



Obtenez 2 ans de
garantie offerts



RABOTEUSE DÉGAUCHISSEUSE PRD410HCT

ENTRE DE BONNES MAINS

NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE

DE / GB / PT / SP





QUI SOMMES-NOUS ?

Peugeot Outils Professionnels est né de plusieurs évidences.

Celle de réunir le savoir-faire de **Peugeot**, qui maîtrise l'art de la coupe depuis 1810, et l'expertise de **Tivoly**, travailleur du métal depuis 1917, afin de créer une large gamme de machines et d'outils destinés aux professionnels de la construction et de la maintenance.

C'est aussi l'évidence de vouloir être au service des artisans et petites entreprises animées par des valeurs familiales et patrimoniales fortes.

Pour ces professionnels, **Peugeot Outils Professionnels** propose des machines et des outils conçus spécifiquement pour leurs besoins. **Des outils fiables, durables, réparables en France** et dans les pays sous accord de distribution, par des partenaires industriels et familiaux de proximité.

Du matériel de confiance, disposant d'une garantie plus longue, avec une logistique et un

service après-vente français. L'assurance de s'adresser aux personnes qui ont assemblé ces outils et connaissent de l'intérieur chaque pièce qui les composent.

De l'ouvrage d'exception au chantier de tous les jours, ces outils sont conçus pour résister aux conditions les plus exigeantes et être pérennes dans le temps.

Peugeot Outils Professionnels est né d'une dernière évidence : celle que nos outils sont entre de bonnes mains. Les mains de ceux qui travaillent dans l'ombre et donnent le meilleur d'eux-mêmes pour satisfaire leurs clients.

Depuis 1810, beaucoup de choses ont changé mais les mains sont restées les mêmes. Des mains de passionnés, d'artisans, techniciens et installateurs dévoués, de travailleurs fiers d'eux-mêmes et de leurs réalisations.

Peugeot Outils Professionnels, des outils entre de bonnes mains.

MERCI DE VOTRE ACHAT.

Nous sommes ravis que vous ayez choisi Peugeot Outils Professionnels. Chaque détail a été conçu pour vous offrir une expérience exceptionnelle, et nous espérons que vous allez apprécier l'utiliser autant que nous avons pris plaisir à la créer pour vous.

Votre confiance est essentielle pour nous, et nous sommes ravis de vous accompagner à chaque étape de votre expérience avec la marque Peugeot Outils Professionnels.

Votre achat bénéficie d'une garantie de 2 ans, extensible à 2 ans supplé-

mentaires. Pour en bénéficier, enregistrez-vous sur www.peugeot-outils-pro.com

Si vous avez des questions ou avez besoin d'assistance, notre équipe est à votre disposition pour vous offrir le meilleur service possible.

Pour tout contact avec notre service après-vente, composez le numéro +33(0)4.79.89.59.00

Merci d'avoir choisi Peugeot Outils Professionnels. Votre satisfaction est notre priorité.

SOMMAIRE

1	INTRODUCTION	4
2	PICTOGRAMMES.....	4
2.1	PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE.....	4
2.2	PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS	4
3	SÉCURITÉ.....	5
3.1	PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	5
3.2	PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ	6
3.3	PROTECTION DE L'OPÉRATEUR	6
4	DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT	7
4.1	APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE.....	7
4.2	CARACTÉRISTIQUES.....	7
4.3	DESCRIPTIF DE LA MACHINE	7
5	INSTALLATION	8
5.1	CONDITIONNEMENT.....	8
5.2	MANUTENTION ET TRANSPORT	8
5.3	MISE EN PLASE DE LA MACHINE.....	8
5.4	MONTAGE.....	8
5.5	RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE	10
6	AJUSTEMENTS ET PRÉPARATION.....	11
6.1	RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE DÉGAUCHISSAGE	11
6.2	RÉGLAGE DU GUIDE INCLINABLE.....	11
6.3	PASSAGE DU MODE DÉGAUCHISSAGE AU MODE RABOTAGE.....	12
6.4	RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE RABOTAGE	12
7	UTILISATION.....	13
7.1	DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA MACHINE.....	13
7.2	DÉGAUCHISSAGE.....	14
7.3	RABOTAGE	15
8	MAINTENANCE.....	16
8.1	CALENDRIER DE MAINTENANCE	16
8.2	CHANGEMENT DES PLAQUETTES CARBURE.....	16
8.3	VÉRIFICATION DE LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT.....	17
8.4	VÉRIFICATION DES DISPOSITIFS ANTI-RETOUR	17
8.5	TABLEAU DES DÉFAUTS.....	18
8.6	DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE.....	18
9	VUE ÉCLATÉE.....	20
10	SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	32
11	NIVEAU SONORE.....	33
12	NIVEAU VIBRATIONS.....	33
13	PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	34
14	GARANTIE.....	34
15	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	35

1 INTRODUCTION



**Pour des raisons de sécurité, lire cette notice d'instructions attentivement avant d'utiliser cette machine.
Toutes non-observations des instructions causeront des dommages aux personnes et/ou à la machine.**

Cette notice d'instructions est destinée à l'opérateur, au régleur et à l'agent de maintenance.

Cette notice d'instructions est une partie importante de votre équipement. Elle donne des règles et des guides qui vous aideront à utiliser cette machine sûrement et efficacement. Vous devez vous familiariser avec les fonctions et le fonctionnement en lisant attentivement cette notice d'instructions. Pour votre sécurité, il est en particulier très important que vous lisiez et observiez toutes les recommandations sur la machine et dans cette notice d'instructions.

Ces recommandations doivent être strictement suivies à tout moment lors de l'emploi et de l'entretien de la machine. Un manquement au suivi des guides et avertissements de sécurité de la notice d'instructions et sur la machine et/ou une utilisation différente de celle préconisée dans la notice d'instructions peut entraîner une défaillance de la machine et/ou des blessures.

Veuillez conserver cette notice d'instructions avec la machine ou dans un endroit facilement accessible à tout moment pour vous y référer ultérieurement. Assurez-vous que tout le personnel impliqué dans l'utilisation de cette machine peut la consulter périodiquement.

Si la notice d'instructions vient à être perdue ou endommagée, veuillez nous consulter ou consulter votre revendeur afin d'en obtenir une nouvelle copie.

Utiliser toujours des composants et pièces PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS. Le remplacement de composants ou de pièces autres que PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS peut entraîner une détérioration de la machine et mettre l'opérateur en danger.

Cette notice décrit les consignes de sécurité à appliquer par l'utilisateur. Il est de la responsabilité de l'employeur ou de l'utilisateur, suivant l'article L.4122-1 du code du travail, de prendre soin de sa santé et de sa sécurité et de celles des autres personnes concernées par ces actes ou omissions, conformément, en particulier, aux instructions qui lui sont données.

L'employeur doit réaliser une évaluation des risques particuliers liés à son activité, doit former les travailleurs à la machine et à la prévention de ces risques, et informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant.

2 PICTOGRAMMES

2.1 PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE

Signification des pictogrammes de sécurité apposés sur la machine (les maintenir propres et les remplacer lorsqu'ils sont illisibles ou décollés) :



Port de lunettes de protection obligatoire



Port d'une tenue de protection obligatoire



Port d'un masque respiratoire obligatoire



Lire attentivement la notice d'instructions



Danger : élément coupant



Danger : risque d'entraînement



Port de protection auditive obligatoire



Port de chaussures de sécurité obligatoire



Ne porter aucun vêtement ample, des manches larges, des bijoux, des bracelets, des montres, alliance ...



Ne pas porter de gants lors de l'utilisation de la machine



Ne pas toucher



Danger : présence d'électricité

2.2 PICTOGRAMMES PRÉSENTS DANS CETTE NOTICE D'INSTRUCTIONS



Danger direct pour les personnes et dommages de la machine



Dommages possibles de la machine ou de son environnement



Pour les opérations de changement d'outil et de nettoyage, port de gants de protection



Note



Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et habilité aux travaux électriques basse tension.

3 SÉCURITÉ

3.1 PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur.

Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions.

Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part.

Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débuter le travail.

S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service.

Seul le personnel compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée.

Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail.

Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures.

Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz.

Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée.

La machine est interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans.

Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail.

Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.



Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu.

Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros.

Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.



Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise électrique.

Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants.

Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations.

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé.

L'interrupteur défectueux doit être remplacé par un service agréé.

Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.



Ne pas présumer de ses forces.

Toujours garder une position stable et un bon équilibre.

Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de fatigue.

Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que :

Le touret est utilisé par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire.

Les règles de sécurité ont bien été respectées.

Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.

Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions.

Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées.

Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur.

Le touret doit être utilisé dans les domaines d'application décrits dans cette notice.

Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger.

Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées.

Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions

3.2 PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES DE SÉCURITÉ

- Avant toute utilisation, vérifiez que la machine n'est pas endommagée. Ne pas utiliser la machine avec des pièces endommagées.
- Remplacez immédiatement les plaquettes endommagées. La pièce à usiner peut rebondir contre une plaquette abîmée.
- Pour les travaux sur des longues pièces, utilisez des supports appropriés des deux côtés de la machine. Évitez les postions défavorables du corps. Assurez-vous d'avoir les pieds sur une surface solide et gardez l'équilibre à tout moment.
- Avant toute mise en marche de la machine, vérifiez qu'il n'y a pas d'objets (par exemple des outils) dans la machine.
- Lors de l'usinage d'une pièce en mode rabotage, celle-ci peut se bloquer dans l'arbre rotatif et se faire propulser contre l'opérateur si le dispositifs anti-retour n'est pas en parfait état de marche. Utilisez toujours des plaquettes bien coupantes et en parfait état. Toujours vérifier que la pièce à usiner ne contient pas de corps étrangers (vis, clous, nœuds, ...).
- Ne jamais mettre les mains sur l'arbre de coupe. Utilisez toujours le protecteur de type pont. Éteindre la machine et la débrancher lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Veillez à ce qu'aucune partie du corps ou des vêtements ne puissent être happés par l'arbre de coupe (ne portez pas de cravate ni de vêtements à manches longues). Attachez les cheveux longs.
- Portez des gants lors de n'importe quelle opération de maintenance ou de nettoyage de l'arbre de coupe.
- La poussières et les copeaux de bois sont dangereux pour la santé et ne doivent jamais être respirés. Pour cela, utilisez un aspirateur de copeaux adapté :
 - Adapter le tuyau de l'aspirateur au diamètre de la buse d'aspiration de la machine (120mm).
 - Volume d'air minimum : 815 m³/h
 - Dépression minimum à la buse d'aspiration de la machine : 740Pa
 - Vitesse de l'air minimum à la buse d'aspiration de la machine : 20 m/s
- Ne pas immerger la machine dans l'eau, ni la laver avec un jet d'eau sous pression car risque de faire pénétrer celle-ci dans la partie électrique.
- Ne pas utiliser de solvant ou de détergents agressifs.
- Stocker la machine dans un endroit sec et hors de portée des enfants.

3.3 PROTECTION DE L'OPÉRATEUR



Pour la sécurité de l'opérateur, s'assurer du bon état et de la présence des écrans de protection et des carters. Veiller à ce que les parties non travaillantes soient toujours recouvertes par un carter de protection.

Cette machine est conçue pour un seul opérateur. L'opérateur doit porter des équipements de protection individuelle adaptés :

- Lunettes de protection.
- Protection auditive.
- Chaussures de sécurité.
- Protection respiratoire.



L'opérateur doit porter des vêtements ajustés et si nécessaire des coiffes pour cheveux longs.

L'opérateur ne doit pas porter par exemple :

- De vêtement ample, de manches larges.
- De bracelets, de montre, d'alliance, de bijoux.
- Tout autre objet risquant de s'accrocher aux éléments mobiles de la machine.



4 DESCRIPTIF ET FONCTIONNEMENT

4.1 APPLICATION PRÉVUE DE LA MACHINE

La PRD410HCT est une machine prévue pour le dégauchissage et le rabotage du bois. Tout usinage d'un autre matériau que le bois n'est autorisé qu'avec l'accord du constructeur.

Dans le cas d'une mauvaise utilisation ou de l'usage de matériaux différents de ceux cités ci-avant, le constructeur déclinera toute responsabilité.

Dans de bonnes conditions d'utilisation et de maintenance, la sécurité du fonctionnement et le travail sont garantis pour plusieurs années.

Pour ce faire, explorer la machine dans ses différentes fonctions.

4.2 CARACTÉRISTIQUES

- Tables en fonte d'acier rectifiée
- Arbre hélicoïdale à plaquettes carbures qui permet une réduction importante du bruit et une qualité optimale de la surface
- Durée de vie des couteaux très élevée grâce aux plaquettes carbures réversibles
- Passage du mode dégauchissage au mode rabotage en quelques secondes : la table se lève en une fois sans enlever le guide inclinable
- Protection thermique automatique interne au moteur
- Volant de montée descente robuste avec blocage et compteur de profondeur
- Bloc poussoir et bâton poussoir
- Capot d'aspiration des copeaux intégré, rabattable - Ø100mm
- Guide inclinable de 90° à 45°
- En option, un kit de déplacement permet la déplacement facile et rapide de la machine

	Largeur max de coupe (mm)	Profondeur de coupe max (mm)		Outil de coupe	Alimentation	Puissance moteur (kW)	Poids (kg)	Dimensions (L x P x H) (mm)
PRD410HCT	410	Dégau : 3	Rabo : 4	Arbre hélicoïdale Ø70mm avec 44 plaquettes carbures	400V – triphasé	4	265	1710 x 740 x 1120

4.3 DESCRIPTIF DE LA MACHINE



1. Table de sortie
2. Guide inclinable
3. Poignée de réglage hauteur du protecteur de type pont
4. Support du guide de lame
5. Poignée de réglage largeur du protecteur de type pont
6. Protecteur de type pont
7. Table d'entrée
8. Buse d'aspiration des copeaux
9. Levier d'embrayage d'avance du rabotage
10. Prise électrique
11. Levier de blocage de la hauteur de la table de rabotage
12. Volant de montée descente
13. Leviers de verrouillage de la table
14. Panneau de commande
15. Levier de réglage de la hauteur de coupe en mode dégauchissage

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONNEMENT

La machine est conditionnée sur palette dans une armature en panneaux en bois.

Lors du déballage, sortir chaque élément, vérifier l'état général puis procéder à l'assemblage.

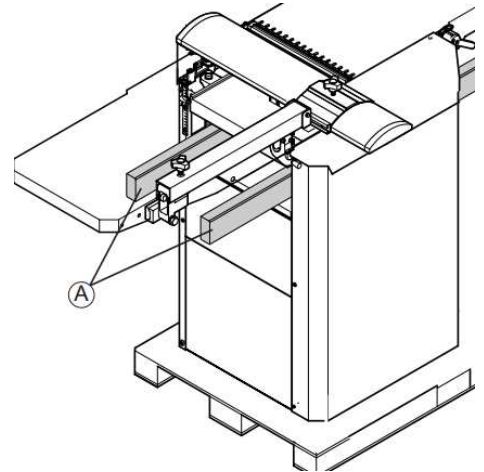
Si le produit ne vous semble pas correct ou si des éléments sont cassés ou manquants, contacter votre vendeur.

Conserver la notice d'instructions pour y faire référence ultérieurement.

5.2 MANUTENTION ET TRANSPORT

La machine peut être transporter de deux façons :

- Avec un transpalette : pour ce faire, la machine est fixée sur la palette à l'aide de 4 vis.
- Avec plusieurs personnes : pour ce faire, la machine doit être portée à l'aide de sangles ou de tasseaux placés sous le bâti de la raboteuse (A).



Ne jamais porter la machine par les tables d'entrée ou de sortie. Celles-ci ne sont pas conçues pour supporter le poids de la machine.

5.3 MISE EN PLASE DE LA MACHINE



Environnement de l'installation :

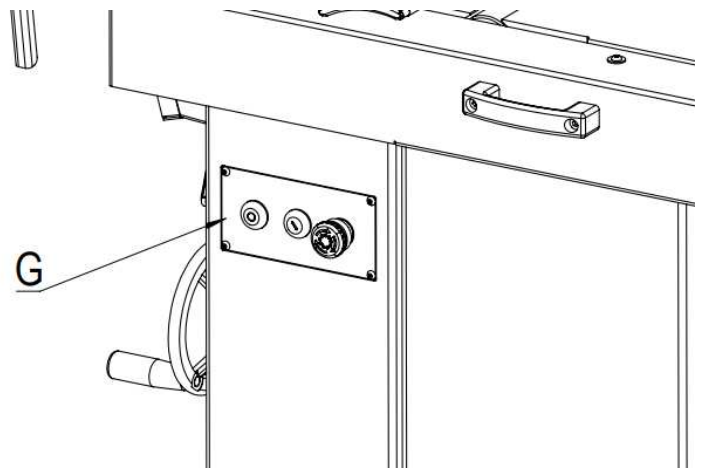
- Tension d'alimentation électrique conforme aux caractéristiques de la machine (400V triphasé).
- Température ambiante comprise entre +5°C et +40°C.
- Humidité relative de l'air ne dépassant pas 90%.
- Ventilation du lieu d'installation suffisante.
- Zone de travail suffisamment éclairée pour un travail en toute sécurité : l'éclairage doit être de 500 LUX.

5.4 MONTAGE

Les surfaces non peintes sont recouvertes d'huile pour les protéger de la rouille. Retirer l'huile avec un solvant ou dégraissant avant toute utilisation.

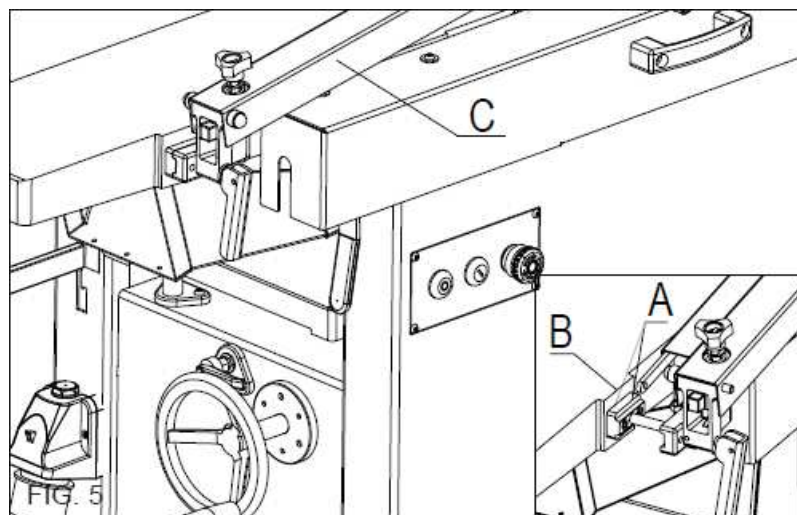
Montage de l'interrupteur :

Monter l'interrupteur (G) sur le support à l'aide de 4 vis H - M4x8.



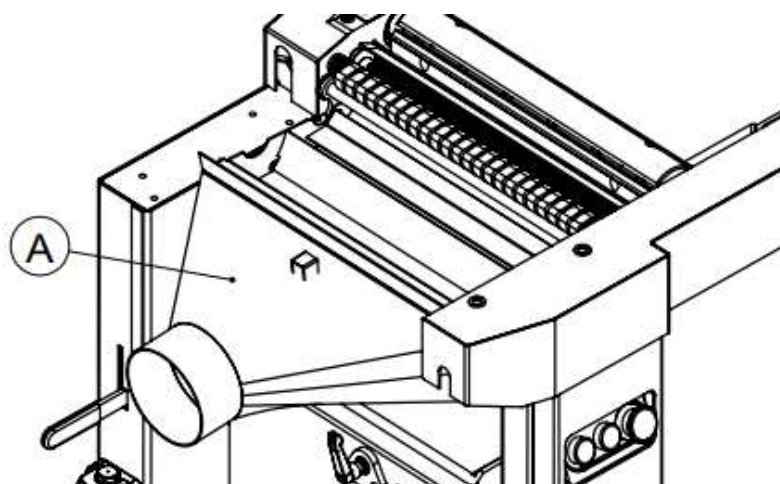
Montage du protecteur de type pont :

Retirer les 2 vis CHC (A). Installer le protecteur de type pont (B) et le fixer en utilisant 2 vis CHC. Assurez-vous que le support du carter (C) reste entre la table et le protecteur de type pont.



Montage du système de récupération des poussières

La goulotte de récupération des poussières (A) doit être installée lorsque la machine fonctionne en mode rabotage.



Dans tous les cas, la machine doit toujours être connectée à un système d'aspiration dont les caractéristiques sont au minimum celles décrites en section 3.2.

Les tuyaux du système d'aspiration doivent être résistants aux flammes et doivent être connectés à la terre.

5.5 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE



Les opérations électriques doivent être effectuées par du personnel qualifié et habilité aux travaux électriques basse tension.



**Vérifier que l'arbre de coupe tourne dans le bon sens.
La garantie ne comprend pas les dommages dus à une mauvaise connexion.**



PRÉSENCE ÉLECTRIQUE

S'assurer que la tension d'alimentation du réseau électrique correspond à celle de la machine et que la prise électrique est en bon état munie de la terre.

Vérifier que la prise électrique de votre installation est compatible avec la fiche du câble d'alimentation de la machine.

La prise électrique doit être conforme aux normes « EN 60309-1 ».

Effectuer le branchement au moyen du câble d'alimentation électrique.

S'assurer que l'interrupteur de la machine est sur la position « 0 ».

Contrôler que l'installation électrique sur laquelle la machine sera branchée soit bien reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Nous rappelons à l'utilisateur qu'il doit toujours y avoir, en amont de l'installation électrique, une protection magnétothermique sauvegardant tous les conducteurs contre les courts-circuits et contre les surcharges.

Cette protection doit toujours être choisie sur la base des caractéristiques électriques de la machine, spécifiées sur la plaque signalétique :

- Tension : 400 V triphasé
- Fréquence : 50 Hz
- Intensité : 8 A
- Puissance moteur : 4 kW

Dans le cas de la PRD410HCT, la protection doit être de 16A.



**Utiliser des câbles et enrouleurs de section et de longueur conformément à la puissance de la machine et les dérouler entièrement.
Les branchements d'accouplement électrique et les rallonges doivent être protégés des éclaboussures, et sur des surfaces sèches.**



**L'usage de la machine avec un câble d'alimentation électrique endommagé est rigoureusement interdit.
Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation électrique, du passe-câble et de l'interrupteur.**



Ne pas retirer la fiche de la prise électrique en tirant sur le câble d'alimentation, tirer uniquement sur la fiche.

6 AJUSTEMENTS ET PRÉPARATION



Avant toute opération de maintenance ou de réglage, éteindre la machine et la débrancher pour éviter tout démarrage accidentel. Inspecter la machine avant toute opération afin de vérifier qu'elle est complète et en bon état. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment de place pour travailler autour de la machine. Installer les équipements de sécurité conformément aux instructions et vérifier qu'ils fonctionnent correctement.

6.1 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE DÉGAUCHISSAGE

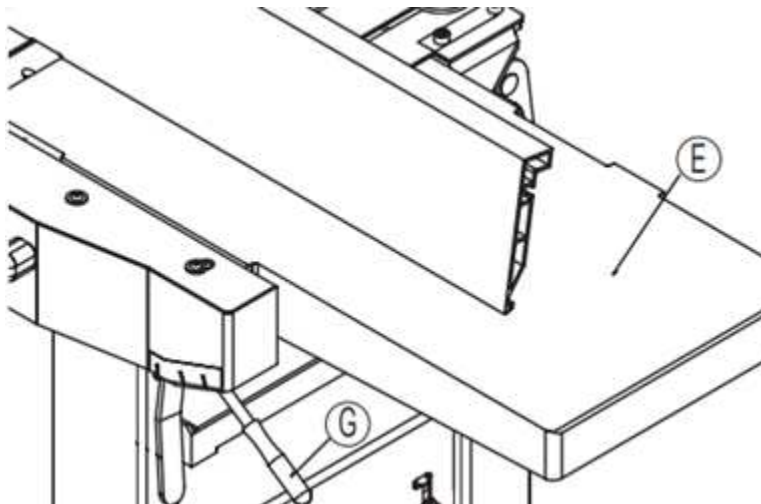
Le réglage de la hauteur de la table d'entrée (E) permet de régler la profondeur de coupe pour une opération de dégauchissage.

Pour régler la profondeur de coupe, positionnez le levier (G) de sorte que le bord supérieur soit aligné sur la valeur de la profondeur de coupe désirée.

À 0mm, la table d'entrée est alignée avec la table de sortie.

La profondeur de coupe maximum de cette machine est de **3mm** pour le dégauchissage. Cependant, il est important de prendre en compte les facteurs suivants pour choisir la profondeur de coupe adaptée :

- Type de bois (bois dur ou bois tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- État des plaquettes carbure



La hauteur de la table de sortie est réglée d'usine pour l'utilisation avec un arbre hélicoïdale à plaquettes carbure et ne doit pas être modifiée.

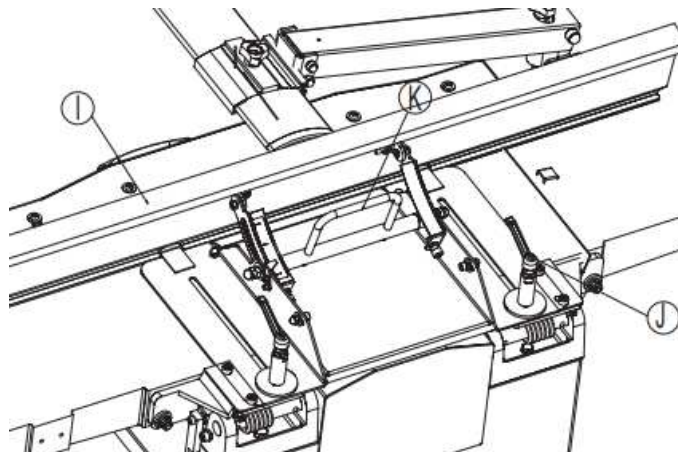
6.2 RÉGLAGE DU GUIDE INCLINABLE

Le guide inclinable (I) assure le maintien latéral de la pièce lors du dégauchissage.

Pour commencer, vérifiez que le guide est bien perpendiculaire aux tables de dégauchissage en utilisant une équerre.

Pour régler le guide inclinable à la largeur voulue, desserrez les manettes (J) et ajustez le guide à la bonne largeur. Resserrez ensuite les manettes.

Pour régler l'angle du guide inclinable, relevez la poignée (K) pour libérer le guide. Positionnez ensuite le guide sur l'angle souhaité en utilisant la règle graduée et tirez sur la poignée (K) pour verrouiller le guide.

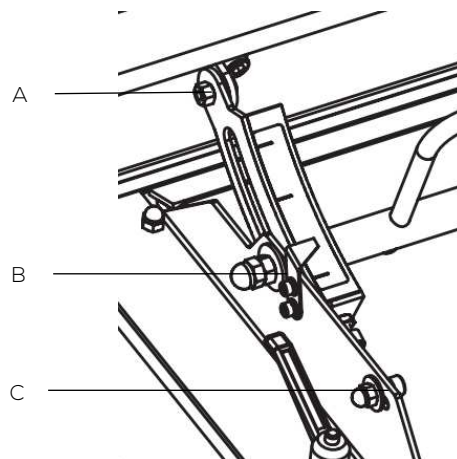


Avant la première utilisation, il est important de vérifier que le guide est à 90° par rapport à la table.

Pour régler le guide inclinable, procédez comme suit :

1. Relever la poignée (K) pour libérer le guide
2. Placer le guide à 90° par rapport à la table
3. Baisser la poignée (K) pour figer le guide en place
4. Ajuster les butées d'angle à 90° (C) en serrant les vis des butées
5. Si besoin, ajuster l'indicateur d'angle (B) à 0° sur la règle graduée

Procéder de la même manière pour régler les butées d'angle à 45° (A).

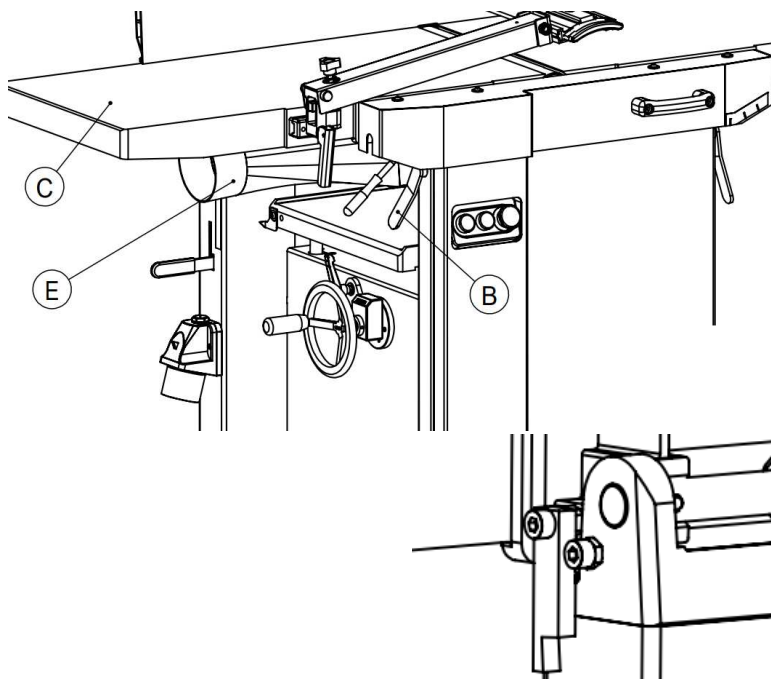


6.3 PASSAGE DU MODE DÉGAUCHISSAGE AU MODE RABOTAGE



Avant de commencer, assurez-vous que la machine est éteinte et que les guides sont bien fixés.

1. Soulever les leviers de verrouillage (B) des deux côtés de la machine
2. Soulever la table (C) à l'aide de la poignée jusqu'à ce que la butée soit bien enclenchée
3. Soulever la buse d'aspiration des poussières pour la placer au-dessus de l'arbre de coupe
4. Connecter la buse d'aspiration à un système d'aspiration



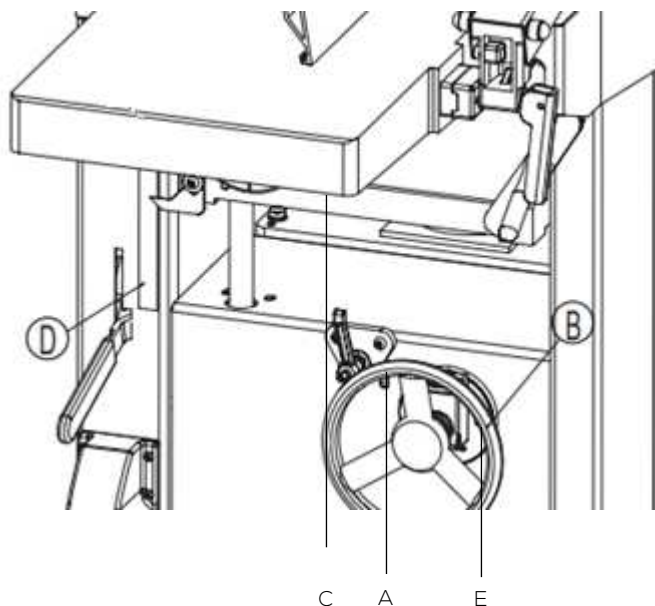
6.4 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE EN MODE RABOTAGE

Le réglage de la hauteur de la table de rabotage (C) permet de régler la profondeur de coupe pour une opération de rabotage :

1. Mesurer l'épaisseur de la pièce à raboter
2. Desserrer le levier de verrouillage (A) de la table de rabotage
3. Tourner le volant (B) pour régler la hauteur souhaitée : épaisseur de la pièce moins la profondeur de coupe désirée
4. Pour ajuster la hauteur, vous pouvez vous aider de la règle (D) ou du compteur (E) situé derrière le volant
5. Resserrer le levier de verrouillage

La profondeur de coupe maximum de cette machine est de **4mm** pour le rabotage. Cependant, il est important de prendre en compte les facteurs suivants pour choisir la profondeur de coupe adaptée :

- Type de bois (bois dur ou bois tendre)
- Humidité du bois
- Vitesse d'avance
- État des plaquettes carbure



**Pour compenser le jeu du filetage, régler la hauteur de la table de haut en bas.
Pour informations, un tour de volant correspond à une montée/descente de 4mm.**

7 UTILISATION

Avant de commencer à travailler sur la machine :

- Avant de commencer toute opération sur la machine, assurez-vous qu'elle est complète et en bonne condition.
- Assurez-vous qu'il y a assez d'espace autour de la machine pour circuler librement.
- Ajustez le guide inclinable et le protecteur de type pont comme indiqué précédemment.
- Assurez-vous que toutes les plaquettes sont en bon état et coupent parfaitement. Si une ou plusieurs plaquettes sont abîmées, tournez les d'un quart de tour (voir paragraphe 8.2).
- Assurez-vous que toutes les vis des plaquettes sont bien serrées.
- Assurez-vous que les dispositifs anti-retour sont libres de bouger et qu'ils reviennent bien en place après avoir été levés (voir paragraphe 8.4).
- Installez le système d'aspiration des poussières conformément aux instructions et testez qu'il fonctionne.
- N'usinez que des pièces qui peuvent être placées et guidées en toute sécurité.
- Inspectez minutieusement la pièce à usiner afin de détecter tout corps étranger (clous, vis) qui peuvent gêner le bon fonctionnement.

- Lors du rabotage, utilisez des supports (tables à rouleaux, extensions de table) pour les pièces plus longues que les tables d'entrées et de sorties.
- Assurez-vous que l'arbre de coupe tourne librement et dans le bon sens.
- Avant de démarrer la machine, assurez-vous qu'il n'y a personne autour de la machine.

Pendant le fonctionnement :

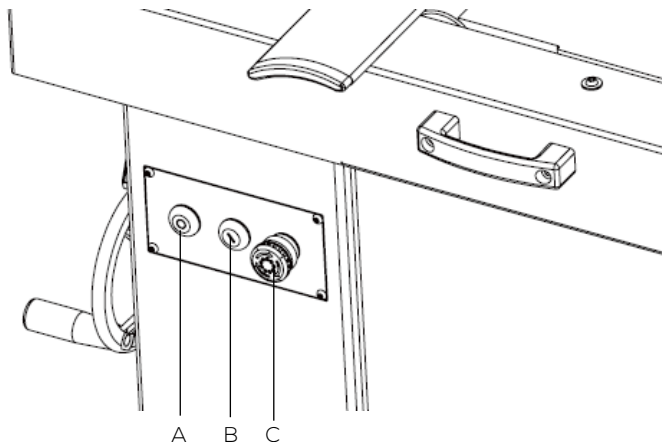
- Toujours porter : des chaussures de sécurité, des protections auditives et des vêtements serrés.
- Ne jamais mettre ses mains sur la pièce à usiner sans avoir mis le protecteur de type pont.
- Avant de changer de pièce ou en cas de dysfonctionnement, toujours éteindre la machine.
- Ne jamais démonter ou contourner les équipements de sécurité pendant le fonctionnement de la machine.
- Les personnes avec les cheveux longs doivent impérativement s'attacher les cheveux avant de travailler avec la machine.
- Ne jamais porter de gants pendant l'usage des pièces.
- Toujours vérifier que le système d'aspiration est en marche avant de commencer l'usinage.

7.1 DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA MACHINE



Avant de démarrer la machine, assurez-vous que l'embrayage de l'avance de la table de rabotage est en position basse.

- Pour démarrer la machine, appuyez sur le bouton de démarrage vert (A)
- Pour éteindre la machine : appuyez sur le bouton d'arrêt rouge (B)
- La machine dispose d'un arrêt coup de poing à accrochage (C) : lorsque cet arrêt est enfoncé, la machine s'arrête et il n'est pas possible de la redémarrer sans tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller



7.2 DÉGAUCHISSAGE

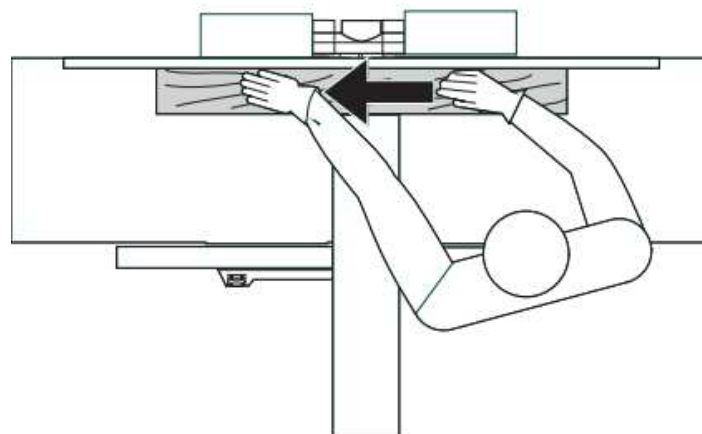


L'épaisseur minimale de la pièce dégauchie finie est de 6mm. Faites attention si vous devez usiner une pièce de faible épaisseur, elle risque de se fendre si la profondeur de coupe est trop importante.

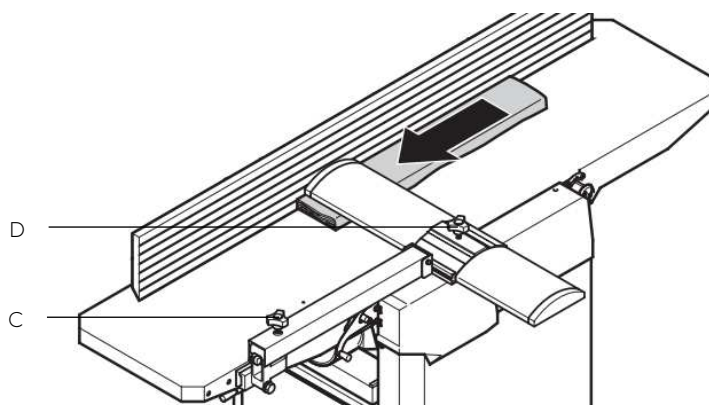
Vérifier que le levier d'embrayage de l'avance de la table de rabotage est bien en position basse

Dégauchissage de pièces jusqu'à 75mm d'épaisseur :

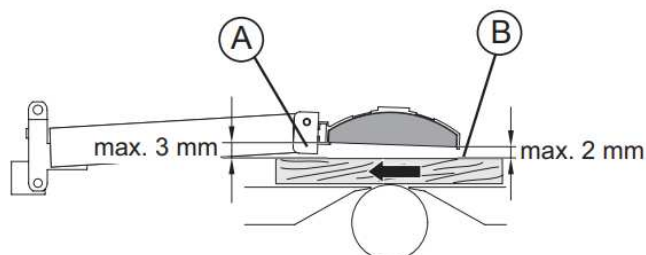
1. Régler la profondeur de coupe voulue comme indiqué dans le paragraphe 6.1 (max 3mm)
2. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
3. Régler le guide inclinable à 90° et à la bonne largeur
4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Utiliser la molette (C) et positionner le protecteur de type pont environ 2mm au-dessus de la pièce à usiner
 - b. Placer la pièce à usiner contre le guide inclinable et poussez-la légèrement sous la protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - c. Dévisser la molette (D)
 - d. Déplacer le protecteur de type pont jusqu'au guide inclinable
 - e. Serrer la molette (D)
5. Mettre en marche la machine
6. Prendre position devant la machine
7. Usiner la pièce :
 - a. Garder les mains bien à plat sur la pièce
 - b. Maintenir la pièce avec la main gauche et pousser avec la main droite
 - c. Dès que possible, utiliser les deux mains de l'autre côté du protecteur de type pont
 - d. Tout au long de l'opération de dégauchissage, maintenir une pression latérale contre le guide inclinable
8. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée



Position à prendre pour le dégauchissage



Il est impératif d'utiliser un bloc poussoir pour les pièces dont la longueur est inférieure à 250mm.



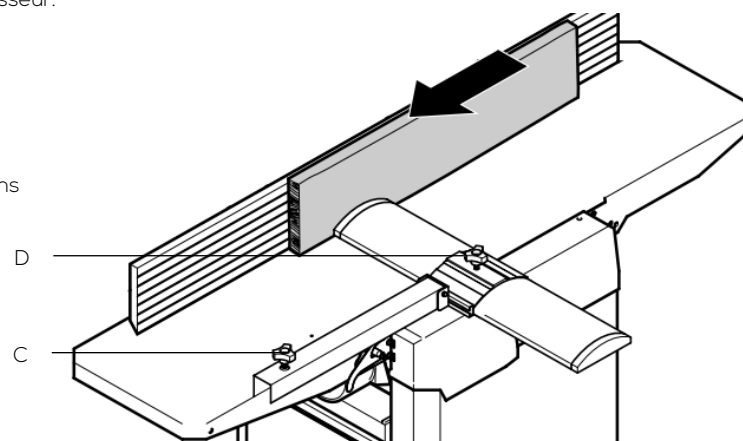
Dégauchissage de pièces de plus de 75mm d'épaisseur :

Seul la position du protecteur de type pont change par rapport au dégauchissage des pièces de moins de 75mm d'épaisseur.

4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Dévisser la molette (D)
 - b. Positionner le protecteur de type pont à environ 5mm de la pièce à usiner
 - c. Placer la pièce contre le guide inclinable et la pousser la devant le protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - d. Placer le protecteur de type pont contre la pièce
 - e. Resserrer la vis (D)
 - f. Utiliser la molette (C) pour baisser le protecteur de type pont au bord de la table

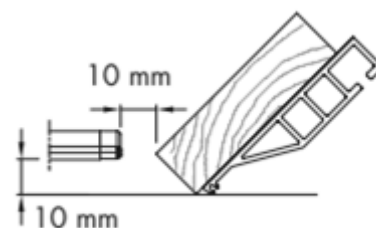
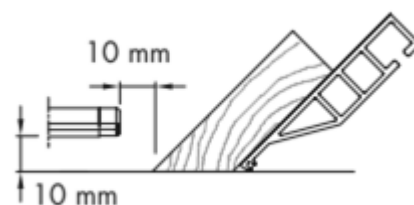
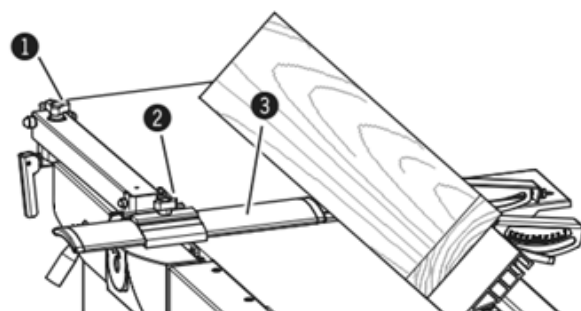


Il est impératif d'utiliser un bloc poussoir pour les pièces dont la longueur est inférieure à 250mm.



Chanfreinage et coupe d'onglets :

1. Régler la profondeur de coupe voulue comme indiqué dans le paragraphe 6.1 (max 3mm)
2. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
3. Régler le guide inclinable à l'angle désiré (voir paragraphe 6.2)
4. Régler le protecteur de type pont :
 - a. Dévisser la molette (D)
 - b. Pousser le protecteur de type pont pour laisser passer la pièce
 - c. Placer la pièce contre le guide inclinable et la pousser la devant le protecteur de type pont (sans la faire passer au-dessus de l'arbre de coupe)
 - d. Placer le protecteur de type pont à 10mm de la pièce
 - e. Resserrer la molette (D)
 - f. Utiliser la molette (C) pour positionner le protecteur de type pont à 10mm de la table
5. Mettre le machine en marche
6. Prendre position devant la machine
7. Usiner la pièce :
 - a. Pour éviter que la pièce ne glisse sur le guide inclinable, appuyer la pièce majoritairement sur le guide inclinable et seulement légèrement contre la table
 - b. Pousser la pièce avec votre main droite tout en maintenant la pièce avec la main gauche
8. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée



Si une pièce est trop petite pour être maintenue à la main dans de bonnes conditions, un bloc poussoir doit être utilisé. Si la pièce est trop petite pour que le bloc poussoir puisse tenir correctement sur la pièce, il faut alors utiliser un montage spécial.

7.3 RABOTAGE

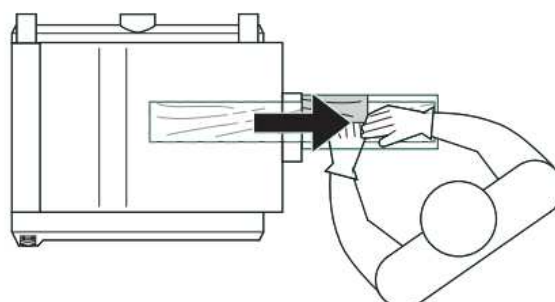
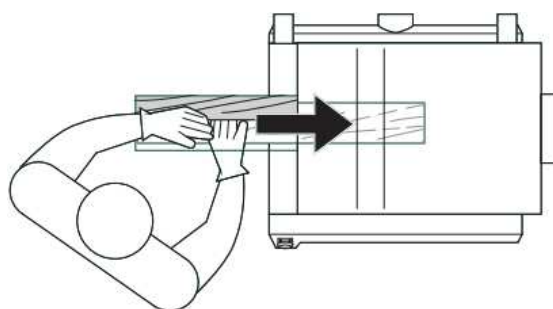


Les pièces ayant déjà un côté dégauchi peuvent être rabotées à l'épaisseur souhaitée. Les pièces sont insérées côté dégauchi vers le bas et le haut de la pièce est usiné.

L'épaisseur minimale de la pièce rabotée finie est de 4mm. Ne jamais usiner une pièce si l'épaisseur finale est inférieure à 4mm.

Procédure de rabotage :

1. Si nécessaire, passer la machine en mode rabotage comme indiqué dans le paragraphe 6.3
2. Vérifier que le système d'aspiration est bien connecté à la buse et qu'il est en marche
3. Vérifier que les dispositifs anti-retour fonctionnent parfaitement (voir paragraphe 8.4)
4. Régler la profondeur de coupe comme indiqué dans le paragraphe 6.4
5. S'assurer que le levier de verrouillage de la table est bien serré
6. Démarrer la machine
7. Mettre le levier d'embrayage en position d'avance automatique
8. Prendre position devant la machine
9. Usiner la pièce :
 - a. Pousser la pièce jusqu'à ce qu'elle soit entraînée par les rouleaux d'avance
 - b. Soutenir la pièce lorsqu'elle sort de l'autre côté de la machine
10. Éteindre la machine si aucune autre pièce ne doit être usinée
11. Remettre le levier d'embrayage en position basse



Un maximum de 2 pièces peut être usinées en même temps. L'épaisseur des pièces ne doit pas varier de plus d'1mm. Assurez-vous que les deux pièces sont bien entraînées par les rouleaux d'avance.

8 MAINTENANCE



**Déconnecter l'alimentation électrique avant toute opération de maintenance ou d'entretien.
Porter des gants et des lunettes de protection**

Pour maintenir l'efficacité de la machine et ses composants, il est nécessaire de procéder à son entretien.
Trouver ci-après les plus importantes interventions de maintenance.

Le non-respect des tâches prescrites entraîne une usure prématurée et diminue les performances de la machine.
Avant toute opération de maintenance, il est impératif de débrancher l'alimentation électrique de la machine pour éviter un démarrage accidentel.



8.1 CALENDRIER DE MAINTENANCE

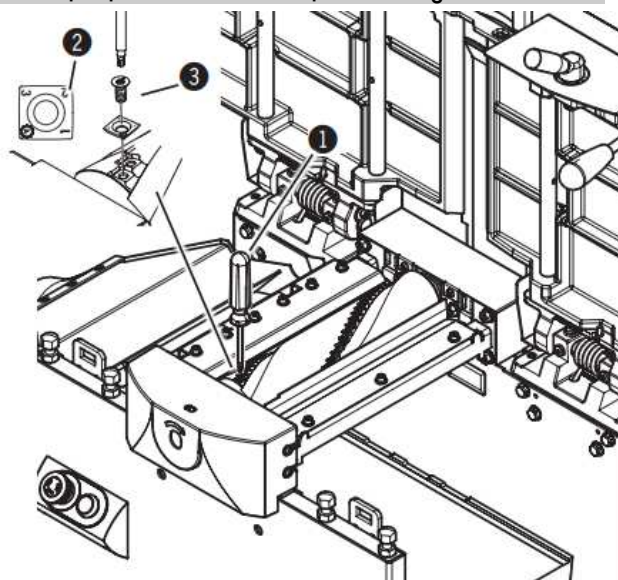
Intervalle	Quel composant	À faire
Tous les jours	Machine	Nettoyer et enlever les copeaux
	Tables	Nettoyer et enlever les copeaux
	Guide inclinable et protecteur de type pont	Nettoyer et enlever les copeaux
	Dispositifs anti-retour	Vérifier le bon fonctionnement et les nettoyer (voir paragraphe 8.4)
Tous les mois	Courroie d'entraînement	Vérifier l'état et la tension
	Rouleaux d'avance	Nettoyer les résidus
	Vis de montée/descente des tables	Lubrifier
Tous les 6 mois	Chaîne de transmission	Vérifier l'état et lubrifier si nécessaire
	Pignons	Vérifier l'état et lubrifier si nécessaire

8.2 CHANGEMENT DES PLAQUETTES CARBURE



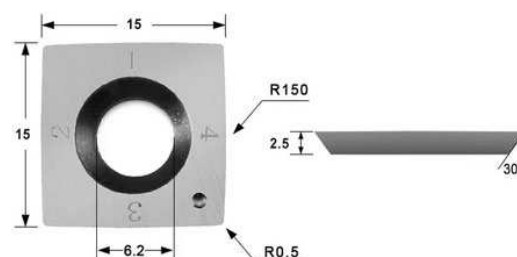
**Les plaquettes carbures sont extrêmement coupantes, toujours utiliser des gants lors de la manipulation de celles-ci.
Toujours utiliser une clé dynamométrique pour serrer les vis maintenant les plaquettes carbure. Couple de serrage : 6 N.m**

1. Mettre la machine en mode rabotage mais sans installer la goulotte de récupération des poussières
2. Desserrer la vis de maintien de la plaquette
3. Enlever la plaquette de son logement et passer un chiffon ou de l'air comprimé pour enlever les résidus
4. Nettoyer le logement et la plaquette avec un dissolvant pour résine et une brosse
5. Remettre la plaquette en la tournant d'un quart de tour. Les côtés des plaquettes sont numérotés de 1 à 4. Si les 4 côtés de la plaquette sont usés, la changer par une plaquette neuve
6. Vérifier le bon état de la vis de serrage de la plaquette et la nettoyer
7. Serrer la vis avec une clé dynamométrique à 6 N.m



Toujours utiliser des plaquettes de dimensions 15 x 15 x 2.5 R150mm.

Pour garantir un fonctionnement optimal de la machine, toujours utiliser des plaquettes carbure PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

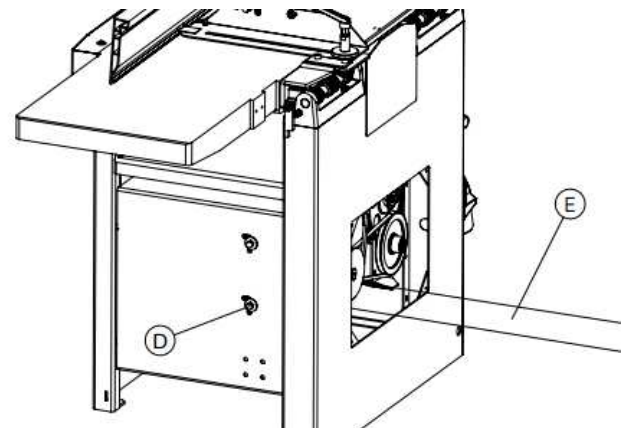
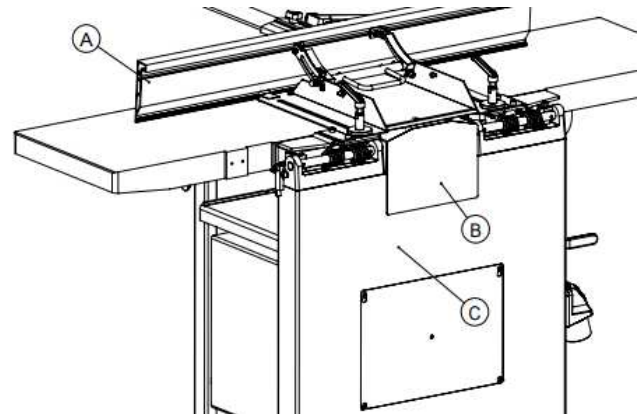


8.3 VÉRIFICATION DE LA TENSION DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

La courroie d'entraînement peut se détendre au fil du temps. Il est nécessaire de vérifier régulièrement l'état de celle-ci. La courroie ne doit pas présenter de fissures ou déchirures. Si c'est le cas, elle doit être remplacée.

Pour vérifier la tension de la courroie, procéder comme suit :

1. Pousser au maximum le guide inclinable (A)
 2. Retirer les 2 vis du carter (B) et le retirer en le tirant vers le haut
 3. Vérifier la tension de la courroie en appuyant dessus avec le pouce.
- La courroie ne doit pas bouger de plus de 10mm en son centre.



Si la tension n'est pas bonne, il faut alors retendre la courroie d'entraînement :

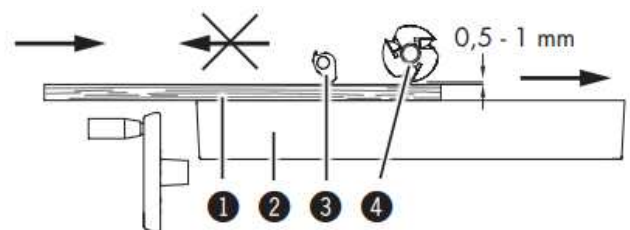
1. Desserrez les vis de fixation du moteur (D) sous la table d'entrée
2. Pour accéder au moteur, retirer la trappe de visite
3. La tension de la courroie est obtenue grâce au poids du moteur :
 - a. Utiliser un tasseau ou des barres (E) pour soulever le moteur jusqu'à obtenir la bonne tension de la courroie
 - b. Serrer les vis (D) tout en maintenant la pression sur le moteur
 - c. Nettoyer les poulies ainsi que les courroies
 - d. Remettre la trappe de visite ainsi que le carter (B)

La courroie d'avance de la raboteuse ne nécessite pas de réglage. Il faut cependant vérifier qu'elle ne présente aucun signe d'usure auquel cas elle doit être remplacée.

8.4 VÉRIFICATION DES DISPOSITIFS ANTI-RETOUR

Les dispositifs anti-retour doivent être vérifiés tous les jours. En cas de dysfonctionnement, la pièce peut se retrouver propulsée contre l'opérateur.

1. Vérifier que la machine est éteinte
2. Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs anti-retour ;
 - a. Mettre une pièce dans la machine comme pour l'usiner
 - b. Ajuster la hauteur de la table pour que la planche se trouve à 0,5 -1mm de l'arbre de coupe
 - c. Il ne doit pas être possible de retirer la pièce
 - d. Pousser la pièce hors de la machine
3. Nettoyer tout résidu se trouvant sur les dispositifs anti-retour



1. Planche
2. Table de rabotage
3. Dispositifs anti-retour
4. Arbre de coupe

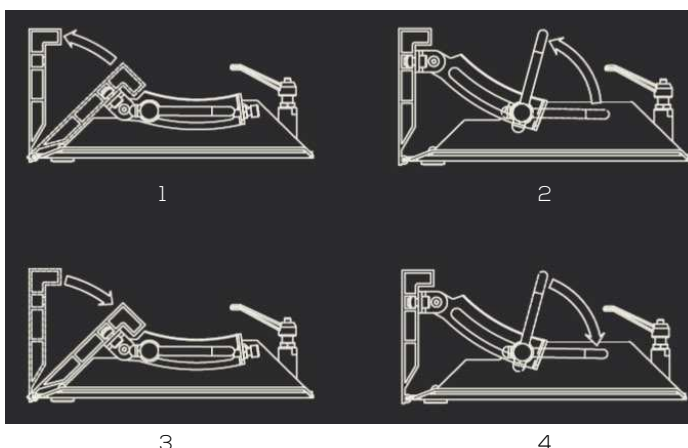
8.5 TABLEAU DES DEFAUTS

Défauts	Solutions
La machine ne démarre pas	L'arrêt coup de poing à accrochage n'a pas été réinitialisé
	Bien fermer les tables en mode dégauchissage pour enclencher la sécurité
	Bien positionner la goulotte de récupération des poussières en mode rabotage pour enclencher la sécurité
Grincements lors du démarrage	La courroie n'est pas suffisamment tendue
L'angle du guide inclinable n'est pas bon	Repositionner les butées du guide inclinable comme indiqué dans le paragraphe 6.2
L'état de surface n'est pas bon après un dégauchissage	Vérifier toutes les plaquettes carbures et tourner ou remplacer celles émoussées ou usées
Marque ou accroc dans le bois sur le devant ou l'arrière de la pièce après un rabotage	La tension des ressorts des rouleaux d'avance n'est pas bonne et doit être vérifiée
Les poignées de blocage des tables sont dures à tourner	Nettoyer le mécanisme de verrouillage à l'intérieur de la machine
La machine vibre excessivement	Vérifier la planéité du sol
	Resserrer toutes les vis
	Remplacer ou tourner les plaquettes endommagées
	Vérifier l'état et la tension de la courroie d'entraînement et la changer ou la retendre si nécessaire

8.6 DESCRIPTION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS SUR LA MACHINE

A. Réglage de l'angle du guide inclinable

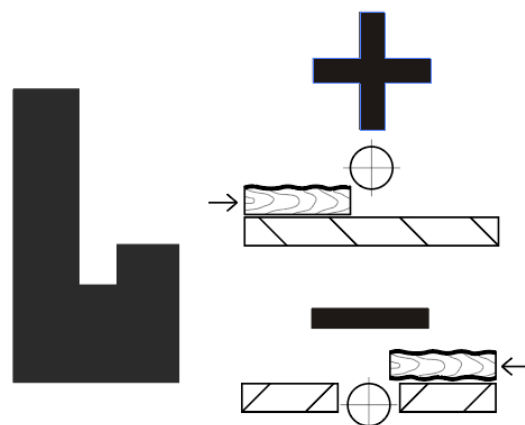
- Réglage de 45° à 90°
- Déblocage du guide
- Réglage de 90° à 45°
- Blocage du guide



B. Poignée d'avance automatique

Lorsque que la poignée est réglée sur la position haute symbolisée par le (+) sur le schéma ci-contre, l'avance automatique est activée. Pour rappel, l'avance automatique est à activer lors de l'utilisation de la machine en mode rabotage.

L'avance automatique est désactivée lorsque la poignée est en position basse symbolisée par le (-). L'avance automatique doit impérativement être désactivée pour utiliser la machine en mode dégauchissage.

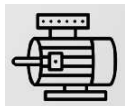


C. Sens de rotation

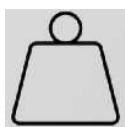


Cette flèche symbolise le sens de rotation de l'arbre

D. Plaque signalétique



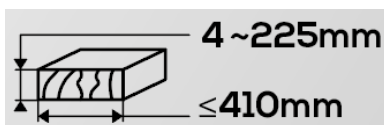
: Caractéristiques du moteur : puissance, voltage, fréquence, ampérage



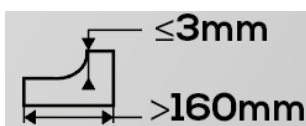
: Poids de la machine



: Vitesse de rotation de l'arbre



: Largeur maximale et épaisseur mini/maxi de la pièce pouvant être usinée



: Épaisseur max de coupe et longueur de pièce minimum pour utilisation en mode rabotage



: Indice de protection de la machine

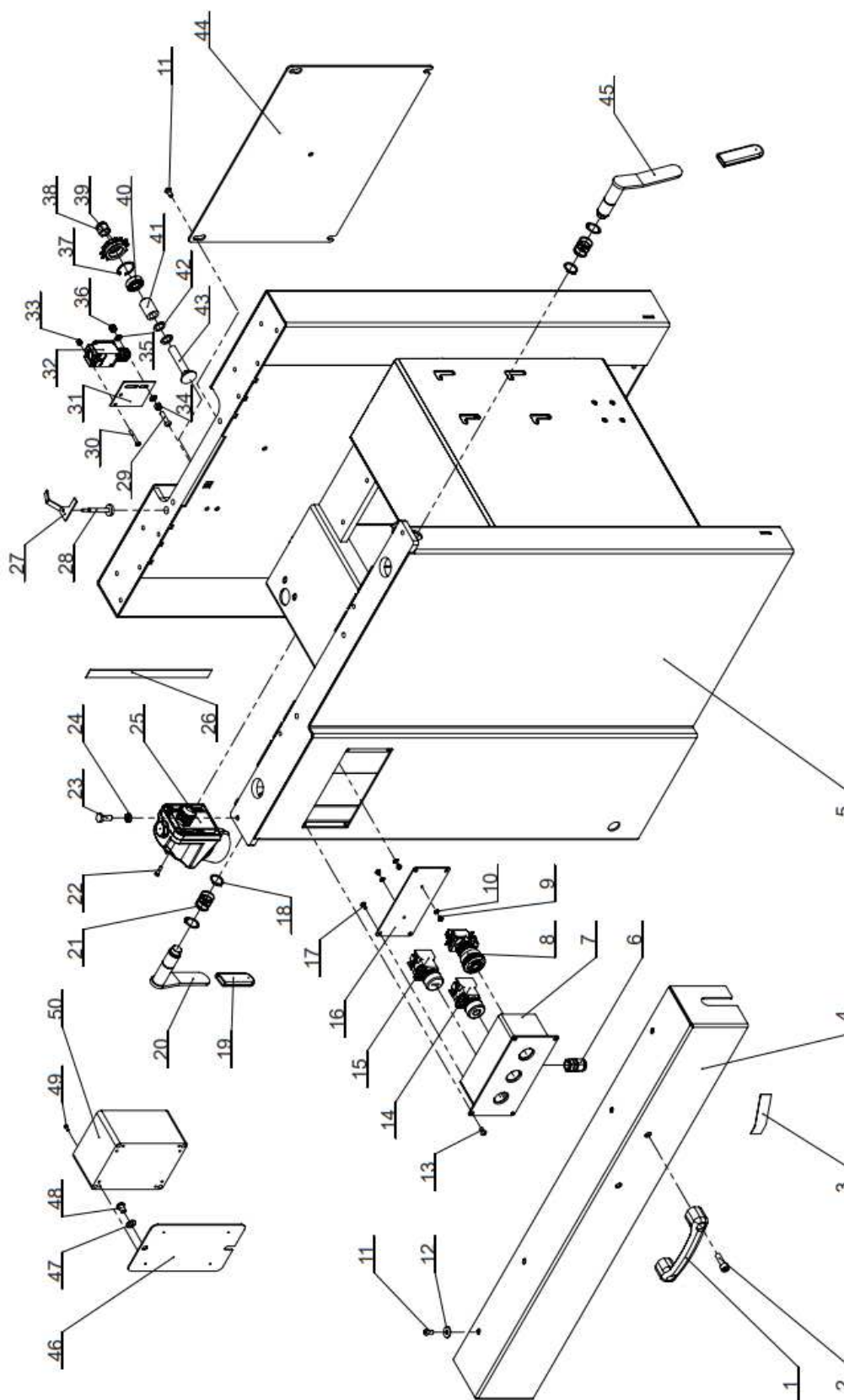
E. Maintenance



: Instructions à suivre lors de la maintenance

9 VUE ÉCLATÉE

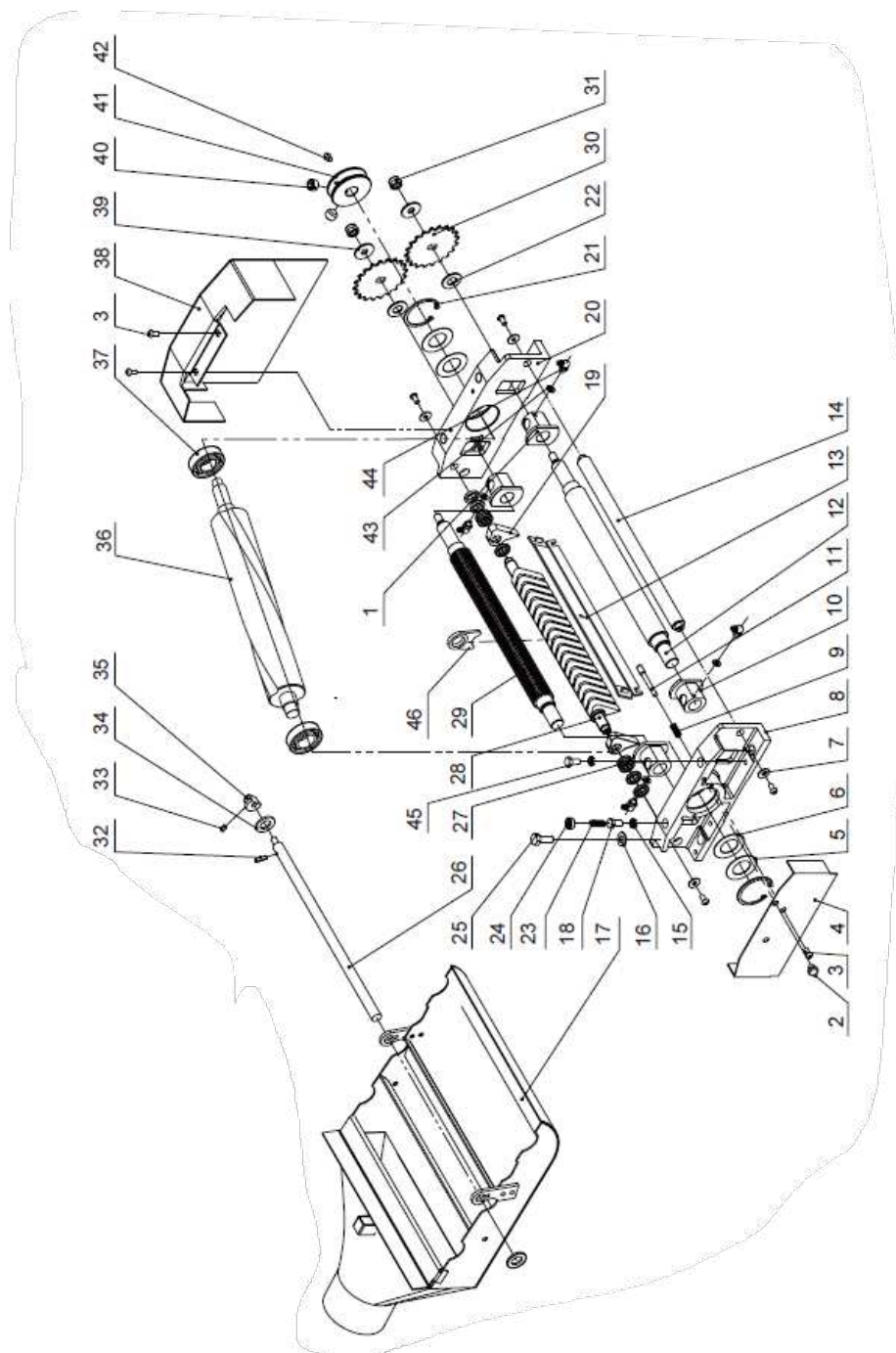
VUE ÉCLATÉE BÂTI PRD410HCT (VUE 01)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE BÂTI PRD410HCT (VUE 01)

Repère	Désignation	Quantité
1	Poignée	1
2	Vis tête hexagonale – M8 x 25	2
3	Échelle	1
4	Carter gauche	1
5	Cadre	1
6	Dispositifs anti-arrachement	1
7	Boîtier de commande	1
8	Bouton d'arrêt d'urgence	1
9	Vis – M4 x 5	4
10	Rondelle frein – M4	4
11	Vis tête hexagonale – M6 x 12	4
12	Grande rondelle – M6	4
13	Vis tête hexagonale – M5 x 10	4
14	Bouton d'arrêt	1
15	Bouton de démarrage	1
16	Couvercle boîtier de commande	1
17	Vis – M4 x 8	4
18	Circlip – Ø20	4
19	Manchon de poignée	2
20	Poignée	2
21	Ressort	2
22	Vis – M4 x 16	2
23	Boulon à rotule	2
24	Écrou hexagonal – M8	2
25	Prise triphasée	1
26	Échelle	1
27	Plaque de pression	1
28	Tige de pression	1
29	Vis tête hexagonale – M6 x 25	1
30	Vis – M4 x 30	1
31	Plaque de siège	1
32	Interrupteur de sécurité	1
33	Écrou de sécurité – M4	2
34	Écrou de sécurité – M6	1
35	Rondelle plate – M6	2
36	Écrou de sécurité – M6	2
37	Circlip – Ø28	1
38	Écrou de sécurité – M12	1
39	Galet tendeur	1
40	Roulement – 6001	1
41	Manchon	1
42	Rondelle plate – Ø13 x Ø20 x 0,5 mm	2
43	Boulon – M12 x 65	1
44	Plaque de fenêtre	1
45	Poignée	2
46	Plaque pour relais	1
47	Rondelle plate – M8	1
48	Vis tête hexagonale – M8 x 12	1
49	Vis – M3 x 8	4
50	Boîtier relais	1

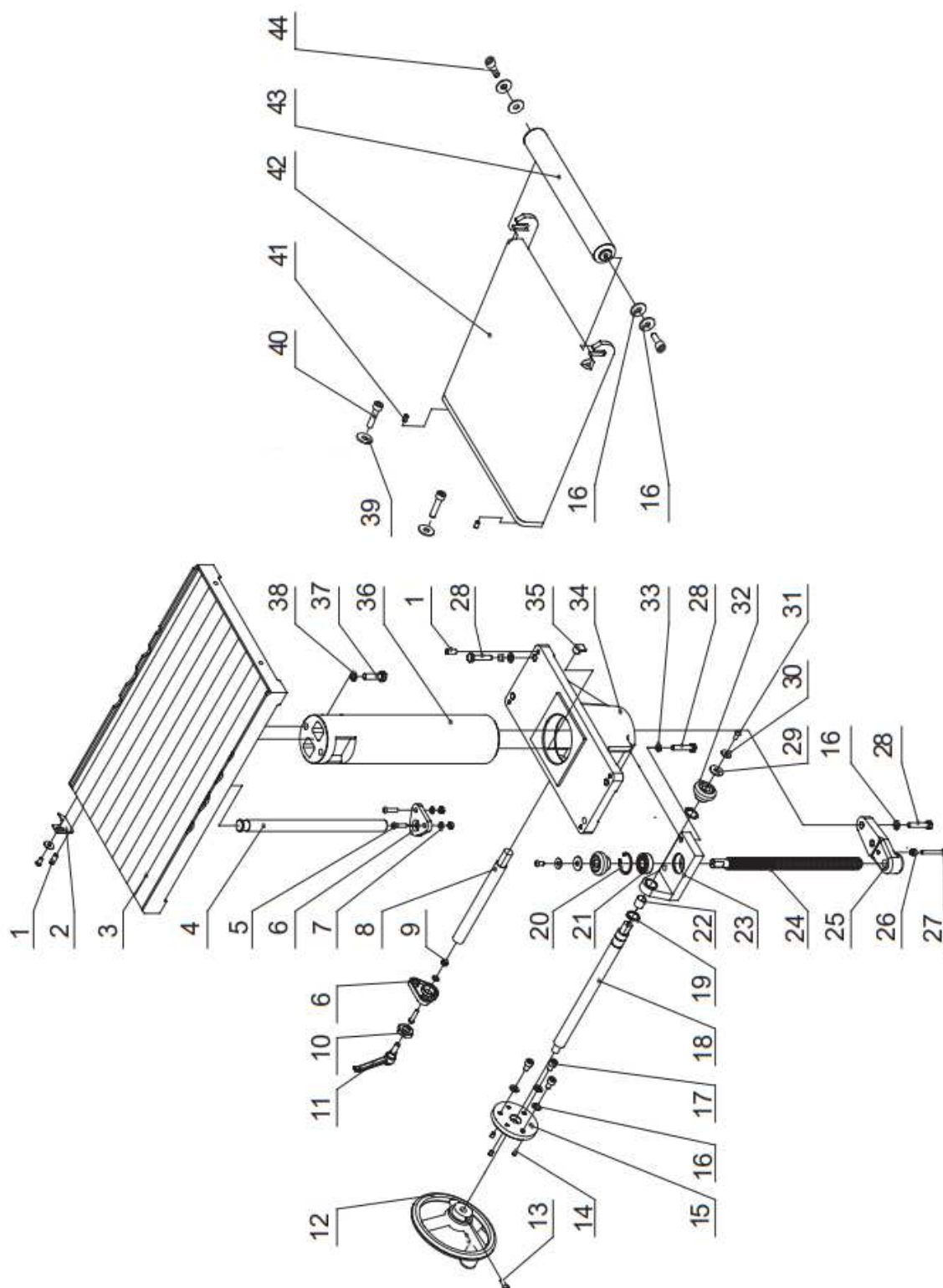
VUE ÉCLATÉE ARBRE DE COUPE PRD410HCT (VUE 02)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE ARBRE DE COUPE PRD410HCT (VUE 02)

Repère	Désignation	Quantité
1	Manchon d'arbre gauche	2
2	Cache goupille	2
3	Vis CHC - M6 x 12	8
4	Protecteur	1
5	Rondelle élastique Ø27	2
6	Rondelle ronde YDP-42X51X0	2
7	Grande rondelle Ø6	2
8	Support de lame gauche	1
9	Ressort	1
10	Manchon d'arbre droit	2
11	Goupille de positionnement	1
12	Rouleau de sortie	1
13	Plaque anti-poussière	1
14	Tige de support	1
15	Écrou hexagonal M8	2
16	Grande rondelle Ø10	4
17	Collecteur de poussière	1
18	Vis CHC - M8 x 12	4
19	Bloc anti-recul	20
20	Support de lame droit	1
21	Bague d'arrêt Ø52	2
22	Rondelle	4
23	Ressort de pression	4
24	Vis	4
25	Vis CHC - M10 x 25	4
26	Tige	1
27	Entretoise	17
28	Tige anti-recul	1
29	Rouleau d'entrée	1
30	Grande roue de chaîne	2
31	Écrou frein M10	2
32	Goupille cylindrique Ø5 x 18	2
33	Vis de fixation - M6 x 8	2
34	Rondelle plate Ø14	2
35	Petite roue	1
36	Tête de coupe hélicoïdale	1
37	Roulement 6205-DDUC3	2
38	Protecteur droit	1
39	Grande rondelle Ø10	2
40	Vis de fixation - M8 x 6	1
41	Roue de bloc lame	1
42	Clavette 6 x 6 x 14	1
43	Écrou fin M6	4
44	Graisser M6	4
45	Vis CHC - M8 x 16	4
46	Bloc d'entretoise	17

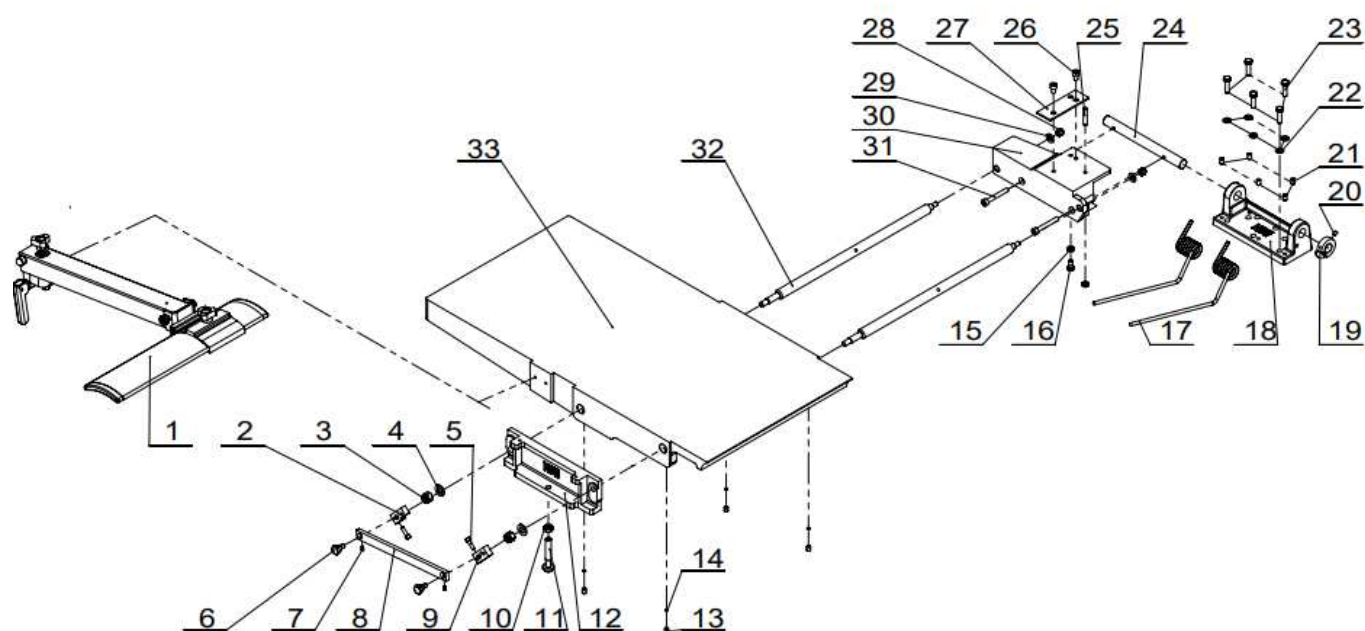
VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE MONTÉE/DESCENTE RABOTEUSR PRD410HCT (VUE 03)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE MONTÉE/DESCENTE RABOTEUSE PRD410HCT (VUE 03)

Repère	Désignation	Quantité
1	Vis de fixation – M8 x 20	1
2	Aiguille	1
3	Table de raboteuse	1
4	Barre de graduation	1
5	Vis tête hexagonale – M6 x 25	2
6	Anneau	1
7	Rondelle plate – M6	2
8	Tige de blocage	1
9	Écrou hexagonal – M6	1
10	Écrou hexagonal – M8	1
11	Poignée réglable – M8 x 80, base Ø20	1
12	Volant – Ø160 mm, alésage Ø12 mm	1
13	Vis de fixation – M6 x 10	1
14	Vis de fixation – M6 x 8	3
15	Flasque	1
16	Rondelle plate – M8	4
17	Vis tête hexagonale – M8 x 12	3
18	Arbre de levage	1
19	Circlip – Ø20	2
20	Circlip – Ø35	1
21	Roulement – 6202-2RS	1
22	Manchon de roulement – Ø23 x Ø20 x 15	1
23	Support de siège	1
24	Tige filetée	1
25	Douille filetée	1
26	Écrou hexagonal – M6	1
27	Vis tête hexagonale – M6 x 45	1
28	Vis tête hexagonale – M8 x 40	1
29	Grande rondelle – M8	1
30	Grande rondelle – M6	1
31	Vis tête hexagonale – M6 x 12	1
32	Engrenage	1
33	Rondelle élastique – M8	1
34	Douille de positionnement	1
35	Plaque de verrouillage	1
36	Douille de levage	1
37	Vis tête hexagonale – M10 x 35	1
38	Rondelle élastique – M10	1
39	Rondelle plate – M10	2
40	Vis tête hexagonale – M10 x 25	2
41	Vis de fixation – M8 x 10	2
42	Support de table rallonge	1
43	Rouleau	1
44	Vis tête hexagonale – M8 x 25	2

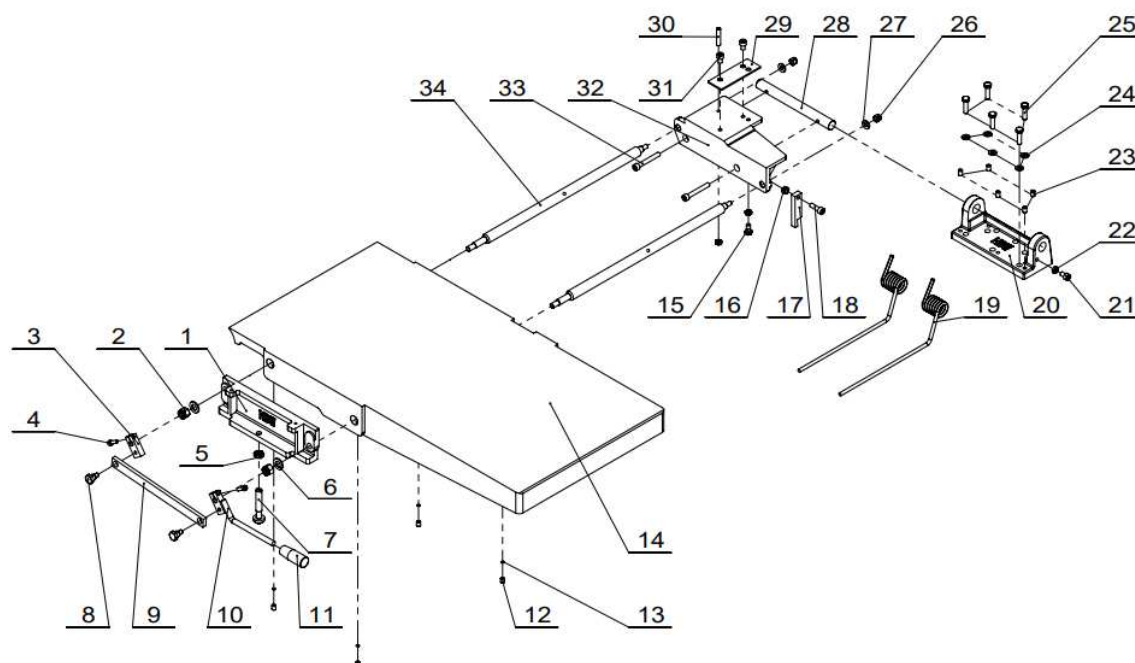
VUE ÉCLATÉE TABLE DE SORTIE PRD410HCT (VUE 04)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE TABLE DE SORTIE PRD410HCT (VUE 04)

Repère	Désignation	Quantité
1	Plaque de protection du bloc couteaux – ensemble	1
2	Bielle	1
3	Écrou frein – M12	2
4	Rondelle plate – M12	2
5	Vis tête hexagonale – M6 x 20	2
6	Vis à épaulement	2
7	Vis de fixation – M5 x 8	2
8	Bielle	1
9	Bielle	1
10	Écrou hexagonal – M12	1
11	Tige de blocage	1
12	Support de levage	1
13	Vis de fixation – M8 x 10	4
14	Rondelle	4
15	Écrou hexagonal – M8	2
16	Vis tête hexagonale – M8 x 16	1
17	Ressort de torsion	2
18	Support de siège	1
19	Roue excentrique	1
20	Vis de fixation – M6 x 10	1
21	Vis de fixation – M8 x 12	5
22	Rondelle plate – M8	5
23	Vis tête hexagonale – M8 x 30	5
24	Tige de support	1
25	Vis de fixation – M8 x 50	1
26	Vis tête hexagonale – M8 x 12	2
27	Plaque de guidage	1
28	Écrou frein – M8	1
29	Rondelle	1
30	Support de fixation	1
31	Vis tête hexagonale – M8 x 60	2
32	Axe excentrique	2
33	Table de raboteuse	1

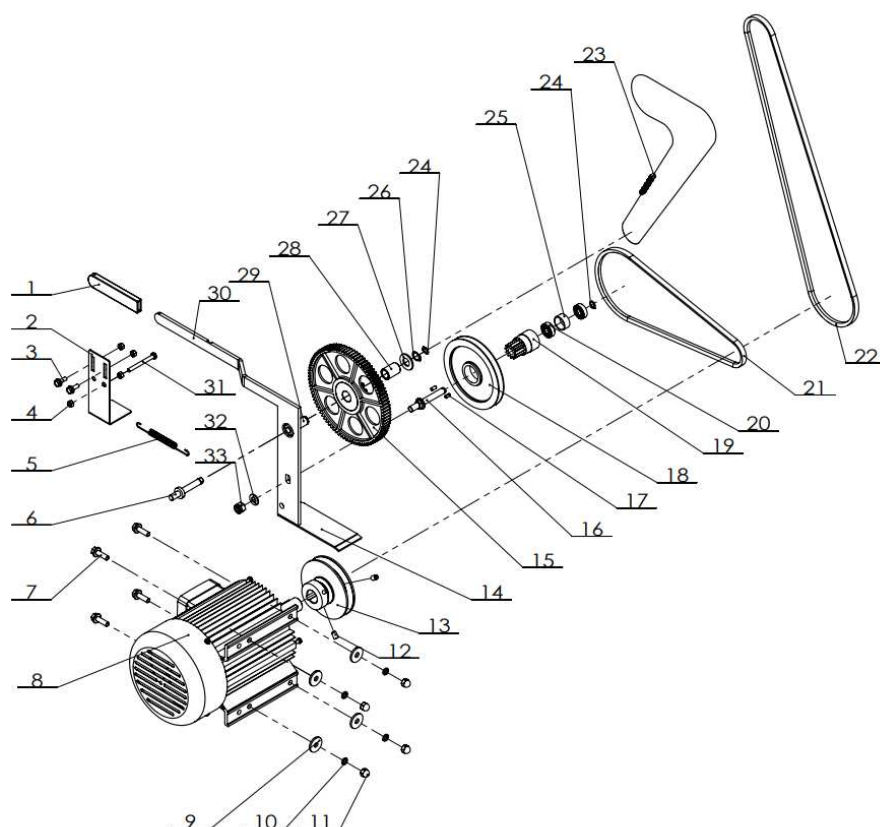
VUE ÉCLATÉE TABLE D'ENTRÉE PRD410HCT (VUE 05)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE TABLE D'ENTRÉE PRD410HCT (VUE 05)

Repère	Désignation	Quantité
1	Mécanisme de levage avant	1
2	Écrou frein – M12	2
3	Bielle	2
4	Vis tête hexagonale – M6 x 20	2
5	Écrou hexagonal – M12	1
6	Rondelle plate – M12	2
7	Tige de blocage	1
8	Vis à épaulement	2
9	Bielle	1
10	Poignée	1
11	Poignée – M10	1
12	Vis de fixation – M8 x 10	2
13	Rondelle	2
14	Table de raboteuse	1
15	Vis tête hexagonale – M8 x 16	1
16	Écrou hexagonal – M8	1
17	Bloc de support	1
18	Vis tête hexagonale – M8 x 25	1
19	Ressort de torsion	2
20	Support de siège	1
21	Vis tête hexagonale – M8 x 12	1
22	Écrou mince – M8	1
23	Vis de fixation – M8 x 12	5
24	Rondelle plate – M8	5
25	Vis tête hexagonale – M8 x 30	5
26	Écrou frein – M8	2
27	Rondelle	2
28	Tige de support	1
29	Plaque de guidage	1
30	Vis de fixation – M8 x 50	1
31	Vis tête hexagonale – M8 x 12	2
32	Support de fixation	1
33	Vis tête hexagonale – M8 x 60	2
34	Axe excentrique	2

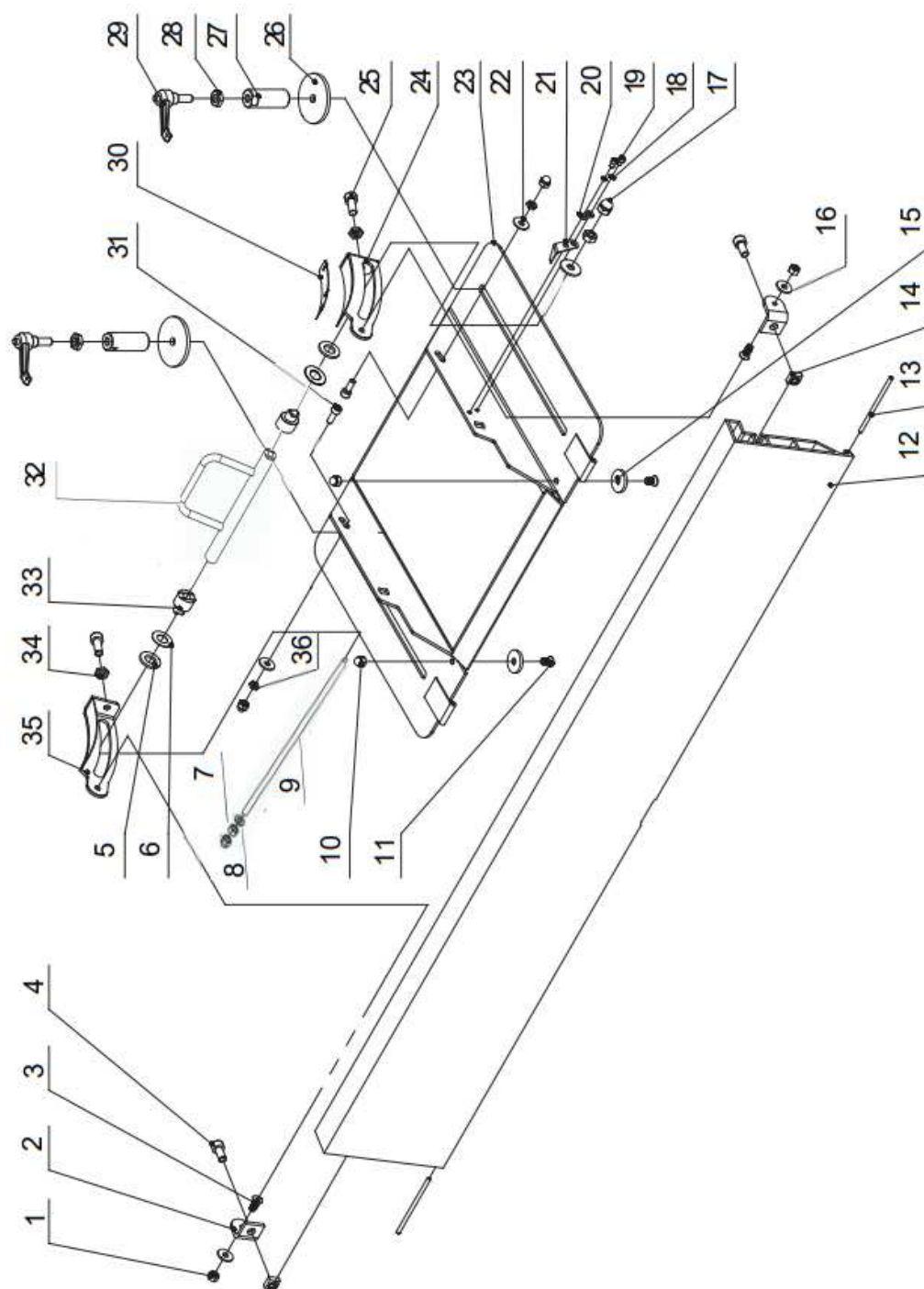
VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE MOTEUR PRD410HCT (VUE 06)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE MOTEUR PRD410HCT (VUE 06)

Repère	Désignation	Quantité
1	Manchon de poignée	1
2	Plaque de presse	1
3	Vis tête hexagonale – M6 x 16	2
4	Écrou hexagonal – M6	2
5	Ressort	1
6	Arbre de rotation	1
7	Vis tête hexagonale – M8 x 25	4
8	Moteur	1
9	Rondelle supplémentaire	3
10	Rondelle ressort	3
11	Écrou	3
12	Vis de fixation – M8 x 12	2
13	Poulie moteur	1
14	Plaque de support	1
15	Engrenage	1
16	Arbre de poulie	1
17	Vis de fixation – M5 x 10	2
18	Roue dentée	1
19	Petit engrenage	1
20	Roulement	2
21	Courroie trapézoïdale	1
22	Courroie trapézoïdale	2
23	Chaîne	1
24	Circlips	2
25	Entretoise	1
26	Circlips	1
27	Rondelle	1
28	Manchon de roue de chaîne	1
29	Arbre de chaîne	1
30	Poignée	1
31	Vis tête hexagonale – M6 x 60	1
32	Rondelle plate – M10	1
33	Écrou frein – M10	1

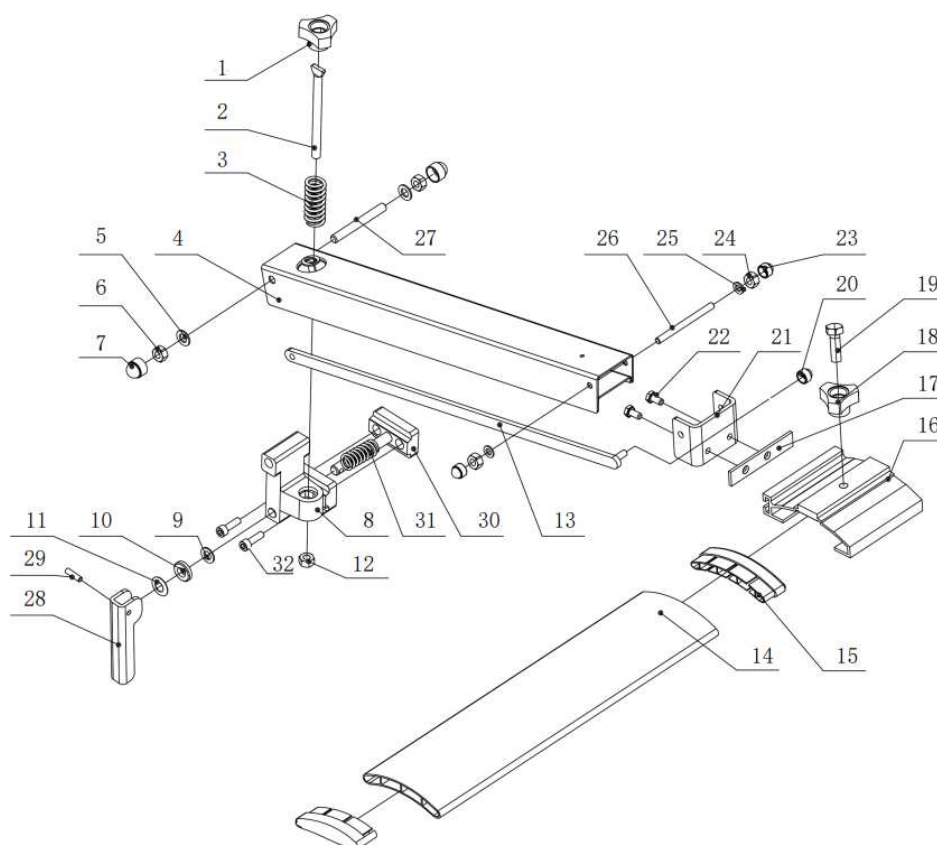
VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE GUIDE INCLINABLE PRD410HCT (VUE 07)



NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE GUIDE INCLINABLE PRD410HCT (VUE 07)

Repère	Désignation	Quantité
1	Écrou frein – M6	2
2	Siège de support	2
3	Vis – M6 x 20	2
4	Vis – M8 x 16	2
5	Rondelle plate	2
6	Rondelle ressort	2
7	Écrou hexagonal – M8	2
8	Rondelle plate	1
9	Tige filetée	1
10	Écrou borgne – M6	2
11	Vis – M6 x 12	2
12	Guide de coupe	1
13	Goupille longue	2
14	Écrou carré – M8	2
15	Rondelle épaisse	2
16	Grande rondelle	1
17	Écrou borgne – M8	1
18	Rondelle ressort	2
19	Écrou hexagonal – M4	2
20	Rondelle plate	2
21	Aiguille	1
22	Rondelle plate	2
23	Support de guide	1
24	Bras de support gauche	2
25	Écrou hexagonal – M8	2
26	Rondelle ronde	2
27	Colonne de blocage	2
28	Écrou hexagonal – M10	2
29	Poignée réglable	2
30	Équerre	2
31	Écrou hexagonal – M6	2
32	Tube de blocage	1
33	Manchon de blocage	2
34	Écrou hexagonal – M8	2
35	Bras de support droit	2
36	Écrou hexagonal – M6	2

VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE CARTER LAME PRD410HCT (VUE 08)

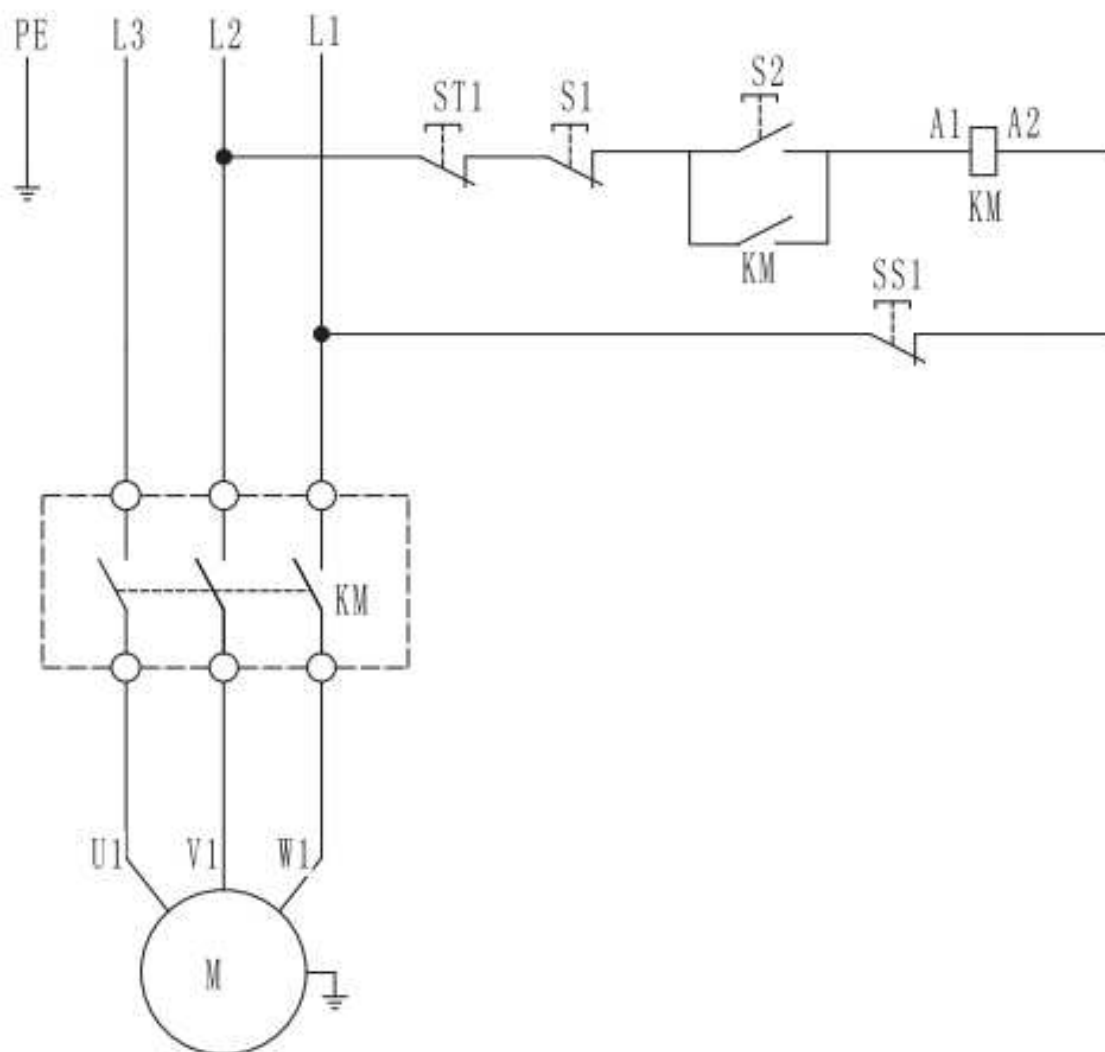


NOMENCLATURE VUE ÉCLATÉE ENSEMBLE CARTER LAME PRD410HCT (VUE 08)

Repère	Désignation	Quantité
1	Poignée bouton	1
2	Tige filetée	1
3	Ressort	1
4	Bras de support	1
5	Rondelle plate	2
6	Écrou frein - M8	2
7	Cache écrou	2
8	Corps de support de blocage	1
9	Rondelle plate	1
10	Rondelle épaisse	1
11	Rondelle ressort	1
12	Écrou hexagonal - M8	1
13	Tige longue	1
14	Protection de tête de coupe	1
15	Cache de bout	1
16	Manchon coulissant	1
17	Plaque de fixation	1
18	Poignée bouton	1
19	Boulon en nylon	1
20	Écrou frein - M6	1
21	Support de manchon coulissant	1
22	Vis tête hexagonale - M5 x 10	2
23	Cache écrou	2
24	Écrou frein - M6	2
25	Rondelle en nylon	2
26	Arbre de tête de vis	1
27	Arbre de tête de vis	1
28	Poignée de blocage	1
29	Goupille - Ø5 x 18	1
30	Support de blocage	1
31	Ressort de blocage	1
32	Vis hexagonale - M6 x 20	2

10 SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHÉMA ÉLECTRIQUE PRD410HCT



11 NIVEAU SONORE

Les données relatives au niveau de bruit émis par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

Le risque de lésions auditives chez l'opérateur est fonction du temps d'exposition au bruit.

L'opérateur doit porter un casque antibruit ou autres moyens individuels de protection appropriés lorsque la puissance acoustique dépasse 85 dB(A) sur le lieu de travail.

- Niveau de pression acoustique moyen :
LpAm = 88,3 dB(A)
- Niveau de puissance acoustique :
LwA = 103,9 dB(A)
- Niveau de pression sonore au poste de travail :
LpA = 90,7 dB(A)

Le calcul de la puissance acoustique a été effectué en tenant compte des facteurs tels que : la réverbération du lieu d'essai, l'absorption de bruits au sol et autres qui peuvent interférer dans les mesures. Cette estimation permet d'affirmer que sur les valeurs obtenues, le degré d'erreur serait autour de 3 dB(A).

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe des corrélations entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruit, etc., c'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre. Cependant, cette information permet à l'utilisateur de la machine de faire une meilleure évaluation des risques.



12 NIVEAU VIBRATIONS

Les données relatives aux vibrations transmises par cette machine pendant le processus de travail dépendront du type de matériau à meuler et du type de meule. Pour cette raison, les données des mesures sont relatives.

L'exposition aux vibrations peut entraîner des conséquences graves pour la santé du travailleur. Une personne soumise quotidiennement à des vibrations de forte amplitude peut présenter à long terme, des troubles neurologiques et articulaires. Ces valeurs doivent être prises en compte lors de l'évaluation du niveau d'exposition.

Une exposition régulière et fréquente à un outil de travail hautement vibrant expose les mains et les bras des travailleurs à des troubles chroniques connus sous le nom de « syndrome des vibrations ».

- Niveau moyen de vibrations main/bras :
A(8) < 2,5 m/s²

L'évaluation du niveau d'exposition est fondée sur le calcul de la valeur d'exposition journalière A(8), normalisée à une période de référence de 8 heures.

À chaque fois qu'un employé est soumis à des vibrations de type A(8) dépassant le niveau d'exposition journalière déclenchant l'action fixé à 2,5 m/s², l'employeur doit évaluer les risques de la tâche affectée à l'employé et mettre en œuvre des mesures de contrôle.

Valeurs d'exposition aux vibrations transmises au système main-bras :

- Valeur limite d'exposition journalière A(8) = 5 m/s²
- Valeur d'exposition journalière déclenchant l'action A(8) = 2,5 m/s²

13 PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Votre machine contient de nombreux matériaux recyclables.
Ce logo indique que les machines usagées ne doivent pas être mélangées avec d'autres déchets.

Le recyclage des machines sera ainsi réalisé dans les meilleures conditions, conformément à la Directive Européenne DEEE 2012/19/UE sur les déchets d'équipement électriques et électroniques.

Adressez-vous à votre mairie ou à votre revendeur pour connaître les points de collecte des machines usagées les plus proches de votre domicile.

Nous vous remercions pour votre collaboration à la protection de l'environnement.



14 GARANTIE

En cas de prise en charge sous garantie de la machine, celle-ci devra être effectuée exclusivement par un service après-vente agréé.

La garantie de la machine est valable pendant 2 ans à partir de la date d'achat par l'utilisateur.

Ce produit bénéficie d'une extension de garantie de 2 années supplémentaires, sous réserve que l'utilisateur enregistre le produit sur le site internet PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS (www.peugeot.outils-pro.com) dans un délai de 30 jours suivant la date d'achat. Cette extension de garantie est soumise aux mêmes conditions que la garantie initiale.

Les accessoires et consommables ne sont pas couverts par la garantie.

Il est important de conserver la facture, qui fait office de bon de garantie.

La garantie se limite à la réparation ou au remplacement gratuit des pièces défectueuses, après évaluation par le constructeur.

Pour toute demande d'informations ou de pièces détachées relatives à la machine, il est impératif de fournir les informations exactes figurant sur la plaque signalétique.

La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'utilisateur ou par un réparateur non agréé par l'entreprise Tivoly.

Lien vers les Conditions Générales de Garantie :



DECLARATION C E DE CONFORMITE « ORIGINALE »

Le (Constructeur/Importateur) soussigné :

TIVOLY

266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

Déclare que la machine neuve ci-après :

- Désignation : **RABOTEUSE DÉGAUCHISSEUSE**
- Marque : **PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS**
- Modèle : **PRD410HCT**
- Référence : **PPM00600003**
- N° de série :

Est conforme à la législation harmonisée applicable :

- **Directive Machine 2006/42/CE (jusqu'au 19 janvier 2027)**
- **Règlement UE 2023/1230 (à partir du 20 janvier 2027)**
- **Norme sécurité machines à bois EN ISO 19085-1**
- **Norme sécurité machines combinées à dégauchir/raboter EN ISO 19085-7**

Est conforme aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables :

- **Directive Basse Tension 2014/35/UE**
- **Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE**
- **Directive DEEE 2012/19/UE**
- **Directive RoHS-2 2011/65/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directive Bruit 2003/10/CE**
- **Directive Vibrations 2002/44/CE**

Fait l'objet d'un certificat d'examen CE de type conformément à la directive machine 2006/42/CE, réalisé par l'organisme notifié TÜV SÜD (n° 0123).

Le certificat d'examen CE de type porte le numéro 4840321538101.

Fait à TOURS-EN-SAVOIE
Le

Stéphane Le Mounier
Directeur Général



Personne autorisée à constituer le dossier technique :

- **M. LE MOUNIER – TIVOLY – 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE**

	TIVOLY : Siège social : 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com	SERVICE UTILISATEUR Tél : +33(0)4 79 89 59 00
	Dans le souci constant d'améliorer la qualité de ses produits, TIVOLY se réserve le droit d'en modifier les caractéristiques. Les informations, les photos, les vues éclatées et les schémas contenus dans ce document ne sont pas contractuels.	Édition avril 2026 Notice PRD410HCT