



Fiche IPS : Instructions permanentes de sécurité.....	2
Les principaux organes de la dégauchisseuse	3
➤ Les tables.....	3
➤ Le guide	4
➤ Le porte-outil	4
➤ Les protecteurs	4
L'outil.....	4
➤ Aciers utilisés	4
➤ Plaquettes remplaçables	4
Réglage des tables et du guide.....	5
➤ La table de sortie.....	5
➤ Le guide	5
Usinages réalisables et méthode d'usinage.....	6
➤ Méthode d'usinage	6
➤ Sens d'usinage.....	6
Travailler en sécurité	7
➤ Avant le travail.....	7
➤ Pendant le travail.....	7
➤ À l'issue du travail	7

Fiche IPS : Instructions permanentes de sécurité

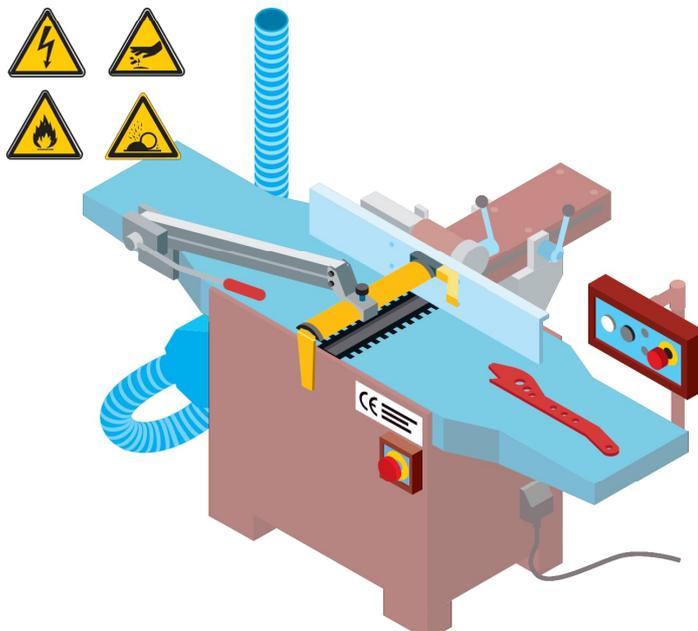
Dégauchisseuse

Les points clés pour travailler en sécurité

EPI



- Ne pas porter de bijoux ni de vêtements amples.
- Porter un masque FFP2 si l'aspiration à la source est insuffisante.
- Utiliser des gants adaptés à l'activité.



Desain : Lipsium

Avant l'usage

- Assurez-vous que tous les carters sont en place et vérifiez le bon fonctionnement de l'aspiration.
- Réglez correctement la machine (profondeur de passe).
- Utilisez une ou plusieurs servantes si nécessaire.
- Vérifiez le bon état général de l'outil (affûtage, fixation).
- Enlevez toutes les pièces étrangères (clous, agrafes...)
- Assurez-vous qu'aucune personne ne se trouve à proximité.

Une fois la machine allumée, laissez la lame atteindre sa vitesse de coupe.

Utilisez un aspirateur de classe M, pas de balai ni de soufflette.



Pendant l'usage

- Assurez-vous que la profondeur de passe n'est pas trop importante.
- Usinez lentement en plaquant bien la pièce contre le guide et sur la table.
- Gardez les mains distantes des bords et extrémités de la pièce.

En cas de dysfonctionnement, coupez immédiatement le contact de la machine et prévenez la personne chargée de la maintenance.

Après l'usage (mise hors tension)

- Coupez correctement le contact.
- Ne vous approchez pas de la lame tant que celle-ci est encore entraînée par son inertie.
- Nettoyez la machine et libérez l'espace de travail.

Personne chargée de la maintenance

Personne(s) autorisée(s) à utiliser la machine

Personne chargée de la sécurité

EN CAS D'URGENCE
téléphonez au :



18 112 15

Pompiers Centre d'appels secours Samu

La fonction globale de la dégauchisseuse est d'obtenir **par enlèvement de matière**, une surface de référence (**SR1**) et un chant de référence (**SR2**) usinés. Ces surfaces permettront de servir de base pour le rabotage des pièces.

Les principaux organes de la dégauchisseuse

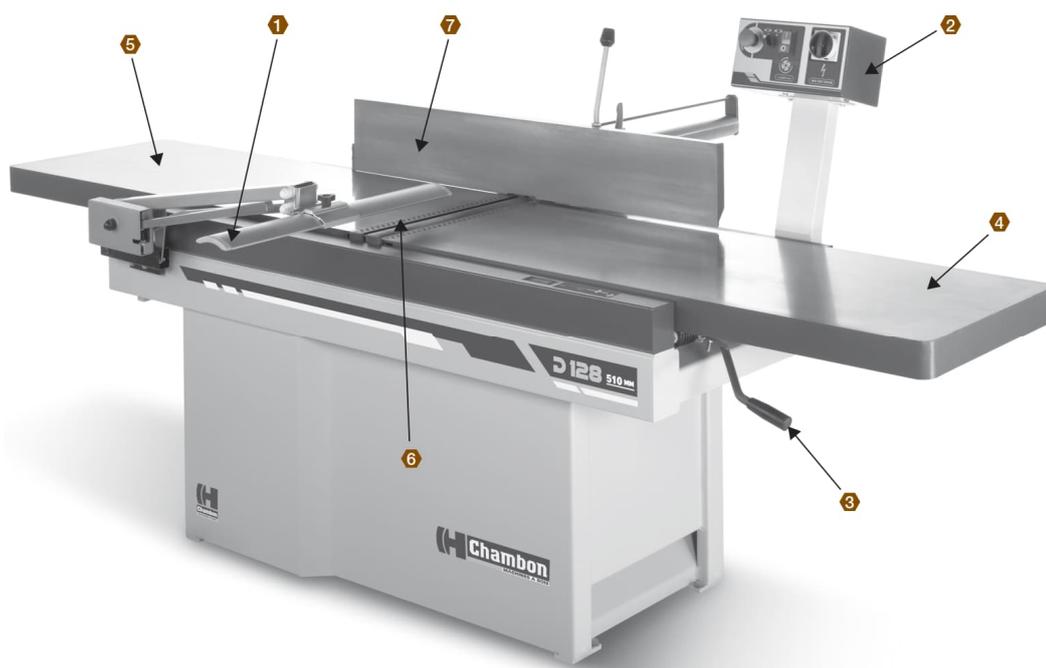
➤ Les tables

On distingue la **table d'entrée**, sur laquelle l'opérateur pose les pièces de bois bruts, et la **table de sortie** sur laquelle repose la pièce usinée. L'opérateur usine la face inférieure de la pièce en la déplaçant de la table d'entrée vers celle de sortie.

La profondeur de passe correspond au décalage de niveau existant entre les deux tables. L'opérateur la détermine en abaissant la table d'entrée au moyen d'un levier, la profondeur de passe étant contrôlée par un secteur gradué.

Ces tables sont en fonte rectifiées et comportent, du côté du porte-outil des **lèvres amovibles** en acier (pour éviter la fragilité de la fonte en petite épaisseur). Ces lèvres peuvent être munies de saignées (peigne) qui atténuent les bruits de fonctionnement dus aux remous d'air.

Figure 1: Dégauchisseuse Chambon D128



Repère	Désignation
1	Protecteur à pont
2	Pupitre de commande
3	Réglage et blocage de la profondeur de passe
4	Table d'entrée
5	Table de sortie
6	Cylindre porte-outil (sous le protecteur)
7	Guide

➤ Le guide

Il sert au dressage à 90°, ou suivant un angle quelconque, des chants des pièces dégauchies préalablement sur le plat. Ce guide doit être d'assez grande dimension (pour une bonne portée des pièces), et facilement réglable transversalement pour utiliser toute la longueur des lames. Il est aussi inclinable jusqu'à 45° et escamotable pour permettre le changement des lames.

➤ Le porte-outil

Le diamètre du porte-outil varie entre 80 et 140 mm, et permet de monter un nombre de lames variant de deux à quatre. Le maintien des fers peut se faire au moyen **d'un serrage mécanique**, à l'aide d'écrous et de cales qui serrent la lame avec le cylindre, ou au moyen **d'un serrage dit auto-serrant**, muni d'une cale bloquée dans le cylindre qui se serre automatiquement au démarrage de la machine.

➤ Les protecteurs

De conceptions diverses, ils sont très efficaces à la condition de les utiliser correctement et constamment. Leur usage est obligatoire. Les protecteurs les plus légers et les plus facilement réglables sont les meilleurs. Il est souhaitable que la partie derrière le guide soit couverte par une tôle soudée au guide ou par un dispositif quelconque.

L'outil

L'outil est une lame tranchante montée sur le cylindre porte-outil de la dégauchisseuse. Toutes les lames du porte-outil sont identiques et parfaitement rectilignes, et couramment appelées fers. Leur longueur et leur épaisseur sont adaptées à chaque machine.

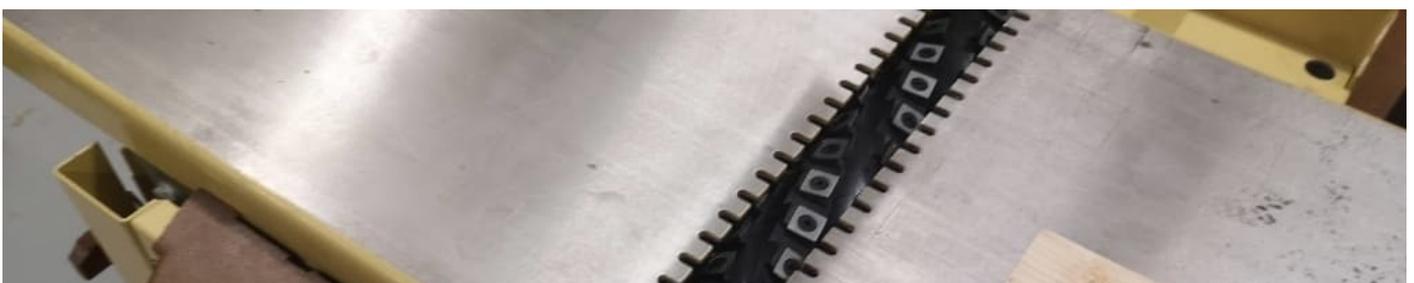
➤ Aciers utilisés

Les aciers des fers sont différents suivant la résistance à l'usure et le type de matériau :

- » HSS, acier rapide
- » **HM, carbure de tungstène** : seule une fine lamelle de carbure est brasée sur la partie supérieure du fer.

➤ Plaquettes remplaçables

Avec un arbre hélicoïdal, le montage de plaquettes de coupe permet de se passer de l'utilisation de fers. Chaque plaquette peut être utilisée sur ses quatre faces avant d'être remplacée. Ces arbres sont moins bruyants et plus simples à maintenir en état.



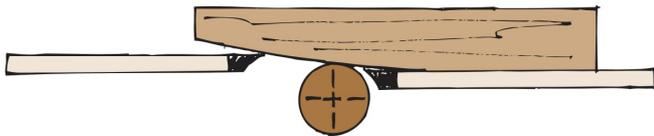
Réglage des tables et du guide

➤ La table de sortie

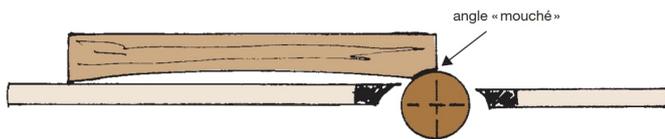
Après l'installation des fers, la table de sortie doit être réglée par rapport aux lames. La table doit être tangente au cylindre de coupe. Le réglage s'effectue au moyen du levier de réglage de la table de sortie.

• Conséquence d'un mauvais réglage

- » Si la table de **sortie est plus haute** que le cylindre de coupe : **la face usinée de la pièce sera arrondie.**



- » Si la table de **sortie est plus basse** que le cylindre de coupe : **la face usinée de la pièce sera creuse et la pièce sera « mouchée » à l'arrière.**



➤ Le guide

Le guide sera réglé latéralement en fonction de la largeur de la pièce :



Le guide pourra être réglé en fonction de l'angle à réaliser sur un chant. Le guide est réglable entre 0 et 45° :



Usinages réalisables et méthode d'usinage

La dégauchisseuse permet essentiellement les usinages suivants :

- » **Le dégauchissage** des faces
- » **Le dressage** des chants
- » **Le dressage** des chants suivant un angle

➤ Méthode d'usinage

Étape 1 : dégauchir le plat, création de SR1

1. Positionner la face creuse de la pièce sur la table, et le fil du bois bien orienté pour être couché par l'outil.
2. Placer, le protecteur à pont contre le guide et très légèrement plus haut que la pièce.
3. Déplacer la pièce de la table d'entrée vers celle de sortie, en appuyant sur la pièce pour qu'elle reste en contact avec les tables.

Position des mains : les deux mains appuient et poussent la pièce (la main gauche devant la main droite), et passent successivement l'une après l'autre au-dessus du protecteur.



Étape 2 : dégauchir le chant, création de SR2

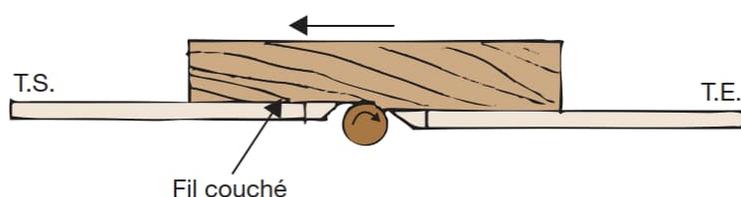
1. Placer le protecteur en appui sur la table et décalé du guide de l'épaisseur de la pièce.
2. Positionner la face déjà dégauchie **SR1** en appui contre le guide.
3. Déplacer la pièce de la table d'entrée vers celle de sortie, en pressant la pièce à la fois vers le guide (pour maintenir SR1 en appui de référence) et vers la table.

Position des mains : les deux mains appuient et poussent la pièce. Lorsque la pièce est de faible largeur (moins de 50 mm), les mains sont enlevées au moment du passage au-dessus du porte-outil.



➤ Sens d'usinage

L'usinage doit se faire dans le sens du fil, c'est-à-dire que l'outil doit coucher les fibres et non les arracher.



Travailler en sécurité

Sur la dégauchisseuse, les causes principales d'accident sont :

- » Le rejet du bois
- » La réaction au passage d'un nœud
- » Le contact avec les fers.

Pour que l'opérateur travaille en toute sécurité, il lui faut s'assurer que les Instructions permanentes de sécurité (IPS) sont respectées avant, pendant et à l'issue du travail.

➤ Avant le travail

- » **Éclairer** correctement le poste de travail.
- » **Aménager** le poste de travail de sorte à alimenter et évacuer les pièces en réduisant la manutention et les déplacements
- » **Tenir** les zones de stockage en dehors des zones de passage
- » **Respecter** la fiche de sécurité machine. Elle permet de vérifier tous les points importants avant l'utilisation de la machine :
 - les dimensions minimales des pièces autorisées
 - l'environnement du poste de travail
 - la bonne aspiration des copeaux
 - le réglage optimal du protecteur à pont par rapport à la pièce
 - le réglage optimal du guide par rapport à la largeur de la pièce
 - le port correct des EPI (Équipement de protection individuelle)
 - l'état des lames
- » **S'assurer** du sens d'usinage.
- » **Repérer** les nœuds.
- » **S'assurer** que les organes réglables sont correctement maintenus en position.
- » **Améliorer** le glissement des pièces sur la table à l'aide de paraffine ou de tout autre produit ayant les mêmes propriétés.

➤ Pendant le travail

- » **Mettre** en fonction l'aspiration.
- » **Dégager** les mains de la zone de coupe et des organes en mouvement.
- » **Passer** successivement ses mains au-dessus du protecteur à pont, sans lâcher la pièce.
- » **Utiliser** des poussoirs pour retirer les pièces minces ou pour enlever les copeaux ou les déchets. Ne jamais utiliser les mains.

➤ À l'issue du travail

- » **Attendre** l'arrêt complet du porte-outil avant de quitter son poste.
- » **Mettre** hors tension la machine.
- » **Nettoyer** la machine et ses abords.

Ce qu'il faut retenir

Les principaux organes de la dégauchisseuse

Voir les schémas en début de chapitre.

L'outil

C'est une lame tranchante, parfaitement rectiligne, montée sur le cylindre porte-outil de la dégauchisseuse. Cette lame est couramment appelée **fer**.

Réglage des tables et du guide

La table de sortie doit, après le montage des fers, être réglée de façon à être tangente avec le cylindre de coupe.

Conséquences d'un mauvais réglage :

- » si la table est **plus haute** que le cylindre de coupe, on obtient une **surface arrondie**,
- » si la table est **plus basse** que le cylindre de coupe, on obtient une **surface creuse et la pièce est « mouchée »** à l'arrière.

Le guide doit être réglé en fonction de :

- » **la largeur** de la pièce,
- » **l'angle** à respecter sur le chant.

Usinages réalisables

La dégauchisseuse permet essentiellement de réaliser les usinages suivants :

- » **le dégauchissage** des faces,
- » **le dressage** des chants,
- » **le dressage** des chants suivant un angle.

On peut aussi réaliser les usinages suivants :

- » **un dérasement** à l'aide de la butée,
- » **un élégissement** à l'aide de la butée.

Travailler en sécurité

Sur la dégauchisseuse, les causes principales d'accident sont :

- » rejet du bois,
- » réaction au passage d'un nœud,
- » éclatement de la pièce.