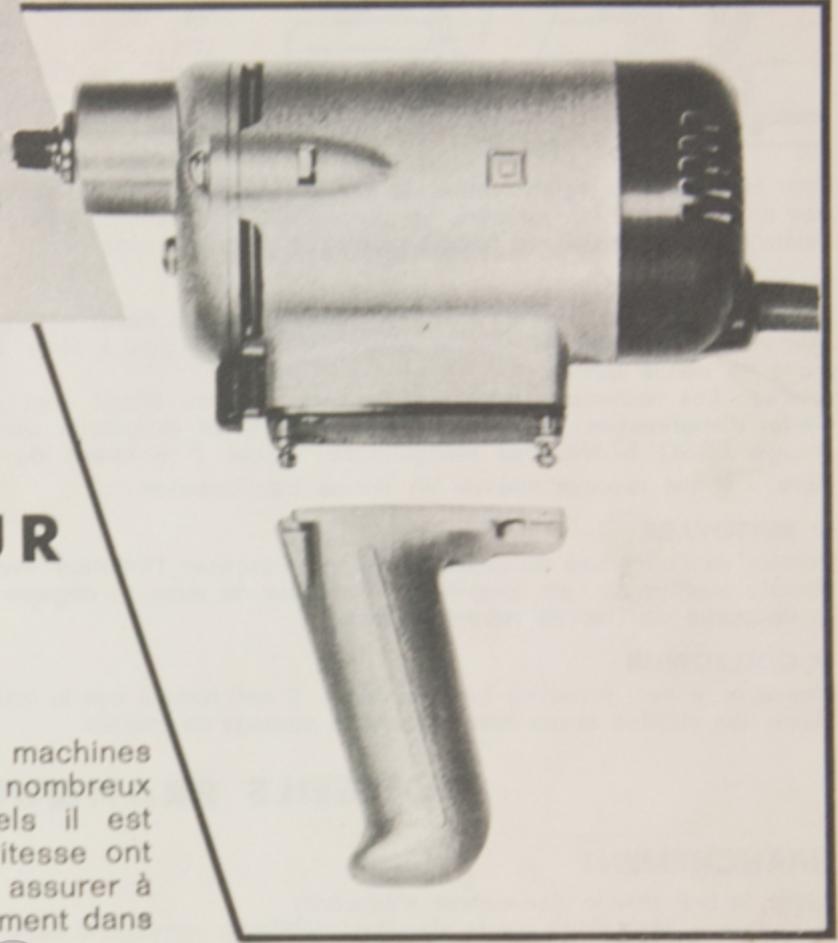
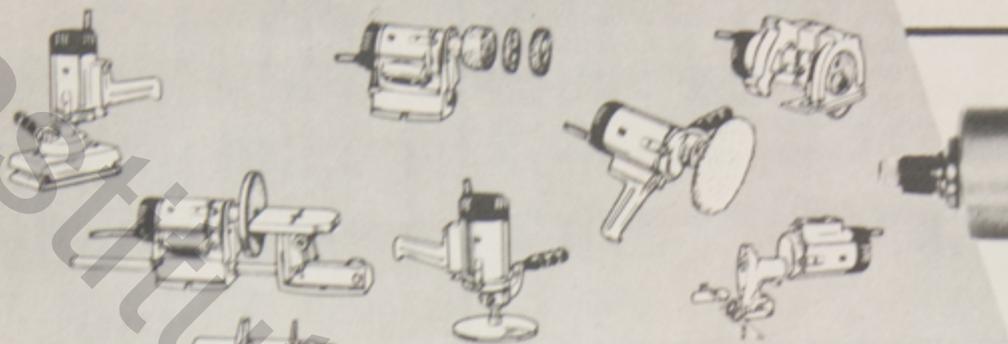




CHARBONS CHANGES
LE 28 - VI - 74



BLOC-MOTEUR

Le bloc-moteur est l'âme des machines autonomes constituées par les nombreux équipements adaptables auxquels il est accouplé. Sa puissance et sa vitesse ont été spécialement calculées pour assurer à ces machines le plus haut rendement dans leur catégorie.

CARACTERISTIQUES GENERALES

- Bloc-moteur de sécurité à double isolation, construit conformément aux normes U.T.E. réglementant la Classe 2 et permettant la suppression de la mise à la terre (homologué par procès-verbal de conformité n° 115.654 bis).
- Antiparasite incorporé.
- Moteur et broche montés sur roulements à billes semi-blindés.
- Pignons en acier traité.
- Broche fileté \varnothing : 12,7 mm ; 20 filets au pouce, avec extrémité d'entraînement carrée.
- Interrupteur bi-polaire avec gâchette isolante à position de blocage.
- Carcasse en matière isolante de choc.
- Capot avant en alliage léger.
- Présentation : laquée.
- Garantie : 6 mois.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Moteur Universel antiparasité.
- Puissance absorbée : 350 W. Utile : 200 W.
- Voltages : soit 110/130 V, soit 210/230 V (autres voltages sur demande).
- Consommation : 3 ampères en 110 V ou 1,8 ampère en 220 V.
- Vitesse : à vide 3.300 tr/mn.
en charge 2.100 tr/mn.
- Livré : avec câble de 5 m à deux conducteurs muni d'une prise de courant et une clé plate.



PEUGEOT
FRÈRES

NOTICE D'ENTRETIEN

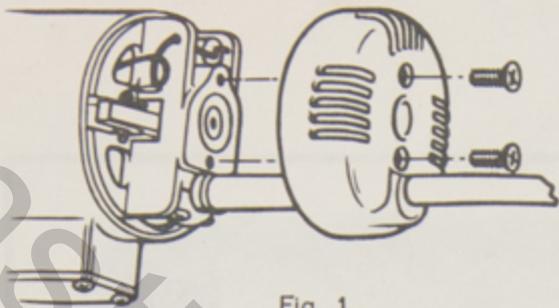


Fig. 1

1° BALAIS

Il est vivement recommandé de vérifier les balais (ou charbons) toutes les 100 heures environ et de les remplacer quand ils sont usés de moitié (c'est-à-dire quand ils ne mesurent plus que 6 mm) par des charbons d'origine (n° 10 M 921). Cette précaution est indispensable si l'on veut éviter des pannes entraînant des réparations onéreuses.

Pour la visite des balais, retirer le capot arrière (fig. 1). Après vérification, si les balais ne sont pas à remplacer, les remettre en place dans la position qu'ils occupaient. Si l'on remet des balais neufs, les roder en faisant tourner le moteur à vide pendant une demi-heure.

2° GRAISSAGE

Roulement arrière : Lors de l'un des démontages du capot arrière pour vérification d'usure des charbons, garnir modérément le roulement (qui se trouve alors découvert) avec de la graisse molle de bonne qualité.

Broche : Les roulements de la broche étant du type blindé sont graissés à vie.

Carter d'engrenages : Toutes les 400 heures, retirer la graisse usagée et la remplacer par de la graisse ESSO STANDARD Multipurpose Grease R à raison du 1/3 de la capacité du carter.

Nota. - Il est recommandé de ne jamais trop graisser.

3° NETTOYAGE

Profiter de l'ouverture du capot arrière pour brosser l'intérieur avec un pinceau à poils doux, ou mieux : souffler de l'air comprimé à l'intérieur du moteur ; dégager si besoin les lumières d'entrée et de sortie de l'air de refroidissement.

4° COLLECTEUR

L'essuyer à sec, proscrire la toile émeri. Il est normal que le collecteur se recouvre d'une patine brune non nuisible et qui même facilite le passage du courant.

CONSEILS PRATIQUES

BRANCHEMENT

Avant de brancher le bloc-moteur, s'assurer :

- que le voltage porté sur la plaque signalétique correspond bien à celui indiqué sur le compteur de l'installation ;
- que l'interrupteur n'est pas enclenché.

UTILISATION

Avant emploi, faire fonctionner le bloc-moteur à vide afin de s'assurer qu'il tourne librement et qu'il n'a subi aucun dommage en cours de transport.

En utilisation, équipé de l'une quelconque de ses adaptations :

- mettre en marche avant d'exercer une pression sur la pièce travaillée,
- en cours de travail, ne pas exercer une pression excessive qui réduise la vitesse du bloc-moteur au-delà de 60 % de sa vitesse à vide. Toute surcharge occasionnant un ralentissement supérieur provoquerait un échauffement des enroulements qui risquerait de les détériorer.

En outre, il faut préserver le bloc-moteur des chutes, des chocs, etc., et tout particulièrement le filetage de la broche en fixant sur celle-ci soit un accessoire (porte-brosse par exemple), soit un manchon.

D'une façon générale, pour maintenir le bloc-moteur en parfait état, il faut observer toutes les précautions élémentaires habituelles, telles que :

- ne pas le serrer dans un étau,
- ne pas le transporter en le tenant par le câble,
- le protéger des poussières surtout métalliques, etc.

PETIT DEPANNAGE

En cas d'arrêt du moteur, vérifier si cet incident n'est pas provoqué par une coupure à l'arrivée du courant :

- soit sur le circuit de l'installation (fusible, socle et prise de courant) ;
- soit sur le câble du moteur qui peut se trouver cisailé, notamment près de la carcasse ;
- soit à l'interrupteur, où des connexions peuvent être desserrées ou rompues.

Dans ce dernier cas, démonter l'interrupteur en retirant la plaque ovale fixée par les vis de la poignée et les 3 vis à têtes fraisées, vérifier les connexions (fig. 2).

Pour remonter, prendre soin de placer :

- les câbles allant au moteur dans le fond du logement ;
- les câbles d'alimentation latéralement à l'interrupteur.

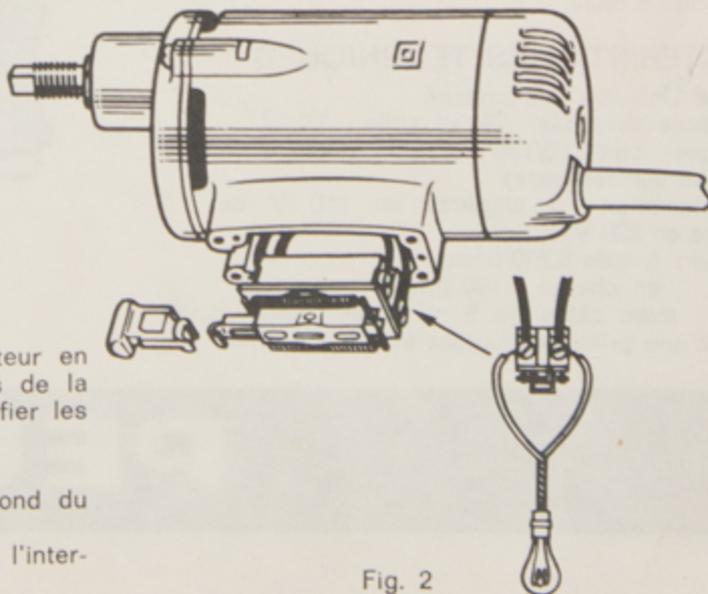


Fig. 2

Pièces standard

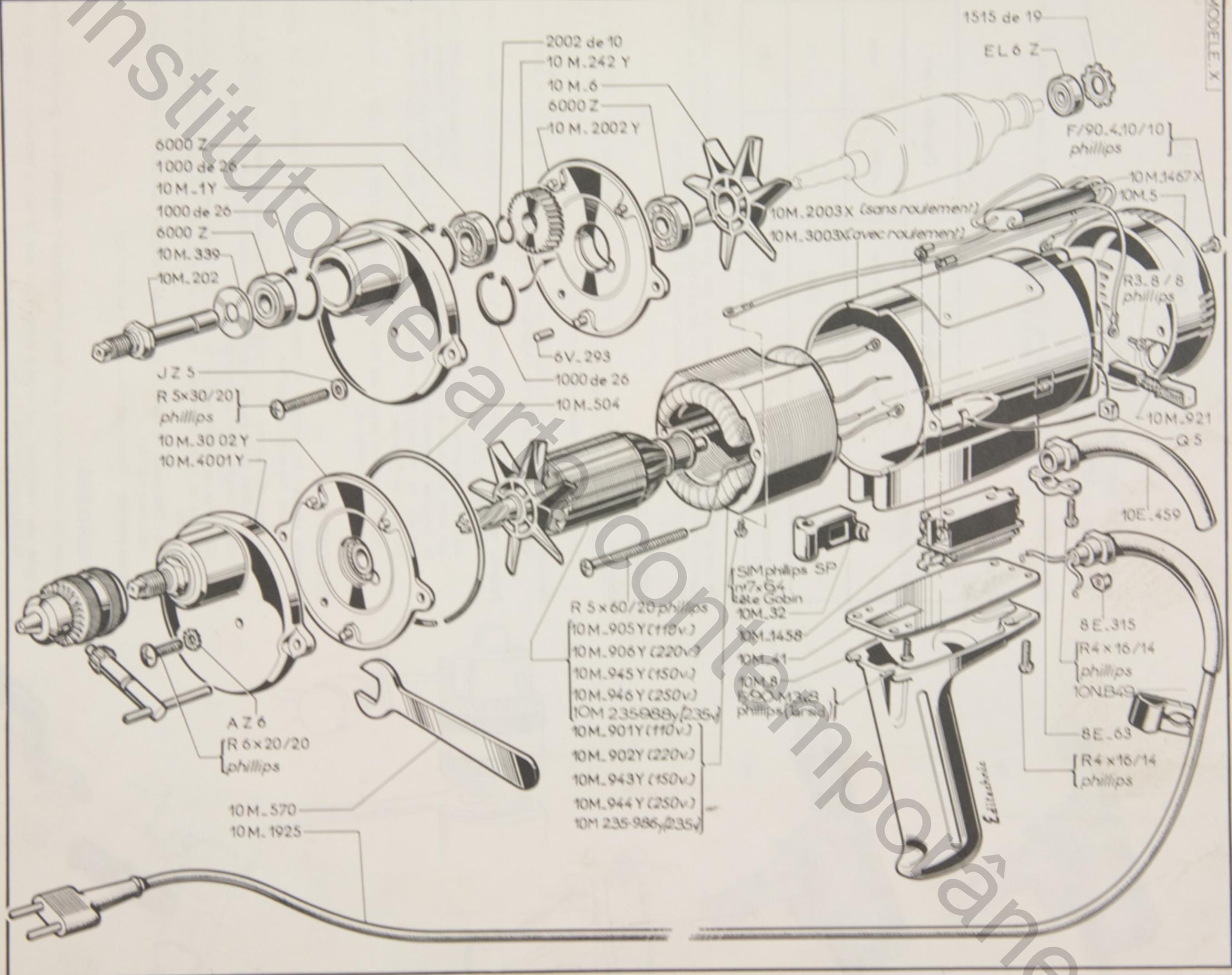
EL 6 Z	Roulement arrière d'arbre
6000 Z	Roulement avant d'arbre et de broche
1000 de 26	Circlips entretoise et capot avant
2002 de 10	Circlips de broche
1515 de 19	Self locking de carcasse
R 3	Vis de borne
SIM Phillips SP	Vis de masse
N° 7 x 6,4 tête Gobin	Vis de bride et de poignée
R 4	Vis de capot avant
R 5	Vis d'inducteur
R 6	Vis capot avant
F 90 M	Vis de couvercle (vis tarsid)
F 90	Vis de capot arrière
O 5	Ecrin d'inducteur et de vis d'assemblage
JZ 5	Rondelle frein
AZ 6	Rondelle frein

NOMENCLATURE DES PIÈCES DÉTACHÉES

10 M	905 y	Induit 110 V complet, sans roulement
10 M	906 y	Induit 220 V complet, sans roulement
10 M	921	Jeu de balais 110/220 V
10 M	943 y	Inducteur 150 V
10 M	944 y	Inducteur 250 V
10 M	235-986 y	Inducteur 235 V
10 M	945 y	Induit 150 V complet, sans roulement
10 M	946 y	Induit 250 V complet, sans roulement
10 M	235-988 y	Induit 235 V complet, sans roulement
10 M	1458	Interrupteur avec coupelles 8E - 315 et vis
10 M	1467 x	Condensateur équipé
10 M	1925	Câble (16 A - 925) équipé pour 10 M
10 M	2002 y	Entretoise avec ergot 6 V - 293
10 M	2003 x	Carcasse avec inserts et porte-balais
10 M	3002 y	Entretoise équipée comprenant 10 M 2002 y, 6000 Z et 1000 de 26
10 M	3003 x	Carcasse équipée comprenant 10 M 2003 x, EL 6 Z, 1515 de 19
10 M	4001 y	Capot avant équipé comprenant les pièces 10 M 1 y, 10 M 202, 10 M 242 y, 10 M 339, 6000 Z, 1000 de 26, 2002 de 10

10 M	1 y	Capot avant peint
10 M	5	Capot arrière
10 M	6	Ventilateur
10 M	8	Poignée
10 M	32	Gâchette
10 M	41	Couvercle
10 M	63	Bride de câble
10 M	202	Broche
10 M	242 y	Roue de broche 33 dents - 15°
10 M	293	Ergot de centrage
10 M	315	Coupefile d'interrupteur
10 M	339	Rondelle défecteur de broche
10 M	459	Fogreau de câble
10 M	504	Jonc de carcasse
10 M	570	Clé de broche
10 M	B 49	Pince de clé de mandrin

10 M	Sous ensembles	
10 M	901 y	Inducteur 110 V
10 M	902 y	Inducteur 220 V



- 6000 Z
- 1000 de 26
- 10 M.1Y
- 1000 de 26
- 6000 Z
- 10M.339
- 10M.202
- JZ 5
- R 5x30/20
phillips
- 10M.30 02Y
- 10M.4001Y

- 2002 de 10
- 10 M.242 Y
- 10 M.6
- 6000 Z
- 10 M.2002 Y

- 1515 de 19
- EL 6 Z
- F/90.4,10/10
phillips

- 10M.2003X (sans roulement)
- 10M.3003X (avec roulement)

- 10M.1467X
- 10M.5

- 6V.293
- 1000 de 26
- 10 M.504

- R3.8 / 8
phillips

- 10M.921
- Q 5

- R 5 x 60 / 20 phillips
- 10M.905Y (110v)
- 10M.906Y (220v)
- 10M.945Y (150v)
- 10M.946Y (250v)
- 10M.235988y (235v)
- 10M.901Y (110v)
- 10M.902Y (220v)
- 10M.943Y (150v)
- 10M.944Y (250v)
- 10M.235-986y (235v)

- 51M phillips SP
- n°7x64
- late Gobin
- 10M.32
- 10M.1458
- 10M.41
- 10M.8
- 500M1208
phillips (arsa)

- 10E.459

- 8E.315
- [R4 x 16 / 14
phillips
- 10NB49

- 8E.63
- [R4 x 16 / 14
phillips

- A Z 6
- [R 6x20/20
phillips

- 10M.570
- 10M.1925

Editechels

PERCEUSES PORTATIVES

Ces machines existent en deux versions :

PERCEUSES RAPIDES : Le bloc-moteur équipé de sa poignée revolver et du mandrin (fig. 1).

PERCEUSES NORMALES : Les mêmes éléments que ci-dessus, plus le réducteur de vitesse placé avant le mandrin (fig. 2).

Caractéristiques

PERCEUSES	Vitesse tr/mn		Capacité en mm	
	à vide	en charge	acier	bois
rapides	3.300	2.100	4	15
normales	825	525	10	20

La capacité de perçage de chacune de ces perceuses est conditionnée par leur vitesse (en charge). Pour tous travaux de perçage, employer de préférence des forets en acier rapide, série courte, notamment avec la perceuse rapide.

MONTAGE :

Mandrin : Le visser à fond, soit sur la broche du bloc-moteur, soit sur celle du réducteur selon le cas, légèrement graissée au préalable.

Le serrage s'accroîtra en cours de travail.

Réducteur : Se reporter aux indications de la notice spéciale jointe à cet accessoire qui doit être emmanché **bien à fond** sur le bloc-moteur.

Poignée revolver : Dévisser de plusieurs tours les 4 vis à tête ronde placées sous l'interrupteur (fig. 3).

Appliquer la semelle de la poignée de telle sorte que les trous en boutonnière qui sont pratiqués à l'arrière s'engagent sur les 2 vis arrière. Pousser ensuite la poignée complètement vers l'avant afin que les encoches à l'avant de la semelle de la poignée s'encastrent sur les 2 vis. Revisser les 4 vis en les bloquant modérément.

Utiliser pour cet usage les tournevis VANALION 1168 n° 1 pour vis Phillips à empreinte cruciforme.

DEMONTAGE :

Perceuse rapide : Immobiliser la broche du bloc-moteur à l'aide de la clé plate (fig. 4-a). Dévisser le mandrin.

Perceuse normale : Après avoir retiré l'ensemble réducteur-mandrin, engager la clé mâle carrée dans le carré de l'axe d'entraînement du réducteur afin d'immobiliser la broche. Dévisser le mandrin.

Dans l'un et l'autre cas, si le mandrin résiste, engager sa clé dans l'un des 3 trous et avec un maillet, frapper un coup sec sur l'extrémité de cette clé (fig. 4).

Réducteur : Débloquer la vis 6 pans creux du collier du réducteur et retirer l'ensemble réducteur-mandrin.

Poignée revolver : Opérer en sens inverse du montage.

ACCESSOIRES :

Chacune de ces perceuses peut être éventuellement équipée d'une poignée latérale.

Poignée pour réducteur : se visse à droite ou à gauche sur le réducteur de vitesse de la perceuse normale (fig. 5).

Poignée collier : orientable, s'emboîte et se fixe sur le nez du bloc-moteur de la perceuse rapide (fig. 6).



fig. 1

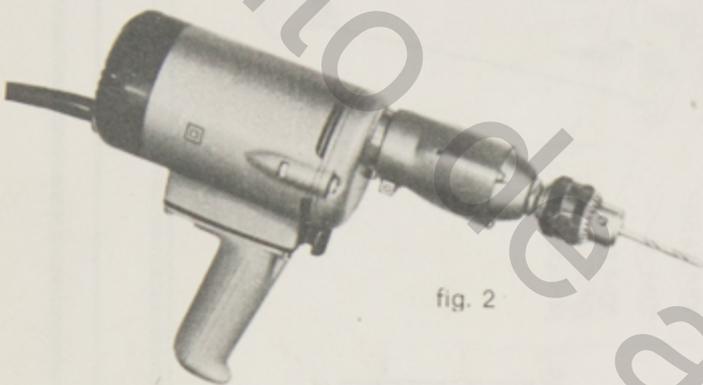


fig. 2



fig. 3

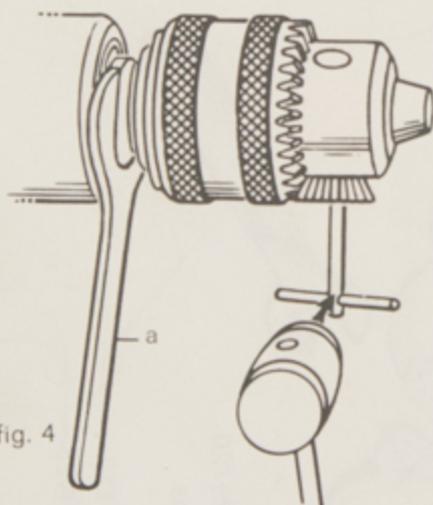


fig. 4

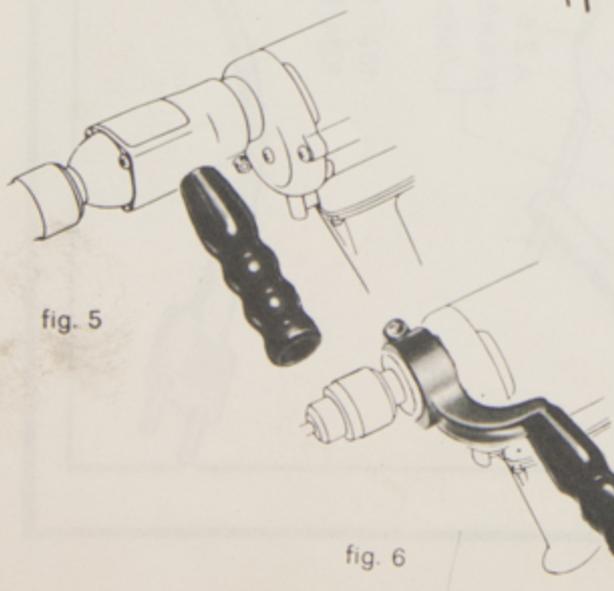
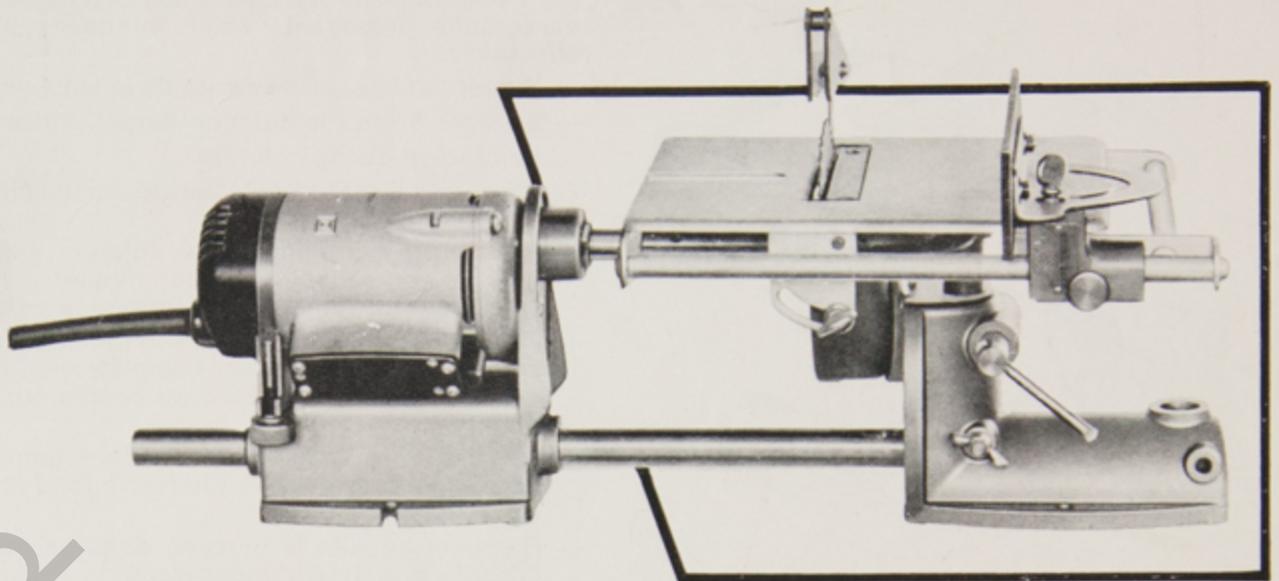


fig. 5

fig. 6



SCIE CIRCULAIRE D'ÉTABLI



Cette machine, puissante et d'un excellent rendement, est appelée à rendre les plus grands services tant aux professionnels qu'aux amateurs. Ses divers perfectionnements permettent, outre des opérations de sciages, des coupes d'onglets, des coupes biaisées ainsi que des travaux de rainurage, de bouvetage, etc.

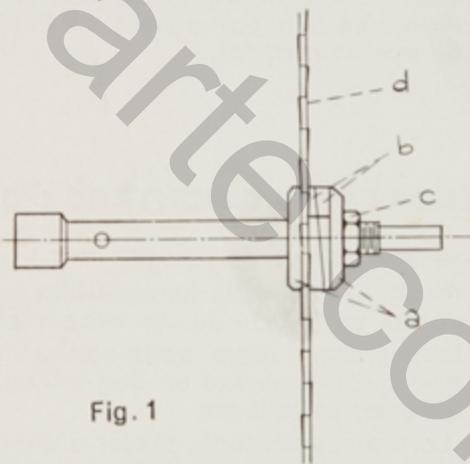


Fig. 1

Elle se compose :

- Du **bloc-moteur** ;
- De l'**équipement scie circulaire fixe** ;
- Des pièces ci-après du support-adaptation :
 - le **berceau** avec sa bague de positionnement,
 - la **colonne**,
 - la **bague d'arrêt**,
 - le **socle**.

L'**équipement scie circulaire fixe** comprend :

- 1 **arbre porte-scie** (fig. 1) équipé de :
 - 2 **flasques d'appui** (a) — 2 **rondelles biaisées** (b)
 - 1 **écrou de serrage des flasques** (c),
- 1 **lame de scie** (d),
- 1 **carter de lame** où est logé le **coussinet à rotule en bronze autolubrifiant** qui reçoit le bout d'arbre porte-scie (fig. 2 e) ;
- 1 **table de sciage articulée inclinable** de 0 à 45° (fig. 2 f).

Elle comporte en outre comme accessoires :

- 1 **guide latéral escamotable** (fig. 2 g) pouvant :
 - coulisser le long des 2 **barres** fixées sur les 2 côtés de la table ;
 - pivoter sur lui-même de 0 à 180°.
- 1 **réglette en cornière** pour rainurage parallèle que l'on peut fixer à la place de la **plaquette de bois bakélysée** qui limite la largeur de la lumière de passage de la lame (fig. 3 h).



PEUGEOT
FRÈRES

MONTAGE DE L'ÉQUIPEMENT SCIE CIRCULAIRE FIXE

Le montage consiste à accoupler cet équipement avec le bloc-moteur par l'intermédiaire de différentes pièces du support-adaptation, citées au paragraphe précédent. Voici, indiquées par le détail, les opérations à effectuer :

- Visser sur le socle le carter de la lame sans bloquer les deux vis (fig. 2).
- Engager à fond la colonne dans l'orifice convenable (fig. 2 j) du socle. Le bloquer sur la colonne.
- Introduire l'extrémité de l'arbre porte-scie dans son coussinet logé dans le carter de la lame.
- Par l'autre extrémité de la colonne glisser d'abord la bague d'arrêt, puis le berceau à l'intérieur duquel il faut disposer préalablement la bague de positionnement afin que la colonne s'y engage.
- Faire coulisser sur la colonne l'ensemble berceau-bloc-moteur jusqu'à ce que l'on puisse visser complètement l'extrémité de l'arbre porte-scie sur la broche en agissant au besoin sur le carter pour en faciliter l'alignement.
- Reculer alors le berceau afin de dégager suffisamment l'arbre de son coussinet pour pouvoir bloquer à fond les deux vis de fixation du carter sur le socle.
- Ramener ensuite le berceau dans sa position première, l'extrémité de l'arbre porte-scie s'engage ainsi à nouveau dans son coussinet.
- Mettre en place la table de sciage dont la queue cylindrique doit s'encasturer dans le socle du support.
- Aligner la lame dans le plan du couteau-diviseur en agissant sur le berceau.
- Fixer le berceau sur la colonne en bloquant en butée sur sa face avant d'un côté la bague d'arrêt, de l'autre à l'intérieur du berceau, la bague de positionnement.

Fig. 2

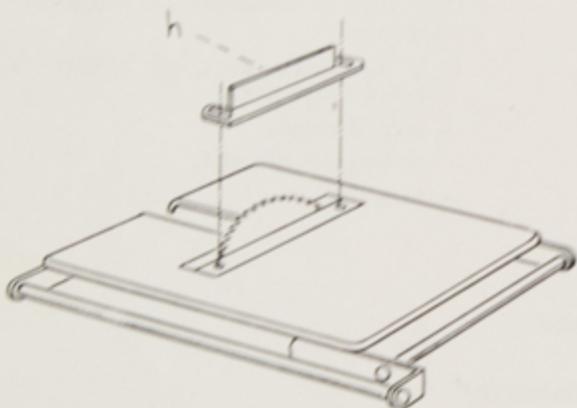


Fig. 3

DÉMONTAGE ET MONTAGE D'UNE LAME DE SCIE

- Retirer la table de sciage.
- Reculer l'ensemble berceau-bloc-moteur afin de dégager l'extrémité de l'arbre porte-scie de son coussinet logé dans le carter.
- Immobiliser l'arbre porte-scie à l'aide d'une broche engagée dans le trou qui le traverse en son milieu, et dévisser l'écrou de serrage des flasques de la lame.

Lors du remontage, placer d'abord sur l'arbre porte-scie : le flasque d'appui, la lame, les rondelles biaisées, le flasque de serrage, l'écrou.

S'il s'agit d'un remontage de la lame pour sciage droit, placer les rondelles biaisées leurs faces inclinées l'une contre l'autre mais inversées, de telle sorte que l'encoche repère faite sur la partie large de la tranche de l'une soit vis-à-vis de l'encoche repère de la partie étroite de la tranche de l'autre (fig. 1 k).

GRAISSAGE

Le seul point de graissage de l'équipement scie circulaire fixe est le coussinet qui reçoit le bout d'arbre.

Lors d'un changement de lame par exemple, verser sur le feutre qui l'entoure quelques gouttes d'huile fluide. Le feutre « nourrit » le coussinet qui, s'échauffant en cours de travail, absorbe l'huile.

SÉCURITÉ

L'équipement scie circulaire fixe étant homologué par la Sécurité du Travail (plaque d'homologation sur le carter) cette machine est donc particulièrement apte à l'utilisation en atelier.

Les professionnels savent bien, mais il n'est pas inutile de le rappeler aux amateurs, qu'une scie circulaire tournant à 3.300 tr mn, implique pour l'utilisateur de travailler avec précaution, notamment lors de sciages de pièces de petites dimensions et plus particulièrement lorsque l'on arrive en fin de coupe. Il est alors recommandé de pousser la pièce par l'intermédiaire d'une cale en bois.

DIFFÉRENTES UTILISATIONS

Sciages droits (table perpendiculaire à la lame).

Cette scie peut couper des panneaux de toutes surfaces, aucune partie de l'ensemble de la machine n'arrivant au niveau de la table.

Emploi du guide latéral

Coupes parallèles : placé sur la barre avant, il permet un écartement de 0 à 118 mm, et sur la barre latérale, un écartement fixe de 106 mm (fig. 4). Dans les deux cas, il doit être réglé parallèlement au plan de la lame.

Coupes d'onglets : placé sur la barre latérale et orienté selon l'angle de coupe choisi, il permet d'exécuter avec précision et régularité, toutes les coupes d'onglet de 0 à 45° (fig. 4). Dans ce cas le guide doit bien entendu pouvoir coulisser librement le long de la barre. Déplacement maxi possible : 160 mm.

Sciage avec table inclinée

La table peut s'incliner de 0 à 45° (fig. 5). Il est cependant nécessaire d'enlever préalablement la réglette en bois bakélysé qui obstrue en partie l'ouverture de passage de la lame.

La table inclinée permet d'exécuter les coupes biaisées en long.

Rainurage à la scie oscillante

Monter la lame comme décrit précédemment mais en plaçant les rondelles biaisées à gauche de la lame (fig. 6), côté bloc-moteur, leurs encoches repères plus ou moins décalées selon la largeur de la rainure à effectuer.

La lame est ainsi fixée en biais par rapport à son arbre et oscille en tournant, creusant dans le matériau non plus un trait, mais une rainure. Le décalage maxi des rondelles biaisées permet d'exécuter des rainures d'une largeur de 6 mm maxi.

Pour la profondeur de la rainure, régler le dépassement de la lame par rapport à la table. Opérer en travaillant en butée.

Bouvetage et rainurages parallèles

Pour ces opérations, il faut au préalable retirer le couteau diviseur et le protecteur ainsi que la réglette de bois bakélysé qui obstrue partiellement l'ouverture de passage de la lame sur la table.

La réglette-guide en cornière fixée à la place de la réglette bakélysée et dont l'écartement par rapport à la lame peut varier de 6 mm, permet l'exécution de rainures successives à espacement régulier, l'aile de la cornière qui fait saillie au-dessus de la table servant de butée latérale (fig. 7).

Dans ce cas, l'écartement maximum entre chaque rainure sera de 6 mm.

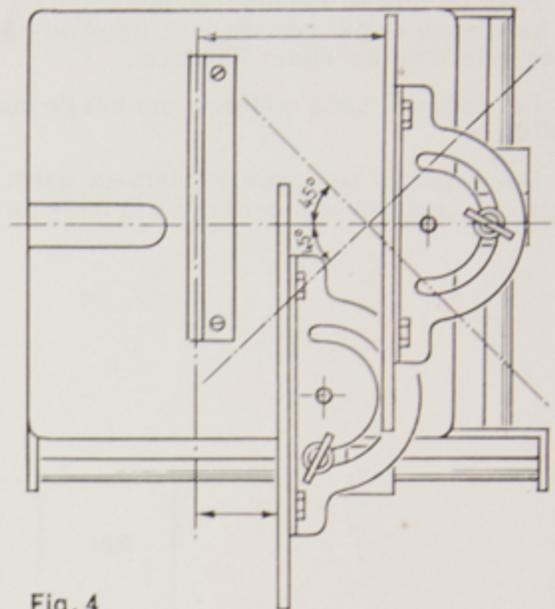


Fig. 4

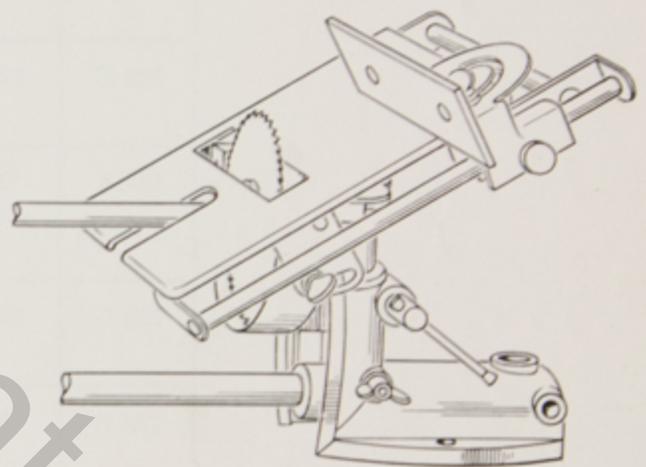


Fig. 5

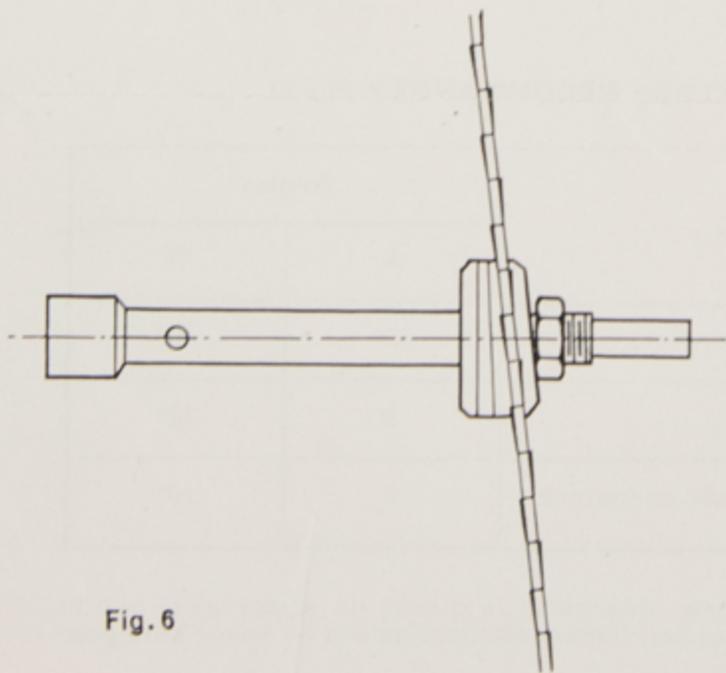


Fig. 6

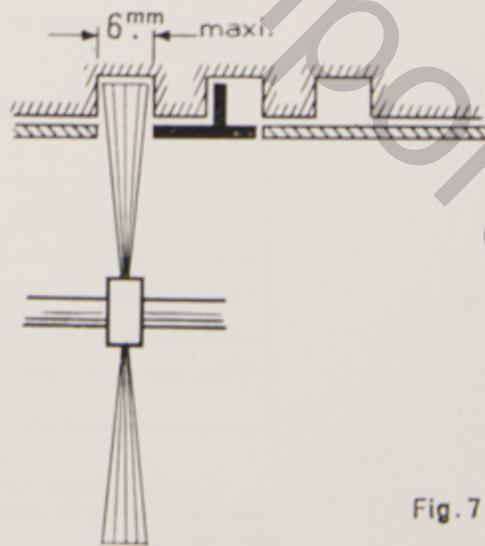


Fig. 7

CONSEILS D'UTILISATION

Pour obtenir le meilleur rendement et un travail plus net, il est recommandé de travailler avec cette machine au maximum de sa vitesse et par conséquent, pour ne pas trop la réduire, de ne pas exercer une poussée trop importante sur la pièce à scier, afin d'en accélérer l'avance.

Par ailleurs, cette méthode permet de conserver plus longtemps la qualité de coupe des lames, donc réduit la fréquence d'affûtage.

Pour réduire le risque d'éclats en particulier lors de coupes dans des stratifiés ou lamifiés, il est conseillé de régler la table de sciage de telle sorte que la lame ne dépasse la hauteur de la pièce à scier que de 8 mm environ.

LAMES DE SCIES CIRCULAIRES - Alésage 20

Réf.	∅ mm	Epaiss. mm	Nbre de dents	Formes des dentures	Utilisation
120 A	120	12/10	70	couchée avoyée	Tous travaux courants de finition
120 B	120	12/10	20	crochet avoyée	Scie de débit, bois de fil (délignage)
120 C	120	10/10	120	couchée avoyée	Coupe-fine, contre-plaqué isorel
120 F	120	25/10	8	crochet à pastilles de carbure	Lamifiés: Formica, Polyrey, etc., panneaux de particules
120 G	120	15/10	40	couchée aminée	Spéciale pour le rainu- rage oscillant
120 H	80	5 mm	30	couchée	Fraise pour rainurage

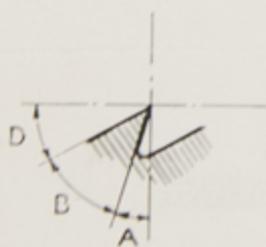


Fig. 8

ANGLES D'AFFUTAGE RECOMMANDÉS (fig. 8)

Nature des matériaux	Angles	
	A	D
Tendre : panneaux de particules	10°	15°
Durs : fibre, contre-plaqué, etc.	5°	12°
Très durs : stratifiés, lamifiés, bois comprimés	0	10°

De l'affûtage correct de la lame, dépendent la qualité du sciage ainsi que le rendement de la machine. Il ne faut donc jamais attendre qu'elle ne coupe plus pour la réaffûter.




POLYREX

FLEXIBLE

L'intérêt de cette machine réside dans sa souplesse d'emploi et la possibilité qu'elle offre de travailler dans des endroits d'accès difficile, et dans la multiplicité de travaux qu'elle permet d'exécuter sur tous matériaux.

Elle comprend l'équipement Flexible entraîné par le bloc-moteur qui est fixé sur le berceau.

CARACTÉRISTIQUES

Vitesse : à vide 3.300 tr/mn,
en charge 2.100 tr/mn.
Flexible classe « Bijoutier-graveur »,
long. 1 m 20.
Gaine en matière plastique.
Serrage par dispositif à pinces.

Livré : avec 4 pinces pour tiges de
∅ 1,3, 2, 2,5 et 3 mm et une clé.

MONTAGE

- Fixer le bloc-moteur sur le berceau.
- Visser le flexible sur la broche du bloc-moteur.
- Fixer le berceau sur une table ou un établi soit en le boulonnant, soit à l'aide de deux presses de fixation (ou serre-joints) s'accrochant sur la colonne préalablement passée dans le berceau.

UTILISATION

Ce flexible admet les outils sur tige d'un diamètre de queue standardisé de 3 mm au maximum.

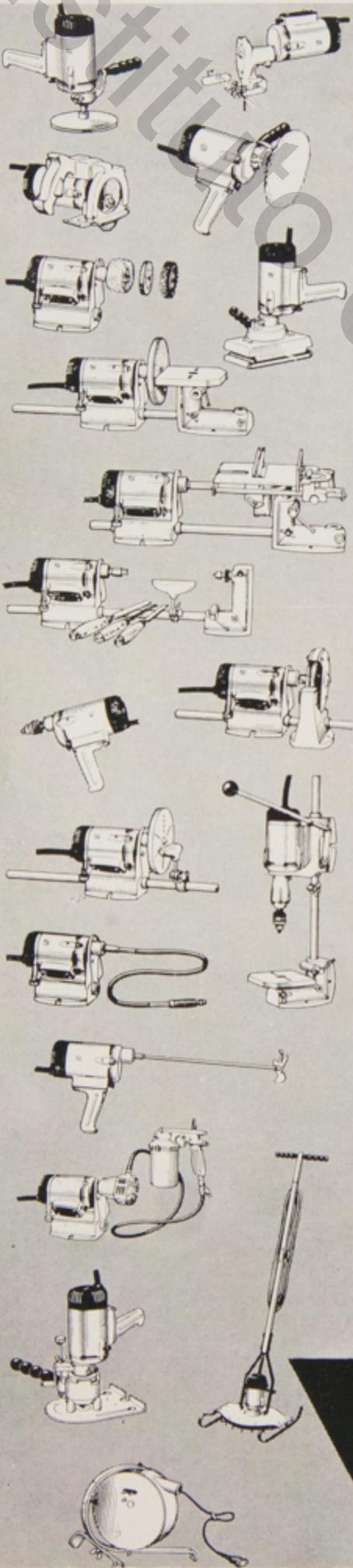
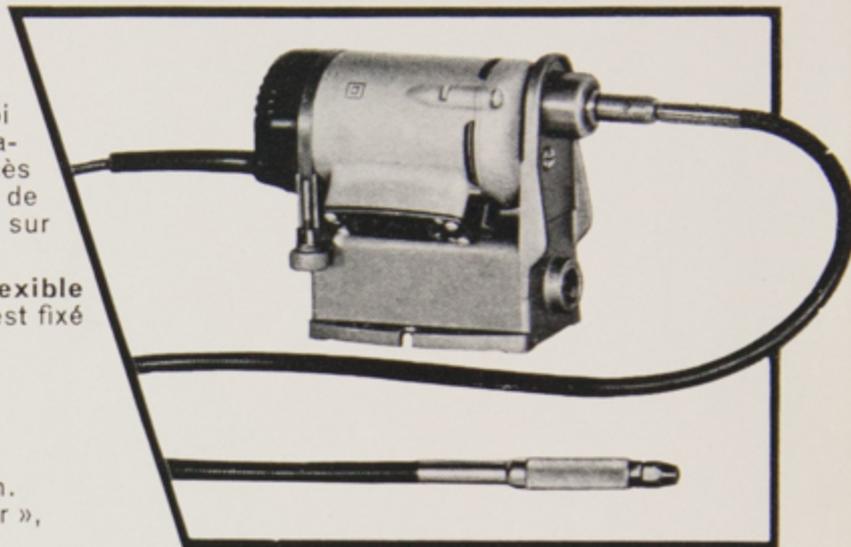
Ces outils sont multiples et comprennent entre autres des brosses, des meules de toutes formes, des fraises de formes, de tailles et de natures diverses, etc.

Bien entendu, il est possible d'utiliser des mèches ou forets d'un diamètre correspondant à la capacité des pinces livrées avec le flexible.

CONSEILS D'EMPLOI

Il est important de noter que la puissance transmise par un flexible est directement proportionnelle à sa vitesse. Autrement dit, un flexible qui transmettrait 1/3 de CV à 2.000 tr/mn ne transmettra plus que 1/6 de CV à 1.000 tr/mn.

Il est donc recommandé de travailler avec cet appareil au maximum de sa vitesse et par conséquent, pour ne pas la faire chuter, de ne pas trop appuyer sur l'outil ou de ne pas faire décrire au flexible des courbes d'un rayon inférieur à 60 mm. Par ailleurs, des courbes trop accusées risqueraient de le détériorer.

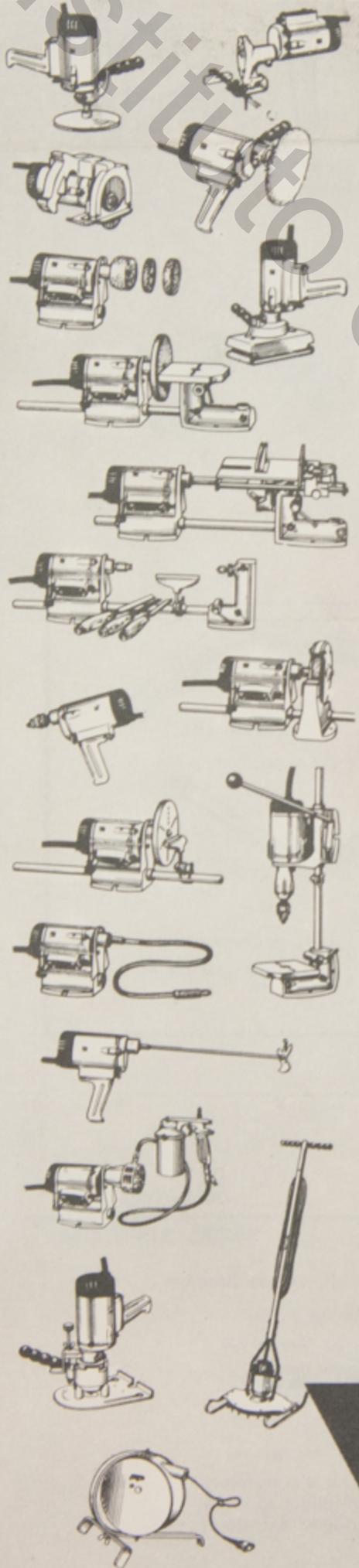


PEUGEOT
FRÈRES



POLYREX

REDUCTEUR DE VITESSE



Le réducteur est destiné à transmettre au mandrin de la perceuse une vitesse égale au 1/4 de celle du bloc-moteur et correspondante à celle requise pour les perçages jusqu'à 10 mm dans l'acier demi-dur.

DESCRIPTIF

Le réducteur de vitesse est constitué par un pignon central (10 MR 1203) entraîné par la broche du bloc-moteur. Ce pignon entraîne lui-même 3 pignons satellites identiques qui, engrenés sur le carter (10 MR 2001) taillé en couronne, commandent la broche de sortie du réducteur.

Il est livré avec :

- 1 clé 6 pans mâle coudée de 4 mm pour vis 6 pans creux,
- 1 clé carrée mâle coudée (10 MR 570) destinée à immobiliser le carré d'entraînement femelle du pignon central lors du démontage de l'ensemble réducteur-mandrin.

MONTAGE

Emmancher le nez du bloc-moteur dans le collier du réducteur en le faisant pivoter légèrement de gauche et de droite de telle sorte que le carré d'entraînement de la broche du bloc-moteur s'encastre à fond dans son logement à l'extrémité de l'axe (10 MR 1203) du réducteur. Cette précision est importante, la poussée exercée en cours de perçage devant être supportée par la broche du bloc-moteur.

Maintenir en position et bloquer la vis 6 pans creux 5.35/20 du collier à l'aide de la clé de 4 mm fournie à cet usage.

Le réducteur étant monté, s'assurer qu'il n'y a pas de jeu axial.

Visser à fond le mandrin sur la broche porte-mandrin du réducteur. Le serrage s'accroîtra en cours de travail.

Nota : Une réduction mécanique produit naturellement un échauffement et par conséquent le réducteur de vitesse peut donc atteindre normalement une température de 30° environ au-dessus de celle ambiante sans que son bon fonctionnement n'en soit affecté.

PEUGEOT
FRÈRES

DEMONTAGE

Desserrer la vis 6 pans creux du collier du réducteur et retirer l'ensemble réducteur-mandrin.

Engager la clé carrée (10 MR 570) dans le carré d'entraînement femelle situé à l'extrémité de l'axe (10 MR 1203) afin d'immobiliser le mécanisme et dévisser le mandrin.

S'il résiste, engager la clé du mandrin dans un des 3 trous et, avec un maillet, frapper un coup sec sur l'extrémité de cette clé (voir fig. 1).

ENTRETIEN

Toutes les 200 heures, démonter le carter (10 MR 2001) en dévissant les 3 vis Phillips R4 25/17.

Retirer la graisse usagée et la remplacer par 8 à 10 grammes de graisse ESSO STANDARD Multipurpose Grease R. N.

Les paliers avant et arrière sont en fer fritté autolubrifiant et ne nécessitent par conséquent aucun entretien.

ACCESSOIRE

Poignée pour réducteur

Une poignée, fournie en supplément, se visse à droite ou à gauche sur le réducteur et sert de poignée latérale pour la perceuse portative (voir fig. 2).

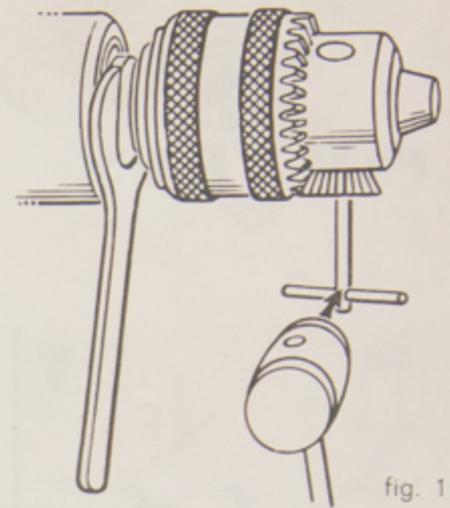


fig. 1

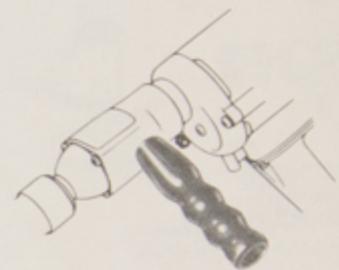
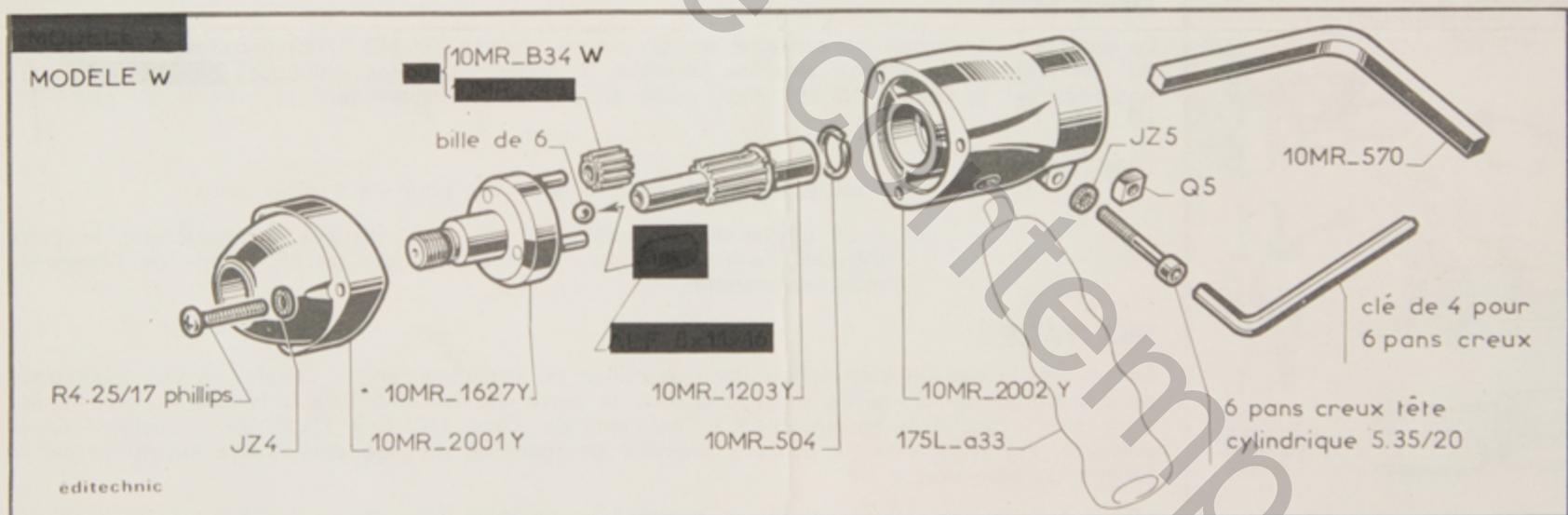


fig. 2

NOMENCLATURE DE PIECES DETACHEES



N° de pièce	Désignation
1) PIECES DETACHEES	
175 L — a 33	Poignée latérale
10 MR — B34 W	Satellite
10 MR — 504	Jonc
10 MR — 570	Clé de déblocage
2) SOUS-ENSEMBLES	
10 MR — 1203 Y	Axe intermédiaire avec jonc
10 MR — 1627 Y	Plateau équipé avec axes
10 MR — 2001 Y	Capot avant équipé avec coussinet
10 MR — 2002 Y	Entretoise équipée avec coussinet

N° de pièce	Désignation
3) PIECES STANDARD	
Clé de 4 pour 6 pans creux	Clé de vis de blocage
Bille de 6	Bille de butée
R 4.25/17 Phillips	Vis de capot AV
6 pans creux tête cylindrique 5.35/20	Vis d'entretoise
Q 5	Ecrou d'entretoise
JZ 4	Rondelle capot AV
JZ 5	Rondelle entretoise



PONCEUSE VIBRANTE

L'emploi de cette machine permet un gain de temps considérable et élimine pratiquement toute fatigue lors de l'exécution de travaux de ponçages de finition. Jusqu'alors ces travaux étaient exécutés à la main et représentaient un travail extrêmement long et fatigant.

Cette machine, grâce à son régime rapide, à la puissance de son moteur, à la grande surface de son plateau et sa parfaite maniabilité, permet d'obtenir un rendement comparable à celui des meilleures machines professionnelles « autonomes ».

Elle constitue dès lors, pour le secteur professionnel, une excellente machine d'appoint.

Elle comprend le **bloc-moteur**, la **poignée revolver** et l'équipement **ponceuse vibrante** composé de :

- 1 tête vibrante avec poignée,
- 1 plateau caoutchouc,
- 6 garnitures abrasives, grains assortis.

CARACTÉRISTIQUES

Patin : 115 x 200 mm avec semelle en caoutchouc mousse, épaisseur 12 mm.

Nombre d'oscillations à vide par minute : 3.300.

Mouvement du patin commandé par excentrique sur roulements à billes.

DÉMONTAGE

Il consiste à retirer le plateau, soit pour le remplacer, soit pour remplacer les 4 plots caoutchouc sur lesquels le plateau prend appui à chacune de ses extrémités (fig. 1 a).

Dans chacune des 8 alvéoles pratiquées sous le plateau est logée une vis à empreinte cruciforme « Phillips » n° 2.

Les 3 vis situées autour de la vis centrale assurent la fixation du roulement à billes sur le plateau et **ne doivent pas être démontées**.

Dévisser complètement les 5 autres vis en commençant par la vis centrale. (Utiliser un tournevis VANALION 1168 n° 2 pour vis Phillips.)

Pour retirer le plateau, pratiquer comme ci-après :

Le roulement du plateau est emmanché sur l'axe de l'accessoire ponceuse vibrante. Il s'agit, en maintenant le plateau de chasser cet axe (et avec lui tout l'équipement) en utilisant soit un jet de bronze, soit une vis à visser à la place de la vis centrale, mais plus longue que celle-ci, de sorte qu'elle dépasse d'environ 1 cm de la surface du plateau. Donner quelques coups de marteau sur le jet ou sur la vis pour chasser l'axe et libérer le plateau.

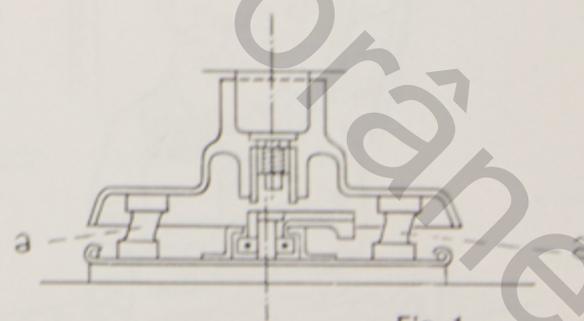


Fig. 1

PEUGEOT
FRÈRES

MONTAGE

Emmancher le nez du bloc-moteur dans son logement sur l'équipement ponceuse vibrante et le faire pivoter légèrement à droite ou à gauche de telle sorte que le carré en bout d'arbre s'encastre parfaitement. Orienter ensuite le bloc-moteur de telle sorte que la poignée revolver soit dans la position désirée, et bloquer la vis du collier.

Il est indispensable de bien tendre la feuille d'abrasif qui est maintenue sur le plateau par deux attaches à ressort en fil d'acier qui en pincent chaque extrémité (fig. 2).



Fig. 2

EMPLOI

Les ponceuses vibrantes sont des machines de finition sur lesquelles il ne faut pas appuyer, mais qu'il faut simplement appliquer, maintenir et guider.

Pour atteindre la finition recherchée, le ponçage doit s'effectuer par passes successives, en utilisant lors de chacune d'elles des abrasifs de grain de plus en plus fin.

Sur les surfaces planes, il faut procéder en faisant décrire à la machine des larges mouvements elliptiques pour éviter de « creuser ».

Nota. — A l'arrêt, la machine doit être posée sur une surface plate, exempte d'arêtes ou de formes saillantes dont le plateau garderait l'empreinte.

ENTRETIEN

Le mécanisme de l'équipement ponceuse vibrante ne nécessite aucun graissage.

NETTOYAGE

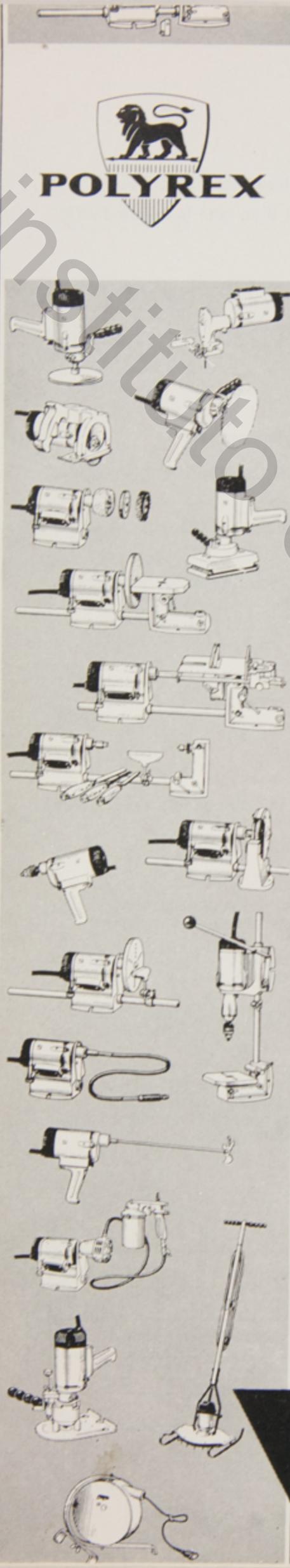
Profiter d'un éventuel démontage du plateau pour nettoyer l'équipement à l'aide d'un pinceau ou mieux, à l'air comprimé.

FEUILLES D'ABRASIFS 115 × 280 mm.

Les grains sont indiqués par ordre de grosseur décroissante.

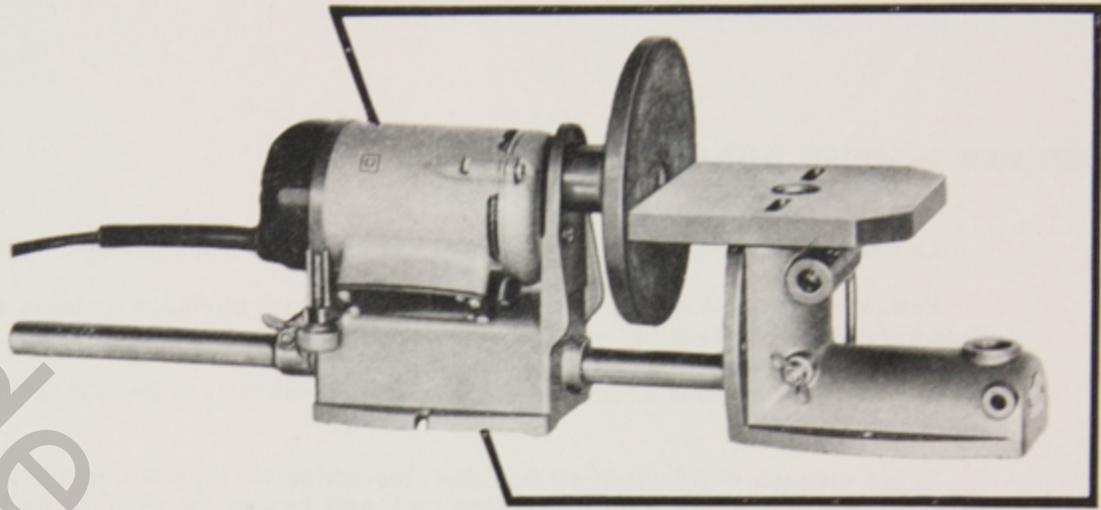
Grains	36	50	80	100	150	220
N°	2	1	0	2/0	4/0	6/0





POLYREX

PONÇAGE-SURFAÇAGE-LAPIDAIRE



Cette machine est particulièrement pratique pour le dressage ou l'équerrage des chants qu'elle exécute avec précision et auxquels elle donne un fini définitif.

Elle comprend l'équipement ponçage-surfçage lapidaire entraîné par le bloc-moteur ainsi que différentes pièces du support-adaptation : le berceau, la colonne, la bague d'arrêt, le socle, le plateau-table.

L'équipement ponçage-surfçage-lapidaire se compose simplement de :

- 1 plateau lapidaire \varnothing 150 mm en alu
- 4 disques abrasifs : 2 pour métaux : grains 50 et 100, 2 pour bois : grains 0 et 3.
- 1 bidon de colle spéciale

CARACTÉRISTIQUES

Vitesse : à vide 3.300 tr/mn,
en charge 2.100 tr/mn.

MONTAGE

- Fixer le bloc-moteur sur son berceau.
- Engager à fond la colonne dans l'orifice convenable du socle.
- Introduire l'autre extrémité de la colonne dans l'orifice du berceau à l'intérieur duquel il faut disposer préalablement la bague de positionnement afin que la colonne s'y engage.
- Sur la colonne placer la bague d'arrêt à la suite du berceau.



PEUGEOT
FRÈRES

- Visser le plateau lapidaire sur la broche du bloc-moteur.
- Placer le plateau du support (table carrée) sur le socle.
- En agissant sur le berceau, rapprocher le plateau lapidaire jusqu'à 2 à 3 mm du plateau du support.
- Fixer alors le berceau sur la colonne en bloquant en butée sur sa face arrière d'un côté la bague d'arrêt, de l'autre, à l'intérieur du berceau, la bague de positionnement.

FIXATION DES DISQUES ABRASIFS

La fixation des disques sur le plateau lapidaire s'effectue au moyen d'une colle spéciale.

Enduire de colle le dos du disque abrasif et attendre quelques instants avant de l'appliquer sur le plateau. Puis commencer à travailler sans attendre.

Il est aisé de changer de disque abrasif ou de le retirer, il se décolle sans difficulté, car cette colle ne sèche pas.

Si les disques retirés sont en bon état, les conserver en plaquant 2 à 2 leurs faces encollées entre elles. Ils pourront alors servir à nouveau sans qu'il soit besoin de remettre de la colle.

UTILISATION

La machine doit être fixée sur la table ou l'établi soit en la boulonnant, soit à l'aide de presses de fixation (ou serre-joints) accrochées sur la colonne.

La nature des disques à employer sera fonction des matériaux travaillés :

- les disques en corindon sur toile, pour métaux et tous matériaux durs ;
- les disques en corindon sur papier, pour bois, plastique, etc. Pour métaux non ferreux, verre, matières plastiques, cuir, employer les disques en carborundum sur papier.

Dans certains cas, il sera nécessaire d'employer une succession de disques de grains différents, selon l'état de la surface brute à dresser et le fini désiré.

Le plateau lapidaire sur lequel est collé le disque abrasif étant d'équerre avec le plateau-table, il suffit d'appliquer la pièce à dresser sur le plateau-table, et de l'amener en contact avec l'abrasif.

La ponceuse-surfaceuse lapidaire remplace le rabot pour le dressage des champs à l'équerre, ou pour l'exécution des champs biseautés en guidant la pièce à la main pour la poncer selon un tracé ou en fixant sur le plateau-table une semelle inclinée à l'angle voulu. De même, elle permet d'abattre des angles sur tous matériaux.

DISQUES ABRASIFS \varnothing 150 mm							
Alésage 12 mm							
	Corindon sur toile			Corindon sur papier			
Grains	50	60	100	0	1	2	3
Matériaux	Métaux			Bois			



PERCEUSE SENSITIVE D'ÉTABLI

Cette machine se présente en deux versions et comprend :

EN PERCEUSE RAPIDE :

- le **bloc-moteur**
- le **mandrin**
- le **support-adaptation**

EN PERCEUSE NORMALE :

- les mêmes éléments que ci-dessus plus le **réducteur de vitesse** placé avant le mandrin.

MONTAGE DU BLOC-MOTEUR SUR LE BERCEAU DU SUPPORT

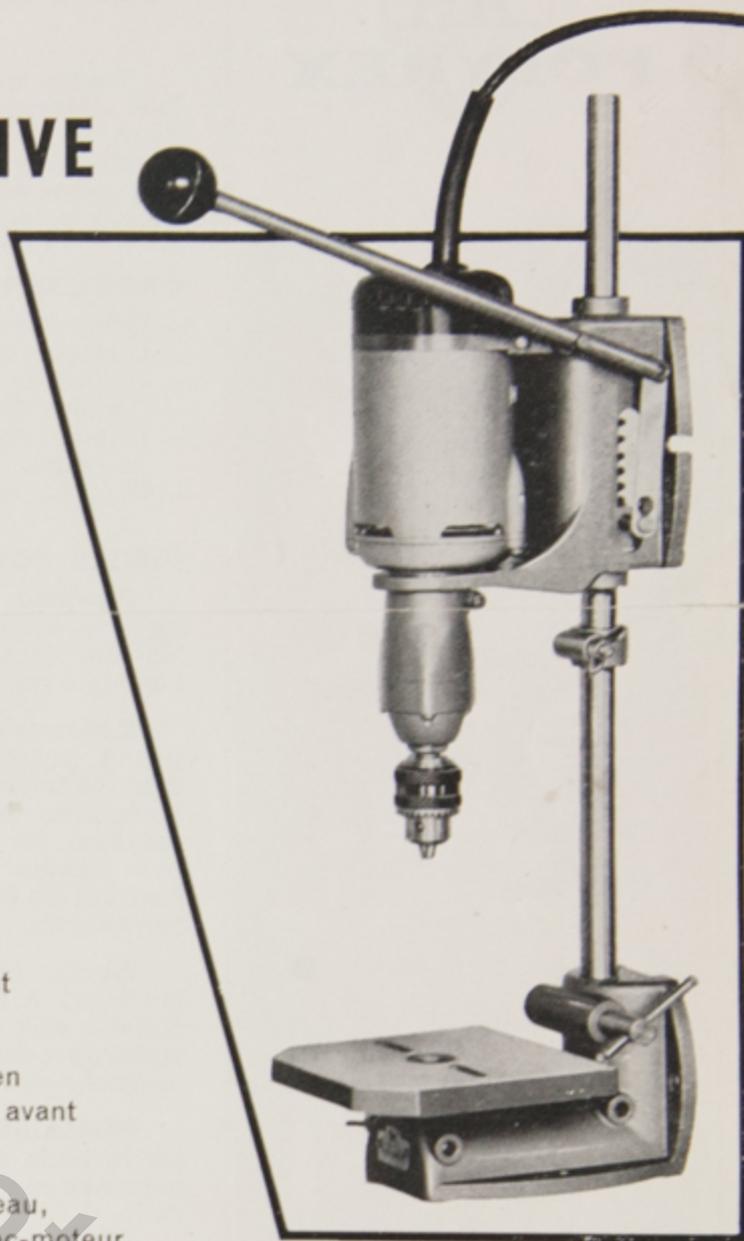
- Retirer la vis placée sur le capot avant du bloc-moteur
- Placer le bloc-moteur sur son berceau en introduisant le nez cylindrique du capot avant dans son logement
- Par le trou ménagé sur la console du berceau, revisser la vis dans le capot avant du bloc-moteur
- Brider le bloc-moteur sur le berceau à l'aide de la sangle en feuillard d'acier.

FONCTIONNEMENT

La descente du berceau est commandée par le levier. Au cours du mouvement de descente, le berceau comprime le ressort de rappel qui le renvoie en position dès que le levier n'est plus sollicité.

La bague d'arrêt coulissant sur la colonne entre le socle et le berceau peut être bloquée à une position quelconque afin de limiter la descente du berceau pour obtenir des perçages d'égale profondeur.

Il est recommandé d'utiliser de préférence des forets série courte en acier rapide.



PEUGEOT

FRÈRES



SUPPORT ADAPTATION

Toutes les machines à poste fixe utiliseront comme « bâti » l'une ou plusieurs des pièces constitutives du support. Le support complet n'est employé que pour la perceuse sensitive d'établi.

CARACTÉRISTIQUES

- Colonne acier : long. : 530 mm, \varnothing 20 mm.
- Distance colonne-mandrin : 90 mm.
- Course de descente du berceau : 60 mm.
- Commande par levier amovible.
- Plateau amovible rainuré pour fixation de l'étau.
- Berceau, socle et plateau en alu.

PIÈCES CONSTITUTIVES (leur emploi)

Berceau (fig. 1 a) : destiné à recevoir le bloc-moteur, il est donc nécessaire pour toutes les machines à poste fixe. Il est livré avec bague de positionnement (fig. 1 b).

Colonne (fig. 1 c) : nécessaire pour les machines à poste fixe suivantes ; perceuse d'établi, scie circulaire d'établi, tour à bois, ponceuse-surfaceuse-lapidaire, touret à meuler, affûte-couteaux, la colonne est en outre indispensable pour toutes machines à poste fixe que l'on devra fixer sur un établi à l'aide de presses de fixation ou serre-joints.

Socle (fig. 1 d) : nécessaire au montage des machines à poste fixe suivantes : perceuse sensitive d'établi, scie circulaire d'établi, tour à bois, ponceuse-surfaceuse-lapidaire, affûte-couteaux. Utilisé dans deux positions sur ses deux faces dressées d'équerre.

Plateau-table (fig. 1 c) : de 140 x 140 mm s'adapte sur le socle pour les machines à poste fixe suivantes : perceuse sensitive d'établi, ponceuse-surfaceuse-lapidaire.

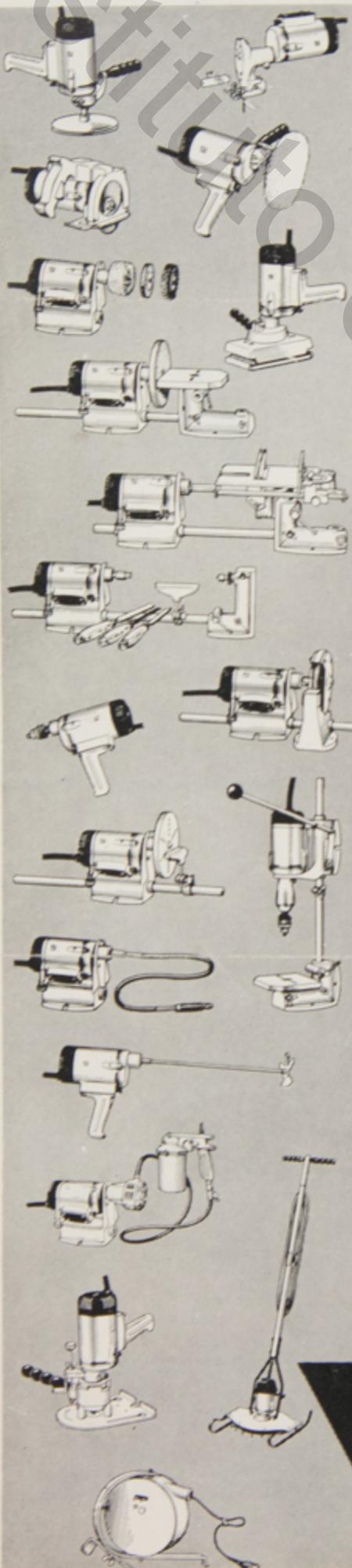
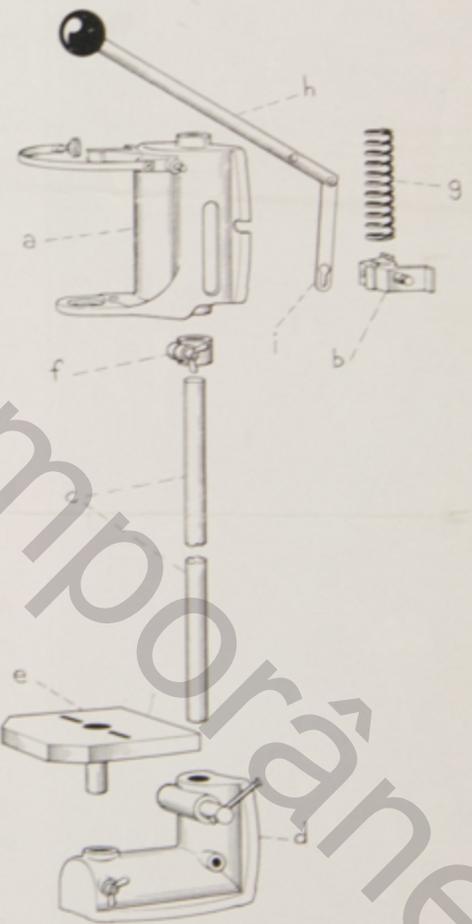
Bague d'arrêt (fig. 1 f) : nécessaire pour épauler le berceau dans toutes les machines comportant la colonne elle sert également de butée de profondeur pour les travaux de perçage sur perceuse sensitive d'établi.

Ensemble de descente (fig. 1) : Uniquement utilisé sur la perceuse sensitive d'établi dont il commande la descente du berceau. Comprend le ressort (g) et le levier (h) articulé avec la biellette (i). Le montage ou le démontage du levier et de la biellette sur le support s'effectuent instantanément.

ACCESSOIRES

Etau (fig. 2) : se fixe par brides et boulons sur le plateau-table. Ouverture : 38 mm, largeur des mors 48 mm.

Presse de fixation ou serre-joint (fig. 3) réalisée pour permettre de fixer sur une table les montages et machines à poste fixe, en s'accrochant sur la colonne. Ouverture : maxi. 95, mini. 50 mm.



PEUGEOT

FRÈRES



PONCEUSE-LUSTREUSE

Le bloc-moteur a été étudié afin de répondre parfaitement à l'utilisation en PONCEUSE-LUSTREUSE, qui nécessite une vitesse donnée, condition du débit, du rendement et de la qualité du fini, ainsi qu'une puissance suffisante pour maintenir la vitesse en cours de travail, donc conserver le meilleur rendement.

D'autre part, sa légèreté, son faible encombrement, sa maniabilité sont autant d'avantages supplémentaires particulièrement appréciés de l'utilisateur.

Cette machine est équipée d'un plateau qui reçoit, soit un disque abrasif pour l'utilisation en ponceuse, soit une peau de mouton pour l'utilisation en lustreuse.



Elle comprend le **bloc-moteur** muni de sa **poignée revolver**, la **poignée-collier** et l'équipement **ponceuse-lustreuse** composé de :

- 1 plateau caoutchouc \varnothing 150 mm à visser sur la broche du bloc-moteur et comportant une vis et une rondelle, pour fixation des disques abrasifs.
- 1 peau de mouton couvrante \varnothing 150 mm.
- 4 disques abrasifs : 2 pour métaux, grain 24 et 60, 2 pour bois, grains 0 et 3.

Vitesse à vide : 3.300 tr/mn, en charge : 2.100 tr/mn.

MONTAGE

Sur le bloc-moteur fixer la poignée revolver, puis, sur le nez du capot la poignée collier latérale, ensuite, visser sur la broche le plateau caoutchouc.

PONÇAGE DU BOIS

Utiliser des disques abrasifs en **corindon sur papier**. La fixation du disque abrasif sur le plateau s'effectue à l'aide de la rondelle et de la vis livrées avec cet accessoire.

CONDUITE DU PONÇAGE

Tenir la machine inclinée de telle sorte que le plateau forme un angle de 15° environ avec la surface à poncer sur laquelle, en fonctionnement, il ne portera ainsi que sur les 2/3 de son rayon. Faire décrire à la machine de larges mouvements elliptiques. Ne pas appuyer pour éviter de creuser.

Lors d'une opération de ponçage pour obtenir un fini donné, il convient de procéder par passes successives en utilisant lors de chacune d'elles des disques d'un grain de plus en plus fin.



PEUGEOT
FRÈRES

MEULAGE, ÉBARBAGE ET PONÇAGE DES MÉTAUX

Dans ce cas il faut utiliser des disques abrasifs en toile bakéalisée. La résistance et le mordant de ces disques ainsi que la vitesse rapide de rotation de la machine, permettent un excellent rendement dans le cas de meulage ébarbage et ponçage des métaux.

Comme précédemment, et selon la nature du travail exécuté, tenir la machine inclinée de telle sorte que le plateau forme un angle de 15 à 30° avec la surface travaillée et conduire la machine en lui faisant décrire un mouvement latéral alternatif pour le meulage et le ponçage et d'avant en arrière pour l'ébarbage des soudures. Il faut appliquer la machine mais non exercer une pression telle que la chute de vitesse soit sensible. Rappelons que le meilleur rendement est obtenu au maximum de vitesse.

LUSTRAGE

Coiffer le plateau de la machine avec la peau de mouton, la fixer solidement en serrant et en nouant le cordon dont les extrémités devront être impérativement placées entre le plateau et la toile afin d'éviter tout incident en cours de travail.

Conduite du lustrage

Sur une carrosserie de voiture, il faut travailler à l'ombre. Attendre entre 15 à 30 minutes que le produit étendu soit sec, puis avec la machine, lustrer à pleine peau en opérant par larges mouvements elliptiques. Le lustrage à la machine terminé, faire une passe rapide d'aviage à la main avec du coton à lustrer et en travaillant en long.

Nettoyage des peaux de mouton

Mettre à tremper la peau de mouton dans de l'eau tiède additionnée de détersif, laver puis rincer à l'eau tiède. Pendant le séchage, la malaxer un peu afin d'éviter que la peau durcisse.

DISQUES ABRASIFS

Les grains sont indiqués par ordre de grosseur décroissante dans chaque catégorie.

Nature	Corindon sur papier				Toile bakéalisée			
Grains	3	2	1	0	24	36	50	60
Pour matériaux	Bois				Métaux			



FLEXIBLE

L'intérêt de cette machine réside dans sa souplesse d'emploi et la possibilité qu'elle offre de travailler dans des endroits d'accès difficile, et dans la multiplicité de travaux qu'elle permet d'exécuter sur tous matériaux.

Elle comprend l'équipement Flexible entraîné par le bloc-moteur qui est fixé sur le berceau.

CARACTÉRISTIQUES

Vitesse : à vide 3.300 tr/mn,
en charge 2.100 tr/mn.
Flexible classe « Bijoutier-graveur »,
long. 1 m 20.

Gaine en matière plastique.
Serrage par dispositif à pinces.

Livré : avec 4 pinces pour tiges de
Ø 1,3, 2, 2,5 et 3 mm et une clé.

MONTAGE

- Fixer le bloc-moteur sur le berceau.
- Visser le flexible sur la broche du bloc-moteur.
- Fixer le berceau sur une table ou un établi soit en le boulonnant, soit à l'aide de deux presses de fixation (ou serre-joints) s'accrochant sur la colonne préalablement passée dans le berceau.

UTILISATION

Ce flexible admet les outils sur tige d'un diamètre de queue standardisé de 3 mm au maximum.

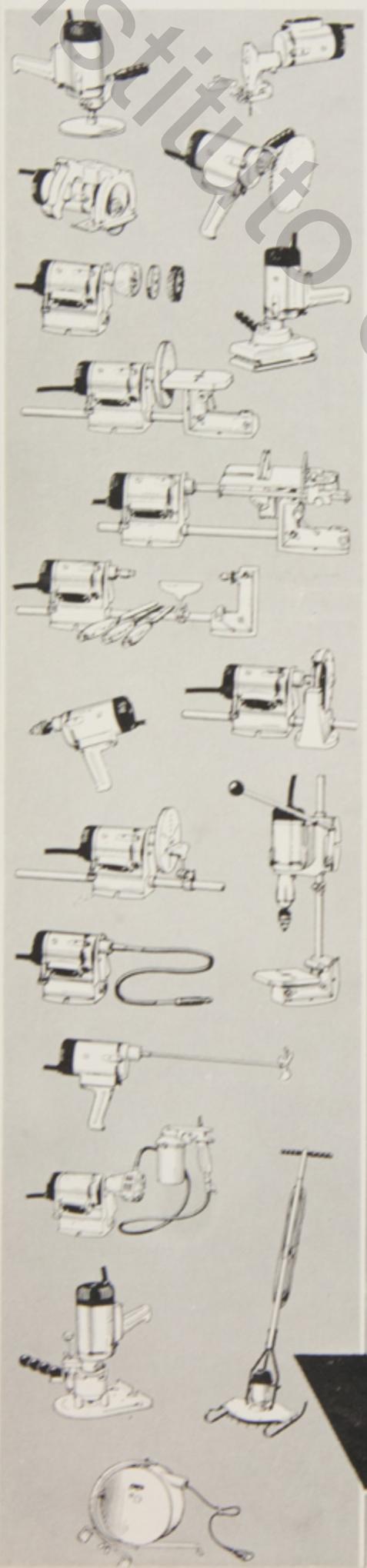
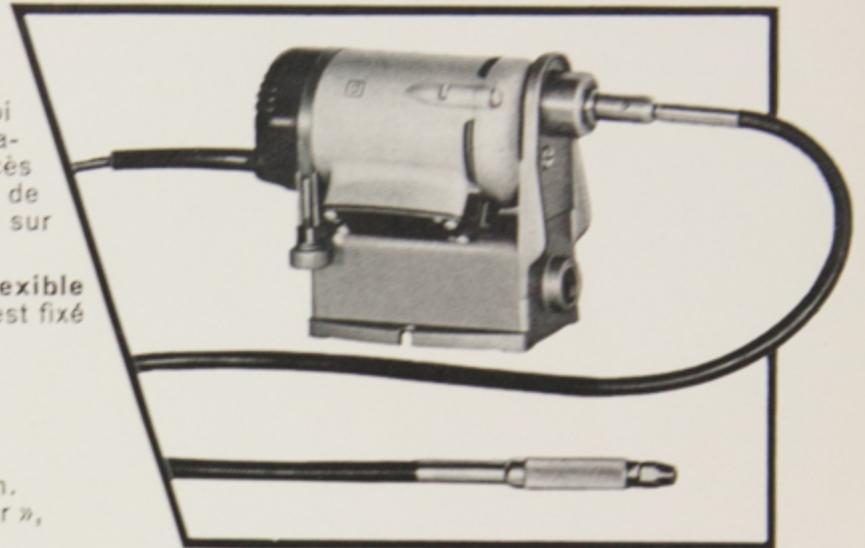
Ces outils sont multiples et comprennent entre autres des brosses, des meules de toutes formes, des fraises de formes, de tailles et de natures diverses, etc.

Bien entendu, il est possible d'utiliser des mèches ou forets d'un diamètre correspondant à la capacité des pinces livrées avec le flexible.

CONSEILS D'EMPLOI

Il est important de noter que la puissance transmise par un flexible est directement proportionnelle à sa vitesse. Autrement dit, un flexible qui transmettrait 1/3 de CV à 2.000 tr/mn ne transmettra plus que 1/6 de CV à 1.000 tr/mn.

Il est donc recommandé de travailler avec cet appareil au maximum de sa vitesse et par conséquent, pour ne pas la faire chuter, de ne pas trop appuyer sur l'outil ou de ne pas faire décrire au flexible des courbes d'un rayon inférieur à 60 mm. Par ailleurs, des courbes trop accusées risqueraient de le détériorer.

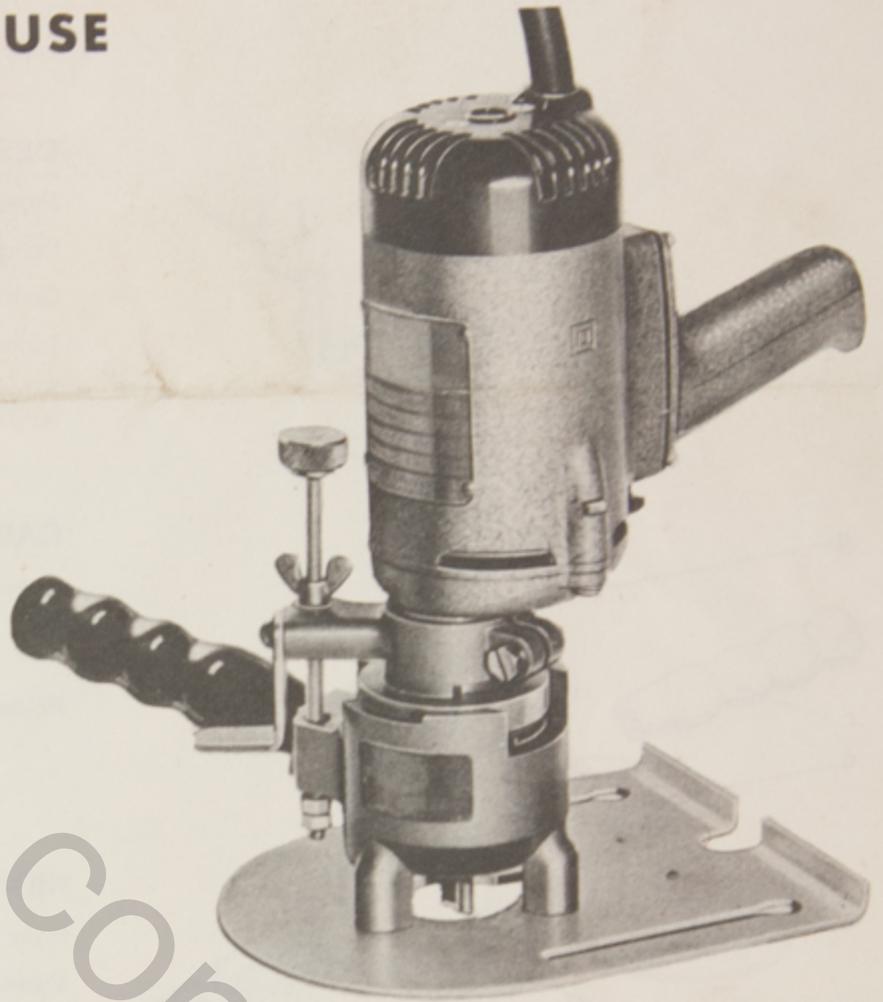
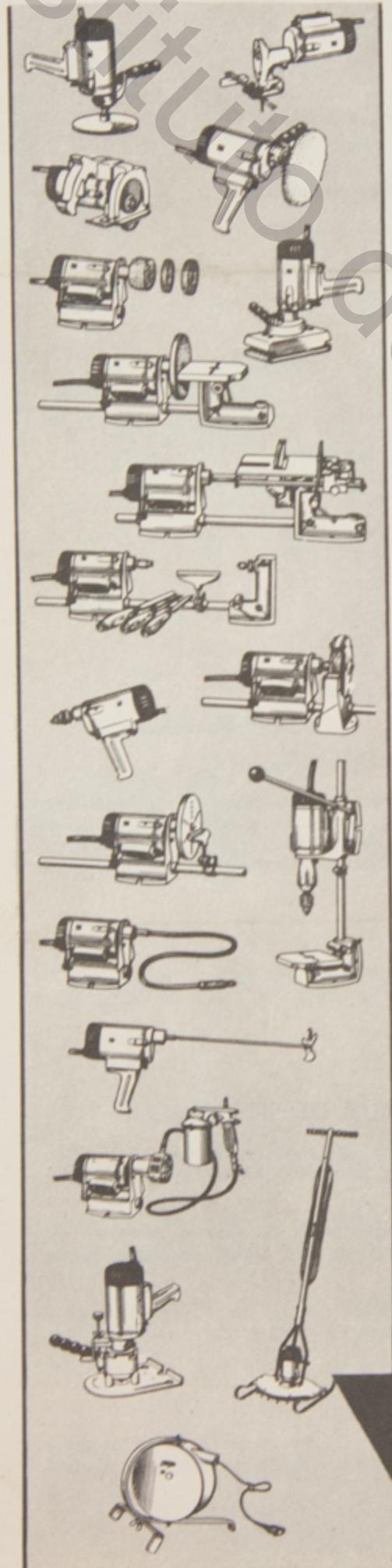


PEUGEOT

FRÈRES



MORTAISEUSE



Cette machine permet d'exécuter avec rapidité et précision divers travaux fréquents en menuiserie tels que :

- les entailles pour encastrement de paumelles, d'équerres, de serrures, etc... sur portes, fenêtres et châssis
- les rainures d'assemblage ou de coulissement pour tiroirs, placards, portes coulissantes, etc...
- les feuillures, chantournages et mises en forme, etc...

ainsi que tous autres défonçages suivant gabarits.



COMPOSITION

- Bloc-moteur avec sa poignée révolver
- Adaptation Mortaiseuse (fig. 1) comprenant :
 - 1 corps complet (a) avec table (b)
 - 1 poignée latérale (c)
 - 1 équerre de guidage ou guide latéral (d)
 - 1 tête-guide ou guide pour détournage (e)

DESCRIPTIF

Profondeur de défonçage réglable de 0 à 20-mm.

Remontée automatique par ressort.

Guide latéral amovible pour défonçages ou feuillures.

Table avec un bord rectiligne relevé formant guide.

Tête-guide avec collerette permettant de suivre tous gabarits rectilignes ou galbés.

CARACTERISTIQUES

Capacité de défonçage :

— en profondeur	mm: 20
— en largeur	mm: 12

Poids :

— Mortaiseuse (avec câble)	kg: 4,250
— Adaptation seule	kg: 1,680

MONTAGE

Fixer la poignée révolver sur le bloc-moteur.

Visser la fraise de diamètre choisi sur la broche du bloc-moteur.

Visser la poignée latérale sur le corps de l'adaptation.

Emmancher à fond le nez du bloc-moteur dans le collier de l'adaptation en orientant la poignée révolver de telle sorte qu'elle forme un angle de 90° à 120° par rapport à la poignée de l'adaptation et sur sa gauche. Puis le fixer dans la position désirée en bloquant la vis de fixation (fig. 1 - f) du collier.

Remarque :

Pour dévisser la fraise, retirer le bloc-moteur de l'adaptation et immobiliser la broche de ce dernier à l'aide de la clé plate de 19 mm d'ouverture.

REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE DEFONÇAGE

Il s'effectue en limitant la course de descente au moyen de la tige filetée (fig 1 - g) qui, solidaire de la partie mobile de la mortaiseuse, vient buter sur la table de travail.

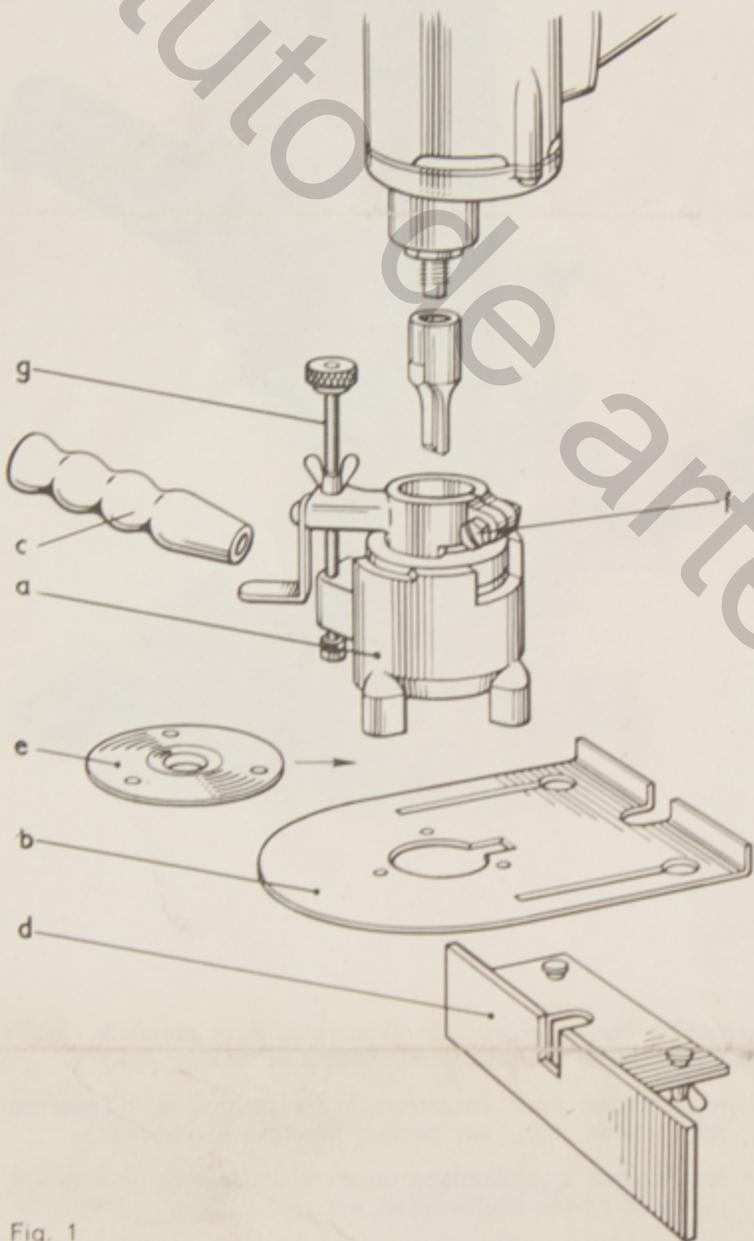
Pour déterminer la position de la tige filetée, le moteur étant arrêté, amener la fraise au contact du bois et la tige filetée en butée sur la table.

Dévisser ensuite cette tige filetée d'un nombre de mm égal à celui de la profondeur de défonçage désirée. La bloquer dans cette position en serrant l'écrou à oreilles.

Remarque :

La tige étant filetée au pas de 1 mm, il suffit de la dévisser d'un nombre de tours égal au nombre de mm de profondeur à défoncer.

Fig. 1



GUIDAGE

1) Avec guide latéral

Fixé sous la table à la distance requise de la fraise, le guide latéral permet d'exécuter des rainurages parallèles à un bord soit en plein bois : paumelles, équerres, etc... soit en feuillure.

En effet, dans ce dernier cas, le guide étant échancré permet le passage de la fraise dont il peut en dépasser l'axe.

Le déplacement possible du guide latéral atteint 57 mm entre les 2 positions limites d'utilisation.

2) Avec la table (fig. 2).

Le guide latéral étant retiré, le bord rectiligne de la table rabattu en équerre peut être également utilisé comme guide en l'appuyant et en le faisant glisser le long d'une règle pointée ou fixée par brides ou serre-joints sur la pièce à travailler.

Il est ainsi possible d'exécuter des rainures en plein bois sur tous les angles désirés.

3) Avec la tête-guide :

La tête-guide est constituée par une rondelle munie d'une collerette centrale d'un diamètre extérieur de 20 mm.

Elle doit être intercalée entre la table et le corps, sa collerette orientée vers le bas faisant alors saillie de 4 mm.

Elle permet de suivre des gabarits rectilignes ou galbés. Il peut s'agir de gabarits avec un bord à suivre découpé au profil désiré (fig. 3) ou de gabarits entaillés dans un panneau (fig. 4) une ouverture de 20 mm de largeur minimum étant dans ce dernier cas nécessaire pour le passage de la collerette.

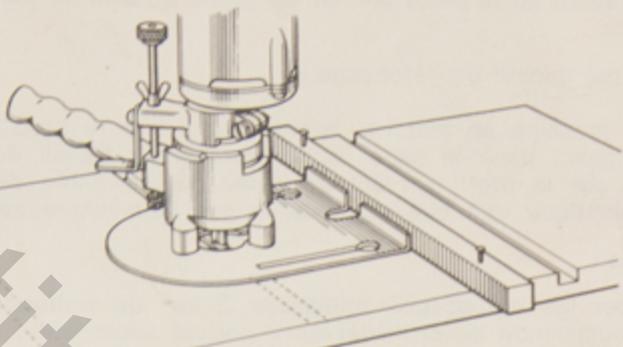


Fig. 2

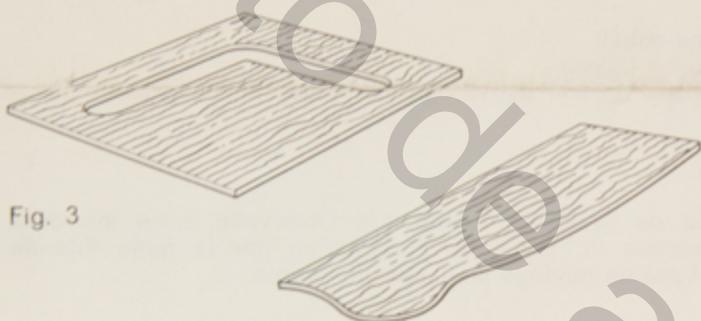


Fig. 3

Fig. 4

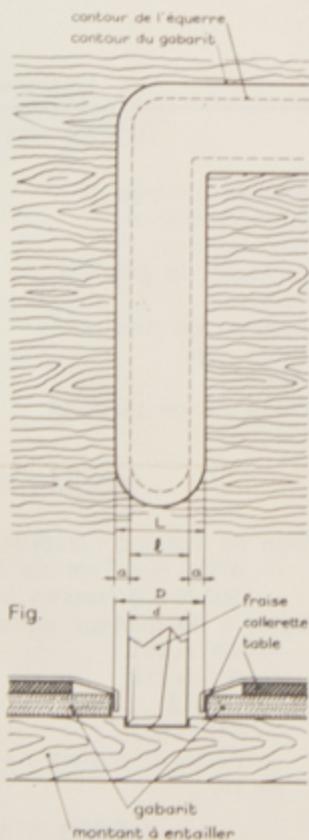


Fig. 5

REALISATION D'UN GABARIT

Dans le cas d'un gabarit destiné à exécuter des logements pour encastrement d'équerres par exemple, il suffit de découper une entaille, de préférence dans du contreplaqué de 5 mm d'épaisseur. Deux cas peuvent se présenter :

1) Si l'équerre est de largeur égale à un diamètre de fraise (fig. 5), la largeur (L) de l'entaille du gabarit doit être égale au diamètre extérieur (D) de la collerette de la tête guide qui doit y coulisser (soit à 20 mm).

Cette entaille est à découper dans le contreplaqué selon un contour obtenu en procédant comme suit :

- Tracer sur le contreplaqué le contour de l'équerre.
- Parallèlement à celui-ci, tracer le contour de l'entaille à une distance (a) égale à la moitié de la différence entre le diamètre extérieur (D = 20 mm) de la collerette de la tête guide, et celui de la fraise (d) dans ce cas, équivalent à la largeur (l) de l'équerre, soit à une distance $a = \frac{D-l}{2}$.

2) Si l'équerre est de largeur supérieure à la fraise de diamètre maxi (fig. 6), son logement devra être exécuté en deux passes parallèles, avec une fraise de diamètre supérieur à la moitié de la largeur de l'équerre, afin que les deux passes se recoupent, soit pour une équerre de 25 mm de largeur, avec une fraise de diamètre supérieur à $\frac{25}{2} = 12,5$ mm (une fraise de 15 mm par exemple).

L'entaille du gabarit doit être de largeur égale à celle de l'équerre (l = 25 mm) majorée de la différence entre le diamètre extérieur de la collerette de la tête-guide (D = 20 mm) et celui de la fraise (d = 15 mm) donc de $20 - 15 = 5$ mm, soit une largeur d'entaille (L) de $25 + 5 = 30$ mm.

Tracer cette entaille parallèlement au contour de l'équerre comme dans le cas précédent, puis découper selon ce nouveau contour.

Nota : Dans la mesure du possible, utiliser des équerres aux extrémités arrondies qui épouseront ainsi parfaitement le logement creusé par la fraise sans nécessiter de retouche.

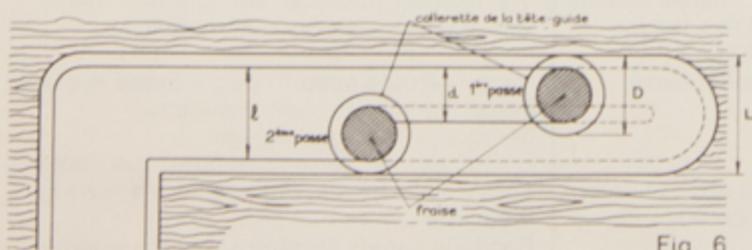


Fig. 6

CONDUITE DU TRAVAIL

Fixer le gabarit ou la pièce servant de guide à l'aide de pointes ou de serre-joints.

Régler la profondeur de défonçage.

Mettre la machine en marche, appuyer et suivre le bord du gabarit en la dirigeant dans le sens où la réaction du travail de la fraise l'applique sur le profil servant de guide. La remontée de la fraise sera automatique dès que la pression sur la machine cessera.

Remarques :

- 1) Pour les défonçages atteignant 20 mm de profondeur, il est recommandé de procéder en 2 passes successives de 10 mm.
- 2) Pour les défonçages de largeur supérieure au diamètre de la plus grosse fraise, soit 15 mm, opérer par passes parallèles.

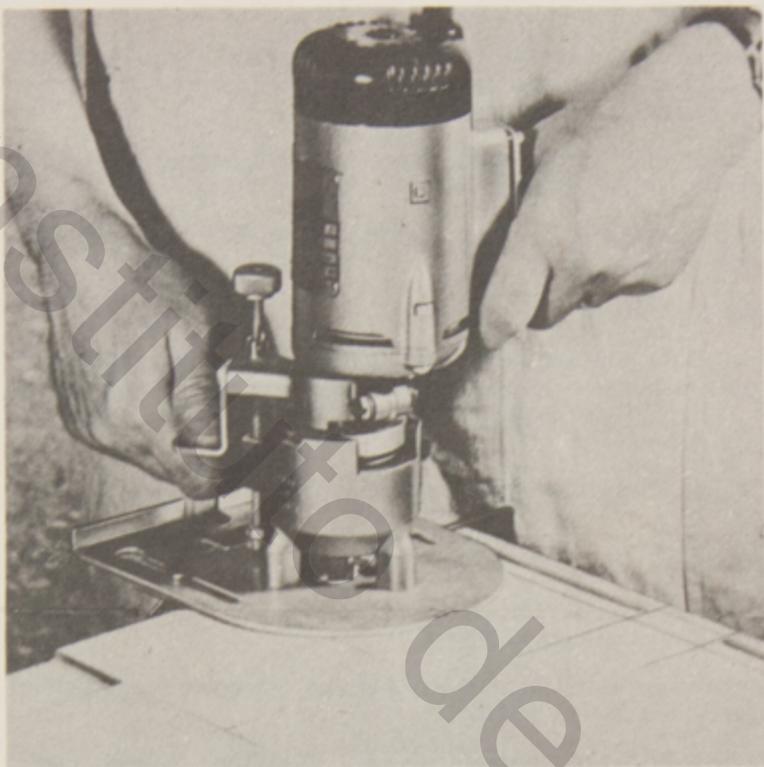
FRAISES

Acier au chrome-cobalt

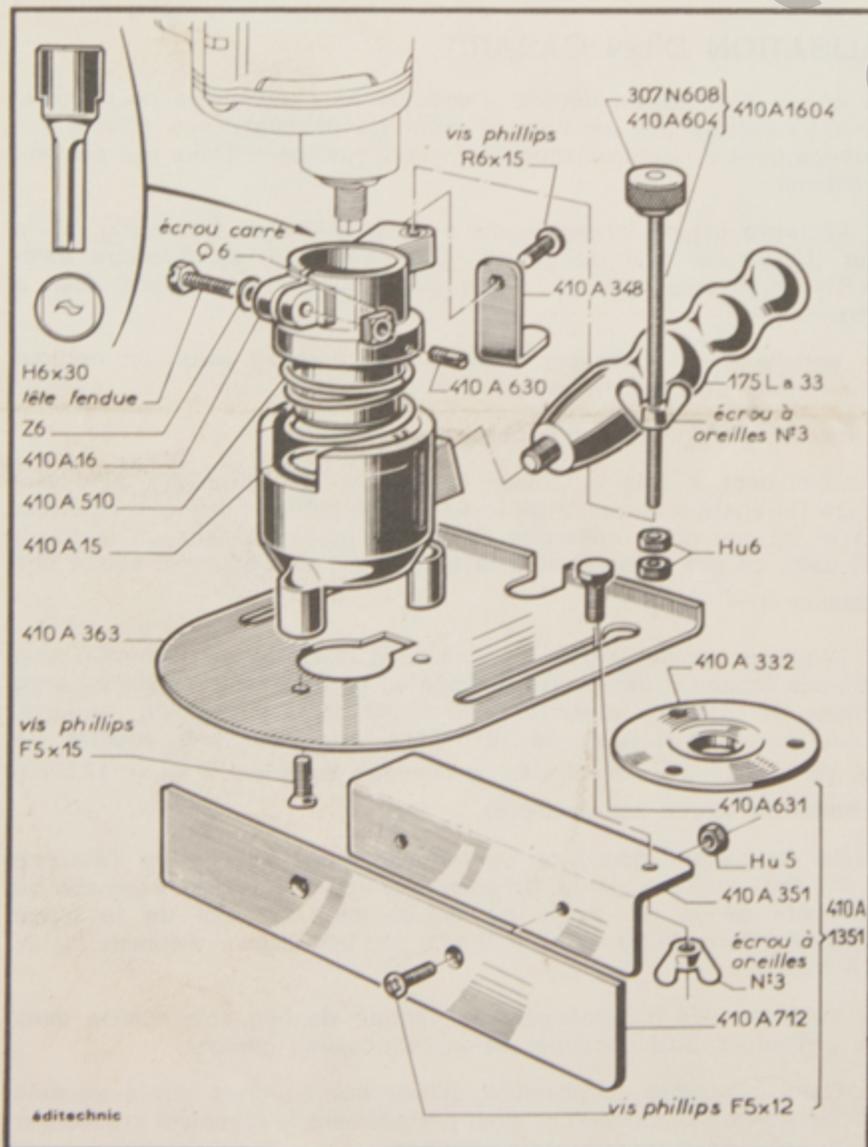
- Longueur : 69 mm.
- Diamètres : 6 - 8 - 10 - 12 - 14 et 15 mm.

ENTRETIEN

Il est conseillé de graisser modérément l'intervalle entre les deux bagues coulissantes du corps de l'adaptation par la fente latérale où se déplace l'axe de guidage limitateur de course.

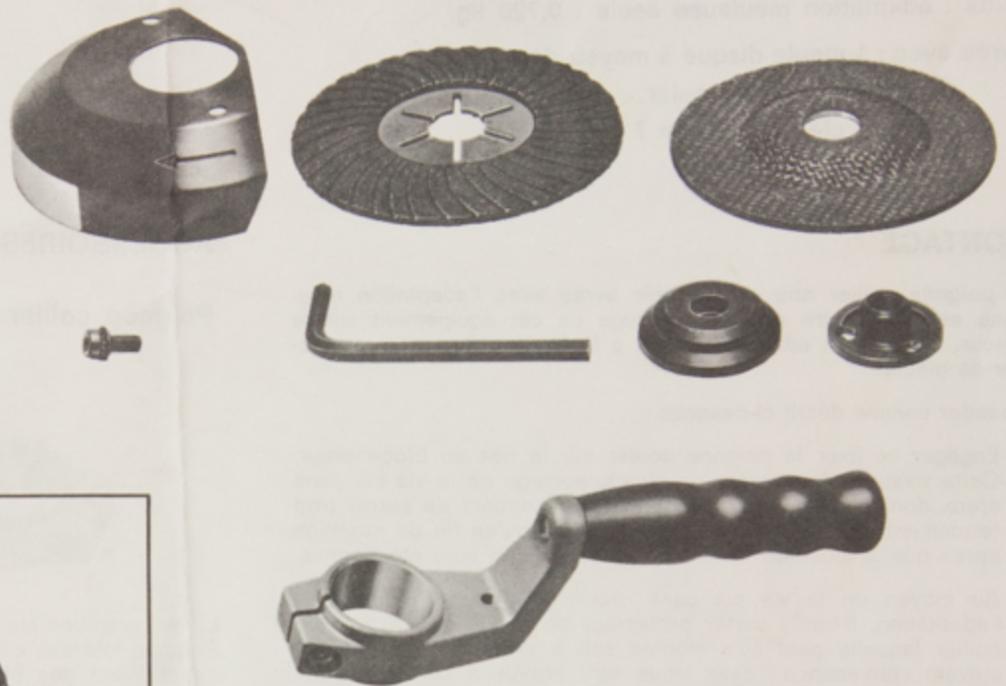


NOMENCLATURE DES PIÈCES DÉTACHÉES



N° de Référence	Désignation
PIÈCES DÉTACHÉES	
410 A 630	Axe de guidage
410 A 15	Support mobile
410 A 16	Support fixe
410 A 392	Rondelle de guidage
410 A 348	Poussoir
410 A 351	Support de plaquette
410 A 363	Table nue
410 A 510	Ressort
410 A 712	Plaquette de guidage
175 La 33	Poignée
SOUS-GROUPES	
410 A 1604	Tige de réglage comprenant : — 410 A 604 Tige de réglage — 307 N 608 Bouton moleté
410 A 1351	Equerre de guidage complet comprenant : — 410 A 351, — 410 A 712, — F 5x12, — 410 A 631, — Ecrou à oreilles n° 3 — Hu 5
PIÈCES STANDARD	
F 6x12 Phillips cadmié	Vis fixation plaquette sur support
F 5x15 Phillips cadmié	Vis fixation table sur support mobile
R 6x15 Phillips cadmié	Vis fixation poussoir sur support fixe
H 6x30 tête fendue	Vis serrage support sur moteur
410 A 631	Vis de serrage support de plaquette sur table
Vis à collet carré	Ecrou sur vis fixation plaquette
Hu 5	Ecrou sur tige de réglage
Hu 6	Ecrou sur vis serrage support sur moteur
Ø 6	Ecrou sur tige de réglage et vis serrage
Ecrou à oreilles n° 3	Plaquette
Laiton 6x100	Rondelle sur vis serrage support sur moteur
Z 6	

**adaptation
MEULEUSE
A DISQUE
DA 1**



Montée avec la poignée collier sur le bloc-moteur équipé de sa poignée revolver, cette adaptation constitue une meuleuse à disque légère et très maniable permettant d'effectuer des travaux divers tels que : décalaminage, dérouillage de pièces métalliques, surfacage, ébavurage de tôles, meulage de cordons de soudure, tronçonnages légers jusqu'à 25 mm² dans l'acier.

COMPOSITION

- Bloc-moteur (l'un des 4 de la gamme).
- Poignée revolver.
- **Adaptation meuleuse, comprenant :**
 - 1 carter de meule,
 - 1 poignée collier (nouveau modèle),
 - 2 flasques (entraînement et serrage),
 - 1 meule disque à moyeu déporté Ø 125 mm,
 - 1 disque à meuler Ø 130 mm,
 - 1 clé six pans de 7 mm.

DESCRIPTIF

- Carter protecteur de meule en tôle d'acier rigide bruni centré sur le support de poignée.
- Support de poignée en zamak moulé sous pression, peint en gris clair martelé.
- Poignée latérale en polystyrène choc gris foncé.
- Flasque d'entraînement en zamak moulé sous pression.
- Flasque de serrage moulé en bronze aluminium.
- Vis de fixation du carter sur le support de poignée, en acier bruni.

CARACTERISTIQUES

Capacité : Ø de la meule disque : 125 mm - épaisseur : 3,2 mm,
Ø du disque à meuler : 130 mm.

Vitesse à vide : 3.300 - 4.480 ou 6.900 tr/mn
(variable selon le moteur utilisé)

Poids : adaptation meuleuse seule : 0,720 kg.

Livrée avec : 1 meule disque à moyeu déporté,
1 disque à meuler,
1 clé six pans de 7 mm.

MONTAGE

La poignée collier nouveau modèle livrée avec l'adaptation meuleuse est obligatoire pour le montage de cet équipement sur le moteur. Elle est en effet nécessaire à la fixation du carter protecteur de meule.

Procéder comme décrit ci-dessous :

- Engager et fixer la poignée collier sur le nez du bloc-moteur. Cette fixation s'opère par un simple serrage de la vis six pans creux dont est muni le collier ; éviter cependant de serrer trop fermement cette vis qui ne sera bloquée qu'en fin de montage après que la position définitive de la poignée aura été donnée.
- Au moyen de la vis six pans creux de 6 mm fournie avec l'adaptation, fixer le carter protecteur de meule sur la poignée collier laquelle peut être montée soit à droite, soit à gauche, suivant convenance ; deux trous sont prévus à cet effet dans le carter. Prendre soin de placer correctement ce carter, sa partie fermée étant située côté nacelle.
- Engager le flasque d'entraînement sur la broche du bloc-moteur puis positionner et centrer la meule sur ce flasque.
- Visser le flasque de serrage sur la broche ; terminer par un blocage énergique de ce flasque avec la clé six pans de 7 mm tout en immobilisant la broche à l'aide de la clé plate livrée avec le moteur.
- Equiper le bloc-moteur de sa poignée revolver qui s'adapte sous la nacelle soit par vissage, soit par pincement selon le modèle du moteur utilisé (voir paragraphe accessoires).
- Orienter la position de la poignée collier suivant convenance personnelle et la fixer définitivement par un serrage énergique de sa vis six pans creux. Pour une utilisation rationnelle de cette poignée, elle doit faire un angle de 90 à 120° avec la poignée revolver du bloc-moteur.

UTILISATION

Avant chaque utilisation et avant de brancher la machine, s'assurer que les flasques sont bien bloqués et vérifier la position du capot protecteur, la partie fermée devant être obligatoirement située côté opérateur.

En cours de travail, ne pas exercer une pression excessive qui réduise la vitesse du bloc-moteur au-delà de 60 % de sa vitesse à vide, toute surcharge étant préjudiciable au rendement.

Pour obtenir un rendement optimum, employer la grande vitesse dans le cas de l'utilisation d'un moteur deux vitesses.

Pour l'ébarbage, le disque doit être incliné d'environ 30° sur la surface à travailler et doit attaquer par le bord inférieur. Pour le travail de finition, le disque peut être incliné d'environ 15°.

Utiliser la meule disque à moyeu déporté pour les tronçonnages légers de tôles minces et de ronds jusqu'à 25 mm² de section, et le disque à meuler pour le meulage en angle (ébarbage de cordons de soudure) ou à plat (surfaçage, dressage de surépaisseurs).

ENTRETIEN NETTOYAGE

Cette adaptation ne demande pas d'entretien particulier. De temps en temps, nettoyer l'intérieur du carter au pinceau ou à la soufflette si possible.

ACCESSOIRES

Poignée collier



Livrée avec une clé six pans de 4 mm.

Poignée latérale, orientable et amovible, elle se fixe sur le nez du capot avant des blocs-moteurs ; elle est indispensable et obligatoire pour le montage de l'adaptation meuleuse dont elle supporte le carter. Elle peut être également utilisée dans le montage de certaines machines portatives : perceuse rapide, ponceuse lustruse, agitateur à peinture, scie cloche, brosse soucoupe.

— Collier en zamak moulé sous pression peint en gris clair martelé.

— Poignée latérale en polystyrène choc gris foncé.

Poignées revolver



a) Pour bloc-moteur MT 510

En alliage léger, se fixe rapidement sur la nacelle du moteur par quatre vis.

b) Pour blocs-moteurs MT 710 - MT 750 - MT 753

En plastique gris foncé, se fixe sur la nacelle du moteur par pincement à l'aide de deux griffes avec vis six pans creux et écrou imperdables.

Meule disque à moyeu déporté

Meule en corindon avec armature textile noyée dans la masse. Ø 125 mm - alésage standard : 22,2 mm - épaisseur : 3,2 mm, grain 24, grade R.

Vitesse maximum (d'utilisation) : 12.000 tr/mn.

Utilisée pour les tronçonnages légers de tôles minces et de ronds jusqu'à 25 mm² de section.

Disque à meuler

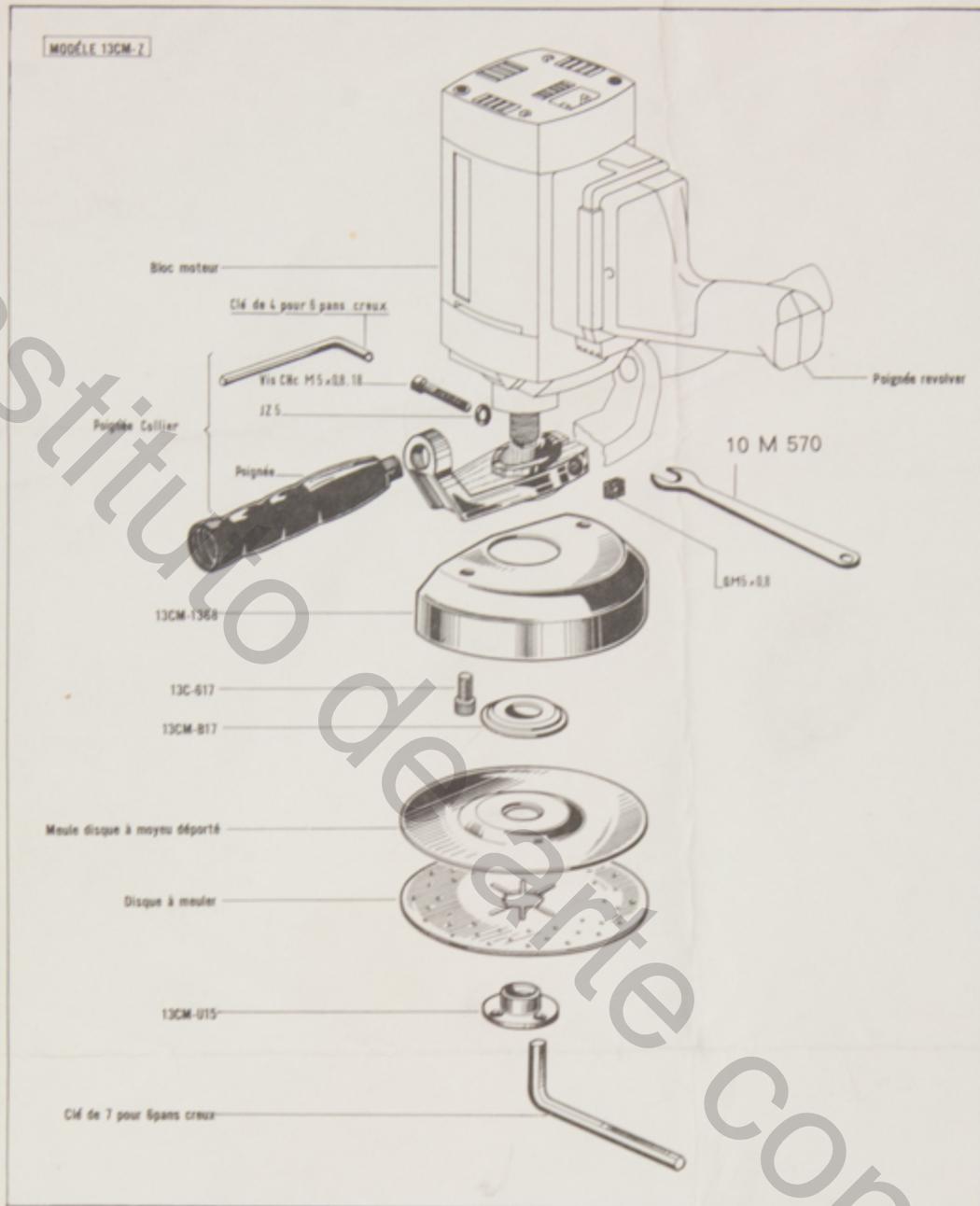
Disque fibre.

Ø 130 mm - alésage standard : 22,2 mm - grain 60.

Vitesse maximum (d'utilisation) : 12.000 tr/mn.

Utilisé pour le meulage en angle ou à plat (ébarbage, surfaçage).

NOMENCLATURE DES PIÈCES DÉTACHÉES



N° de pièce	Désignation
Pièces détachées	
10 M - 570	Clé
13 CM - U 15	Flasque de serrage
13 CM - B 17	Flasque d'entraînement
13 C - 617	Vis de fixation carter
Sous-ensemble	
13 CM - 1368	Carter de meule
Pièces standard	
Vis CHC M 5 x 0,8 - 18	Vis de collier
QM 5 x 0,8	Ecrou de collier
JZ 5	Rondelle frein vis de collier
Clé de 7 pour 6 pans creux	Clé de serrage flasque
Clé de 4 pour 6 pans creux	Clé de vis de collier

SECURITE

Comme les machines pour professionnels, elle est dotée des dispositifs de protection prévus par la loi et homologuée par la sécurité du travail selon attestation ci-dessous :

ATTESTATION DE CONFORMITE AVEC LE MODELE HOMOLOGUE

Le constructeur, soussigné ACIERS et OUTILLAGE PEUGEOT
102, rue Danton
92 - LEVALLOIS-PERRET

certifie que la machine à meuler, type 13 CM, présentant les caractéristiques suivantes :

- une meule disque à moyeu déporté en corindon avec armature incorporée, grain 24 R, Ø 125 mm,
- un disque à meuler en fibre bakélisée grain 60, Ø 130 mm,
- vitesse maximum (d'utilisation) : 12.000 tr/mn ;

qu'il a vendu à

le

est conforme au modèle ayant fait l'objet d'une homologation provisoire sous le n° 476-7448-P 1172 par décision du Ministre des Affaires sociales en date du 29-11-72 publiée au Journal Officiel du 7-1-73.