

N° 551

## Assemblage de profilés ronds avec la butée ronde de la fraiseuse DOMINO

**A**

### Description

Le système d'assemblage DOMINO et la butée ronde (RA-DF 500) permettent des assemblages de profilés ronds, tels qu'ils sont fabriqués simplement et rapidement chez le menuisier, l'ébéniste et le fabricant d'escaliers.



551/01

Remarque :

La butée ronde permet de fraiser des assemblages de profilés ronds avec des diamètres de 35 à 60 mm.

## **B** Machines / Accessoires

Equipement de base :



551/02



551/03



551/04



551//05

Désignation	Réf.
Fraiseuse DOMINO DF 500 Q-Set	574 279
Butée ronde RA DF 500	494 847
DOMINO en hêtre D 4x20/450 BU	495 661
DOMINO en hêtre D 5x30/300 BU	494 869
DOMINO en hêtre D 6x40/190 BU	494 870
DOMINO en hêtre D 8x40/130 BU	494 871
DOMINO en hêtre D 8x50/100 BU	494 872
DOMINO Sipo D 5x30/300 MAU	494 869
DOMINO Sipo D 6x40/190 MAU	494 870
DOMINO Sipo D 8x40/130 MAU	494 871
DOMINO Sipo D 10x50/85 MAU	494 873
Fraise DOMINO Ø 4-NL 11 HW-DF 500	495 663
Fraise DOMINO Ø 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
Fraise DOMINO Ø 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
Fraise DOMINO Ø 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
Fraise DOMINO Ø 10-NL 28 HW-DF 500	493 493

Aspirateur mobile de la série CTM

## C

### Préparation / Réglage



551/06

Les éléments suivants doivent être respectés avant de commencer le travail :

Festool propose pour la fraiseuse DOMINO DF 500 Q deux qualités de chevilles :

- DOMINO en hêtre pour l'intérieur
- DOMINO en Sipo pour l'extérieur

Dans cet exemple d'application est décrit à titre d'exemple l'assemblage d'un profilé d'un diamètre de 35 mm et d'un angle de 45° (voir fig. 551/6). Les profilés sont assemblés avec un DOMINO en hêtre 8x40 mm.

Avant le premier assemblage de profilé, il faut réaliser un fraisage d'essai, afin de garantir un assemblage précis.

Ceci est réalisé comme suit :



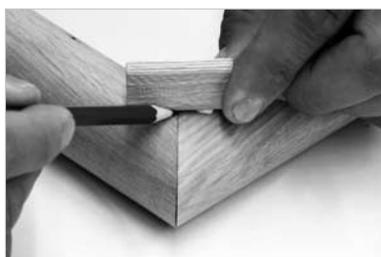
551/07

- Engager la butée ronde complètement sur la table de la fraiseuse DOMINO, puis la fixer par le biais des boutons rotatifs disposés sur les côtés gauche et droit de la butée ronde (voir fig. 551/7).



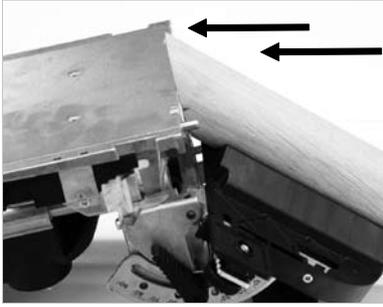
551/08

- Régler l'angle de coupe des profilés ronds (45° dans l'exemple) sur le dispositif de réglage angulaire de la fraiseuse DOMINO (voir fig. 551/8).



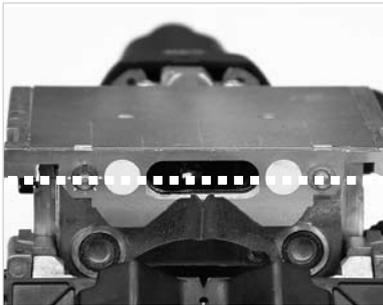
551/09

- Afin de positionner la cheville de façon centrée, les profilés ronds sont placés les uns contre les autres, tels qu'ils seront assemblés au moyen des DOMINO. Marquer avec un trait la position de cheville (voir fig. 551/9).



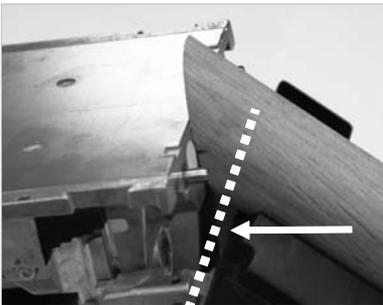
551/10

- Placer le profilé rond au ras de la butée ronde de la fraiseuse DOMINO (voir fig. 551/10).
- A l'aide du marquage effectué de la position de cheville, la hauteur de table de la fraiseuse DOMINO est réglée à présent.



551/11

- Les deux centres des tenons de butée de la table de fraisage forment une droite (voir fig. 551/11).



551/12

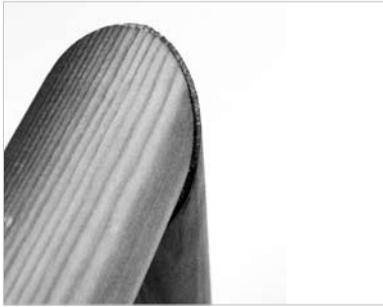
- La hauteur de la table de la fraiseuse DOMINO est réglée de telle manière que le marquage précédemment effectué de la position de cheville et la droite se trouvent sur une même hauteur (voir fig. 551/12).
- Le levier de serrage (voir fig. 551/13) est actionné pour le réglage de la hauteur de table correcte.



551/13

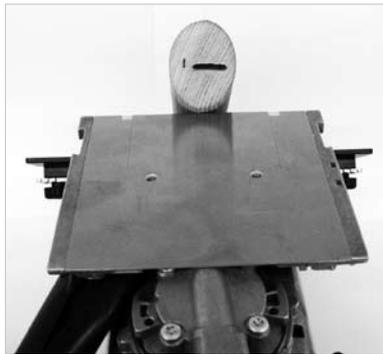
Au terme des réglages, le fraisage d'essai peut commencer.

- Brancher le tuyau d'aspiration à la machine et réaliser le fraisage.



551/14

Après l'assemblage du fraisage d'essai, un léger écart peut être constaté en terme de précision d'ajustage (voir fig. 551/14).



551/15

Dans la fig. 551/15, le trou de fraisage est décalé par rapport au centre du profilé rond. Les étapes de correction suivantes doivent à présent être effectuées :

- Ouverture des deux vis de serrage (voir fig. 551/16).
- Sur les côtés extérieurs de la butée ronde sont installées deux vis de réglage, qui sont réglées avec une clé à six pans creux de 2 mm (voir fig. 551/17).



551/16

A présent, afin de centrer parfaitement la fraise et, par conséquent, le trou de fraisage par rapport à la butée ronde, selon le sens du décalage, soit les vis à six pans creux sont vissées sur le côté droit ou le côté gauche, soit elles sont dévissées sur le côté opposé.

Conseil :

Les vis ont un filetage M5 avec un pas de 0,8 mm. Ceci signifie que pour un tour de vis, un décalage de la butée ronde de 0,8 mm est obtenu sur la table de fraisage DOMINO.

Autrement dit :

- En cas de réglage de 1,6 mm (correspond à 2 tours) sur le côté gauche, il faut qu'un réglage de 1,6 mm (correspond à 2 tours) dans le sens opposé ait également lieu sur le côté droit.
- Au terme des réglages, serrer les vis de blocage (voir fig. 551/16) et poursuivre le fraisage.



551/17

Après ce réajustage, il est à présent possible de fraiser de façon rapide et précise des assemblages de profilés ronds.

Remarque :

Ce réglage est effectué une seule fois ! Après démontage du dispositif de la machine et un remontage ultérieur, ce réglage n'est plus nécessaire.

# FESTOOL

Les exemples d'applications Festool sont des recommandations testées et éprouvées dans la pratique. Les conditions d'utilisation ont cependant une influence importante sur le résultat final. Pour cette raison, nous ne pouvons accorder aucune garantie. Aucun droit en découlant ne peut prévaloir vis à vis de Festool. Dans tous les cas, il convient d'observer les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

[www.festool.fr](http://www.festool.fr)