Bureau d'Études
LUREM
B. P. Nº 1
61700 DOMFRONT

Monsieur et Cher Client,

Vous venez d'acquérir une machine "LUREM" type:
Nº
équipée: moteur TRI - BI-MONO
nº
Branché:

Nul doute que cette machine conçue pour vous, par une équipe de techniciens et d'ouvriers hautement qualifiés, avec des matériaux de tout premier choix, ne vous donne toute satisfaction comme c'est déjà le cas pour les dizaines de milliers d'utilisateurs de LUREM dans le monde entier.

IMPORTANT: Avant toute mise en place et mise en route de votre machine, nous vous prions de lire attentivement les conseils ci-après:

1º) Vous recevez votre machine quelquefois en partie démontée (chariot, mortaiseuse affuteuse, etc...) Pour effectuer la mise en place correcte, voyez la notice de la machine et aussi les vues éclatées ci-jointes.

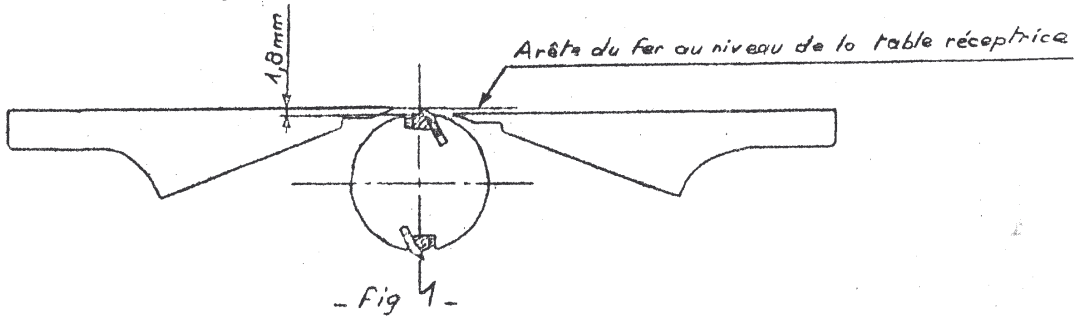
2º) Votre machine montée, vous fabriquez votre socle (de préférence en bois) suivant le plan de la page III

3º) Vous posez votre machine sur le socle et vous la fixez avec 4 tirefonds ou boulons, si votre socle n'est pas parfaitement plan, n'hésitez pas à placer entre la machine et le socle des petites cales en caoutchouc.

4º) Votre machine installée, nettoyez les tables et les pièces tournantes (arbre de dégau, rouleaux d'entrainement, arbre de toupie, leviers de mortaiseuse) que nous avons protégées contre la rouille avec une graisse ou un antirouille; si nous avons protégé à la graisse, vous utilisez un chiffon et vous nettoyez avec un peu d'essence. Si nous avons protégé à l'antirouille, vous décollez avec la pointe d'un outil la pellicule qui s'est formée.

5º) Vérification du réglage des fers de dégau.
Machine C.200 - règlez l'arête des deux fers de dégau au niveau de la table récèptrice.
Machines C.210- C.260- Utilisez de préférence nos régleurs de fer (voir catalogue page 6) . A l'aide du règleur, ajustez vos fers par rapport à l'arbre de dégau puis positionnez votre table récèptrice au niveau de ceux-ci.

Si vous n'utilisez pas nos règleurs, positionnez votre table récèptrice par rapport à l'arbre de dégau à 1,8mm de celui-ci, puis réglez vos fers au niveau de cette même table. (fig.I)



- fig 1 -

I

6º) Installation électrique.- Le moteur monté sur la machine est branché correctement, il a fonctionné en atelier. Pour le relier au secteur, suivez exactement les instructions du schéma que vous trouverez dans le boitier de raccordement. Si votre courant est TRIPHASE 380volts, la machine est branchée en 380v. donc rien à changer. Si votre courant est TRIPHASE 220v. il faut changer les barrettes à la boite de raccordement (voir schéma). Si votre courant est MONOPHASE 220v. la machine est branchée en 220v. donc rien à changer. Si votre courant est MONOPHASE 110v. il faut changer les barrettes à la boite de raccordement suivant schéma. Si votre courant est du BIPHASE 230volts (quelquefois dans PARIS) votre moteur est bien branché il n'y à rien à changer.

Pour démarrer en MONOPHASE, tourner dans le sens désiré sur la position Anl, marquer un temps d'arrêt de 4 à6 secondes, puis laisser revenir en I suivant le sens de marche dont vous avez besoin.

Certains utilisateurs commandent leur machine avec un moteur TRIPHASE 2 vitesses. Le moteur 2 Vitesses se fait uniquement en une seule tension d'utilisation soit 220v. soit 380volts donc si à la commande vous avez précisé la tension d'utilisation, votre moteur est forcément dans le bon voltage.

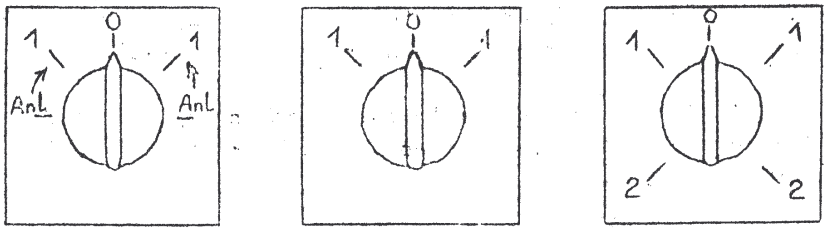
ATTENTION: ne cherchez jamais à utiliser en 2 vitesses TRIPHASE une autre tension que celle indiquée sur le moteur, ce dernier serait immédiatement grillé et vous perdriez toute garantie électrique.

Utilisez au moins des fils de 16/10ème en 1 cv MONO et 2 cv TRI ou 20/10è en 1,5cv MONO pour raccorder votre moteur au secteur EDF. Si vous avez le moindre ennui électrique, voyez un électricien qualifié ou renseignez vous auprès de l'E.D.F.

7º) Sens de marche - La machine est livrée avec un contacteur inverseur vous pouvez donc utiliser 2 sens de marche.

En rabo-dégau-mortaiseuse-toupie. le sens de marche est le même

En scie circulaire le sens de marche est inversé. (Voir Fig.2)



MONO
1 - Sens de marche normal.
1 - Inversion pour Scie.
Anl - Position de démarrage, Rester quelques secondes et revenir à 1.

TRI
1 Vitesse
2 Sens

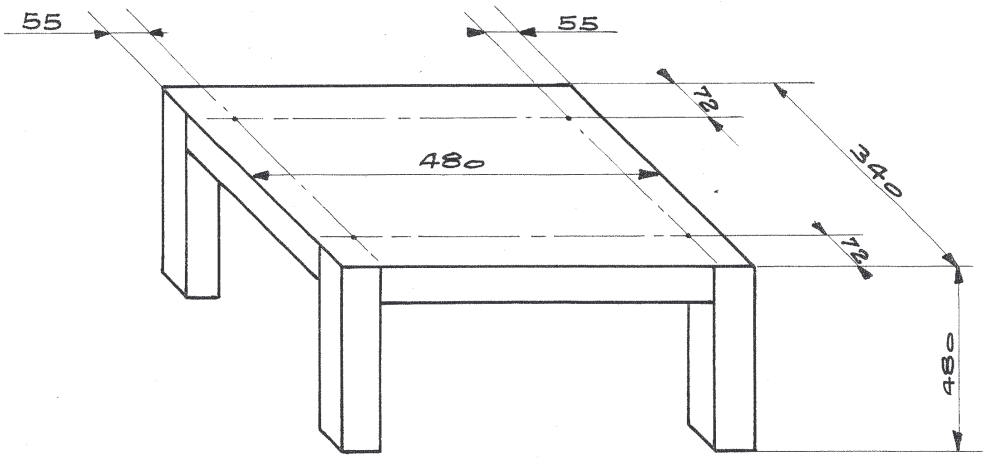
TRI
2 Vitesses
2 Sens

- Fig 2 -

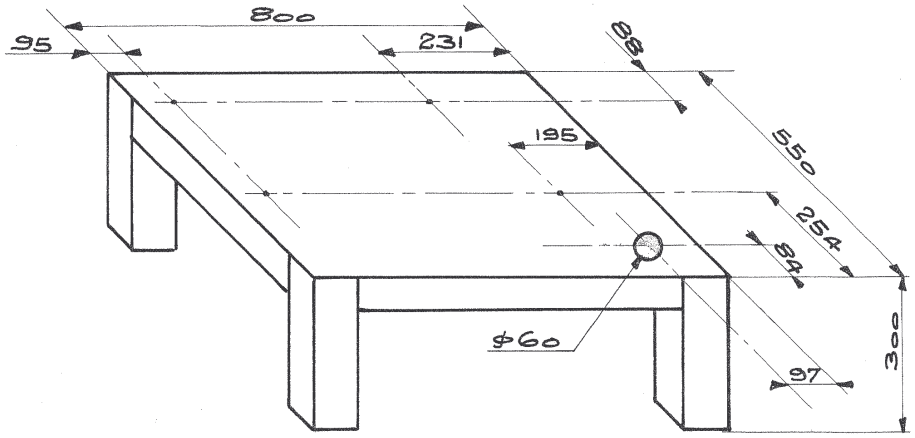
8º) Votre machine est maintenant installée, réglée, branchée et prête à fonctionner.

II

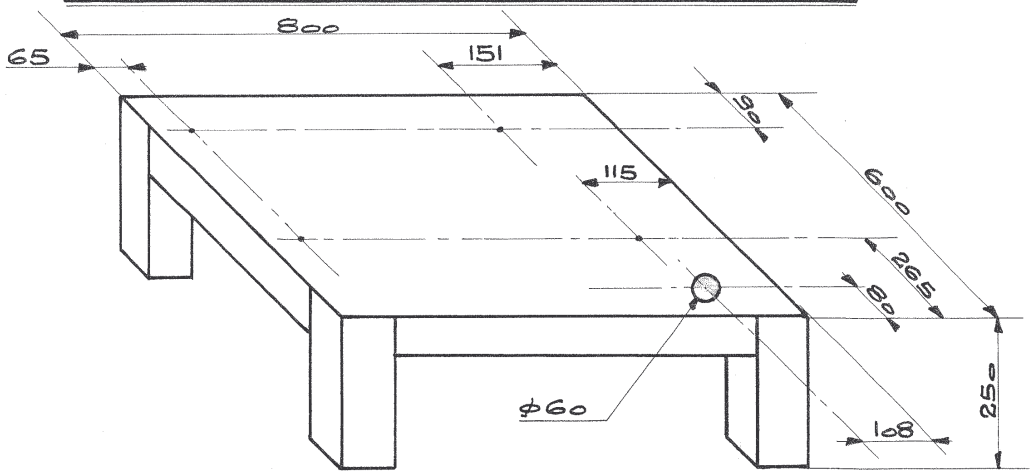
SOCLE DE COMBINÉE C.200



SOCLE DE COMBINÉE C.210

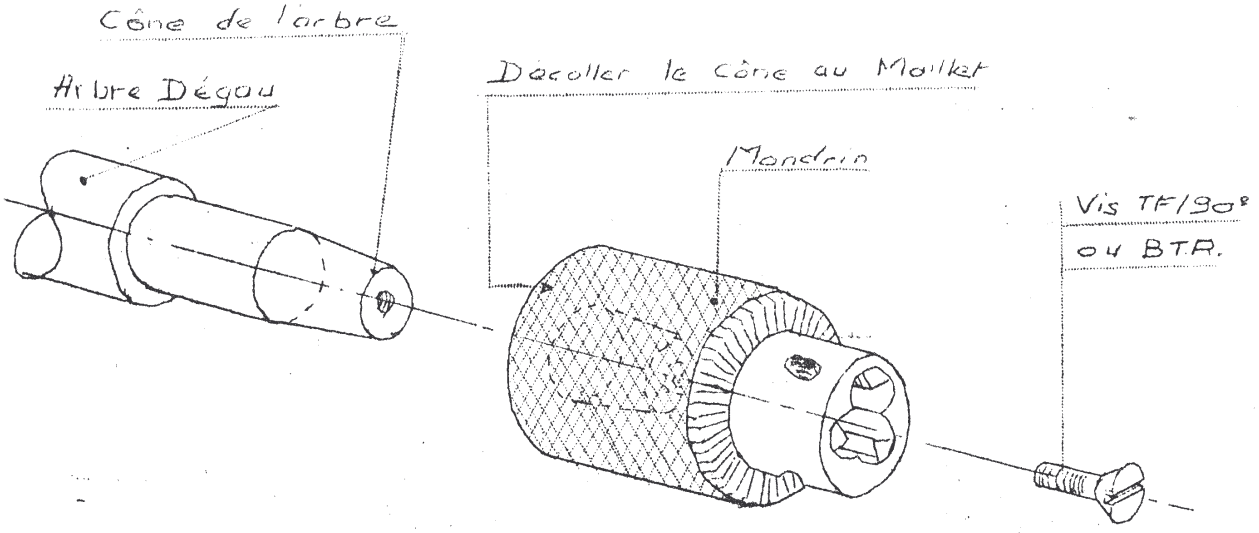


SOCLE DE COMBINÉE C.260



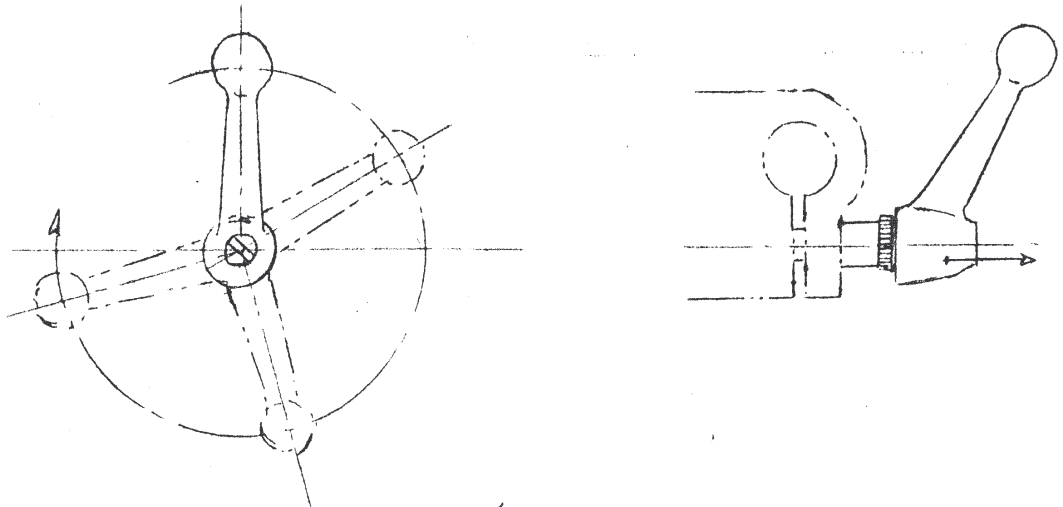
Combinées LUREM

Schéma de démontage des Mandrins



1. Ouvrir à fond les mors du mandrin
2. Dévisser la vis qui se trouve à l'intérieur du mandrin et la retirer
3. A l'aide d'un maillet, décoller le mandrin de sur le cône en Frappant sur l'arriere du mandrin

Schema de fonctionnement des Poignées "JACCARD"



-Débrayer le corps denté afin de permettre l'orientation de la manette dans la position choisie, de façon à réduire au minimum son déplacement rotatif.

DEGAUCHISSEUSE - L'arbre doit tourner en grande vitesse, c'est-à-dire que la courroie de dégau qui relie l'arbre au moteur doit être placée sur la grande poulie du moteur, la courroie plate doit être bien tendue mais sans exagération.

RABOTEUSE: Même arbre que dégau donc même vitesse, même tension de courroie et même sens de rotation de l'arbre.

MORTAISEUSE: Pour l'emploi des mèches de petit diamètre de 5 à 10mm tourner en grande vitesse (comme en dégau et en raboteuse).

Pour l'emploi des mèches de diamètre de 11 à 15mm, tourner de préférence en petite vitesse c'est-à-dire la courroie montée sur le petit diamètre de la poulie moteur.

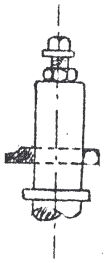
MANDRIN A MORTAISER: pour le démonter veuillez vous reporter à la page VI de démontage.

AFFUTEUSE: Avec meule diamètre maximum 60mm tourner en grande vitesse.

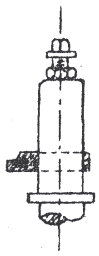
TOUPIE VERTICALE: Employer la grande vitesse pour le travail avec molettes ou fraises ne dépassant pas 150mm de diamètre.

Employer la petite vitesse pour le travail avec molettes ou fraises dont le diamètre dépasse 150mm.

Si vous travaillez avec des fers de forme (fers à fenêtre, moulures diverses) vous pouvez utiliser la grande vitesse, mais il est indispensable que le fer soit bien affuté et très bien équilibré (voir fig.3 ci-dessous).



Bon
Fer équilibré



Mauvais
Fer déséquilibré risque de vibrations.

- Fig. 3 -

Maintenant l'usage d'un fer seul devient de plus en plus rare, nous construisons un porte-outil en acier spécial recevant 2 fers, donc avec un excellent équilibrage. (demandez notre notice spéciale et notre tarif)

IV

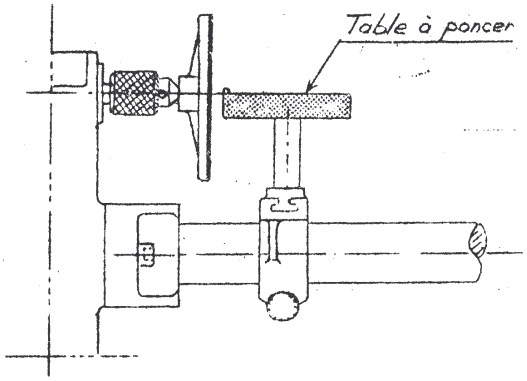
SCIE CIRCULAIRE: La scie circulaire inclinable (~~dispositif breveté~~) de 200mm de diamètre en C.200, de 250mm en 210 et 260, tourne à l'inverse de l'arbre de rabo-dégau, vous devez donc tourner le bouton du contacteur à l'inverse du travail en dégau ou en toupie.

La courroie trapézoïdale spécialement crantée évite les vibrations et ne doit pas être tendue, le poids du moteur suffit. Le moteur de Icv permet un sciage rapide et un débit important.

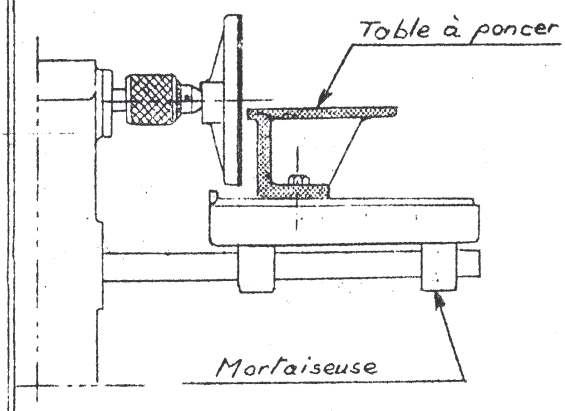
TOUR A BOIS: Le tour à bois se monte sur le côté du bâti (voir fig.7) Il faut utiliser la petite vitesse de l'arbre de dégau pour le tournage.

PONCEUSE: Le disque de ponçage se monte dans le mandrin à mortaiser. Si vous avez le tour à bois, utilisez la table spéciale prévue pour être montée sur la colonne du tour (Fig.4)

Si vous n'avez pas le tour à bois, utilisez la table qui se monte sur la mortaiseuse (Fig.5) Utilisez la petite vitesse de l'arbre de dégau.



- Fig. 4 -



-Fig. 5 -

CHARIOT DE TENONNAGE & SCIAGE: Ce dispositif s'adapte sous la table mixte qui reçoit la toupie et la scie.

Pour le sciage seul, escamoter l'arbre de toupie et se servir de la table de sciage qui affleure la table de toupie-scie.

Pour le tenonnage, escamoter la scie circulaire et monter la table de tenonnage CT 10 sur la table de sciage; la table de tenonnage est naturellement plus haute pour l'exécution des tenons.

MECANIQUE - Les rouleaux cannelés s'encrassent si vous utilisez des bois résineux ou peupliers.

L'avance automatique de bois en raboteuse comprend:

-poulie d'entrainement commandée par l'arbre de dégau au moyen d'une petite courroie plate, sur cette poulie d'entrainement est montée une petite poulie à gorge qui reçoit la courroie trapézoïdale qui elle-même commande la grande poulie à gorge.

V

La tension de la courroie trapézoïdale s'effectue en débloquant l'axe excentré supportant les deux poulies plates et à gorge, l'écrou de blocage de cet axe étant à l'intérieur du bâti.

Pour retendre, desserrer l'axe, le tourner de I/4 de tour et rebloquer.

TABLEAU ROULEMENTS & FERS - ci-dessous.

ROULEMENTS

Machines	Dégau		Toupie		Scie		Mécanique	Chariot
	Côté Mortaiseuse	Côté Poulie	Supérieur	Inférieur	Palier	Poulies Renvois	Poulie Folle	6 Galets de Glissière
C.200	6004 zz	6004 zz	6005	6004	2 Roulements 6004 Z	2 Roulements 6200zz	/	6200 zz
C.210	6004 zz	1205	6207	6206	2 Roulements 6004 z	2 Roulements 6200zz	6200zz	6200zz
C.260	1205	1205	6208	6207	2 Roulements 6004 z	2 Roulements 6200zz	6200zz	6200zz

FERS DÉGAUSE

C.200	200 x 20 x 2,5	- 2 Fers par machine -
C.210	210 x 20 x 2,5	- 2 Fers par machine -
C.260	260 x 20 x 2,5	- 3 Fers par machine -

POUR TOUTES COMMANDES DE COURROIES DE RECHANGE, NOUS PRECISER LES DIMENSIONS DE CELLES QUE VOUS POSSEDEZ.....

TRAVAUX POUVANT ETRE EXECUTES. Sur cette machine, vous pouvez exécuter tous les travaux courants de menuiserie et ébénisterie.

Dégauchissage, rabotage (mise à épaisseur).

Mortaisage.

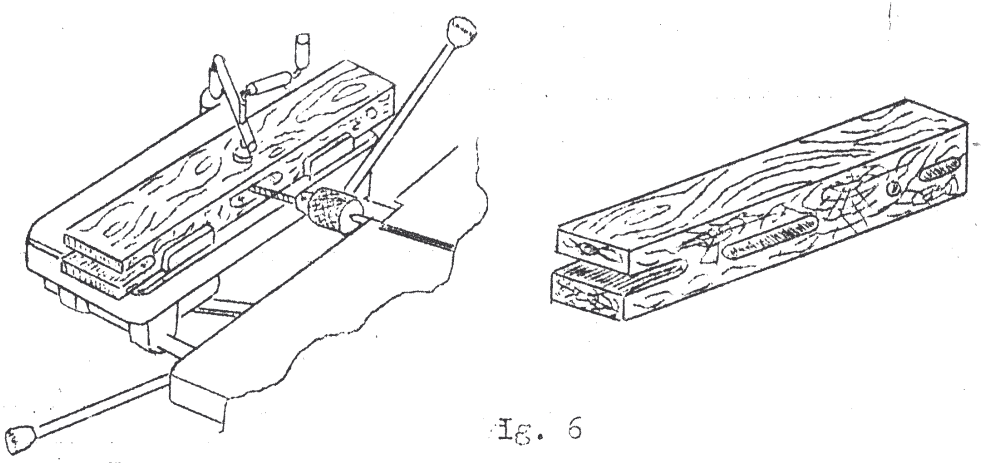


Fig. 6

Tournage.

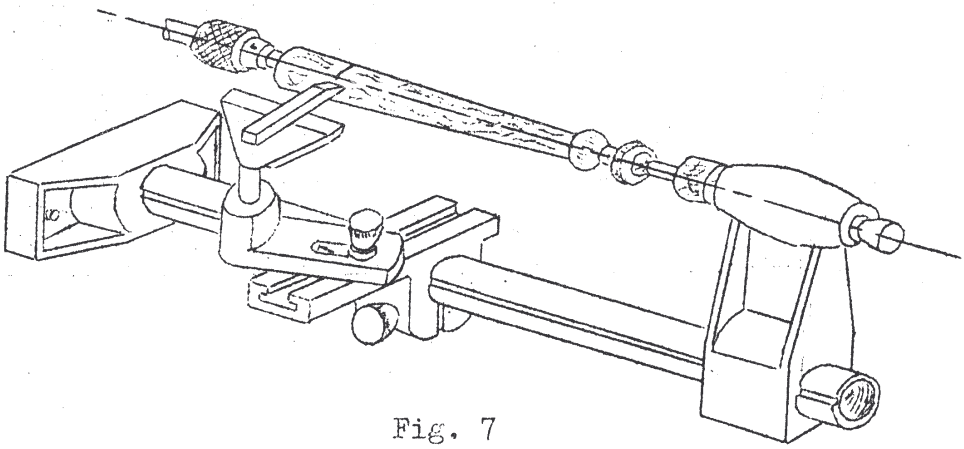


Fig. 7

Sciage en long. Sciage au chariot

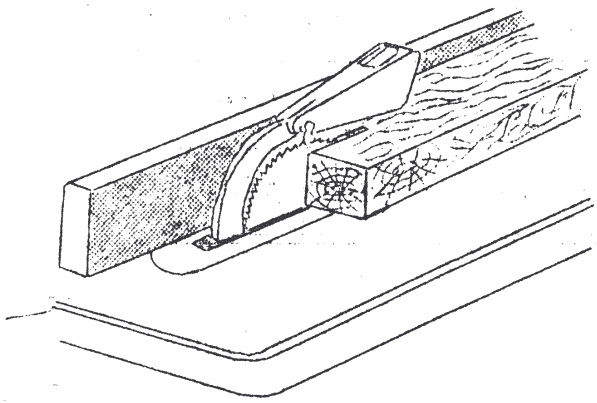


Fig 8

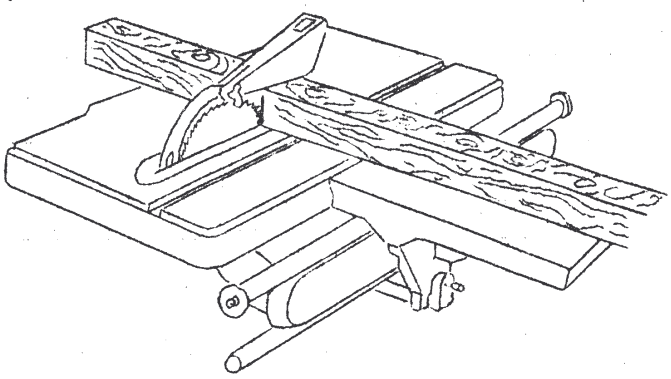
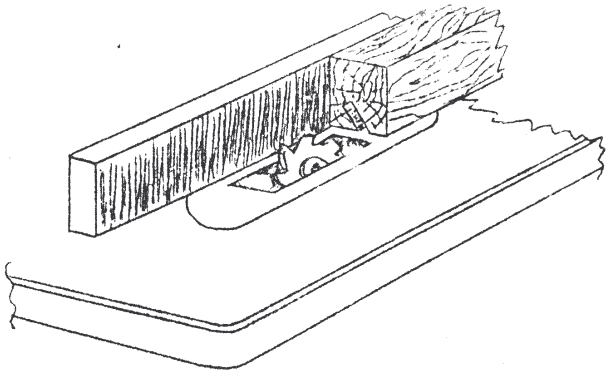


Fig 9

Sciage de panneaux - Coupes d'onglets.

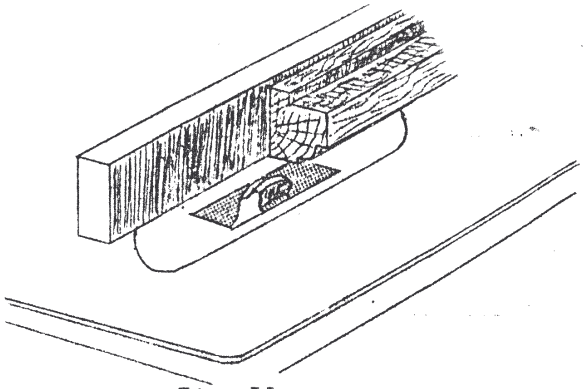
Toupillage horizontal et incliné, la lame de circulaire peut être remplacée par une molette de toupie de largeur maximum de 10mm et de diamètre 160 à 250mm.

Toupillage incliné



-Fig 10-

Toupillage horizontal

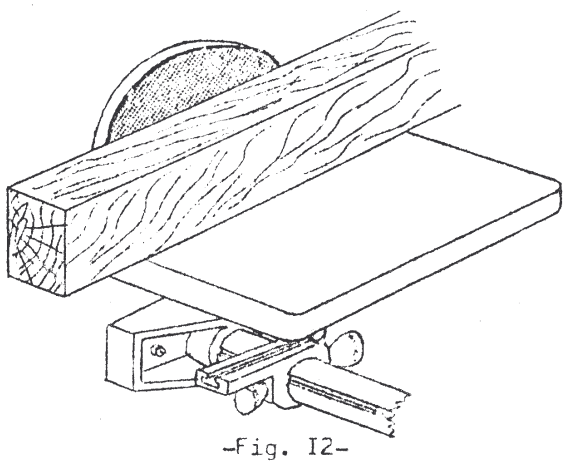


-Fig. 11-

Toupillage vertical: Toutes les moulures classiques (porte, fenêtre, meuble, modelage) peuvent être réalisées avec notre toupie (voir divers profil sur notre catalogue d'outillage).

Affutage des fers de dégau: Meule dans le mandrin à mortaiser, affuteuse se montant sur la table de mortaiseuse.

Ponçage: Disque papier ou toile collé sur le plateau.



-Fig. 12-

Nous sommes persuadés que vous connaissez très bien le travail du bois; nos conseils d'utilisation ont seulement pour but d'attirer votre attention sur les points principaux de mise en place, branchement électrique et fonctionnement afin de vous satisfaire toujours davantage.

Vos suggestions et critiques éventuelles seront toujours examinées avec le plus grand soins. Nous restons à votre disposition pour tous renseignements dont vous pourriez avoir besoin.

IX

OUTILLAGE ET ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

EN RABOTEUSE - DEGAUCHISSEUSE :

1 jeu de fers de dégau monté sur la machine
1 jeu de fers de rechange
1 clé de serrage des fers de dégau
1 courroie dégau montée (si vous avez commandé le moteur)
1 protecteur de dégau homologué
1 tube de graisse, 1 pompe à graisse

EN MORTAISEUSE :

1 mandrin 3 mors en acier spécial avec sa clé
1 protège mandrin
1 serre bois sur la table de mortaiseuse

EN TOUPIE :

1 jeu de bagues d'épaisseur avec chapeau
1 broche de blocage de toupie
1 clé carrée pour blocage de la vis
1 protecteur homologué avec les presseurs horizontaux
1 guide avec capot protecteur
1 courroie (si vous avez commandé le moteur)

EN SCIE :

1 guide latéral
1 guide pour coupes d'onglets
1 couteau diviseur
1 protecteur de lame
1 lame Ø 200 pour C 200 et 250 mm pour C. 210 et C.260
1 clé blocage de scie

EN TOUR :

1 plateau pour travail en l'air (plateau se montant à la place du mandrin à mortaiser)
1 nez pour travail entrepointe
1 contrepointe réglable
1 porte outil réglable

EN PONCAGE :

1 disque à poncer avec 5 disques Ø 230 grain moyen

GRAISSAGE : Voir schéma de graissage à la fin de vos feuillets de vues éclatées.

GARANTIE : Contre tous vices (voir carte ci-jointe)

N'oubliez pas de nous consulter pour tous vos besoins en outillage ou en machines.

MERCI.

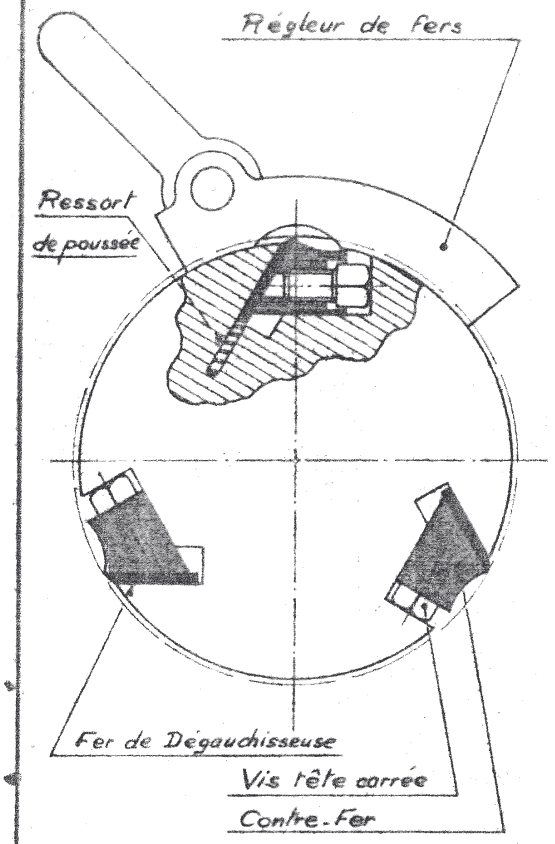
FRANCE Lurem

RÉGLAGE DES FERS DÉGAUCHISSEUSE

_ SUR COMBINÉE LUREM _

Combinées

C. 360 _ C 410^{A} C 510^{A}
C. 410^{B} _ C 510^{B}



_ Un type de régleur de fers par modèle de machine.

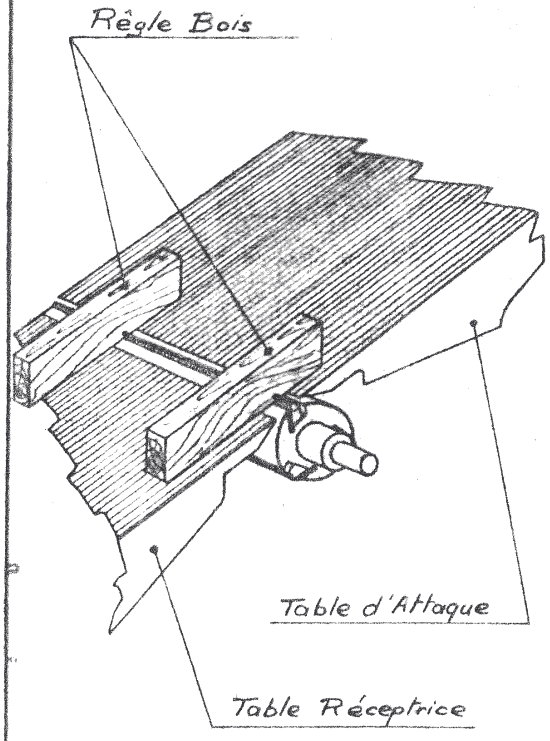
_ Le réglage s'effectue en deux opérations :

A. Réglage des fers par rapport à l'arbre

Desserrer les vis à tête carrée du contre-fer, tables relevées, presser le régleur sur l'arbre, des ressorts de poussée appliquent le fer sur le régleur, la cote de sortie étant obtenue directement, serrer les vis tête carrée.

Opérer de la même façon pour les trois fers.

Les trois fers se trouvant parfaitement concentriques à l'arbre, éxécuter le réglage de la table réceptrice.



B. Réglage de la table réceptrice

A l'aide d'une règle (de préférence en bois), affleurer la surface de la table réceptrice à la pointe des fers en faisant légérement tourner l'arbre à la main.

S'assurer du bon réglage en positionnant la règle aux deux extrémités de l'arbre.

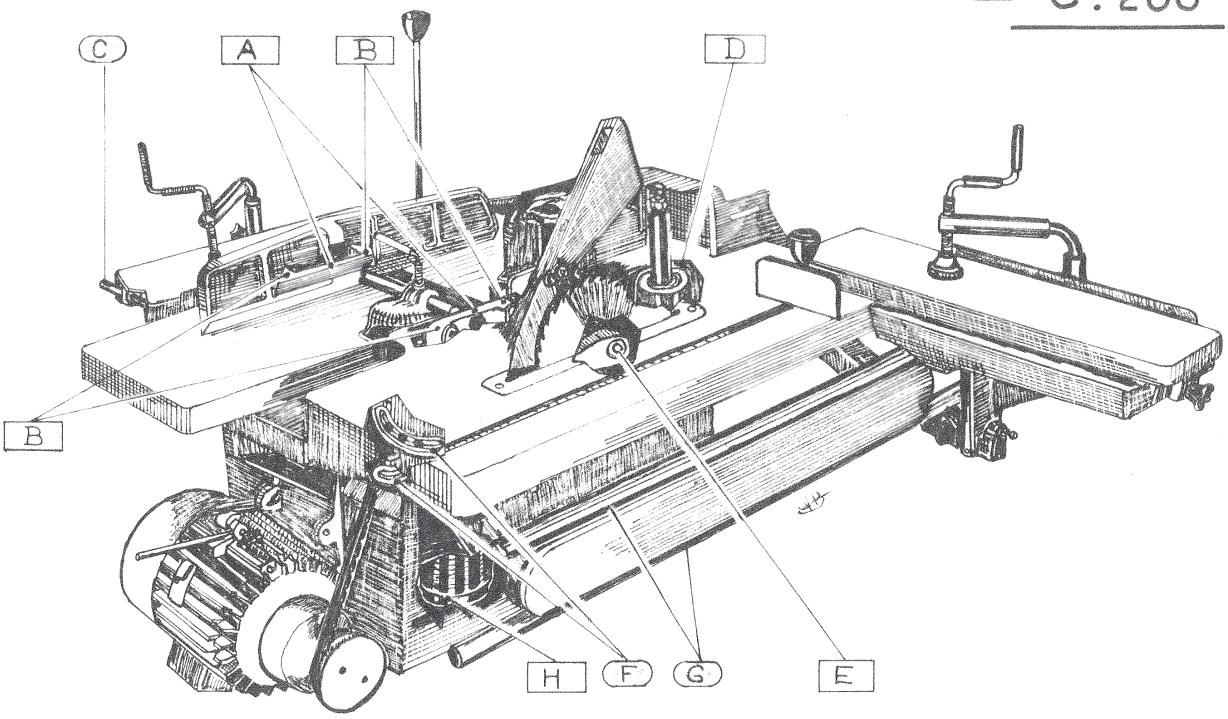
Le verrouillage de la table réceptrice, une fois réglée, est vivement recommandé pour une bonne éxécution du travail.

LUREM FRANCE

61 - DOMFRONT (France)
Tél. : 248

TABLEAU DE GRAISSAGE
LUBRICATION TABLE
SCHMIERPLAN

— C.200 —



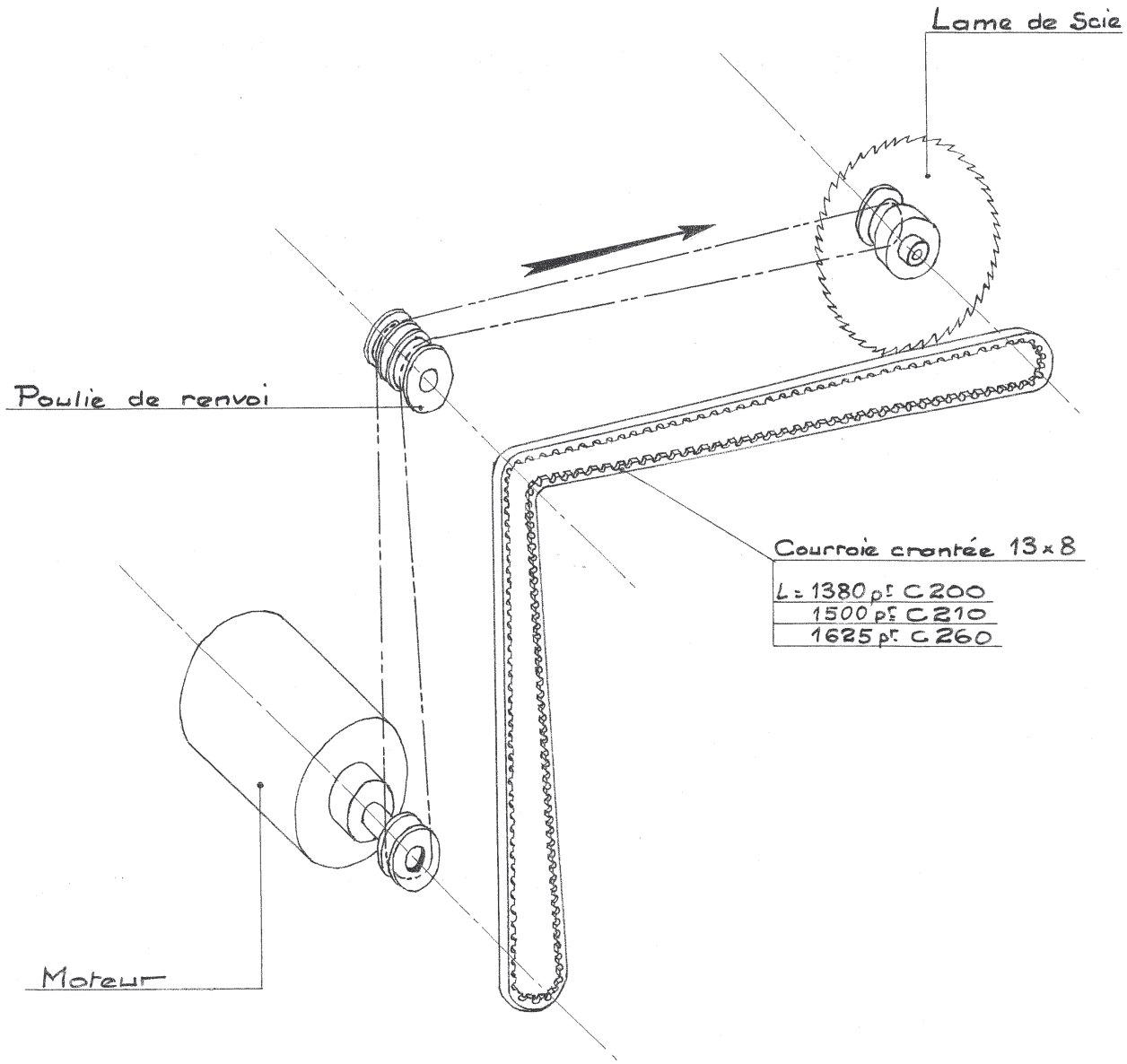
OPERATIONS Greasing process Schmierungshinweise	LUBRIFIANT Lubricant Schmiermittel	FRÉQUENCES Greasing schedule / Schmierungszeitraum Semaine Weekly Wochentlich	Mois Monthly Monatlich	Particulier Special Ständlich	ORGANES Parts Schmierstellen	GRAISSEURS Greasing nipples Schmiernippel
Graissage par pompe - 2 grs par graisseur Lubrication 2 g per grease nipple Einfetten 2g pro Schmiernippel	Graisse/Grease/Fett Lurem Ou/or/oder BP energrease L2 Multipurpose		A		Paliers Dégauche Planer arbor bearings Hobelwelle	2
Nettoyage - Graissage - 2 grs par graisseur Cleaning - Lubrication 2 g of grease Reinigung - Einfetten - 2 g Fett			B		Paliers Rouleaux Entraîneurs Feeding roller bearings Vorschubwellen	4
Nettoyage - Graissage à la burette Cleaning - Lubrication with oil-can Reinigung - Einölen mit Ölkanne	Huile Lubricating. Oil Schmieröl	C			Glissières - Rotule Mortaiseuse Swivel and Slide - bars Gleitschienen. Schornier	
Graissage par pompe - 2 grs par graisseur Lubrication 2 g per grease nipple Einfetten 2 g pro Schmiernippel	Graisse/Grease/Fett Lurem ou/or/oder BP energrease L2 Multipurpose		D		Roulements Toupie Spindle Moulder - bearings Lager der Frässpindel	2
Graissage par pompe - 2 grs de graisse Lubrication 2 g per grease nipple Einfetten 2g pro Schmiernippel			E		Palier de Scie Saw arbor bearing Kreissäge welle	1
Nettoyage - Graissage à la burette Cleaning - Lubrication with oil-can Reinigung - Einölen mit Ölkanne	Huile Lubricating-oil Schmieröl	F			Montée et Inclinaison Scie Rise and cant Hohen - v. Schrägverstellung	
Nettoyage Cleaning Reinigung	Pétrole Petroleum Petroleum	G			Glissière chariot Sciage Carriage slide - bars Gleitschienen d. Schlittens	
Nettoyage - Graissage à la burette Cleaning - Lubrication with oil-can Reinigung - Einölen mit Ölkanne	Pétrole Fuel - Huile Petroleum. Fuel-oil - Lubricating-oil Petroleum. Heizöl - Schmieröl		H		Fût - Crémaillère Raboteuse Thickness. drum. rack and Pinion Zahnstangengetriebe	

ATTENTION : Nettoyer soigneusement tous les points avant graissage. Eviter les excés.
IT IS RECOMMENDED to clean up all lubricated parts before greasing. Avoid over-greasing!
EMPFEHLUNG: Vor Schmierung müssen alle Schmierstellen sorgfältig gereinigt werden. Fettüberschuss vermeiden!

COMBINÉES C. 200/210/260

0.13

SCHEMA de montage de la courroie de scie Inclinable

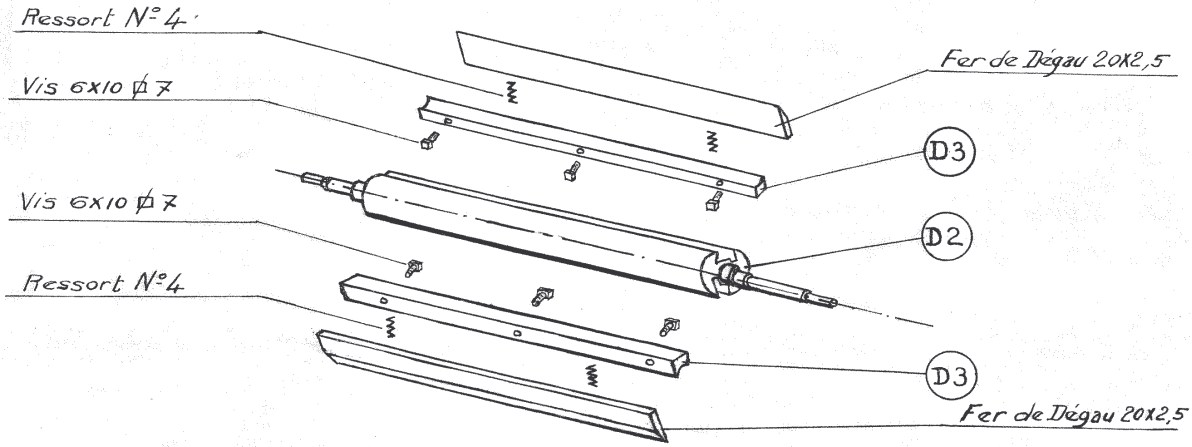


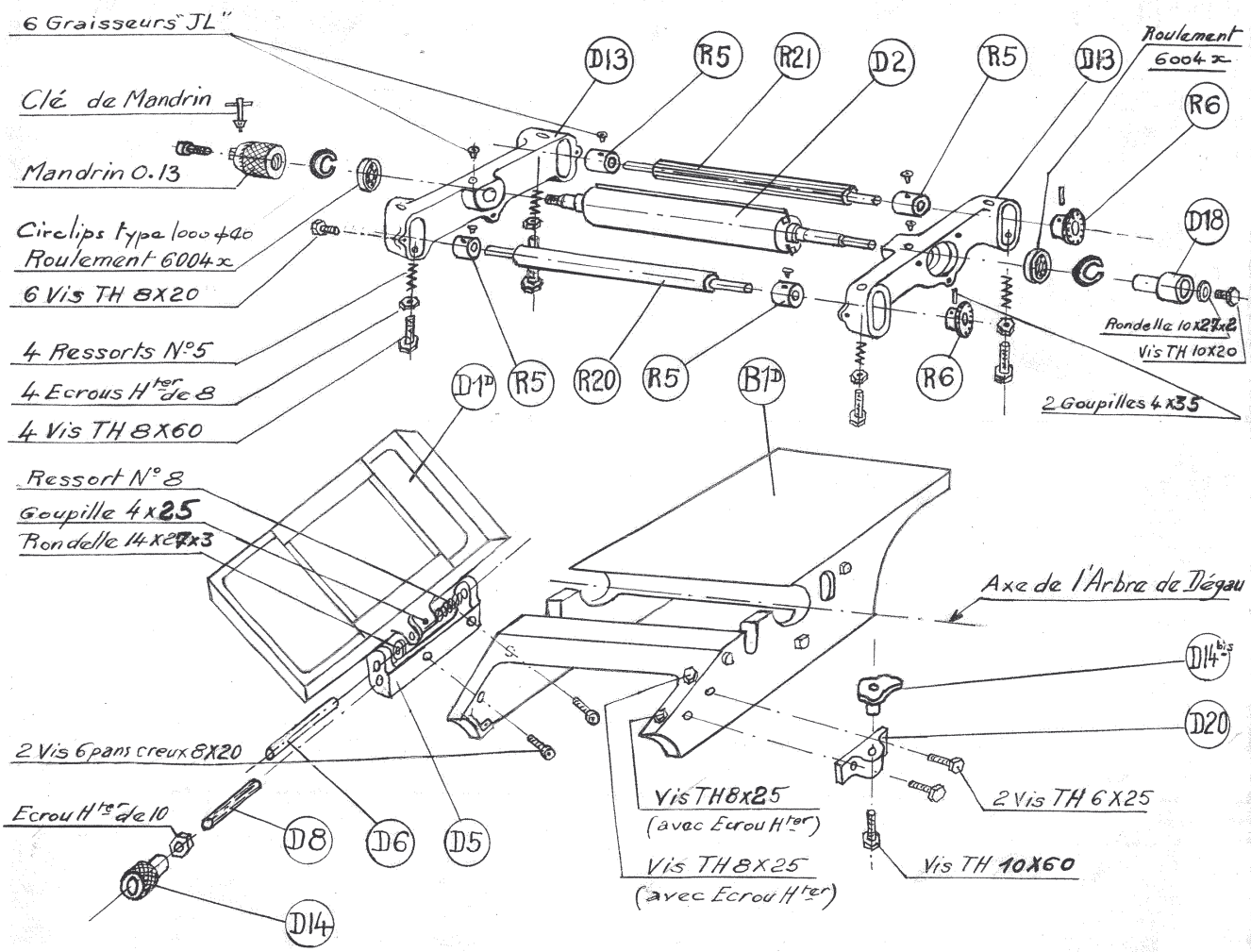
ATTENTION : La Tension de la Courroie est obtenue par le simple poids du moteur.

01

Combinée LUREM C.200

Arbre de Dégau

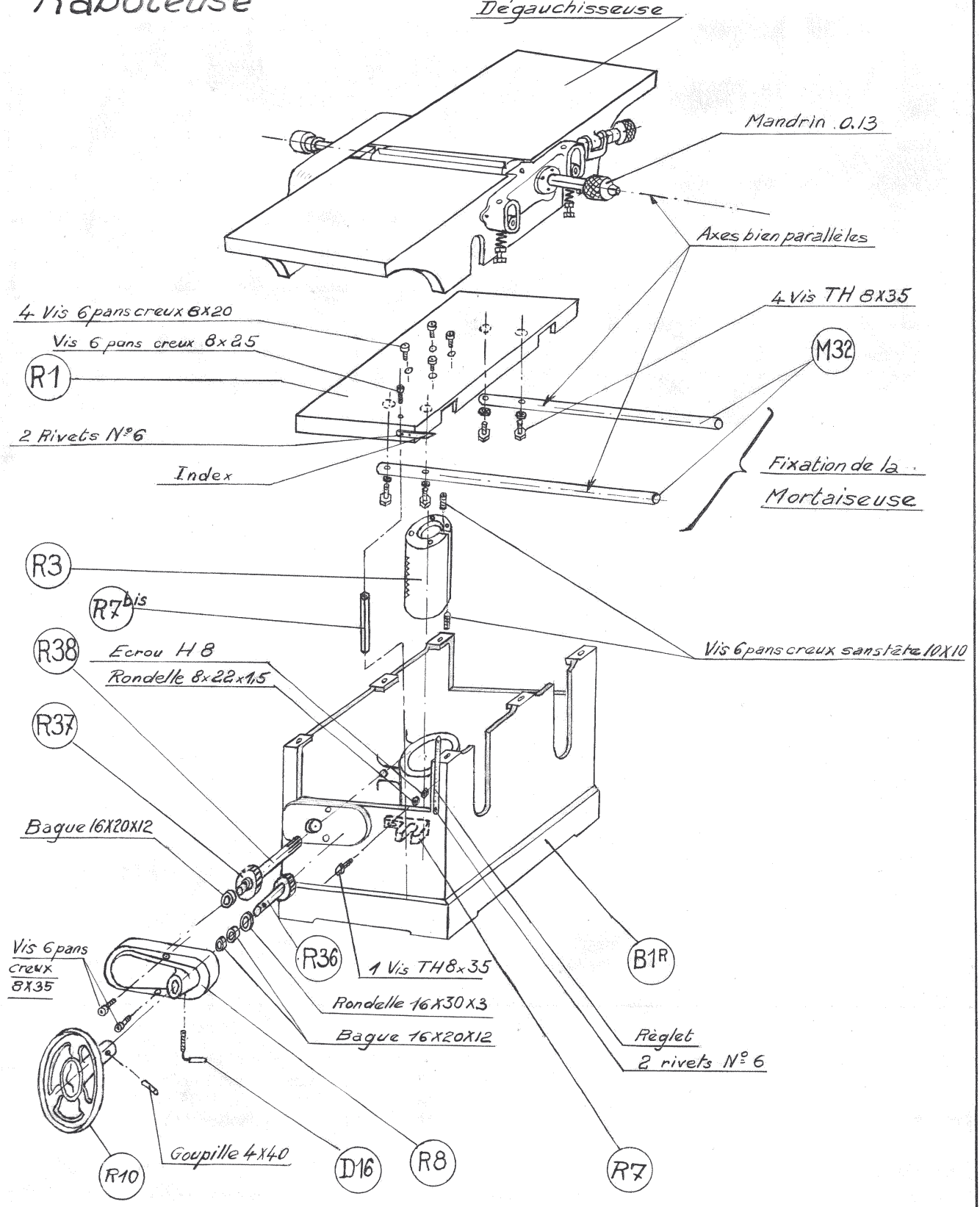




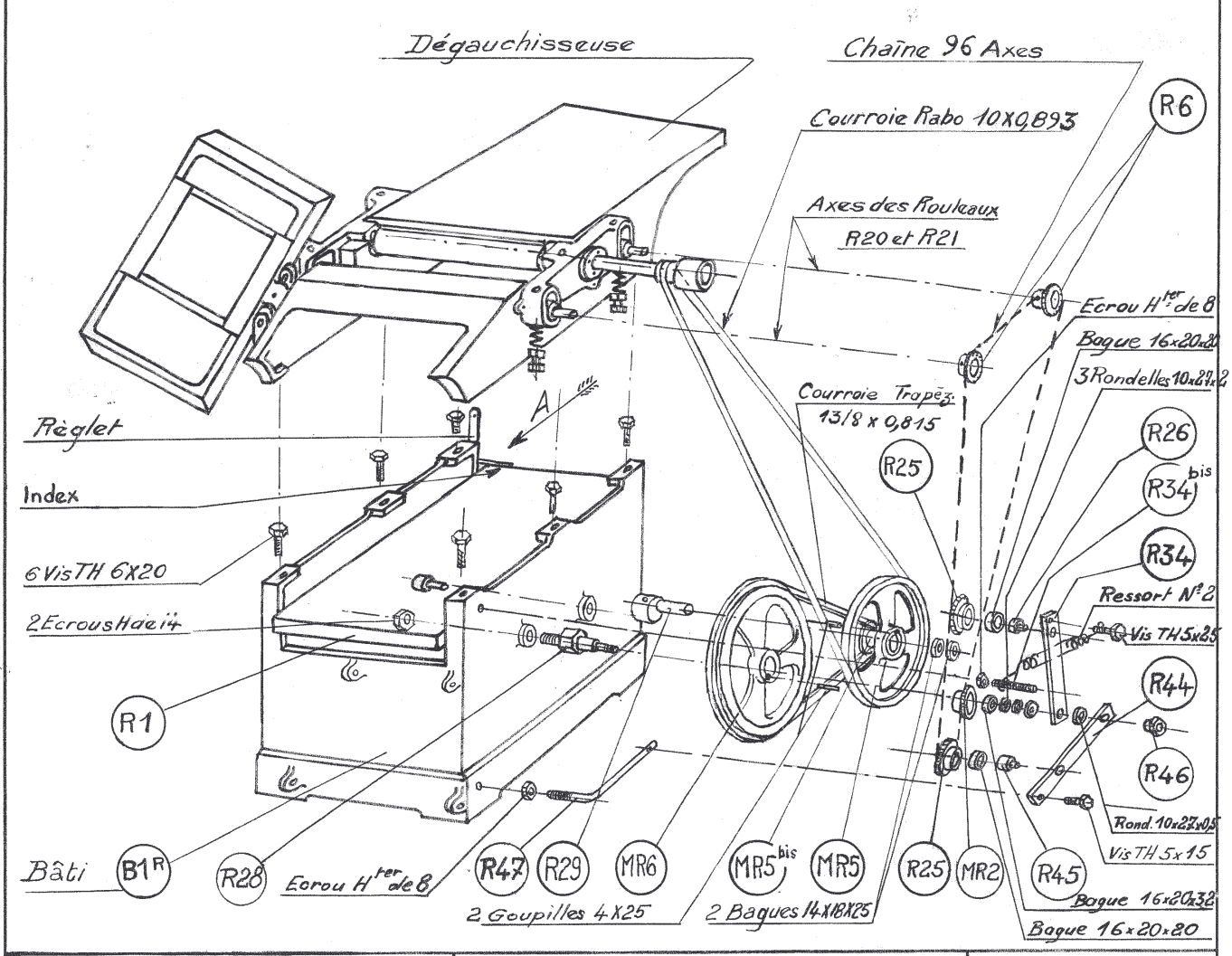
Dégau avec rouleaux entraineurs de Raboteuse

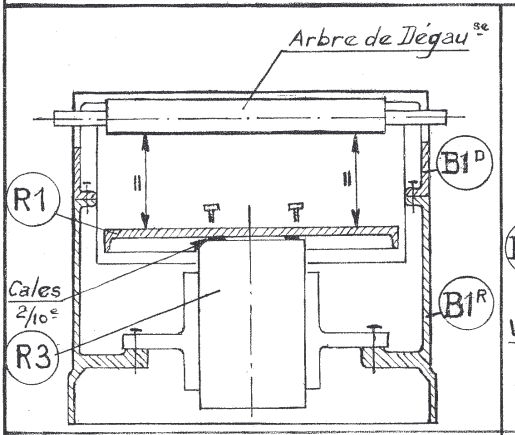
Combinée LUREM C.200

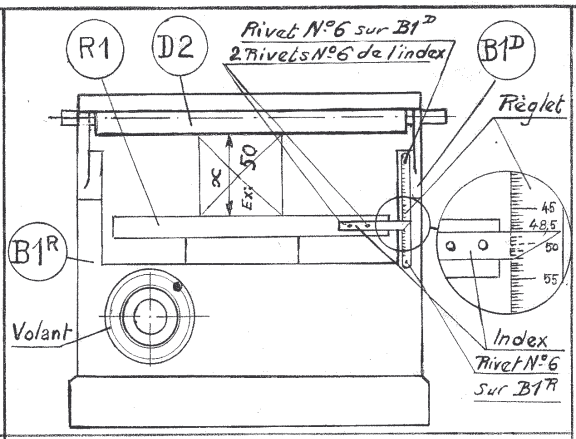
Raboteuse



Combinée LUREM C.200







I Règlage de la table de Raboteuse.

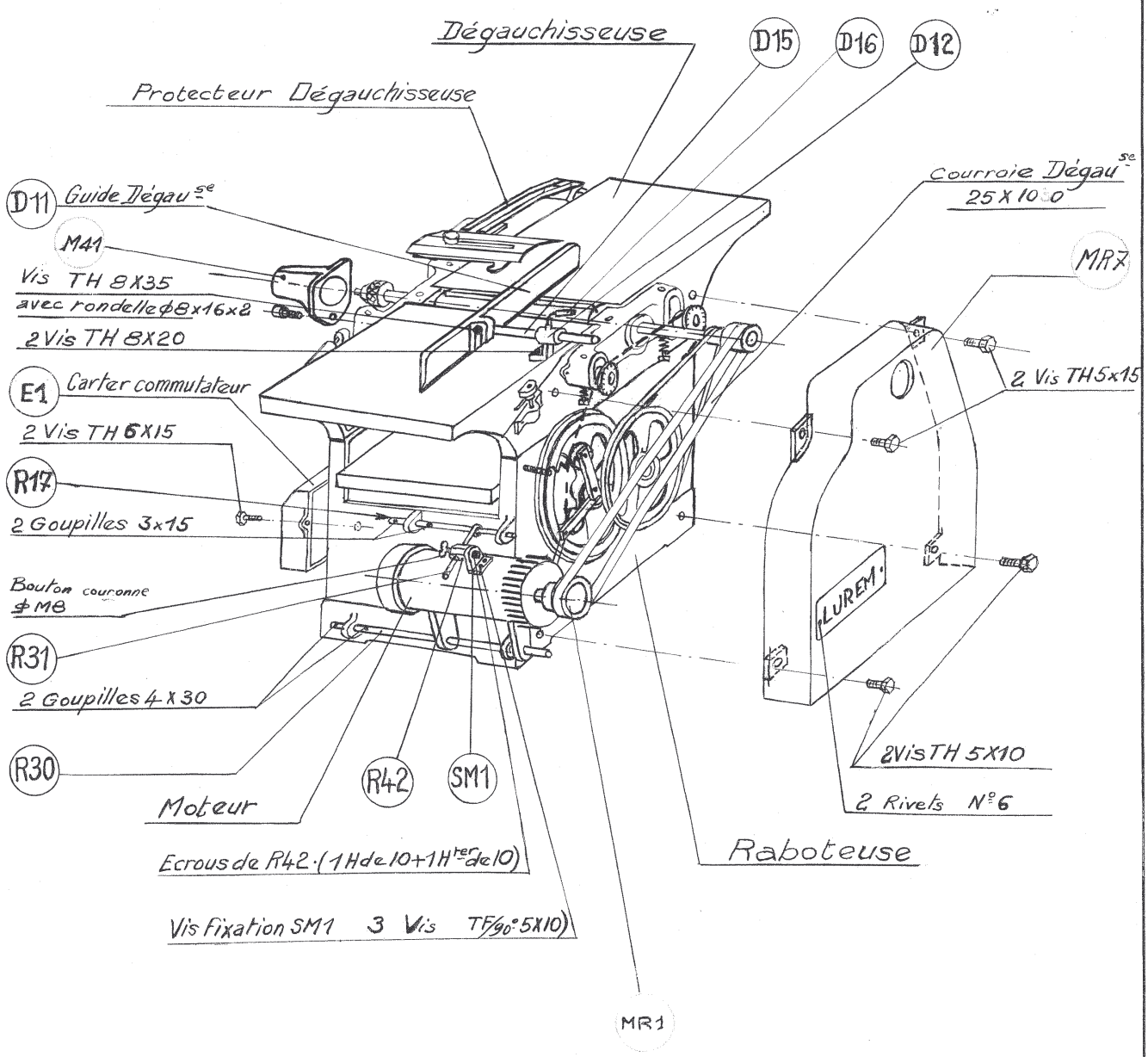
1) Monter la Dégauchisseuse sur le Bâti de Raboteuse (Bloquer les Vis)
2) Vérifier le parallélisme de la table de Raboteuse avec l'Arbre de Dégau se. L'obtenir, si besoin est, par calage de la Table R1 sur le Fût R3 (4 vis fixation)

II Montage du règlet (Suivant A)

1) Placer une cale d'une épaisseur de x, (Exemple 50) sur la Table R1. Venir en contact avec l'Arbre de Dégau D2 (Sans les fers)
2) Positionner le Règlet, en faisant correspondre l'Index, à la graduation égale a (x - 1,5 mm) soit sur l'exemple 50-1,5=48,5 (1,5 = hauteur des fers)

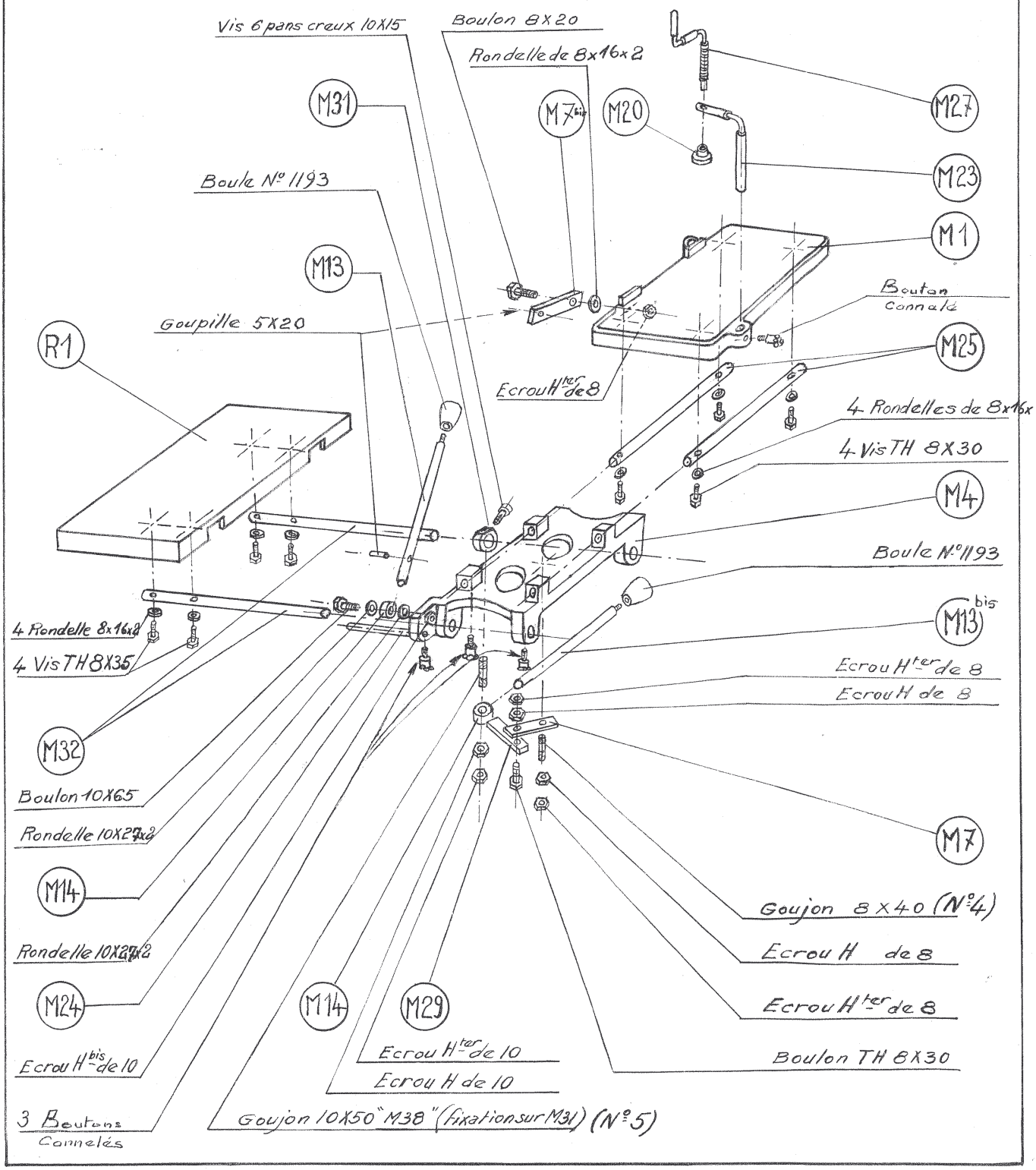
Combinée LUREM C.200

" Rabo-Dégau "

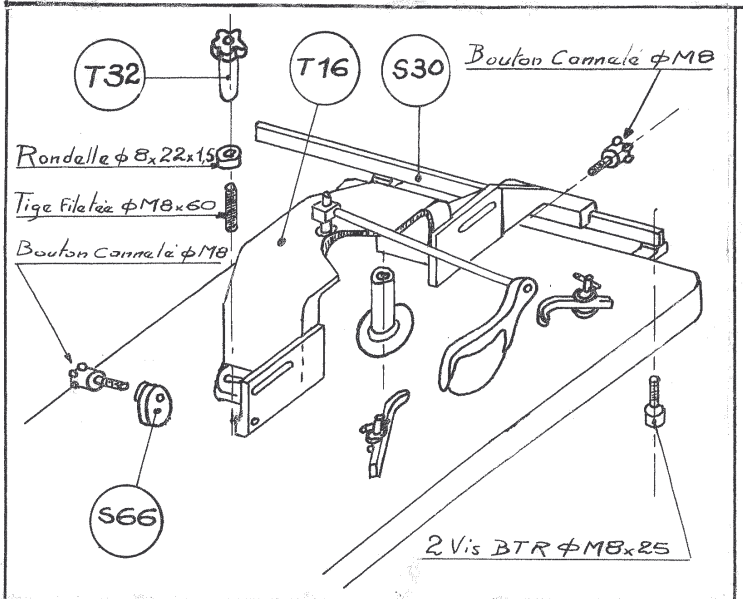


Combinée LUREM C. 200/210

Mortaiseuse



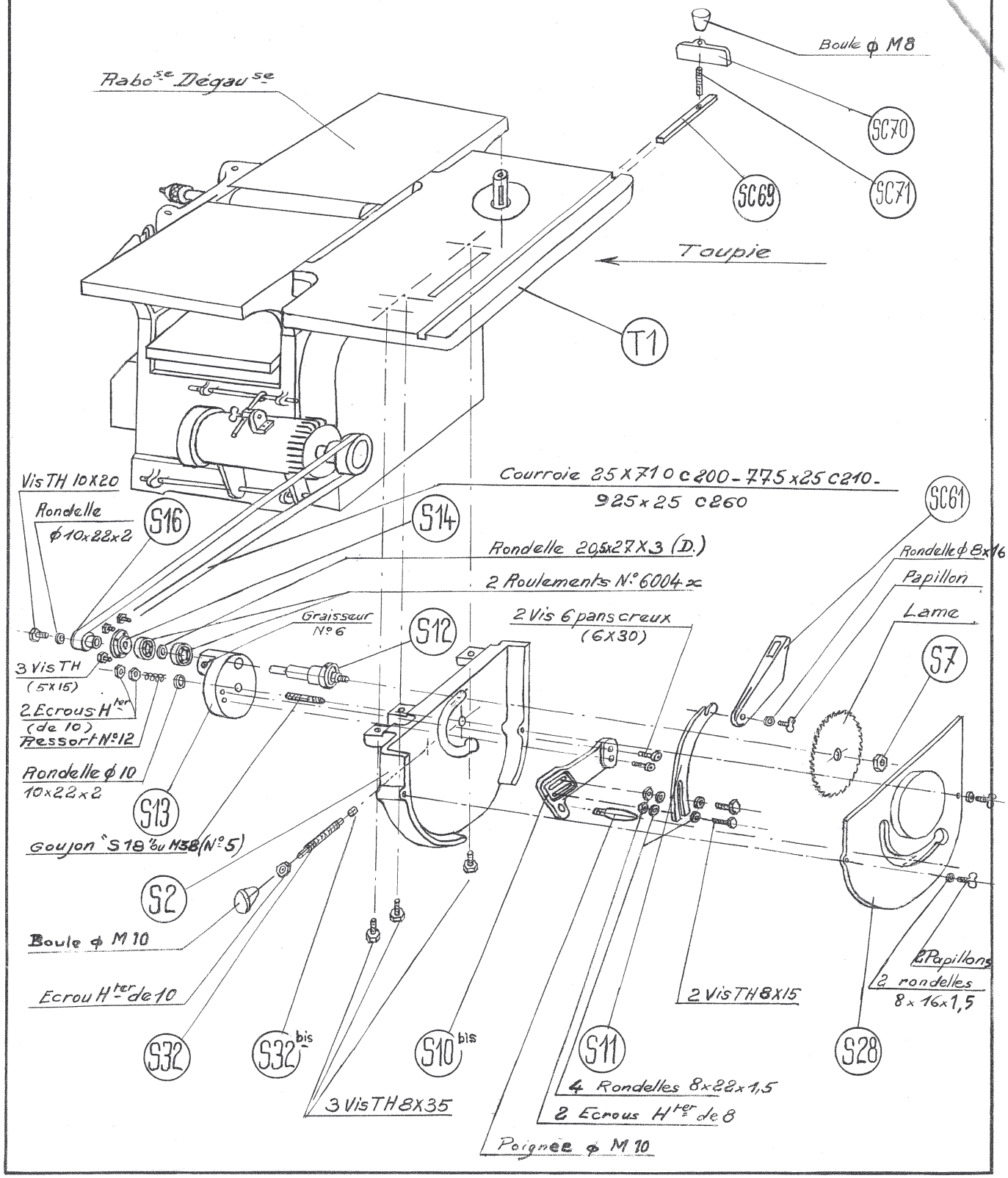
Combinée LUREM C.200



Combinée LUREM C.200/210/260

07

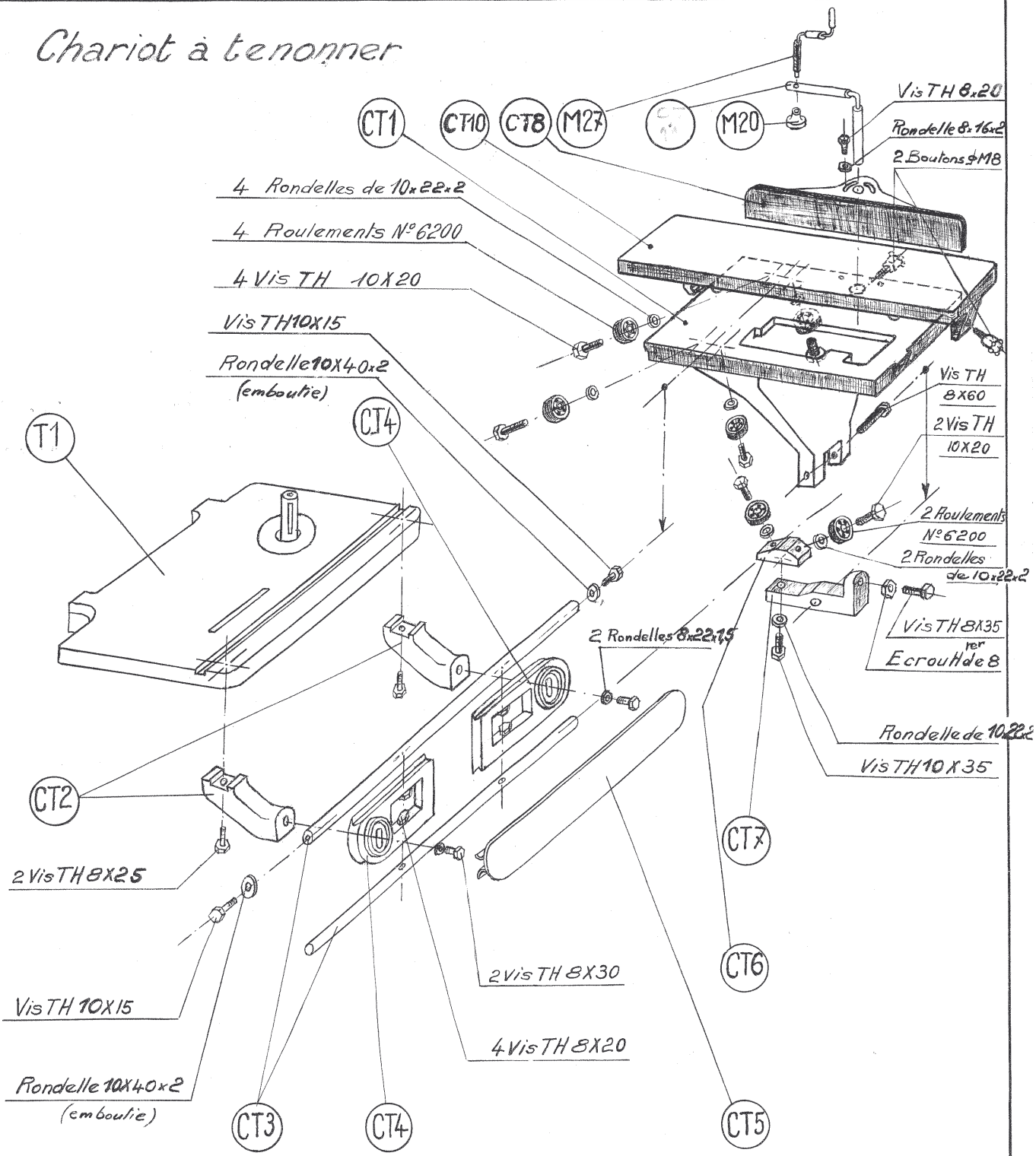
Scie circulaire



Combinée LUREM C.200/210/260

08

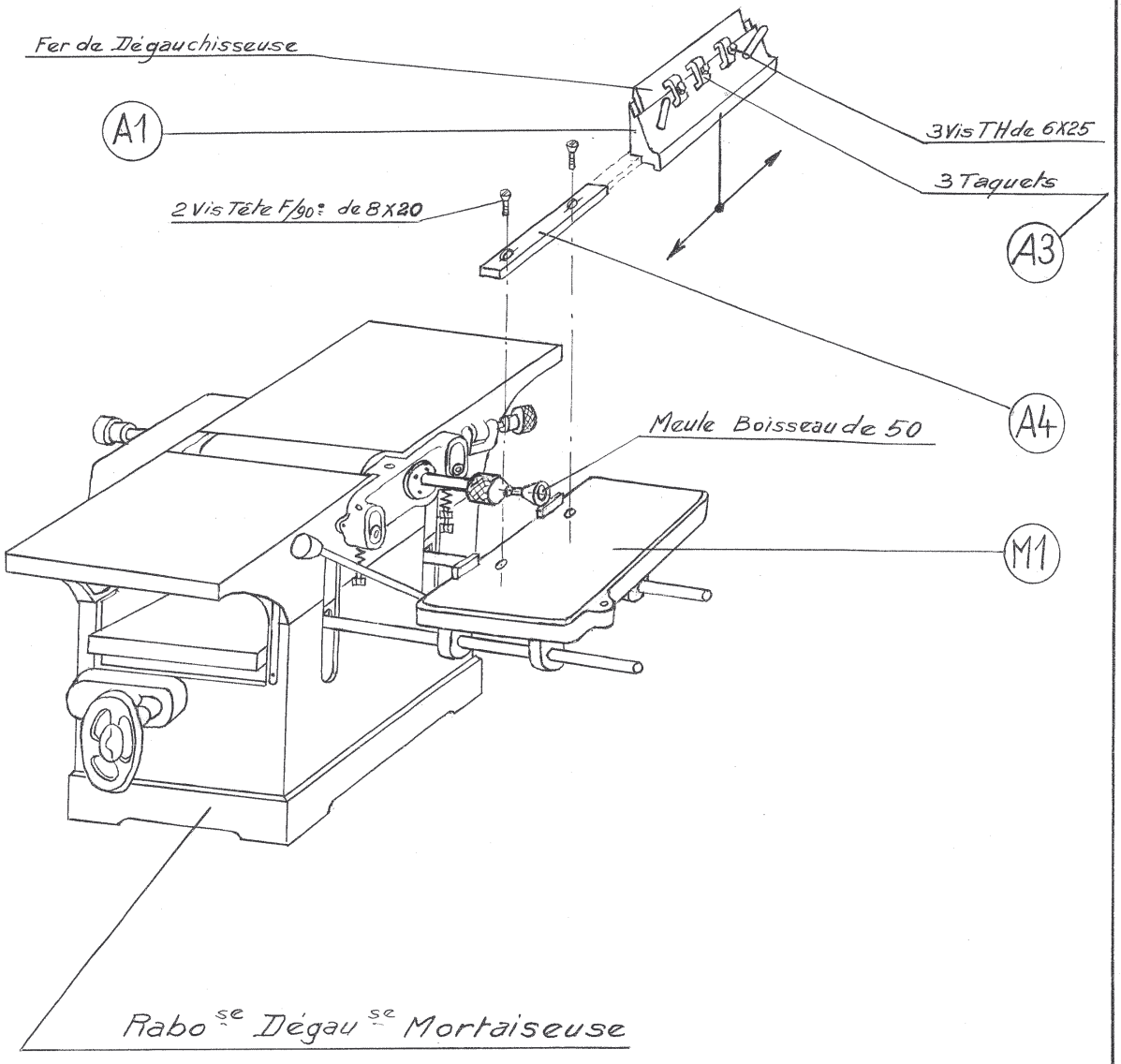
Chariot à tenonner



Combinée LUREM C.200/210/260

09

Affuteuse



Combinée LUREM C200/210/260 B

0.10 N

Tour

