

N° 104

Perçage de rangées de trous à une distance de 32 mm



A

Description

L'industrie établit des normes: les trous des pistes perforées sont toujours percés à une distance de 32 mm et avec un diamètre de trou de 5 mm ou de 3 mm. Pour cette distance typique de trous de perçage – également désigné par crantage des rangées de trous – de nombreuses ferrures et pièces d'accastillage sont proposés sur le marché.

Quelques exemples:

- Pour les éléments du corps et les portes d'armoires, de commodes et de rayonnages
- Pour le logement de plaques de montage pour charnières invisibles
- Pour le vissage de rails d'extraction métalliques pour tiroirs
- Pour le vissage de ferrures d'assemblage d'excentriques
- Pour la fixation de butées d'abattant
- Pour le positionnement de séparations
- Pour le montage de ferrures

Le système de perçage pour piste perforées LR 32 pour les défonceuses OF 1010 et OF 1400 permet de percer rapidement, précisément et de façon simple ces rangées de trous.

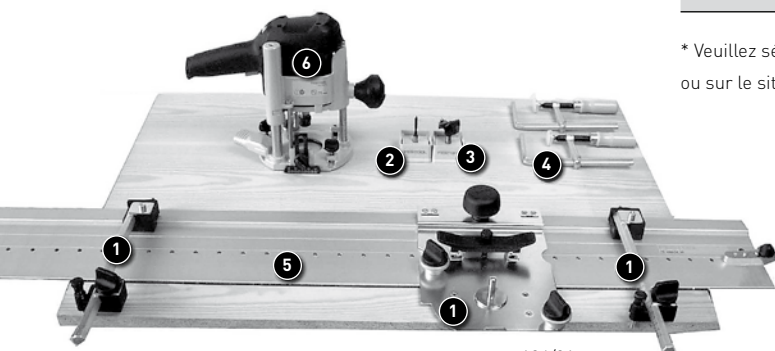


B

Équipement nécessaire

Repère	Équipement	Référence de commande
1	Kit pour pistes perforées LR 32 (y compris plaque de guidage, broche de centrage et deux butées latérales)	583290
2	Fraise pour tourillons HW D 5 mm pour trous borgnes et/ou foret de perçage traversant	491066
	pour perçages traversant dans les cas de faces des séparations internes	491064
3	Pour la fixation de portes au moyen de charnières invisibles:	491077
	fraise pour ferrures HW D 35 ou 2 D 26	491074
4	Deux serre-joints Festool FSZ 120 pour le blocage du rail de guidage sur la pièce à usiner	489570
5	Rail de guidage pour pistes perforées et butée longitudinale, longueur 1080 mm	491621
	ou longueur 2424 mm	491622
6	Défonceuse Festool	*
Aspirateur mobile de la série CT		

* Veuillez sélectionner la référence de commande dans le catalogue principal Festool ou sur le site Internet.



104/01



104/02

Festool propose un kit complet pour pistes perforées, le kit de perçage de pistes perforées LR 32-SYS en SYSTAINER. Il contient toutes les pièces nécessaires, disposées de façon claire et à portée de main (1 – 4, référence de commande 583291).

C

Préparation / réglage

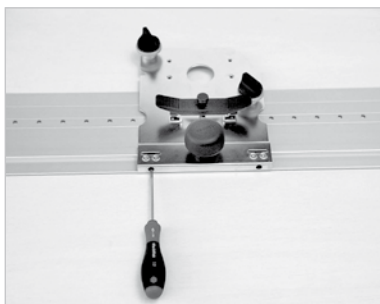


Attention: Le système pour perçage des trous des pistes perforées Festool est conçu de telle manière à **percer à côté du rail pour pistes perforées**. Les trous dans le rail pour pistes perforées servent uniquement de réception pour l'axe de la plaque de guidage LR 32.

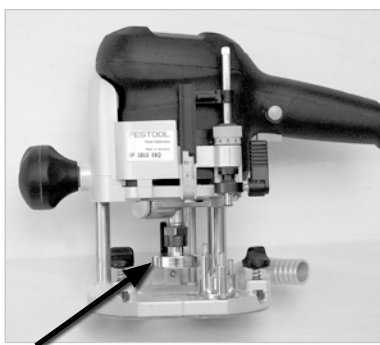
Réglage de la plaque de guidage LR 32:

La plaque de guidage doit tout d'abord être réglée sans jeu sur le rail pour rangées de trous.

- Posez la plaque de guidage sur le rail pour pistes perforées, de manière à ce que le pêne sous le dispositif basculant noir s'engage dans le rail. Régler les deux vis de serrage des mâchoires de guidage de façon à ce que la plaque de guidage puisse encore être glissée vers la gauche ou vers la droite sans qu'elle ne coince après l'enfoncement du dispositif basculant.



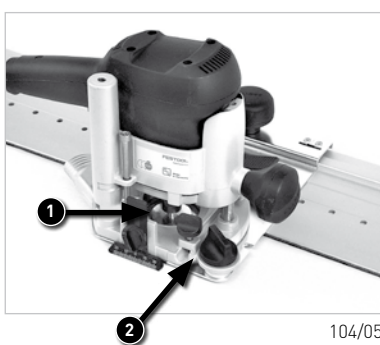
104/03



104/04

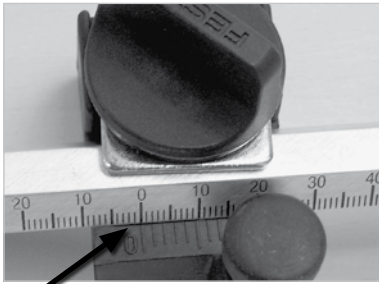
Montage de la défonceuse sur la plaque de guidage:

- Insérer tout d'abord le disque de centrage dans la pince de serrage de la défonceuse. Il sert à centrer la défonceuse sur la plaque de guidage.



104/05

- Monter la défonceuse sur la plaque de guidage et, pour la centrer, presser la rondelle de centrage dans le trou de la plaque de guidage (flèche 1).
- Bloquer la défonceuse sur la plaque de guidage à l'aide des molettes (flèche 2).
- Démontez la rondelle de centrage et montez la fraise pour tourillons D 5 mm.

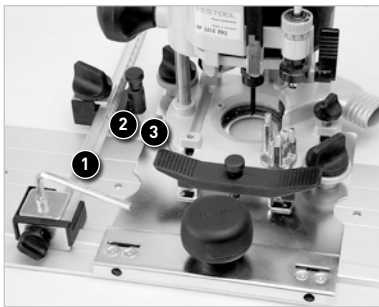


104/06

Ajustage des butées latérales:

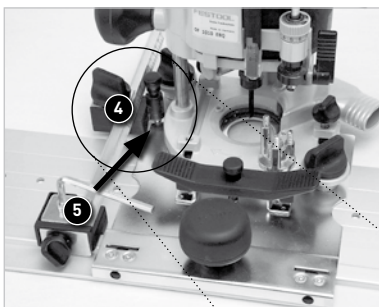
Avant la première utilisation, il convient de régler une seule fois les butées latérales.

- Le curseur de butée est tout d'abord réglé sur la valeur 0 à l'aide de l'échelle graduée.



104/07

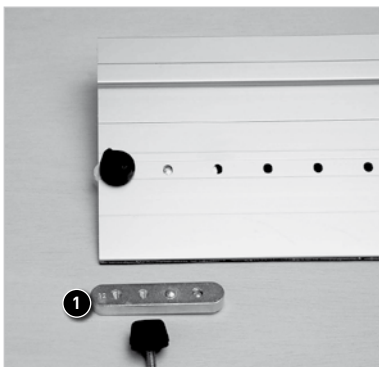
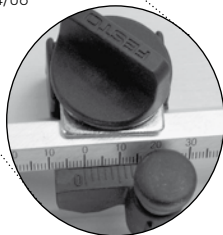
- La butée complète est ensuite montée sur le rail pour pistes perforées et la liaison entre la barre de l'échelle graduée et le bloc de serrage est ouverte à l'aide d'une clé hexagonale (1).
- A présent, l'unité est déplacée, jusqu'à ce que l'axe d'enclenchement (2) du curseur de butée soit centré dans l'évidement de la plaque de guidage (3).



104/08

- La figure 104/08 (4) montre l'unité centrée dans la plaque de guidage.
- A présent, la barre de l'échelle graduée et le bloc de serrage (5) sont serrés à l'aide de la clé hexagonale.
- Répéter ce processus pour la deuxième butée latérale.

Cet ajustage devrait être effectué avec beaucoup de précision, étant donné que la distance du centre de la rangée de trous par rapport aux bords de la pièce à usiner est réglée avec ces valeurs d'échelle.



104/09

Butée longitudinale

Une butée longitudinale est fixée aux deux extrémités du rail pour pistes perforées (1).

- Visser la butée avec le nombre "32" orienté vers le haut.
- La valeur "32" indique à quelle distance est percé le premier trou par rapport au bord de la pièce à usiner.

D

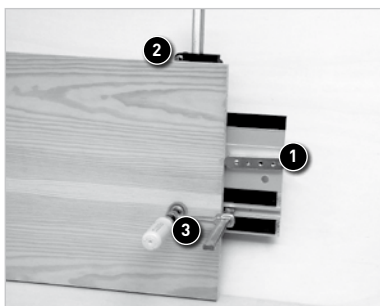
Procédure



104/10

1. Perçage d'une rangée frontale de trous à l'aide du système LR 32 pour un panneau.

- Régler le curseur de butée des butées latérales exactement sur 37 mm.
- Monter les butées latérales sur le rail pour pistes perforées.



104/11

- Appliquer le rail pour pistes perforées avec la butée longitudinale supérieure contre le bord supérieur du panneau. **De ce fait, le bord supérieur est également le bord de référence pour la seconde rangée de trous (1).**
- Décaler le rail pour rangées de trous, jusqu'à ce que les broches de butée reposent contre le bord avant de la planche (2).

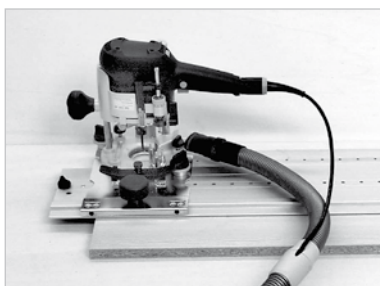
Vue de dessous

N° 1 = butée longitudinale

N° 2 = broche de butée de la butée latérale

N° 3 = serre-joint Festool FSZ pour rail de guidage

Veillez, dans la mesure du possible, toujours bloquer le rail pour pistes perforées au moyen de deux serre-joints FSZ sur la pièce à usiner, pour l'empêcher de glisser.



104/12



- Monter la défonceuse avec la plaque de guidage sur le rail pour pistes perforées.
- Le pêne sur la face inférieure de la plaque de guidage doit s'engager dans le premier orifice du rail pour pistes perforées.
- Régler la profondeur de perçage souhaitée.
- **Régler la vitesse de rotation du moteur sur le niveau 6.**
- La machine est à présent opérationnelle.



104/13

Le pêne sur la plaque de guidage doit toujours s'engager dans l'orifice du rail de guidage. Il peut être relevé en enfonçant le bras de levier.

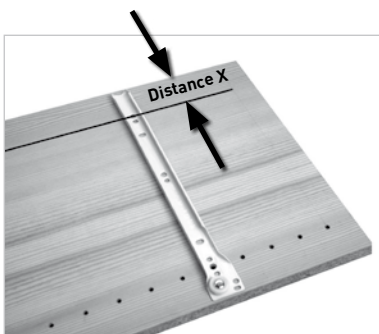
- Après chaque perçage, relever la défonceuse, presser le bras de levier, faire glisser la défonceuse – en relâchant en même temps le bras de levier – jusqu'à ce que le pêne s'engage dans l'orifice suivant.
- Percez l'entièreté de la rangée de trous



104/14

La plaque de guidage est pourvue d'un évidement avec un repère de centrage. Vous pouvez marquer sur le rail pour pistes perforées (fig. 104/14) la position de début et de fin respective de la rangée de trous à l'aide d'un crayon ou d'un stylo-feutre soluble dans l'eau.

Des groupes de trous peuvent également être marqués de cette manière.



104/15

2. Perçage de la rangée arrière de trous

Exemple: Des rails télescopiques en métal doivent être fixés sur les côtés de l'armoire. La position de la rangée de trous arrière dépend alors des trous des rails télescopiques utilisés.

- Réglez le curseur de butée des butées latérales sur la cote X.
- Le rail de guidage est à nouveau appliqué avec la butée longitudinale contre le bord du panneau (bord de référence).
- Percez à présent toutes les rangées de trous arrière requises.



104/16

Si plusieurs pièces à usiner identiques doivent être percées, toutes les rangées de trous arrière des pièces doivent être réalisées simultanément avec le même réglage.

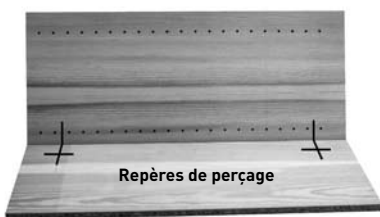
3. Perçages pour les charnières invisibles dans la face des portes.

Une fraise pour ferrures est nécessaire pour le perçage de la face de la porte. Dans la plupart des cas, il s'agit d'un trou de diamètre 35 mm.

- Monter tout d'abord sur la défonceuse la fraise pour ferrures adaptée à la ferrure.
- Régler la vitesse de rotation du moteur sur le niveau 1 – 2.
- Tourner la butée longitudinale de 180° (comme illustré sur la fig. 104/09). Le nombre "16" est à présent dirigé vers le haut.
- Posez la face de la porte à côté de la face latérale de l'armoire sur laquelle doit être fixé la porte.



104/17



104/18

- Marquez les centres de perçage des charnières invisibles.
- Réglez les curseurs de butée des butées latérales sur la cote de perçage nécessaire pour la charnière invisible (p. ex., pour des ferrures de 35 mm, 21,5 mm).



104/19

- Poser à présent le rail pour pistes perforées sur la face intérieure de la porte et le mettre en butée contre le bord supérieur de la porte (bord de référence).
- Les butées latérales sont appliquées contre le bord sur lequel sont percés les trous de charnière.
- Bloquer le rail pour pistes perforées sur la pièce à usiner au moyen de serre-joints.
- Positionner la défonceuse avec la plaque de guidage sur le rail de guidage à l'endroit où le premier trou doit être percé. Le pêne doit s'engager. Régler la profondeur de perçage d'après les indications du fabricant des charnières.
- Percer le premier trou.



104/20

- Déplacer la défonceuse sur la deuxième position et percer le deuxième trou.

FESTOOL

Notre exemple d'application constitue une méthode testée et éprouvée dans la pratique. Nous n'avons cependant aucune influence sur les autres conditions générales dont dépendent également les résultats. Dès lors, nous n'offrons aucune garantie. Aucun droit ne peut être emprunté de cette publication. Observez toujours les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

www.festool.be