCE

ATTENTION: Avant de manipuler la machine, la débrancher du réseau afin d'assurer la sécurité de l'opérateur.

REGLAGE DES PROFONDEURS

Pour les lamelles n°0, n°10 ou n°20 (Fig. 1,2,3), placer l'index respectivement sur la position 0, 10 ou 20, ce qui permet d'obtenir une profondeur de 8, 10 ou 12 mm.

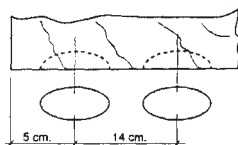
LAMELLES EN BOIS

Lamelles n°0: Dimensions: 45x15x4 mm

Lamelles n°10: Dimensions: 55x19x4 mm

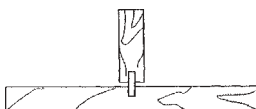
Lamelles n°20: Dimensions: 63x24x4 mm

REPARTITION DES RAINURES



Un trait de crayon est suffisant (Fig. 4 et 5). Placer le repère de la machine en face du trait (Fig. 6,7,8). Les traits peuvent se tracer à l'aide d'une règle, d'un gabarit ou même à l'œil nu.

ASSEMBLAGE EN MILIEU DE PANNEAU



Pour des panneaux de 16, 19 et 22 mm. (pour des panneaux plus épais, utiliser la table mobile et la table rabattable):

Situer la pièce à assembler, au bord du trait de crayon qui a été préalablement tracé, comme l'indique la (Fig.9). Fraiser les rainures verticales, comme l'indique la (Fig. 10), et les horizontales comme il est indiqué sur la (Fig. 11). Coller et monter (Fig. 12).

ASSEMBLAGE À L'UNE DES EXTREMITÉS



Quelle que soit l'épaisseur du panneau, utiliser la table mobile et la table rabattable.

Placer la table mobile à la hauteur désirée ou à la hauteur de l'épaisseur du panneau. Placer la table rabattable à 90° et réaliser la rainure (Fig. 13 et 14). Encoller et monter (Fig. 17).

Le déplacement maximal de la table mobile par rapport au centre de la fraise de coupe est de 45 mm. (Fig. 15 et 16).

ASSEMBLAGE À ONGLET



Quels que soient l'épaisseur du panneau et l'angle, utiliser la table mobile et la table rabattable (Fig. 18 et 19). Exemple: ONGLET À 45°. Placer la table mobile à la distance désirée et la table rabattable à 45° (Fig.20 et 21). Encoller et monter (Fig. 22).

ASSEMBLAGE DES CADRES



On peut faire des assemblages à onglets ou à plat. Il est conseillé de mettre deux cales d'encoche, si l'épaisseur est de plus de 25 mm. (Fig. 23, 24, 25).

ASSEMBLAGE LONGITUDINAL

Dans le cas des assemblages longitudinaux, positionner la table mobile en fonction de l'épaisseur de panneau et procéder comme indiqué sur les figures (Fig. 26,27,28).

CHANGEMENT DE FRAISE

Enlever les vis "A" de fixation du couvercle (Fig. 29).

Séparer la base du corps de la machine (Fig. 30).

Extraire la fraise en plaçant la clé fixe comme indiqué sur la (Fig. 31).

Nettoyer le siège et procéder de façon inverse pour son montage (Fig. 32).

REGLAGE DE LA PROFONDEUR

Placer l'index sur n°20 et régler la sortie de la fraise à 12 mm. au moyen des écrous, en appuyant sur la machine en position de coupe. (Fig. 33 y 34).

Pour vérifier le réglage de la profondeur, réaliser une rainure, introduire une lamelle et tracer un trait. La retourner et vérifier que les traits se superposent ou corriger le défaut en réglant les écrous (Fig. 35).

Recommandations:

La machine doit être propre et les guides doivent être graissés régulièrement, afin qu'ils ne soient jamais secs (Fig. 36 et 37).

Debrancher la machine lorsqu'on procède à une manipulation quelconque.

Le câble et la fiche doivent être en bon état.

ENTRETIEN

Balais et collecteur:

Enlever les vis "B" du capuchon (Fig. 38 et 39), extraire celui-ci et on pourra voir les balais placés dans leur logement.

Relever les ressorts "C" de pression et remplacer les balais par des balais d'origine WEGOMA en vérifiant qu'ils se déplacent facilement à l'intérieur des guides. Remonter comme indiqué ci-dessus.

Il est conseillé de laisser tourner la machine pendant un quart d'heure environ après avoir changé les balais.

Si le collecteur présente des signes de brûlure ou des irrégularités, le faire réparer au tour dans un service technique WEGOMA.

Ne jamais utiliser de papier émeri pour effectuer cette

opération.

INSTRUCTIONS DEMONTAGE DE LA TUYÈRE D'ASPIRATION

Enlever la vis "D" qui maintient en place le couvercle "E" (Fig. 40).

Introduire à fond la tuyère à travers les guides. (Fig.41), il faudra tout d'abord avoir fixé le tube d'aspiration optionnel à la tuyère.

Remplacer la vis "D" en appuyant la tuyère sur le couvercle (Fig. 42).

ACCESSOIRE EN OPTION

Kit d'aspiration standard 2,25m

Tête de fraisage ogival CA64B.

Equerre lateral CB64B

NIVEAU DE BRUIT ET VIBRATIONS

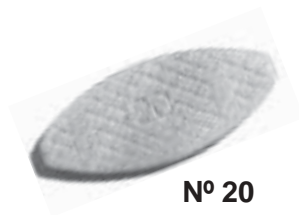
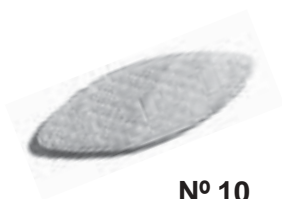
Les mesures de cet outil ont été effectuées selon la Norme Européenne EN50144.

Le niveau de bruits sur le poste de travail peut dépasser 85 dB (A). Dans ce cas, l'utilisateur de l'outil doit prendre des mesures de protection contre le bruit.

GARANTIE

Tous les machines électro-portatives WEGOMA ont une garantie valable 12 mois à partir de la date d'achat, n'étant exclus toutes manipulations ou dommages causés par des managements inadéquats ou par l'usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Officiel d'Assistance Technique WEGOMA.

WEGOMA se réserve le droit de modifier ses produits sans avis préalable.



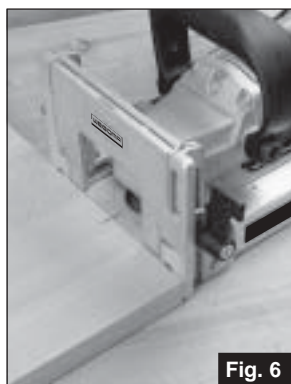


Fig. 6

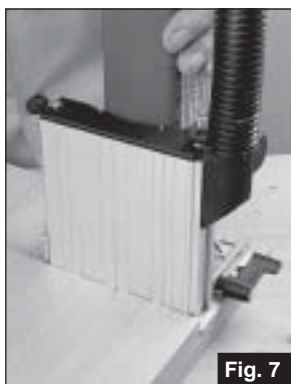


Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10

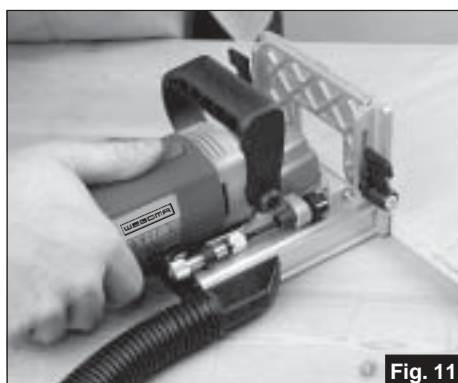


Fig. 11



Fig. 12



Fig. 13

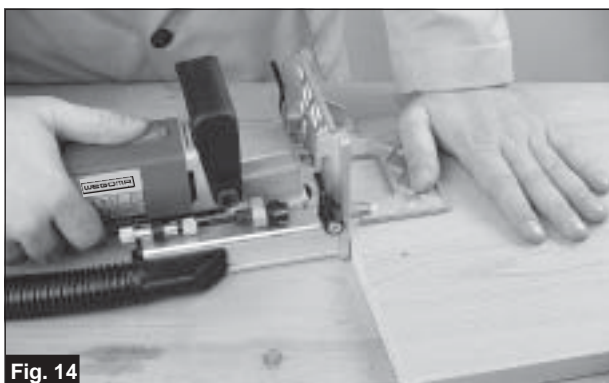


Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17



Fig. 18

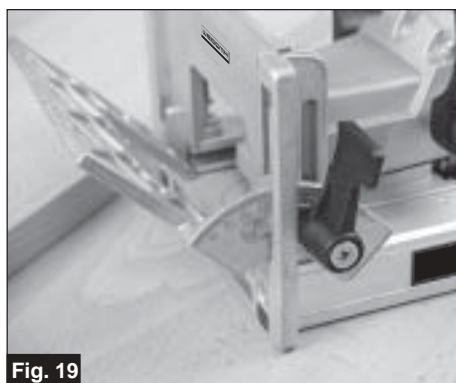


Fig. 19



Fig. 20



Fig. 21



Fig. 22



Fig. 23



Fig. 24



Fig. 25



Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28

Fig. 29

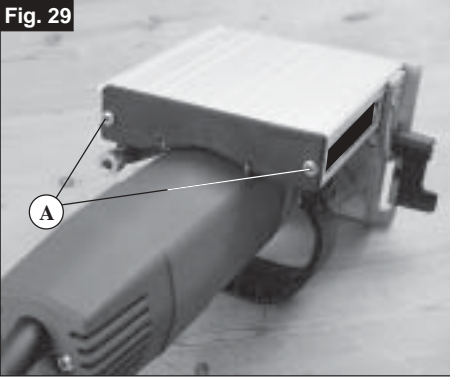


Fig. 30

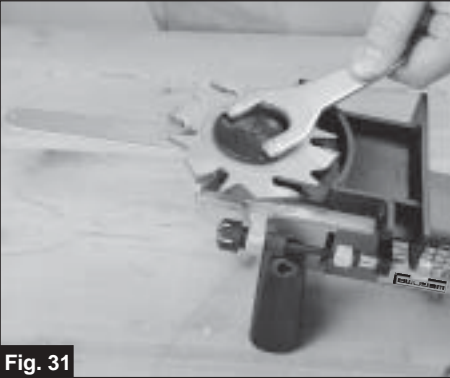
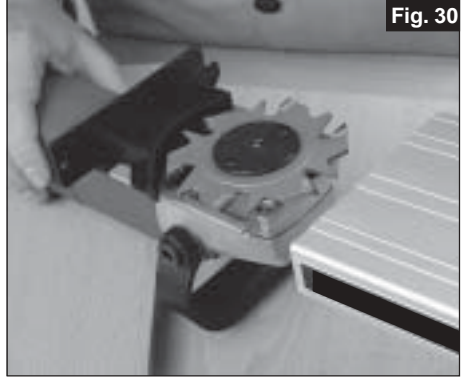


Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35



Fig. 36

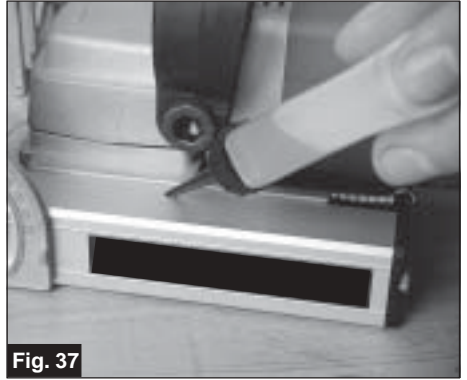


Fig. 37

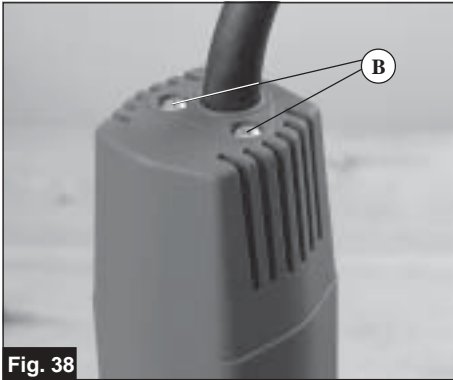


Fig. 38

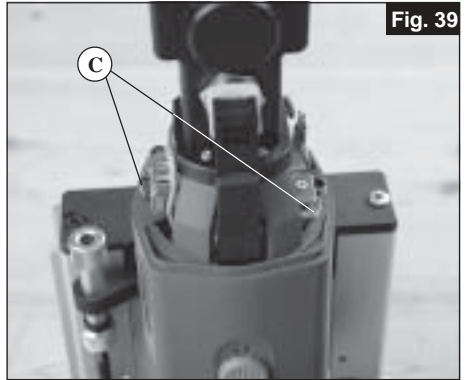


Fig. 39

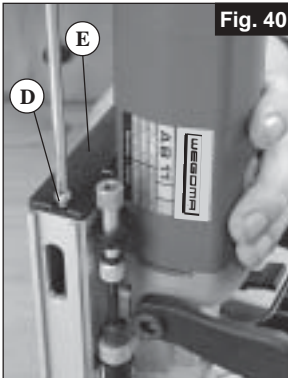


Fig. 40



Fig. 41



Fig. 42



WEISS - HOLZMASCHINEN GmbH



Im Grund 13 • D-75045 Walzbachtal - Jöhlingen • Germany
Fon (07203)-9210-0 • Fax (07203)-9210-200
www.wegoma-holz.de • E-mail: info@wegoma-holz.de