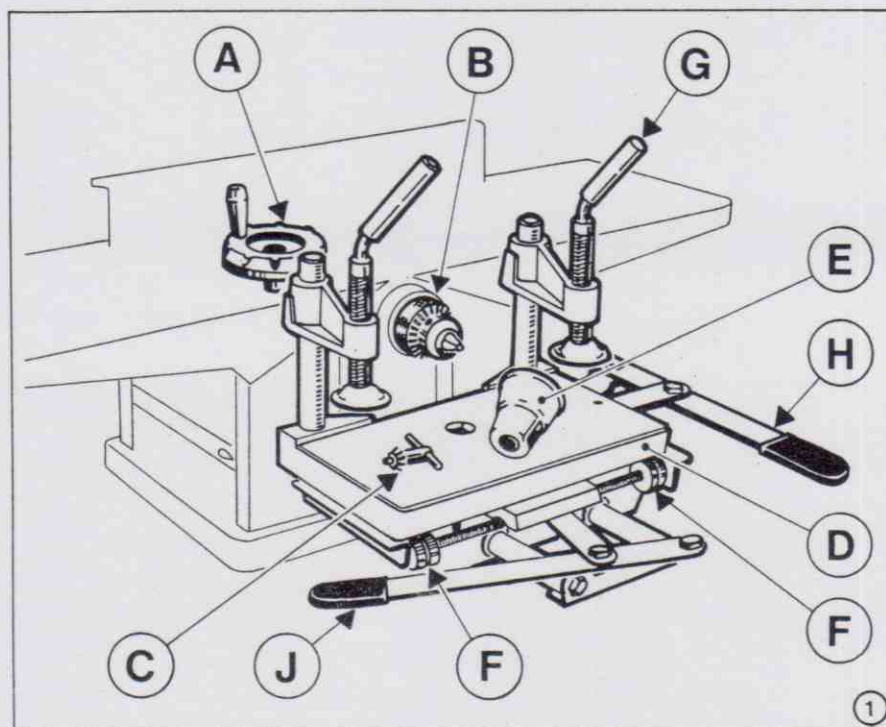


Notice d'entretien et d'utilisation Wartungs- und Betriebsanleitung Instructions for maintenance and use

adaptation
mortaiseuse

20 2526

Langloch-
Bohrvorrichtung
slot mortiser



1. Description
de la mortaiseuse (fig. 1)
1. Die Langloch-Bohrvorrichtung
besteht aus (Abb. 1)
1. Description of the mortising
set (fig. 1)

- A Volant de réglage en hauteur de la table (le même que celui utilisé pour la dégauchage)
B Mandrin
C Clé de mandrin
D Table sur glissières
E Capuchon de protection
F Butée de course longitudinale
G Presseurs
H Levier pour déplacement longitudinal
J Levier pour déplacement en prof.
Capteur d'aspiration de copeaux

- A Handrad zur Höheneinstellung des Tisches
B Bohrfutter
C Bohrfutter-Schlüssel
D Tischplatte auf Gleitschienen
E Schutzkappe
F Längsanschläge
G Spannarme
H Hebel für Längsverschiebung
J Hebel für Tiefverschiebung
Absaugement

- A Hand-wheel for table level adjustment (same as for planer-thicknesser)
B Chuck
C Chuck key
D Slide-mounted table
E Protective cap
F Longitudinal travel stop
G Pressers
H Longitudinal travel lever
J In-depth travel lever
Extractor nozzle



Fraises à mortaiser
(à gauche)

Langlochfräser
(links arbeitend)

Slot boring cutters
(left hand thread)

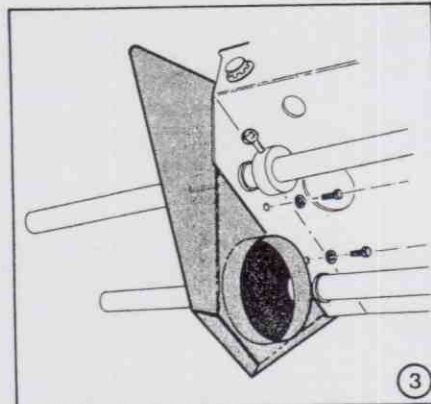
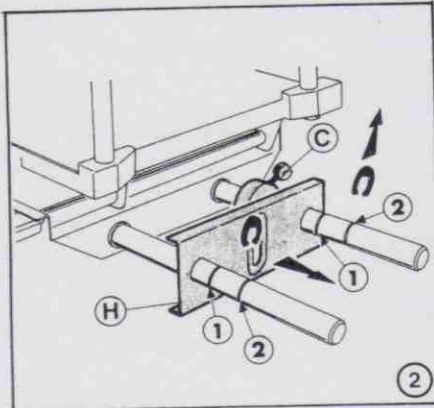
Réf. 30 2505
Réf. 30 2506
Réf. 30 2507
Réf. 30 2508
Réf. 30 2509

Jeu complet
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(décolletée Ø 10 mm)

voller Satz
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(mit abgedrehtem Schaft)

Set
Ø 6 mm
Ø 8 mm
Ø 10 mm
Ø 12 mm
(shank 10 mm dia.)

2. Accessoires en option
2. Zusätzliches Zubehör
2. Optional accessories

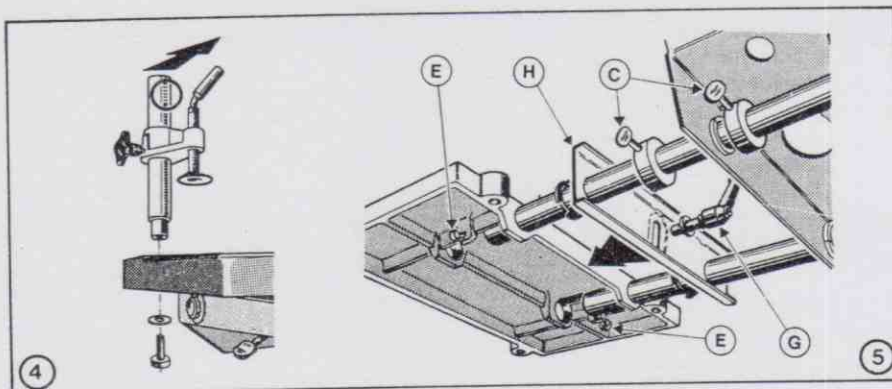


3. Montage du capteur d'aspiration
 3. Montieren des Absaugelementes
 3. Fitting the extraction

- Oter les circlips, la plaquette-guide (H) et la bague butée (C) (Fig. 2).
- Monter le capteur d'aspiration à l'aide des 2 vis (6 x 10), (fig. 3).
- Remettre en place la plaquette guide H et les circlips en position (2).
- Adapter un tuyau de Ø 80 mm.

- Federringe, Führungsplättchen (H) und Anschlagring (C) entfernen (Abb. 2).
- Absaugelement durch 2 Schrauben (6 x 10) anbauen (Abb. 3).
- Führungsplättchen (H) und Federringe wieder anbringen, Stellung (2).
- Einen Ø 80 mm Absaug Schlauch benutzen.

- Remove the circlips, the guide plate (H) and the stop-collar (C) (fig. 2).
- Fit the extractor nozzle (fig. 3).
- Re-fit the guide plate (H) and the circlips in position (2).
- Use a 80 mm flexible coupling type.



4. Montage de l'ensemble table-glissière sur la dégauch-rabot
 4. Aufmontieren des Auflage-tisches u. der Gleitschienen
 4. Installation of table-slide assembly on planer thicknesser

Glisser la colonne du presseur dans son siège, de telle sorte que la partie crantée soit en direction de la table, serrer la vis (fig. 4).

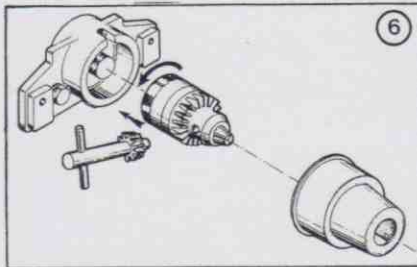
Führungsstangen in ihren Sitz schieben, so dass die gerändelte Seite in Tischrichtung steht, und Schrauben anziehen (Abb. 4).

Slide presser column into seat so that notched area faces table tighten screw (fig. 4).

Engager les glissières à travers les boutonnières du bâti, dans les logements de la table de rabotage suivant fig. 5. Bloquer modérément les vis (E).

Die Gleitschienen durch die Schlitze des Maschinengehäuses in die Passungen des Dickenhobeltisches einführen (Abb. 5). Schrauben (E) anziehen, jedoch nicht mit Gewalt.

Fit slides through slots in jig and insert into housings in planer table as shown on figure 5. Moderately tighten screws (E).



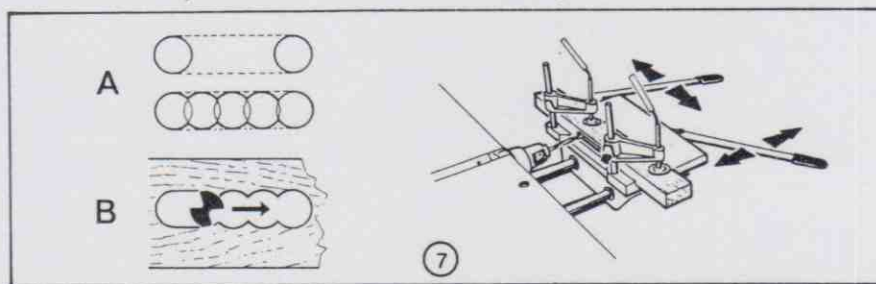
5. Montage du mandrin de mortaiseuse
5. Aufmontieren des Bohrkopfes
5. Assembling the chuck

- Retirer l'écrou du bout d'arbre, (laisser en place la rondelle).
 - Monter le mandrin
 Selon type de machine, placer le capuchon de protection sur le palier (le passage pour la clé sur le côté).

- Die Mutter vom Wellenende entfernen (den Ring aber nicht entfernen)
 - Den Bohrkopf aufmontieren
 Nach Typ der Maschine, Schutzkappe auf Wellenlager setzen (den Schlüsseldurchlass auf die Seite drehen).

- Remove the nut from the shaft end but not the washer
 - Mount the chuck

Following machine type fit protective cap onto bearing flange (opening for key facing sideways).



6. Utilisation de l'adaptation mortaiseuse
6. Verwendung der Langloch-Bohrvorrichtung
6. Use of the slot mortising unit

Tracer la mortaise sur le bois à travailler (fig. 7A).

Engager la mèche dans le mandrin et serrer avec la clé, successivement par les 3 trous (surtout pour la mèche Ø12 mm).

Appliquer le bois sur la table et régler la hauteur en montant ou en descendant la table de rabotage.

Augmenter la stabilité de l'adaptation en fixant la plaquette-guide H avec la vis G (fig. 5).

Régler la profondeur de perçage au moyen des bagues butées C (fig. 5).

Le bois appliqué contre le rebord de la table est fixé par le presseur, percer un trou à chaque extrémité de la mortaise en poussant l'ensemble planche-table vers la mèche par manœuvre des leviers. Faire des perçages intermédiaires et égaliser la mortaise (fig. 7B).

Das Langloch auf dem Werkstück anreissen (Abb. 7A).

Den Bohrer in den Bohrkopf einsetzen und mit dem Schlüssel durch die drei Löcher festspannen (besonders mit dem Bohrer Ø12 mm).

Das Werkstück auf die Tischfläche legen und die Arbeitshöhe mit Hoch- und Tiefstellung des Dickenhobeltes anpassen.

Um die Stabilität zu erhöhen, das Führungsblättchen H mit Schraube G befestigen (Abb. 5).

Die Bohrtiefe mit den Anschlagringen C (Abb. 5) einstellen.

Das Werkstück gegen die Anlegekante des Schiebetisches legen und mit Spannarmen befestigen.

Beide Randlöcher bohren, dazu den Tisch mit dem Werkstück gegen den Bohrer vorschieben. Das verbleibende Mittelstück Loch an Loch bohren und das Langloch ebnen (Abb. 7B).

Scribe mortise on wood to be worked (fig. 7A).

Insert bit in chuck and tighten with key through each one of the 3 holes in turn (especially for the 12 mm bit).

Place wood on table and adjust height by raising or lowering the planer table. Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

The workpiece positioned against the edge of the table in secured by the presser; drill a hole in each end of the mortise by driving the boardtable assembly towards the bit using the levers. Drill intermediate holes and level mortise (fig. 7B).

Le fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés.

Änderungen bzw. Verbesserungen behält sich der Hersteller vor.

Specification of the machine may be changed or modified at any time.

ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
 B.P. 39 - F 67240 BISCHWILLER
 Tél. 88 63 06 66 - Télex: 890 602 F
 Télécopie: 88 53 91 92
 R.C. Strasbourg B 329 188 395
 Printed in France

Code M 50 521