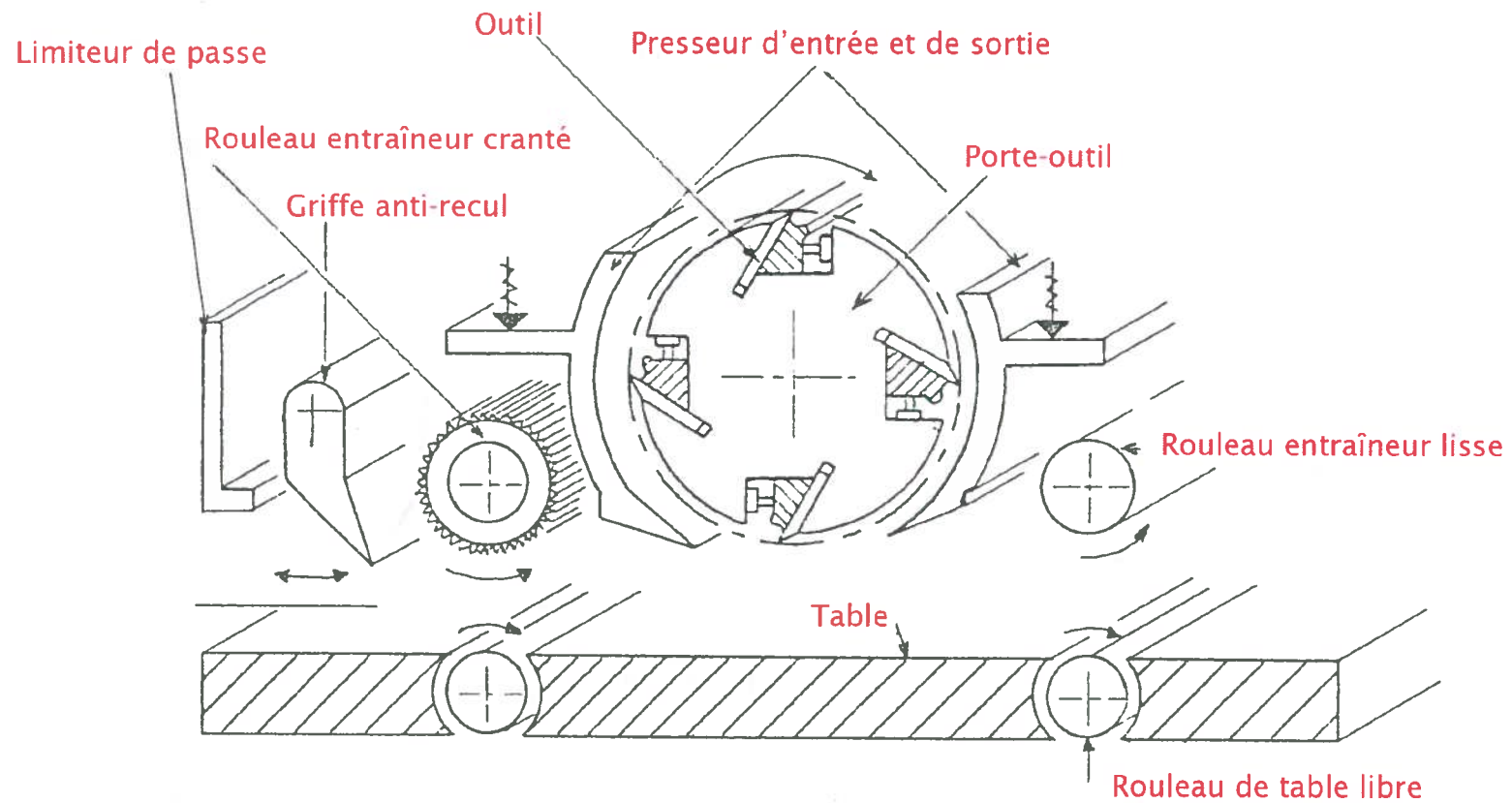
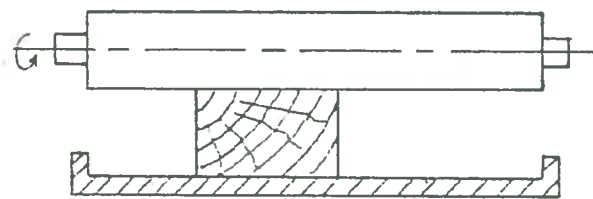


LA RABOTEUSE 1/3

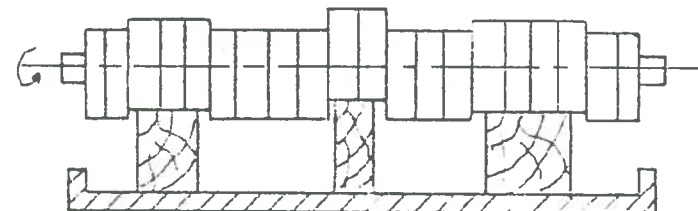
ENSEMBLE EFFECTEUR



ROULEAUX ENTRAINEUR D'ENTREE (strié)



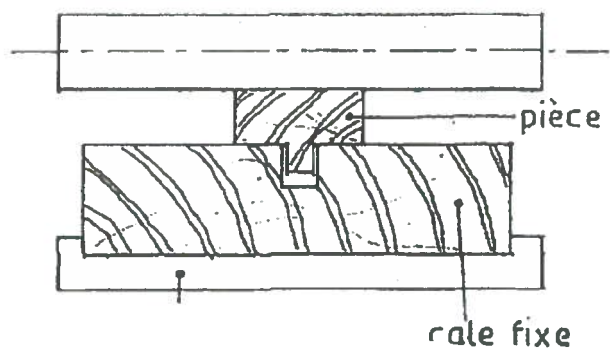
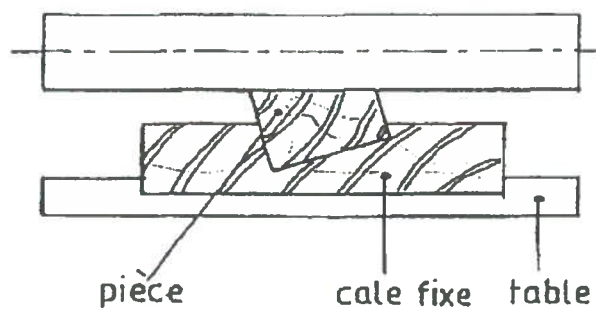
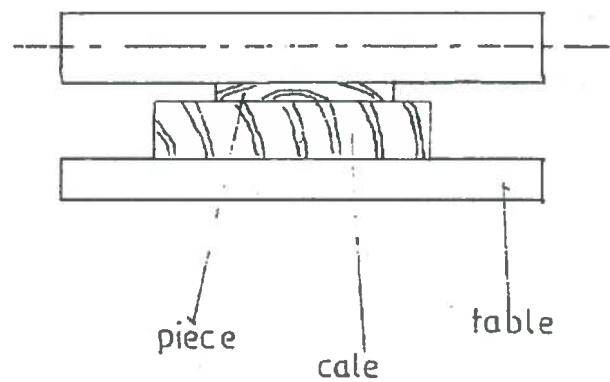
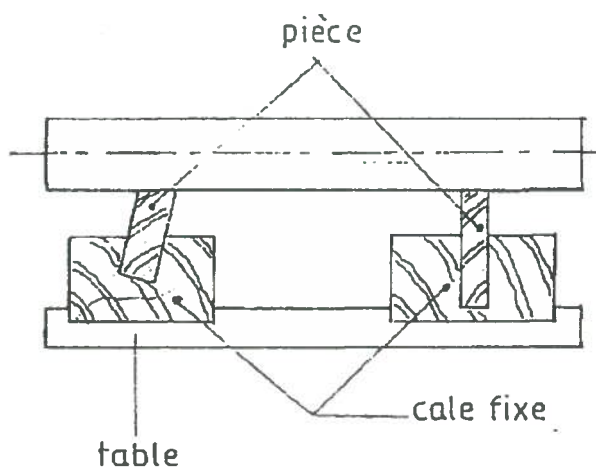
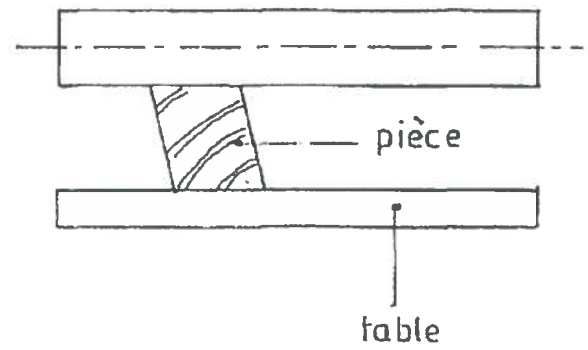
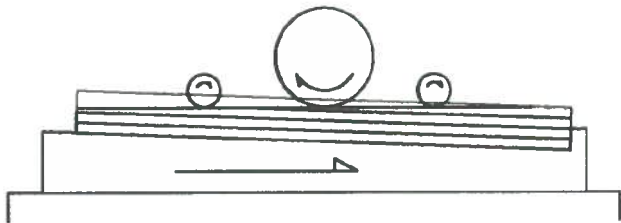
monobloc



sectionné

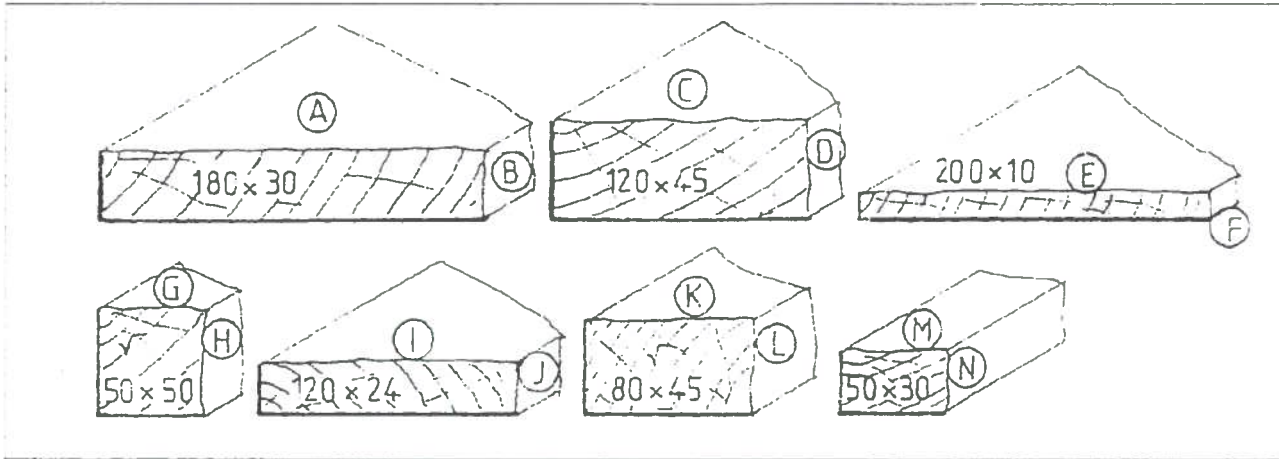
LA RABOTEUSE 2/3

Exemples d'usinages



LA RABOTEUSE 3/3

Organisation du travail à la raboteuse :



Préparation des pièces en vue de leurs passages à la raboteuse :

1. Indiquez de deux traits à la craie industrielle le sens du fil du bois.
2. Organisez votre poste de travail pour usiner vos pièces de façon décroissante en ayant toujours le souci de régler votre raboteuse en montant.
3. Faites en sorte d'usiner SR1 et SR2 lors du dernier passage de la cote en rabotant 2mm.

Exercices : Donnez l'ordre de vos réglages pour les pièces ci-dessus.

- | | | |
|----------|------------|-----------|
| 1 F 200 | 2 B 180 | 3 D-J 120 |
| 4 L 80 | 5 G-H-N 50 | 6 C-K 45 |
| 7 A-M 30 | 8 T 24 | 9 E 10 |

Sécurité :

- Si une pièce est coincée à l'intérieur, arrêtez votre raboteuse, descendez le plateau. Ne montez la table que dans le cas où vous avez vérifié que rien ne gênait votre réglage.
- Ne jamais mettre la main dans la machine.
- Penser à paraffiner la table.
- N'usiner plusieurs pièces en même temps que si la machine possède un entraîneur sectionné.
- Ne jamais raboter du bois de travers, de gros nœuds ou de gros défauts.
- Veillez à toujours coucher le fil du bois.
- Ne pas travailler de pièces trop minces sans montage.

La longueur minimum d'une pièce de bois, ne doit jamais être inférieure à l'entraxe des entraîneurs + 50mm