Notice d'utilisation du système d'assemblage FESTOOL VS 600 GE

T1 **Type d'assemblage**		Epaisseur de la pièce du mini au maxi (recommandée)	
Assemblages à queues d'aronde	SZ 14 (14 mm) …….. SZ 20 (20 mm)	15 - 20 mm (18mm) …….. 21 - 28 mm (24 mm)	Largeur maxi de pièce a 600 mm
Assemblages à queues droites	FZ 6 (6 mm) …….. FZ 10 (10 mm)	6 - 10 mm …… 10 - 20 mm	
Trous de cheville DS 32	Ø 6 mm …… Ø 8 mm …… Ø 10 mm	12 - 14 mm …… 15 - 22 mm …… 23 - 28 mm	
Assemblages ouverts en queue d'aronde 10 - 14mm	SZO 14 Z SZO 14 S (14 mm) …… SZO 20 Z SZO 20 S (20 mm)	10 - 14 mm …… 14 - 25 mm	

1 Caractéristiques techniques
Pour les références pour fraises, forets, bagues de copiage et centreurs, cf. le tableau T2.
Pour les fraises ou respectivement forets indiqués, nous vous recommandons d'ajuster la vitesse de rotation maximale de votre défonceuse.

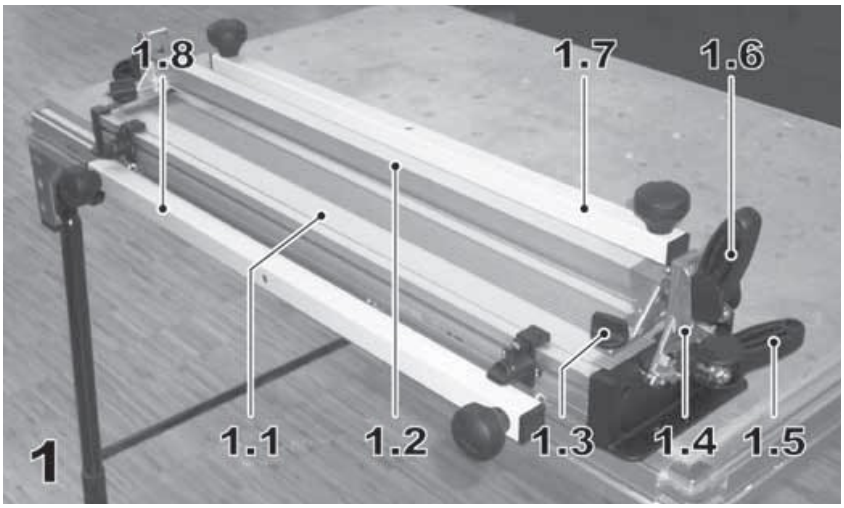
2 Utilisation conforme
Le système d'assemblage VS 600 est utilisé de manière conforme en liaison avec les gabarits, bagues de copiage et fraises appropriés et les défonceuses Festool des séries OF 900, OF 1000, OF 1010 et OF 1400 pour fraiser les assemblages à queues d'aronde, les assemblages à queues droites, les trous de chevilles et les assemblages ouverts en queue d'aronde dans des matériaux en bois. C'est exclusivement l'utilisateur qui est responsable de dommages et d'accidents provoqués par une utilisation pas conforme.

3 Consignes de sécurité
• Lors de l'exécution des travaux avec le système d'assemblage VS 600, veuillez également observer les consignes de sécurité fournies avec votre défonceuse portative.
• Utilisez exclusivement les fraises, bagues de copiage et centreurs mentionnés dans le tableau T2.
• Utilisez uniquement des accessoires et des pièces de rechange originales de Festool.
• Avant de fraiser, assurez-vous que les fraises sont serrées avec fiabilité et que tous les leviers de serrage et les boutons tournants du système d'assemblages sont fermés.

4 Montage

Le système d'assemblage VS 600 comprend les modules suivants (figure 1):

1.1 Base
1.2 Support pour gabarits
1.3 Boutons tournants pour serrer le gabarit
1.4 Segment pivotant pour support
1.5 Levier de serrage pour segment pivotant
1.6 Levier de serrage pour réglage de la hauteur du gabarit
1.7 Barre de pression pour assurer le serrage horizontal de pièces
1.8 Barre de pression pour assurer le serrage vertical de pièces

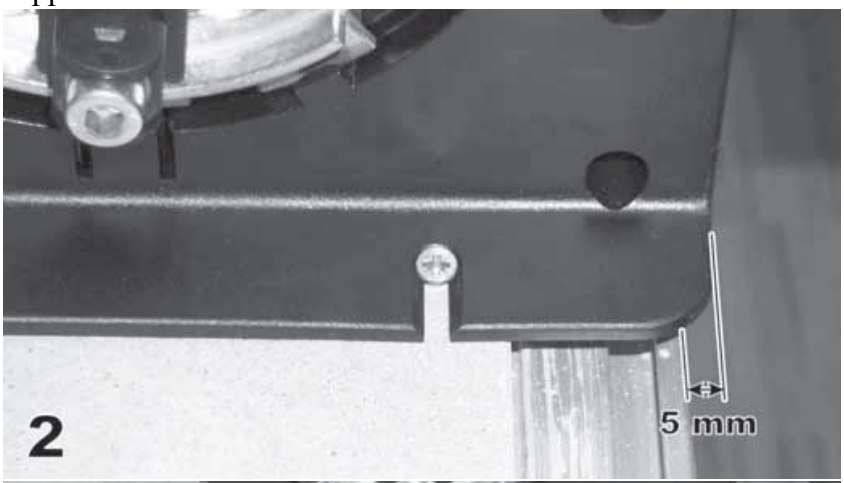


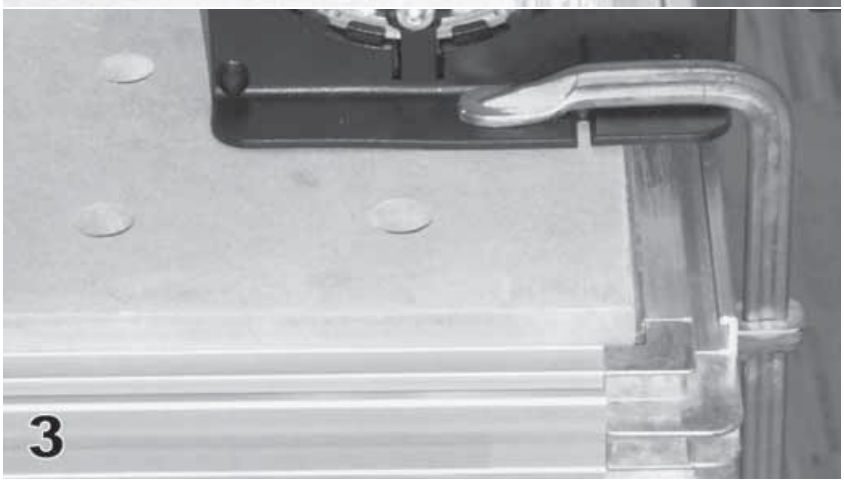
5 Préparatifs

5.1 Mise en place de la base

La base doit être fixée sur un support stable et non glissant:

• Placez la base de telle manière que le bord avant soit en saillie de 5mm environ.
• Fixez la base par deux vis (figure 2) ou par deux serre-joints (figure 3) des deux côtés sur le support.





5.3 Défonceuse

Remarque: L'utilisation/la manipulation de la défonceuse (réglage de la profondeur de fraisage, changement d'outil, etc.) est décrite dans les instructions de service appropriées.

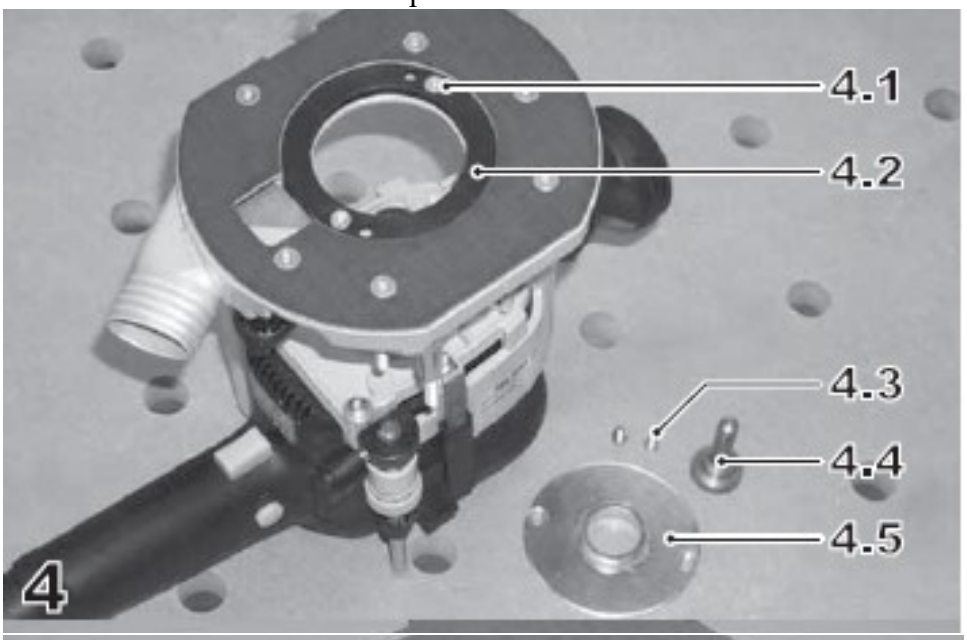
Veuillez monter la bague de copiage requise au centre, dans le plateau de la défonceuse:

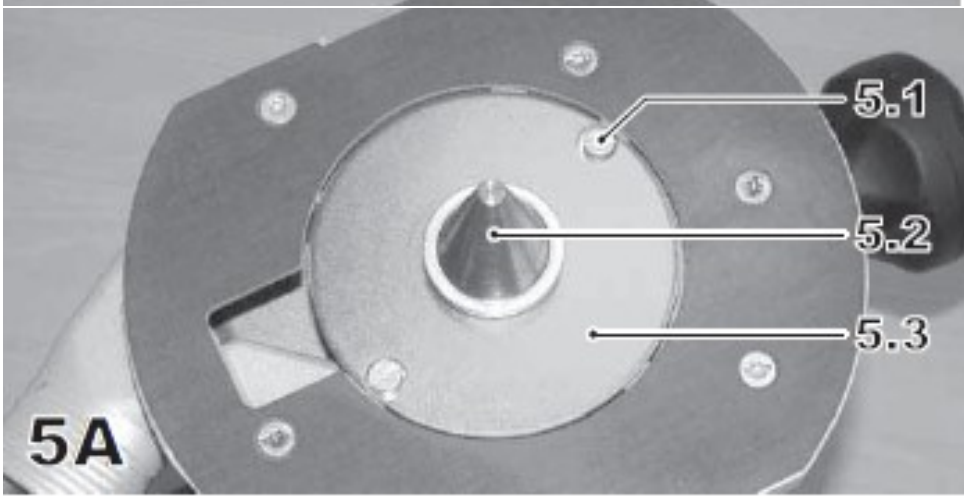
- Débranchez la fiche mâle de la prise d'alimentation secteur.
- Mettez la défonceuse sur la tête.
- Ouvrez les deux vis (4.1) puis enlevez la bague (4.2).
- Serrez le centreur (4.4) fermement dans l'arbre porte-fraise.
- Posez la bague de copiage (4.5, 5.3) avec le collet dirigé vers le haut dans le plateau de la défonceuse.

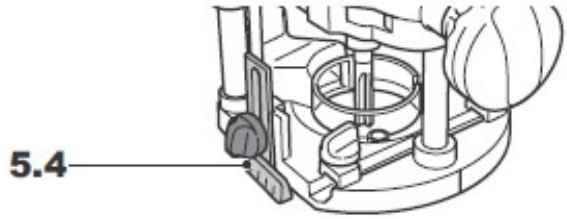
• Déplacez lentement le plateau de la défonceuse dans la direction du centreur, jusqu'à ce que la bague de copiage (5.3) soit centrée par le centreur (5.2).

• Serrez fermement la bague de copiage au moyen des deux vis (4.3, 5.1) fournies.

• Enlevez le centreur de l'arbre porte-fraise.







! Pour éviter d'endommager la fraise et le gabarit de fraisage veiller à retirer le support réglable en hauteur (5.4) (s'il est monté) de la défonceuse.

6 Utilisation

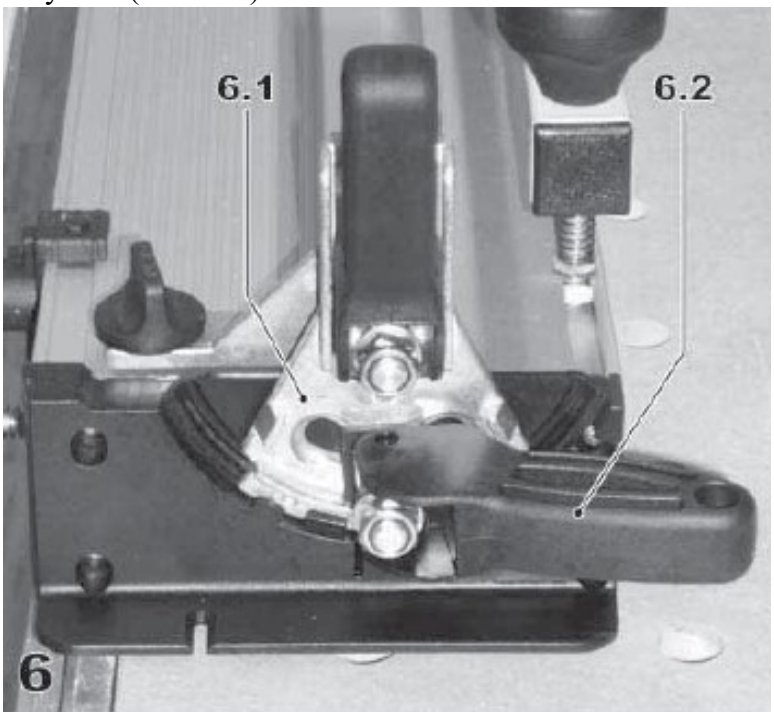
Le système d'assemblage VS 600 et le gabarit correspondant
permettent de réaliser les types d'assemblage suivants:

• assemblages à queues d'aronde (cf.chapitre 6.1),
• assemblages à queues droites (cf.chapitre 6.2),
• trous de cheville (cf.chapitre 6.3),
• assemblages ouverts en queue d'aronde (cf.chapitre 6.4).

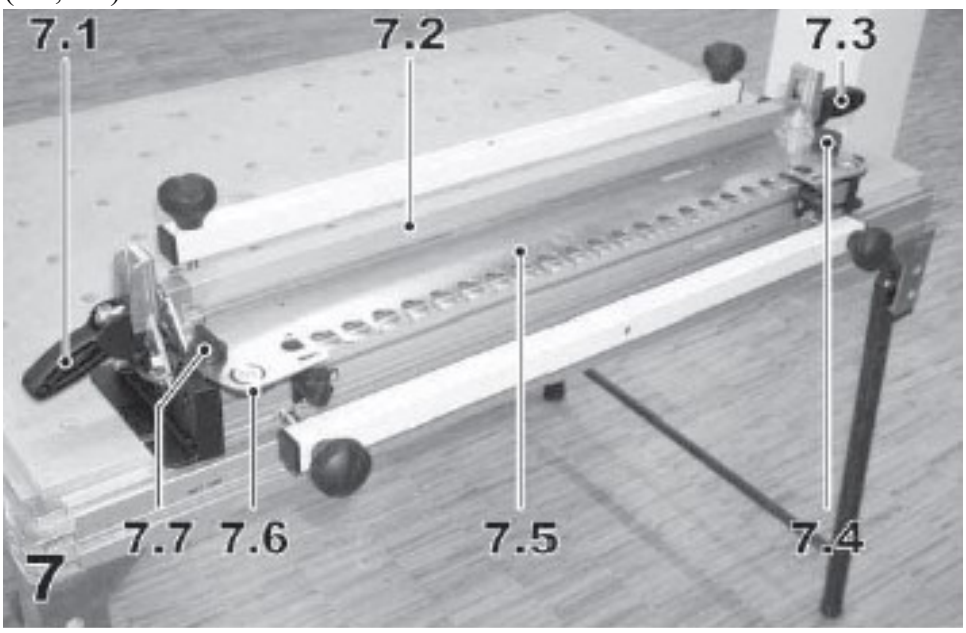
6.1 Assemblages à queues d'aronde

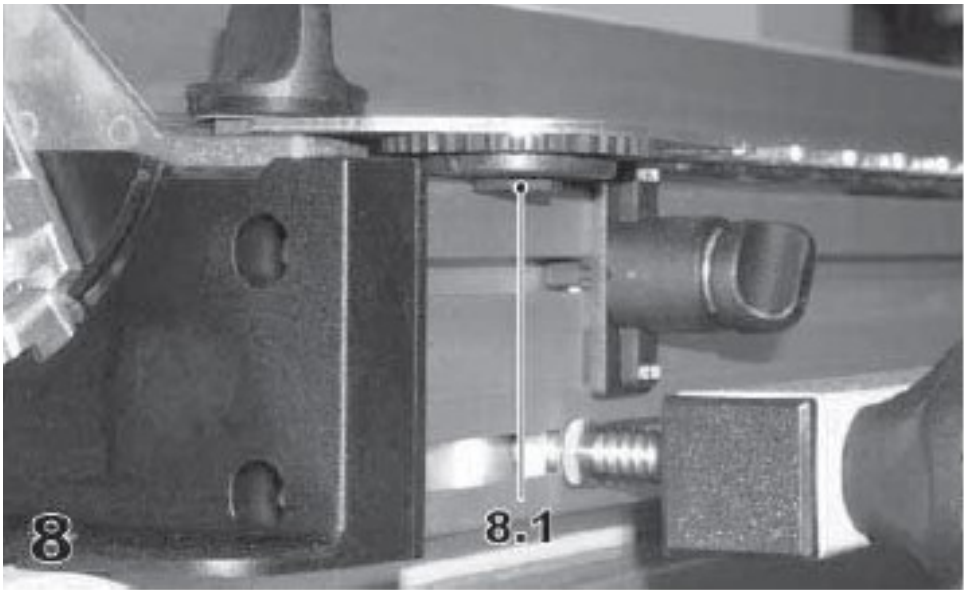
a) Mise en place du gabarit

• Fixez les deux segments pivotants (6.1) au moyen du levier de serrage (6.2) sur la position moyenne (verticale).

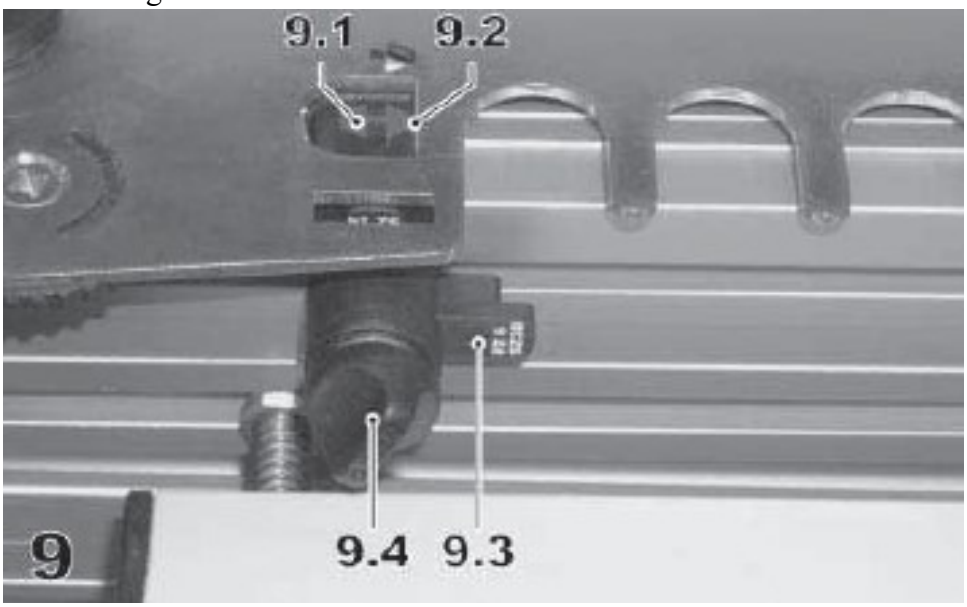


• Ouvrez les deux leviers de serrage (7.1, 7.3) pour le réglage de la hauteur du gabarit et appuyez le support (7.2) pour le gabarit complètement vers le bas.
• Ouvrez les boutons tournants (7.4, 7.7) pour serrer le gabarit
puis mettez le gabarit (7.5) en place. Attention: Les deux roues de réglage (7.6) doivent être dirigées vers le bas.
• Fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.
• Alignez le gabarit de sorte que les déports inférieurs (8.1) des deux roues de réglage soient sur la base du système d'assemblage puis serrez le gabarit fermement avec les deux boutons tournants (7.4, 7.7).

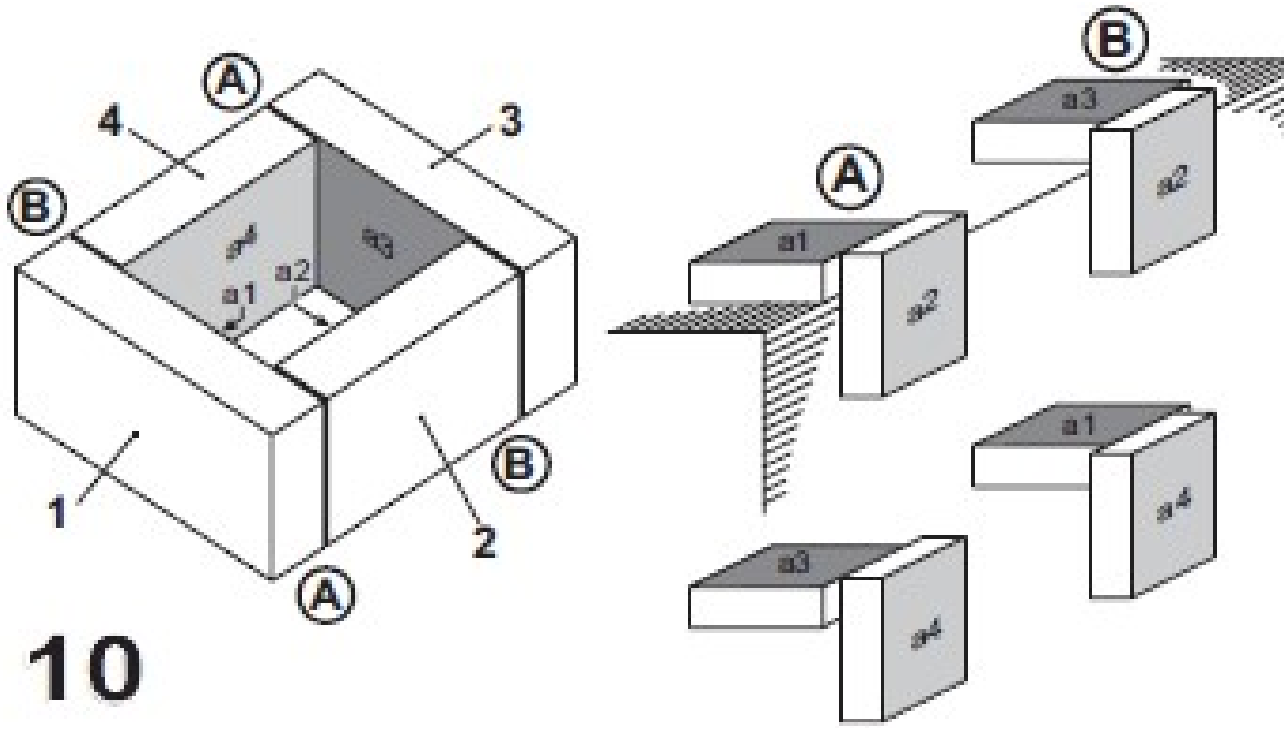




• Tournez les deux butées sur la position «SZ 14 » ou respectivement «SZ 20 » (9.3).
Alignez les butées de sorte que les flèches (9.1) soient contre le côté droit (9.2) des évidements à l'intérieur du gabarit. Serrez fermement les butées avec les boutons tournants (9.4).
• Ouvrez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit puis déplacez le gabarit vers le haut.
• Déposez une pièce sous les deux extrémités du gabarit. Poussez le gabarit vers le bas jusqu'à ce qu'il soit bien à plat sur la pièce puis fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.



b) Serrage des pièces
Il convient de toujours serrer simultanément les deux pièces à assembler.
Ce faisant, il faut veiller à observer les points suivants (cf. figure 10):
• Les pièces doivent être serrées de sorte que les faces avant à assembler soient l'une contre l'autre.
• Les pièces doivent être placées sur le côté de la butée.
• Les pièces doivent être alignées à fleur dans la partie supérieure.
• Les côtés situés à l'extérieur à l'état serré (a1 - a4) constituent les côtés intérieurs de l'assemblage fini.
• Pour un cadre (corps), il faut que les pièces pour les coins «A» soient posées sur la butée de gauche et, pour les coins «B », sur la butée de droite. Les pièces «1» et «3» doivent toujours être serrées en haut dans le système d'assemblage et les pièces «2»
et «4 » à l'avant.



10

c) Préparatifs sur la défonceuse (cf. 5.3)
Attention: Avant de changer la fraise, il est indispensable de toujours débrancher la fiche secteur de la prise d'alimentation en courant !
• Serrez la fraise (cf. tableau T2) dans la pince de serrage de la défonceuse.
• Ajustez le zéro (profondeur de fraisage = 0 mm) sur votre défonceuse en la posant sur le gabarit et en l'appuyant le plus possible vers la bas, jusqu'à ce que la fraise touche la surface de la pièce serrée.
• Réglez sur votre défonceuse la profondeur de fraisage suivante (attention: ces cotes sont uniquement valables pour la fraise mentionnée dans le tableau T2): SZ 14: 12 mm, SZ 20: 15 mm.
• Pour le fraisage d'assemblages, utilisez le capot de protection de la butée latérale de la défonceuse ou le capot de protection AH-OF (accessoire). Branchez le capot de protection sur un aspirateur approprié de la classe de poussière «M" (p. ex. Festool
CLEANTEX CTM). Remarque: Ajustez l'écart du capot de protection par rapport à
la pièce à la verticale de sorte qu'elle ait suffisamment de trajet de déplacement pour fraiser les assemblages.

d) Traitement -Traçage

Afin d'éviter des éclats de la pièce serrée à la verticale, il faudrait que sa surface soit tracée:

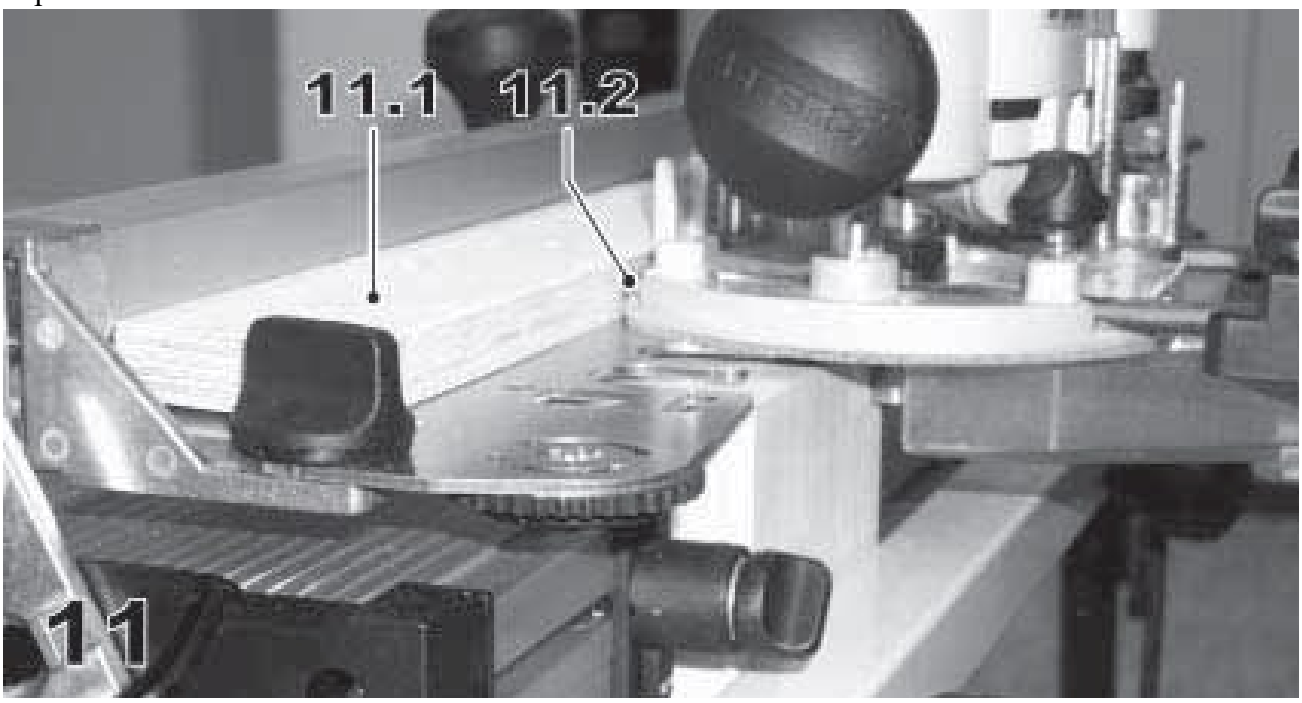
• A cet effet, posez une réglette (11.1) sur le support de gabarit dont la largeur est l'épaisseur de la pièce + 33 mm. Cette réglette sert de guidage pour la défonceuse.

• Déposez la défonceuse à droite de la pièce sur le gabarit de sorte que la surface de guidage (11.2) du plateau de la défonceuse soit contre la réglette.

• Appuyez la machine vers le bas jusqu'à la profondeur de fraisage réglée puis verrouillez la profondeur de fraisage sur la défonceuse.

• Mettez la défonceuse en marche.

• Guidez la défonceuse de la droite vers la gauche le long de la réglette et tracez (égratignez) ainsi la pièce.



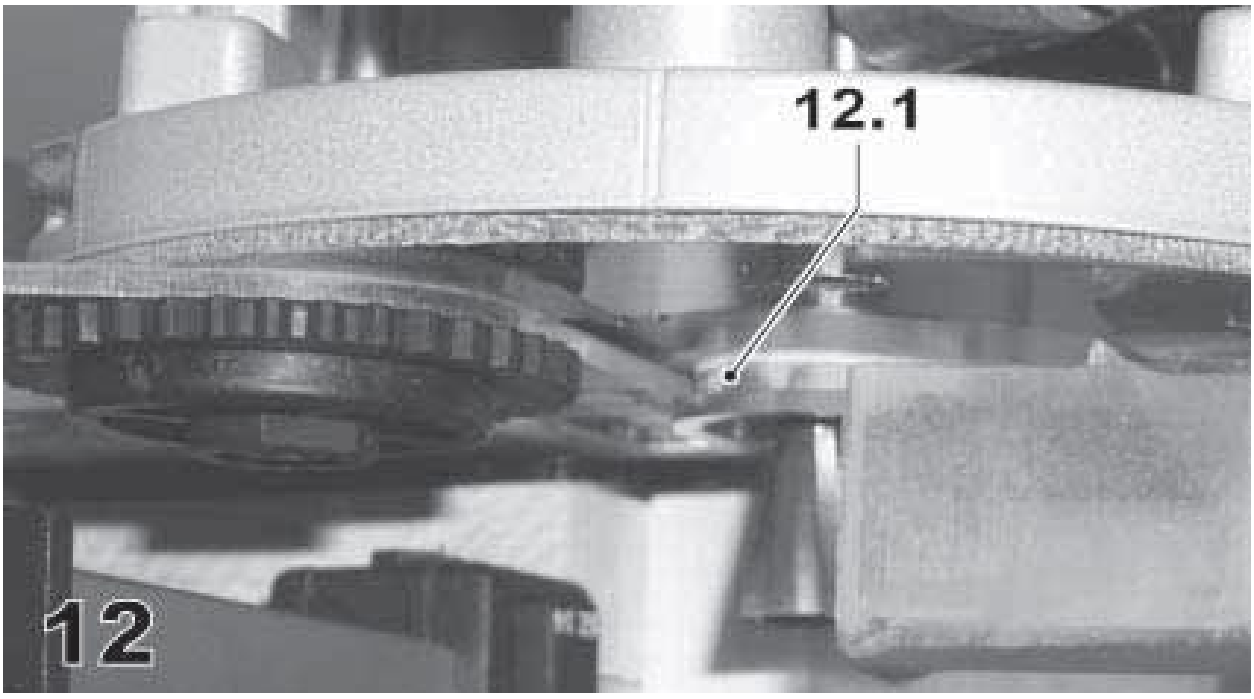
Fraisage d'essai des assemblages à queues

Réalisez tout d'abord un fraisage d'essai pour contrôler si tous les réglages sont corrects.

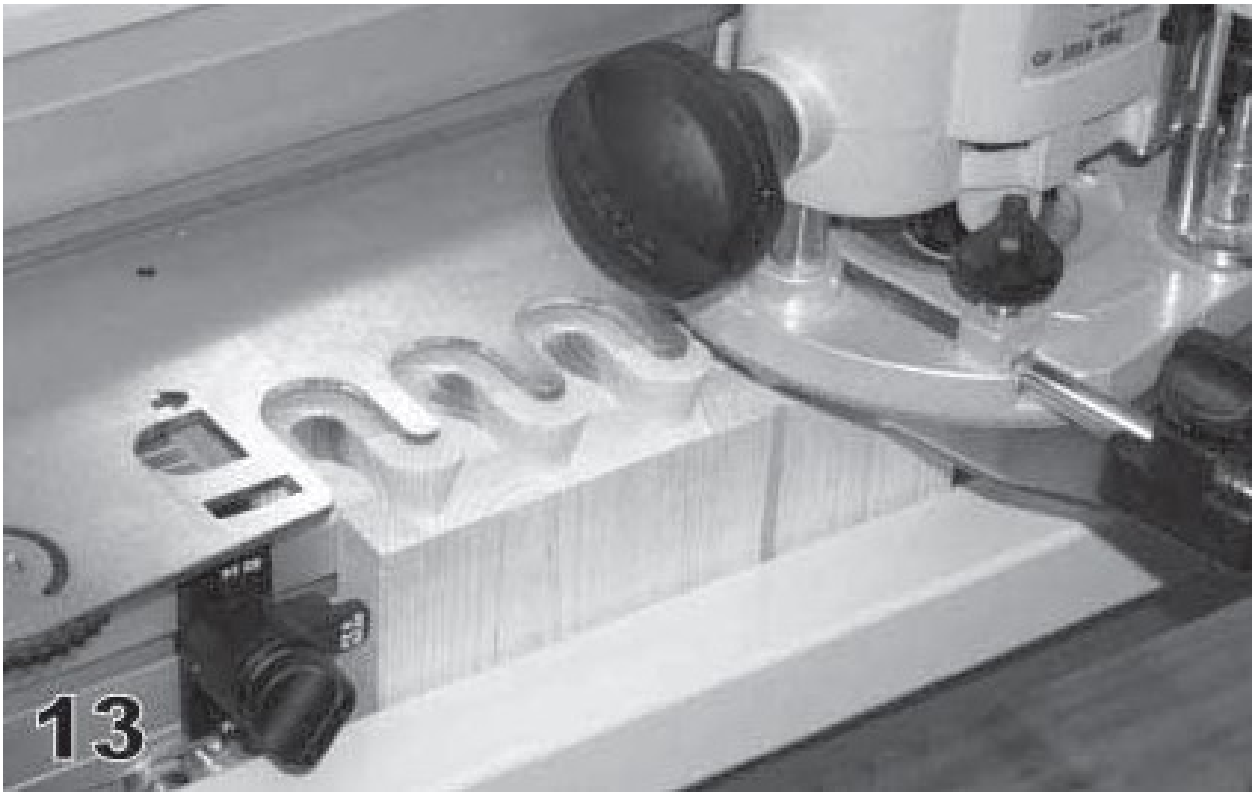
• Déposez la défonceuse sur l'extrémité du gabarit de sorte que le collet (12.1) du galet-butée soit contre le gabarit.

• Appuyez la machine vers le bas, jusqu'à la profondeur de fraisage réglée puis verrouillez la profondeur de fraisage sur la défonceuse.

• Mettez la défonceuse en marche.



• Guidez la défonceuse uniformément le long du gabarit (figure 13).
Attention: Le collet du galet-butée doit toujours être contre le gabarit. Maintenez toujours la défonceuse par les deux poignées, parallèlement au gabarit et ne tournez pas la machine au cours du fraisage. La profondeur de fraisage n'a pas le droit d'être
modifiée au cours de la phase de fraisage.
• Contrôlez si tous les assemblages à queues sont correctement
fraisés, le cas échéant, fraisez de nouveau.



• Desserrez les pièces et assemblez-les.
Au cas où l'assemblage ne coïnciderait pas exactement, veuillez réaliser les corrections suivantes:

- **assemblage à queues pas assez souple (14.1):**

Diminuez de manière minimale la profondeur de fraisage au moyen du réglage fin de la défonceuse (env. -0,5 mm).

- **assemblage à queues trop lâche (14.2):**

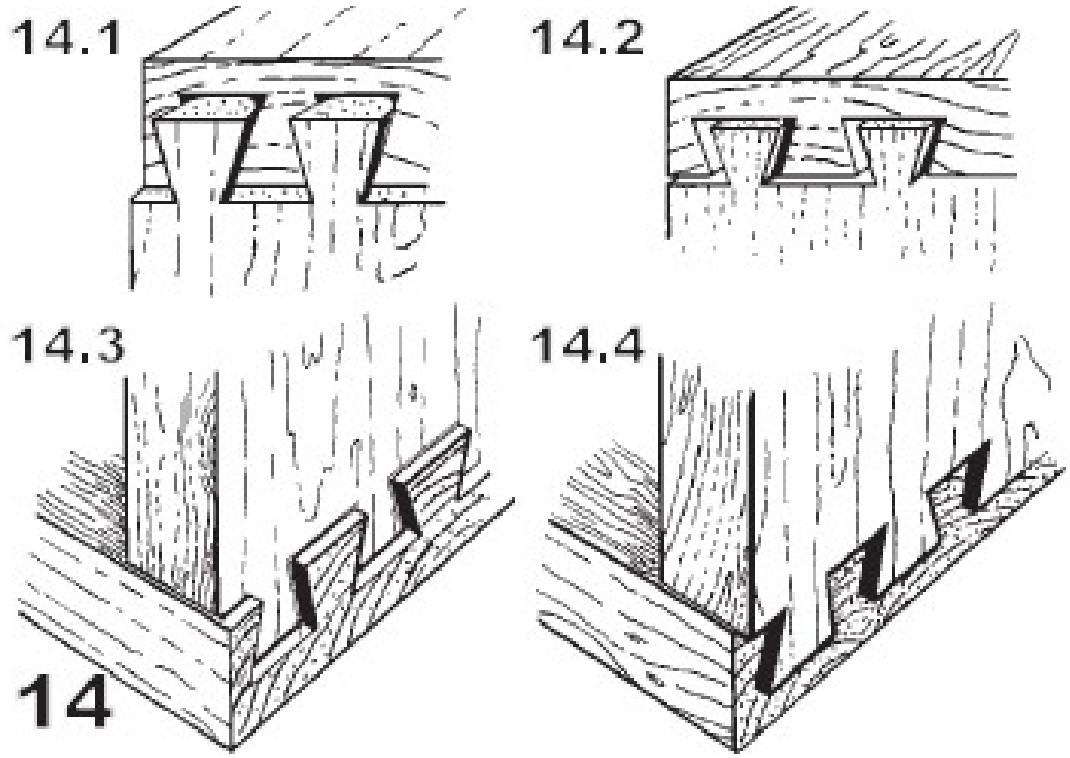
Augmentez de manière minimale la profondeur de fraisage au moyen du réglage fin de la défonceuse (env. +0,5 mm).

- **assemblage à queues trop profond (14.3):**

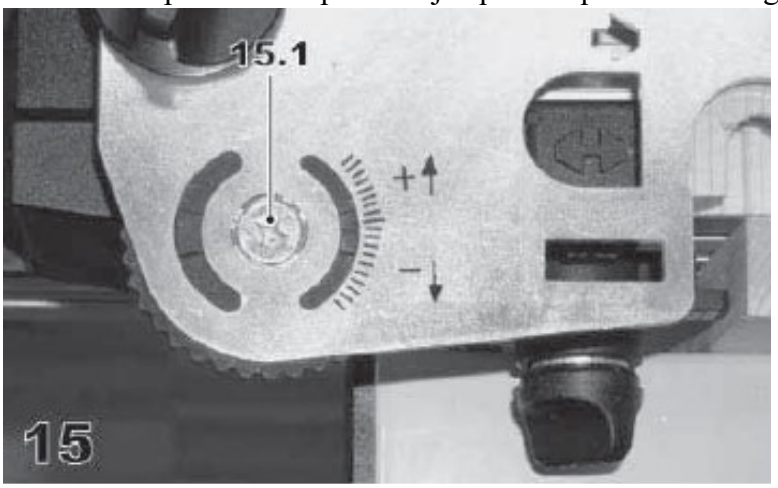
Tournez les roues de réglage de la cote erronée dans le sens moins (1 trait de graduation correspond à -0,1 mm de profondeur d'assemblage), remettez en place et alignez le gabarit conformément au chapitre 6.1 a).

- **assemblage à queues pas assez profond (14.4):**

Tournez les roues de réglage de la cote erronée dans le sens plus (1 trait de graduation correspond à +0,1 mm de profondeur d'assemblage), remettez en place et alignez le gabarit conformément au chapitre 6.1 a).



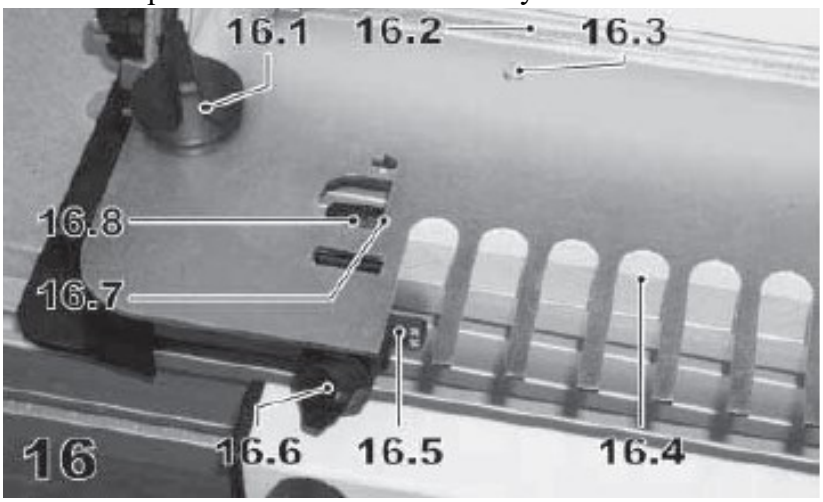
Remarque:
Pour pouvoir régler les roues de réglage, vous devez ouvrir les vis (15.1) et, une fois le réglage a effectué, vous devez les resserrer fermement. De cette manière, la position réglée demeurera fixée pour de futurs travaux.
• Veuillez répéter cette opération jusqu'à ce que l'assemblage coïncide exactement.



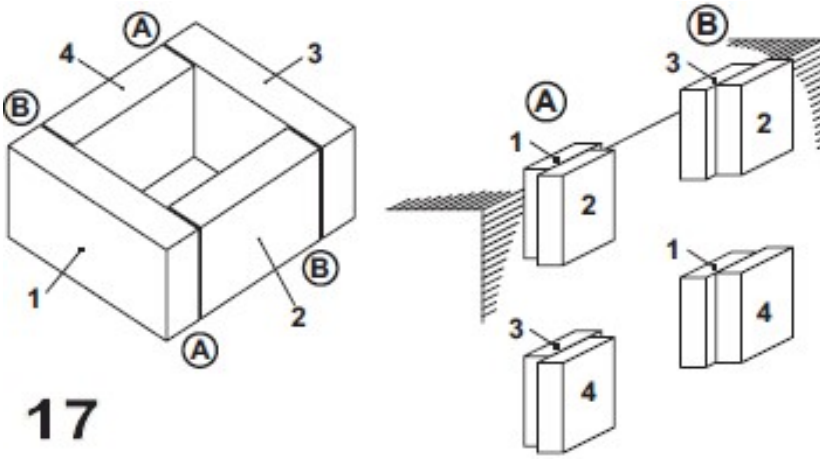
Fraisage des assemblages à queues
Fraisez comme ce qui a été mentionné pour le fraisage d'essai de tous les assemblages à queues.

6.2 Assemblages à queues droites
a) Mettez le gabarit en place puis fixez un pare-éclats.
• Fixez les deux segments pivotants au moyen du levier de serrage sur la position moyenne (verticale) (cf. figure 6).
• Ouvrez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur du gabarit et appuyez le support pour le gabarit complètement vers le bas.
• Ouvrez les boutons tournants (16.1) pour serrer le gabarit puis mettez le gabarit en place.
Attention: Le côté arrière courbé (16.2) du gabarit doit être dirigé vers le haut.
• Poussez le gabarit jusqu'à la butée vers l'arrière puis serrez-le fermement au moyen des deux boutons tournants (16.1)
• Tournez les deux butées sur la position «FZ» ou respectivement «FZ 10» (16.5). Alignez les butées de sorte que les flèches (16.8) soient contre le côté droit (16.7) des évidements à l'intérieur du gabarit.
Serrez fermement les butées avec les boutons tournants (16.6).
• Déplacez le gabarit vers le haut et placez une planche en bois tendre (16.4), pour faire office de pare éclats, sous le gabarit.

Remarque: Le pare éclats empêche qu'il y ait formation d'éclats sur le dessous de la pièce lors du fraisage.
Attention: Afin que le système d'assemblage ne soit pas endommagé au cours du fraisage, et que le pare-éclats puisse exécuter sa fonction, il faut qu'il soit 5 mm plus épais que la pièce à traiter et il doit avoir au moins la largeur de la pièce à traiter.
• Appuyez le gabarit vers le bas jusqu'à ce qu'il soit bien sur toute la surface de le pare- éclats puis fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.
• Alignez le pare-éclats de sorte qu'il soit à fleur du bord avant de la base et serrez-le fermement au moyen de la barre de pression supérieure.
• Vissez le pare-éclats fermement au moyen des vis à bois courtes (16.3) au gabarit.

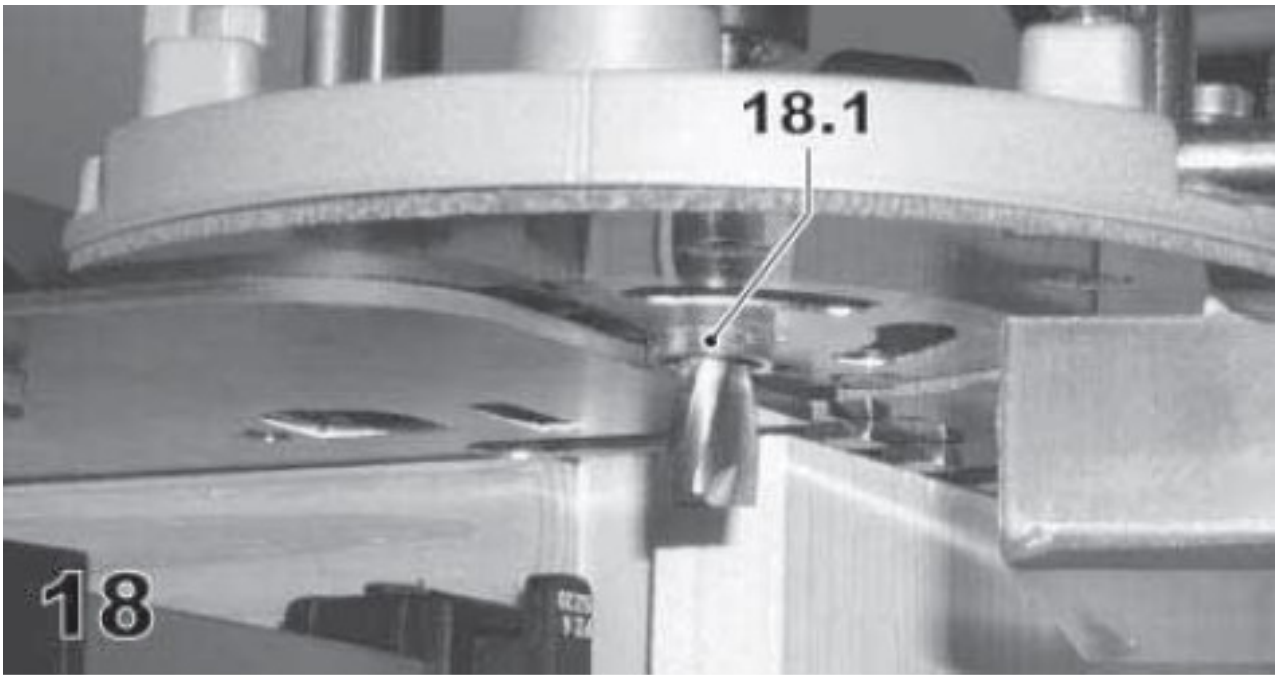


b) Serrage des pièces
Il convient de serrer et de traiter simultanément avec la barre de pression avant les deux pièces à assembler.
Pour ce faire, il convient d'observer les points suivants (cf. figure 17):
• Les pièces doivent être serrées de sorte que les faces avant à assembler soient l'une contre l'autre.
• Les pièces touchent latéralement la butée et sont posées décalées l'une par rapport à l'autre d'une largeur d'assemblage.
• Les pièces doivent être poussées, de par le dessous, contre le gabarit.
• Pour un cadre (corps), il faut que les pièces pour les coins «A» soient posées sur la butée de gauche et, pour les coins «B», sur la butée de droite. Les pièces «1» et «3» doivent se trouver à l'arrière du le pare-éclats, les pièces «2» et «4» à l'avant, contre la barre de pression.

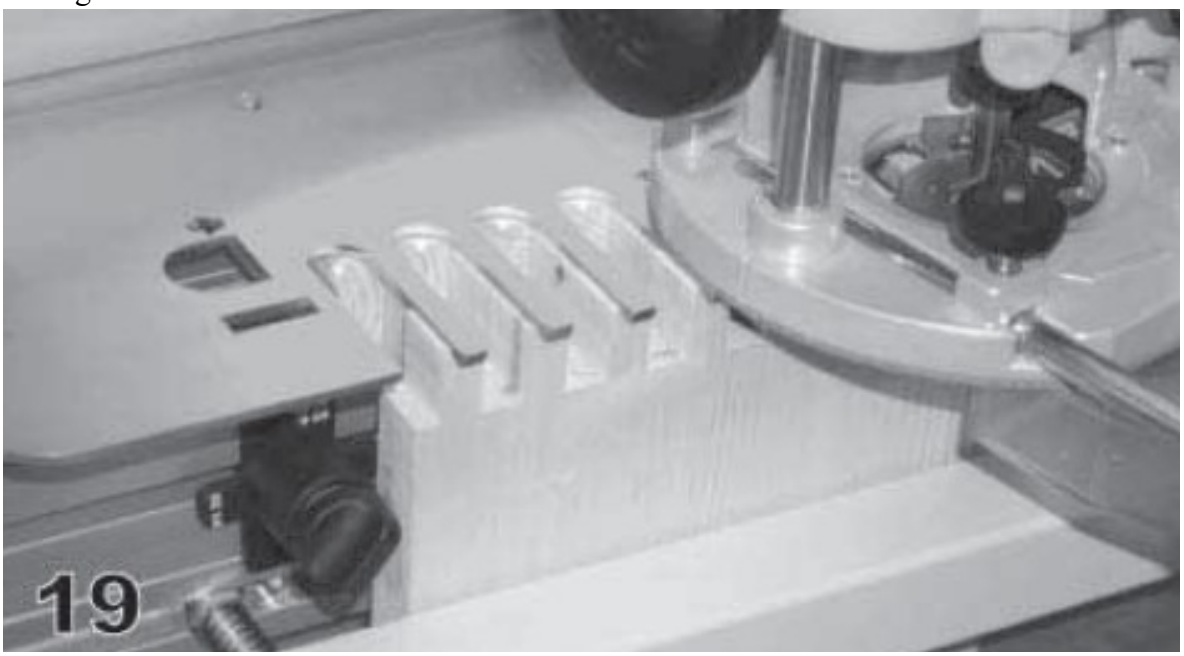


c) Préparatifs sur la défonceuse (cf. 5.3) Attention: Avant de changer la fraise, il est indispensable de toujours débrancher la fiche secteur de la prise d'alimentation en courant !
• Serrez la fraise (cf. tableau 1) dans la pince de serrage de la défonceuse.
• Ajustez le zéro (profondeur de fraisage = 0 mm) sur votre défonceuse en la posant sur le gabarit et en l'appuyant le plus possible vers le bas, jusqu'à ce que la fraise touche la surface de la pièce serrée.
• Sur votre défonceuse, ajustez l'épaisseur de pièce en tant que profondeur de fraisage.
Attention: La profondeur de fraisage ne devrait pas excéder le diamètre de la fraise. Au lieu de cela, il convient de répartir la profondeur de fraisage en deux ou sur plusieurs étapes de travail.

• Pour le fraisage d'assemblages, utilisez le capot de protection de la butée latérale de la défonceuse ou le capot de protection AH-OF (accessoire). Branchez le capot de protection sur un aspirateur approprié de la classe de poussière «M» (p. ex. Festool CLEANTEX CTM).
Remarque: Ajustez l'écart du capot de protection par rapport à la pièce à la verticale de sorte qu'elle ait suffisamment de trajet de déplacement pour fraiser les assemblages.
d) Traitement
• Déposez la défonceuse sur l'extrémité du gabarit de sorte que le collet (18.1) du galet-butée soit contre le gabarit.



• Appuyez la machine vers le bas, jusqu'à la profondeur de fraisage réglée puis verrouillez la profondeur de fraisage sur la défonceuse.
• Mettez la défonceuse en marche.
• Guidez la défonceuse uniformément le long du gabarit (figure 19).
Attention: Le collet du galet-butée doit toujours être contre le gabarit. Maintenez toujours la défonceuse par les deux poignées, parallèlement au gabarit et ne tournez pas la machine au cours du fraisage. La profondeur de fraisage n'a pas le droit d'être
modifiée au cours de la phase de fraisage.
• Contrôlez, avant de desserrer les pièces, la profondeur des assemblages à queues. Au cas où elle ne serait pas correcte, diminuez ou respectivement augmentez de la cote erronée la profondeur de fraisage sur votre défonceuse



6.3 Trous de cheville

a) Mise en place du gabarit

• Fixez les deux segments pivotants au moyen du levier de serrage sur la position moyenne (verticale) (cf. figure 6).

• Ouvrez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur du gabarit et appuyez le support pour le gabarit complètement vers le bas.

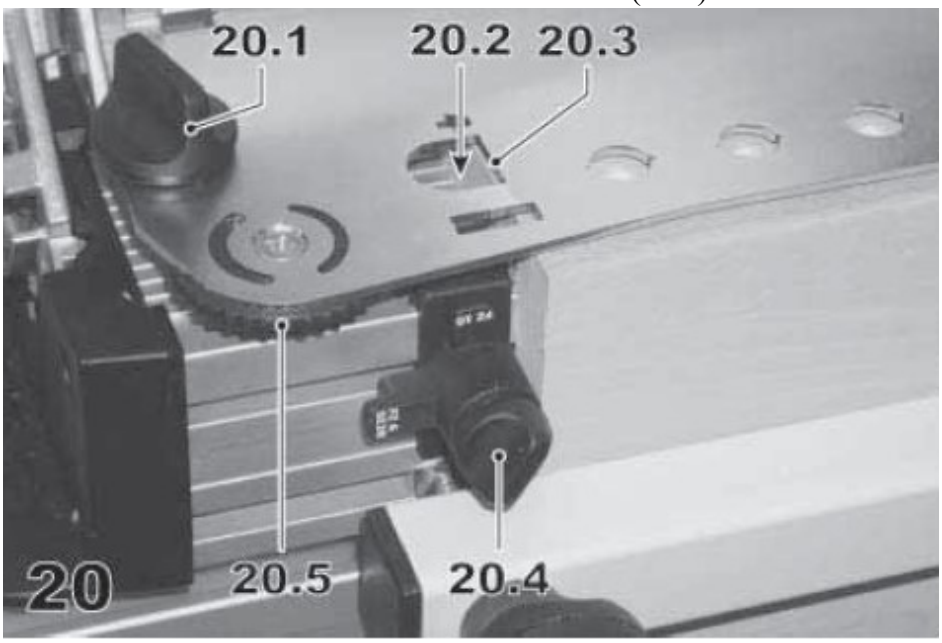
• Ouvrez les boutons tournants (20.1) pour serrer le gabarit puis mettez le gabarit en place.

Attention: Les deux roues de réglage (20.5) doivent être dirigées vers le bas.

• Fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.

• Alignez le gabarit de sorte que les déports inférieurs des deux roues de réglage soient sur la base du système d'assemblage (cf. figure 8) puis serrez le gabarit fermement avec les deux boutons tournants (20.1).

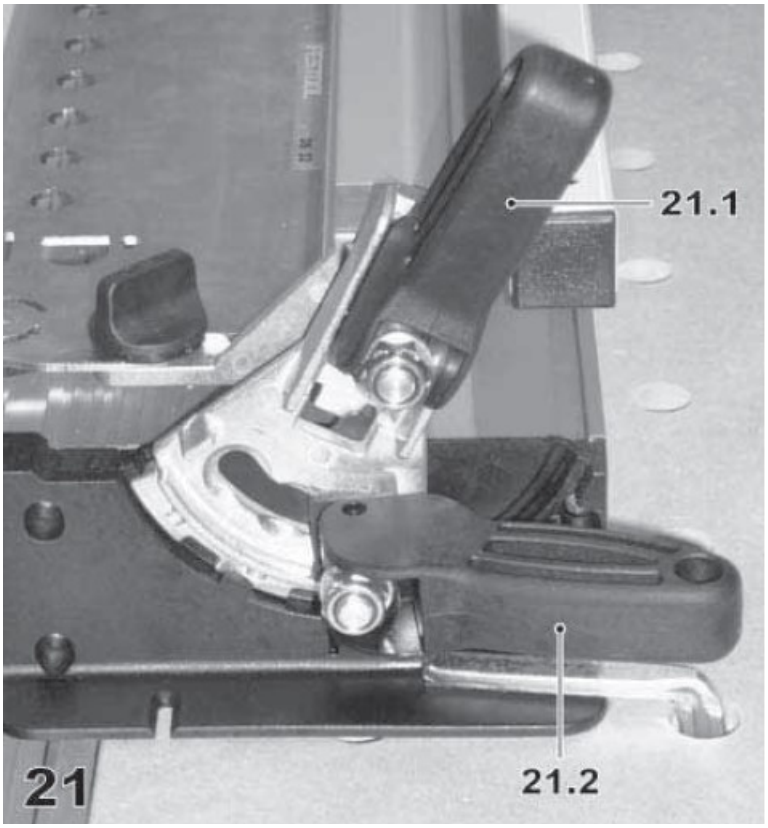
• Tournez les deux butées dans la position représentée figure 20. Alignez les butées de sorte que les flèches (20.2) soient contre le côté droit (20.3) des évidements à l'intérieur du gabarit. Serrez fermement les butées avec les boutons tournants (20.4).



• Ouvrez les deux leviers de serrage (21.1) pour le réglage de la hauteur de gabarit puis déplacez le gabarit vers le haut.

• Ouvrez le levier de serrage (21.2) et faites pivoter les segments pivotants pour le support de gabarit sur la position arrière (figure 21). Refermez le levier de serrage.

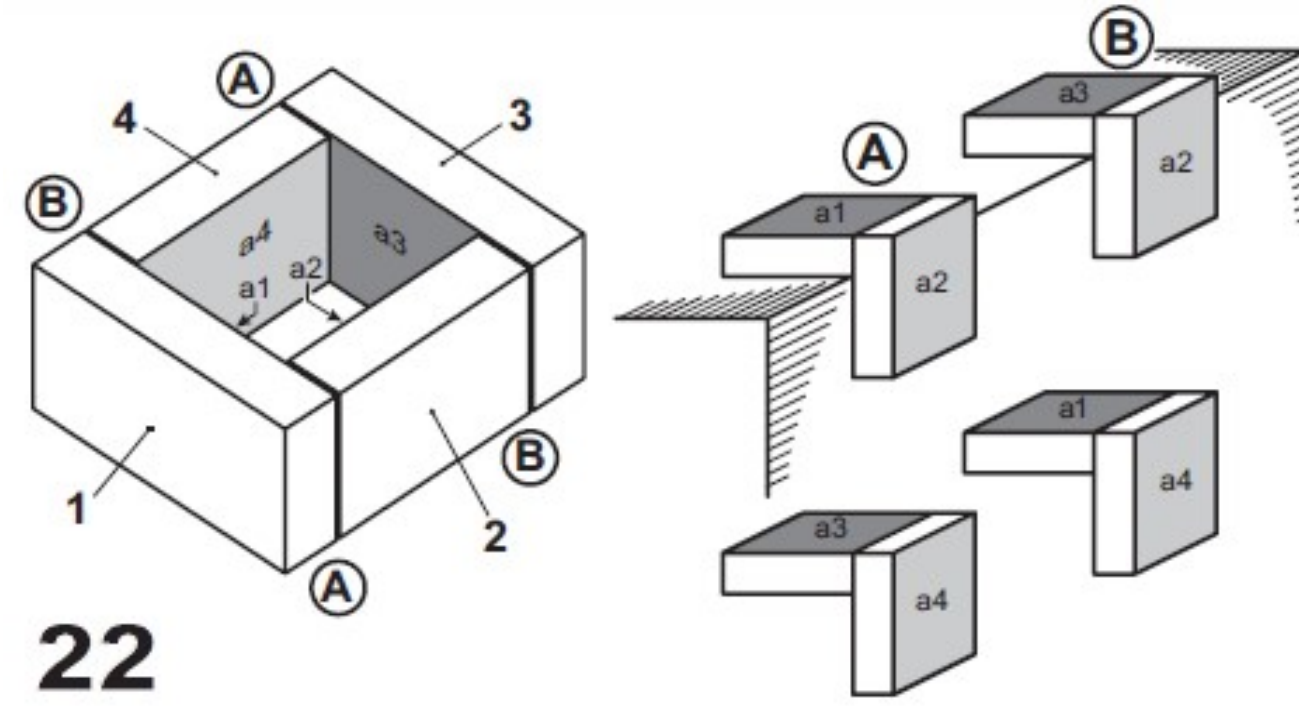
• Déposez une pièce sous les deux extrémités du gabarit. Poussez le gabarit vers le bas jusqu'à ce qu'il soit bien à plat sur la pièce puis fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.



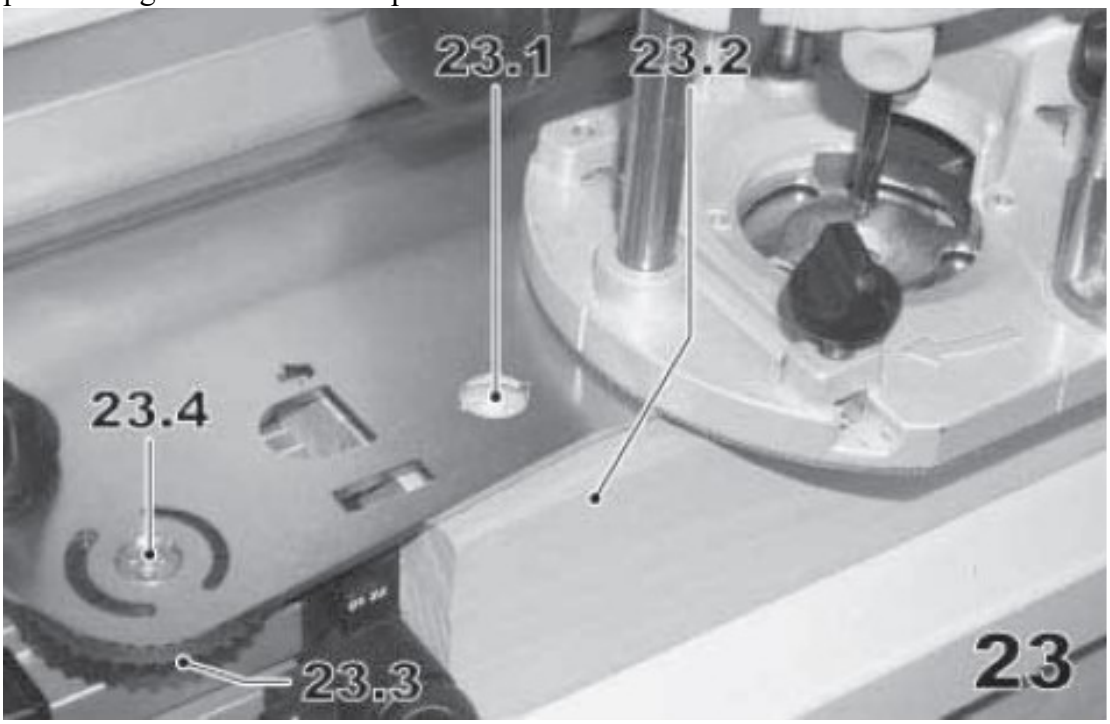
b) Serrage des pièces

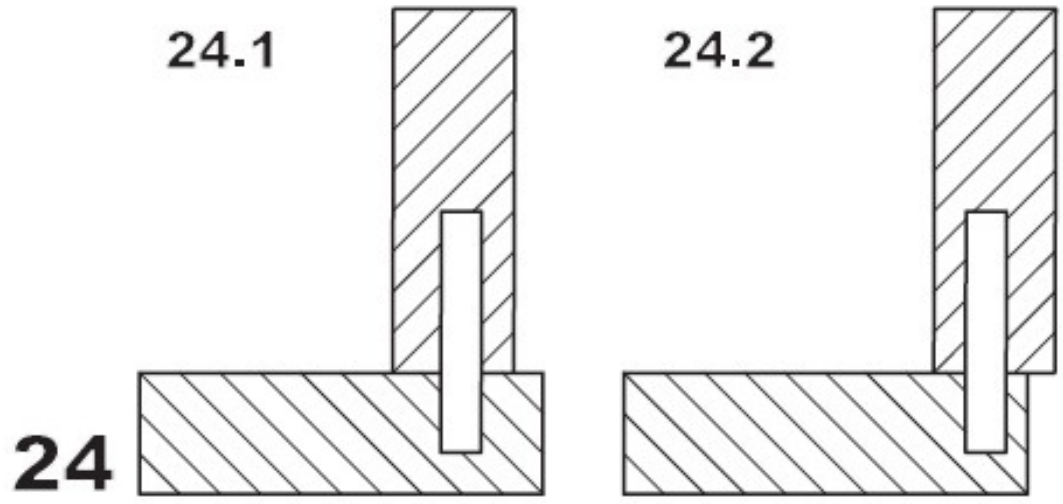
Il convient de toujours serrer simultanément les deux pièces à assembler. Ce faisant, il faut veiller à observer les points suivants (cf. figure 22):

• Les pièces doivent être serrées de sorte que les faces avant à assembler soient l'une contre l'autre.
• Les pièces doivent être placées sur le côté de la butée.
• Les pièces doivent être alignées à fleur dans la partie supérieure.
• Les côtés situés à l'extérieur à l'état serré (a1 - a4) constituent les côtés intérieurs de l'assemblage fini.
• Pour un cadre (corps), il faut que les pièces pour les coins «A» soient posées sur la butée de gauche et, pour les coins «B», sur la butée de droite. Les pièces «1» et «3» doivent toujours être serrées en haut dans le système d'assemblage et les pièces «2» et «4» à l'avant.



c) Préparatifs sur la défonceuse (cf. 5.3)
Attention: Avant de changer la fraise, il est indispensable de toujours débrancher la fiche secteur de la prise d'alimentation en courant !
• Serrez la fraise (cf. tableau 1) dans la pince de serrage de la défonceuse.
• Ajustez le zéro (profondeur de fraisage = 0 mm) sur votre défonceuse en la posant sur le gabarit et en l'appuyant le plus possible vers le bas, jusqu'à ce que la fraise touche la surface de la pièce serrée.
• Réglez la profondeur de fraisage de la manière suivante: La profondeur des alésages pour la pièce à l'horizontale devrait être de 2/3 de l'épaisseur de la pièce. La profondeur des alésages pour la pièce à la verticale doit être sélectionnée de sorte que la profondeur des deux alésages soit ensemble d'environ 2 mm plus grande que la longueur de la cheville (cf. la figure 24).
• Raccordez la défonceuse à un aspirateur approprié de la classe de poussière «M" (p. ex. Festool CLEANTEX CTM).
d) Traitement
Tout d'abord, il convient de fraiser les alésages dans la pièce à la verticale (23.1). A cet effet, il faut que le segment pivotant se trouve sur la position arrière (cf. figure 21). Après quoi, vous devez pivoter le segment sur la position avant afin de fraiser les alésages dans la pièce à la verticale (23.2).
Remarque: Pour pivoter les segments, il faut uniquement ouvrir le levier de serrage (21.2) mais cependant pas le levier de serrage (21.1) destiné au réglage de la hauteur de gabarit.
• Déposez la défonceuse sur le gabarit de sorte que le collet du galet-butée crabote les alésages du gabarit.
• Mettez la défonceuse en marche puis poussez la machine vers le bas jusqu'à la profondeur de fraisage réglée, de cette manière, fraisez tous les alésages successivement.
• Desserrez les pièces et assemblez-les. Au cas où l'assemblage pour chevilles ne coïnciderait pas parfaitement, il faudra procéder aux corrections suivantes:
-La pièce à la verticale est en retrait (24.1): tournez les roues de réglage (23.3) de la cote erronée, dans le sens moins (1 trait de graduation correspond à un déport de - 0,1 mm), remettez le gabarit en place conformément au chapitre 6.3 a).
-La pièce à la verticale est en saillie (24.2): tournez les roues de réglage (23.3) de la cote erronée, dans le sens plus (1 trait de graduation correspond à un déport de + 0,1 mm), remettez le gabarit en place conformément au chapitre 6.3 a).
Remarque: Pour pouvoir modifier les valeurs des roues de réglage, vous devrez ouvrir les vis (23.4) puis les serrer fermement de nouveau une fois que le réglage est terminé. De cette manière, la position réglée demeure fixée pour les futurs travaux.





6.4 Assemblages ouverts en queue d'aronde

Pour réaliser des assemblages ouverts en queue d'aronde, il faut en principe fraiser les queues d'aronde avec le gabarit SZO 14 S ou le gabarit SZO 20 S d'abord puis les biseaux avec le gabarit SZO 14 Z ou le gabarit SZO 20 Z.

6.4.1 Queues d'aronde

a) Mettez le gabarit (SZO 14 S ou SZO 20 S) en place puis fixez un pare-éclats.

• Fixez les deux segments pivotants au moyen du levier de serrage sur la position moyenne (verticale) (cf. figure 6).

• Ouvrez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur du gabarit et appuyez le support pour le gabarit complètement vers le bas.

• Ouvrez les boutons tournants (25.2) pour serrer le gabarit puis mettez le gabarit en place.

Attention: Le côté arrière courbé (25.1) du gabarit doit être dirigé vers le haut.

• Poussez le gabarit jusqu'à la butée vers l'arrière puis serrez-le fermement au moyen des deux boutons tournants (25.2)

• Tournez les deux butées sur la position «SZ 14» ou respectivement «SZ 20» (25.4). Alignez les butées de sorte que les flèches (25.7) soient contre le côté droit (25.6) des évidements à l'intérieur du gabarit. Serrez fermement les butées avec les boutons tournants (25.3).

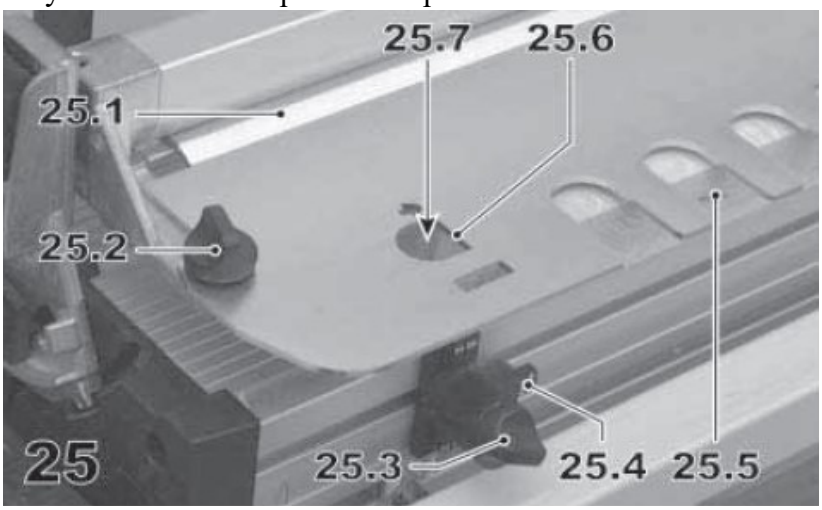
• Déplacez le gabarit vers le haut et placez une planche en bois tendre (25.5), pour faire office de pare-éclats, sous le gabarit.

Remarque: Le pare-éclats empêche qu'il y ait formation d'éclats sur le dessous de la pièce lors du fraisage.

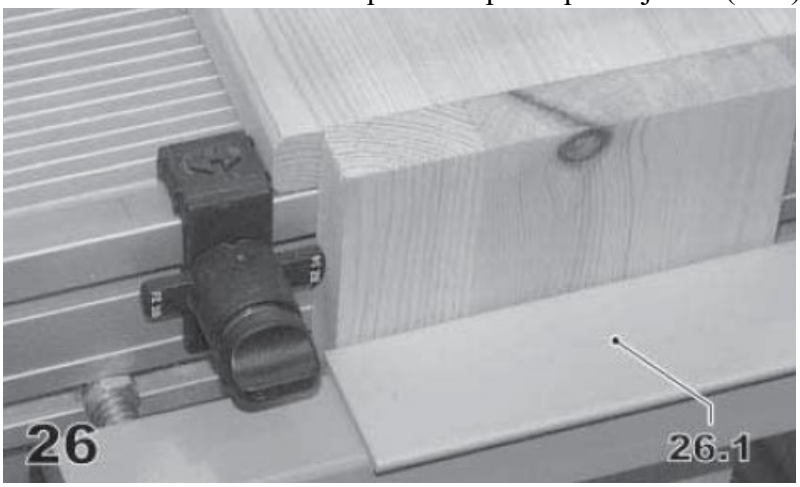
Attention: Afin que le système d'assemblage ne soit pas endommagé au cours du fraisage, et que le pare-éclats puisse exécuter sa fonction, il faut qu'il soit env. 5 mm plus épais que la pièce à traiter et il doit avoir au moins la largeur de la pièce à traiter.

• Appuyez le gabarit vers le bas jusqu'à ce qu'il soit bien sur toute la surface du pare-éclats puis fermez les deux leviers de serrage pour le réglage de la hauteur de gabarit.

• Alignez le pare-éclats de sorte qu'il soit à fleur du bord avant de la base et serrez-le fermement au moyen de la barre de pression supérieure.

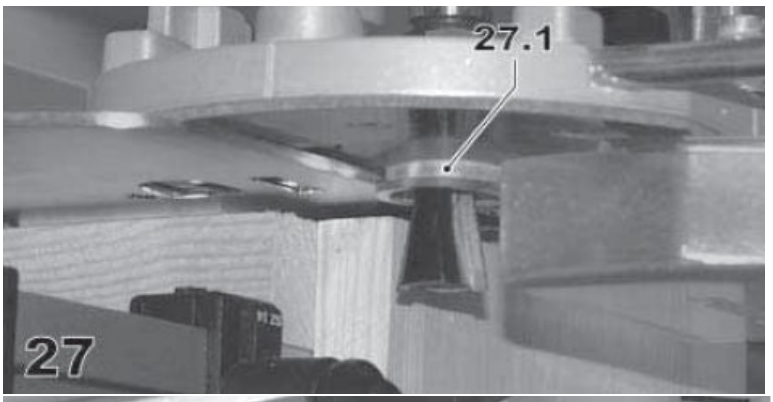


b) Serrage la pièce
Insérer la pièce dans laquelle il faut usiner les queues d'aronde. Pour ce faire, il faut respecter les points suivants (voir illustration 26) :
• La pièce à usiner doit être calée latéralement contre la butée.
• La pièce à usiner doit être placée contre le gabarit depuis le dessous et fixée solidement contre le pare éclats.
• Pour SZO 14 S monter l'équerre en plastique ci-jointe (26.1).



c) Préparation de la défonceuse
(quand la bague de copiage est montée, passer au chapitre 5.3) Attention : Débrancher la prise électrique avant de changer d'outil !
• Serrez la fraise (cf. T2) dans la pince de serrage de la défonceuse.
• Ajustez le zéro (profondeur de fraisage = 0 mm) sur votre défonceuse en la posant sur le gabarit et en l'appuyant le plus possible vers la bas, jusqu'à ce que la fraise touche la surface de la pièce serrée.
• Sur votre défonceuse, ajustez l'épaisseur de pièce en tant que profondeur de fraisage.
• Pour le fraisage d'assemblages, utilisez le capot de protection de la butée latérale de la défonceuse ou le capot de protection AH-OF (accessoire). Branchez le capot de protection sur un aspirateur approprié de la classe de poussière «M" (p. ex. Festool CLEANTEX CTM).
Remarque: Ajustez l'écart du capot de protection par rapport à la pièce à la verticale de sorte qu'elle ait suffisamment de trajet de déplacement pour fraiser les assemblages.

d) Traitement
• Déposez la défonceuse sur l'extrémité du gabarit de sorte que le collet (27.1) du galet-butée soit contre le gabarit.
• Appuyez la machine vers le bas, jusqu'à la profondeur de fraisage réglée puis verrouillez la profondeur de fraisage sur la défonceuse.
• Mettez la défonceuse en marche.
• Guidez la défonceuse uniformément le long du gabarit (figure 28).
Attention: Le collet du galet-butée doit toujours être contre le gabarit.
Maintenez toujours la défonceuse par les deux poignées, parallèlement au gabarit et ne tournez pas la machine au cours du fraisage.
La profondeur de fraisage n'a pas le droit d'être modifiée au cours de la phase de fraisage.
Fraiser de cette façon toutes les pièces qui doivent être taillées en queues d'aronde.

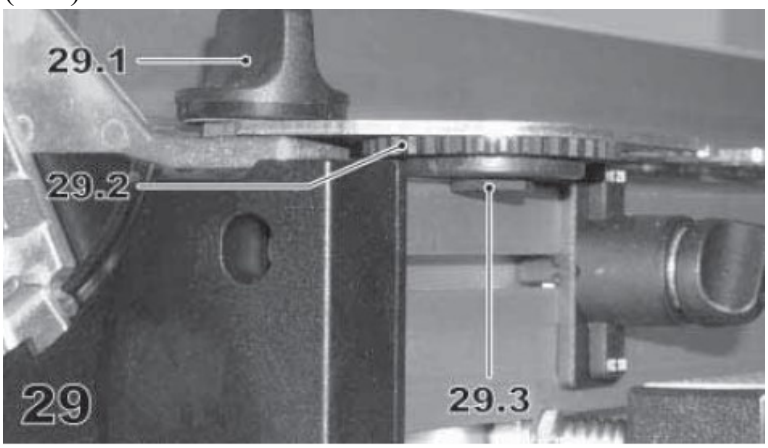


6.4.2 Assemblages

a) Mettez le gabarit (SZO 14 Z ou SZO 20 Z) en place puis fixez un pare-éclats. Installer le gabarit et fixer le pare éclats de la même façon qu'en 6.4.1 a), aux exceptions suivantes près :

• Les deux roues de réglage (29.2) doivent être dirigées vers le bas.

• Alignez le gabarit de sorte que les déports inférieurs (29.3) des deux roues de réglage soient sur la base du système d'assemblage puis serrez le gabarit fermement avec les deux boutons tournants (29.1).



b) Serrage la pièce

Insérer la pièce dans laquelle il faut usiner les assemblages. Pour ce faire, il faut respecter les points suivants (voir illustration 30) :

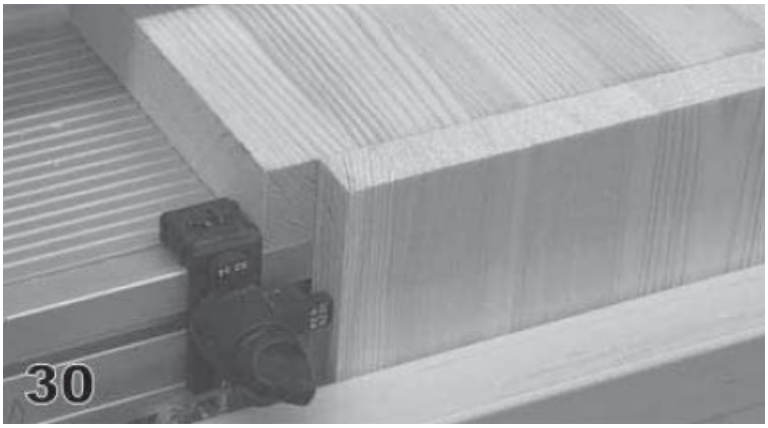
• La pièce à usiner doit être calée latéralement contre la butée.

• La pièce à usiner doit être placée contre le gabarit depuis le dessous et fixée solidement contre le pare éclats.

c) Préparation de la défonceuse

(quand la bague de copiage est montée, passer au chapitre 5.3) Attention : Débrancher la prise électrique avant de changer d'outil !

• Retirer la fraise d'usinage pour queues d'aronde et la remplacer par la fraise à rainurer (cf. T2), et régler la profondeur de la défonceuse égale à l'épaisseur de la pièce à usiner.

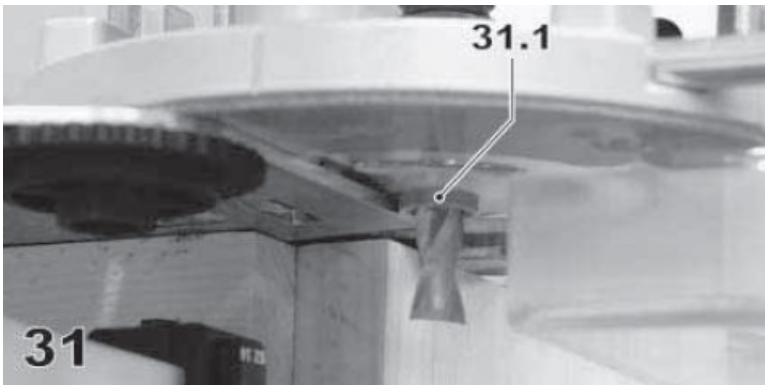


d) Traitement

Fraisage d'essai des assemblages à queues Réalisez tout d'abord un fraisage d'essai pour contrôler si tous les réglages sont corrects.

• Déposez la défonceuse sur l'extrémité du gabarit de sorte que le collet (31.1) du galet-butée soit contre le gabarit.

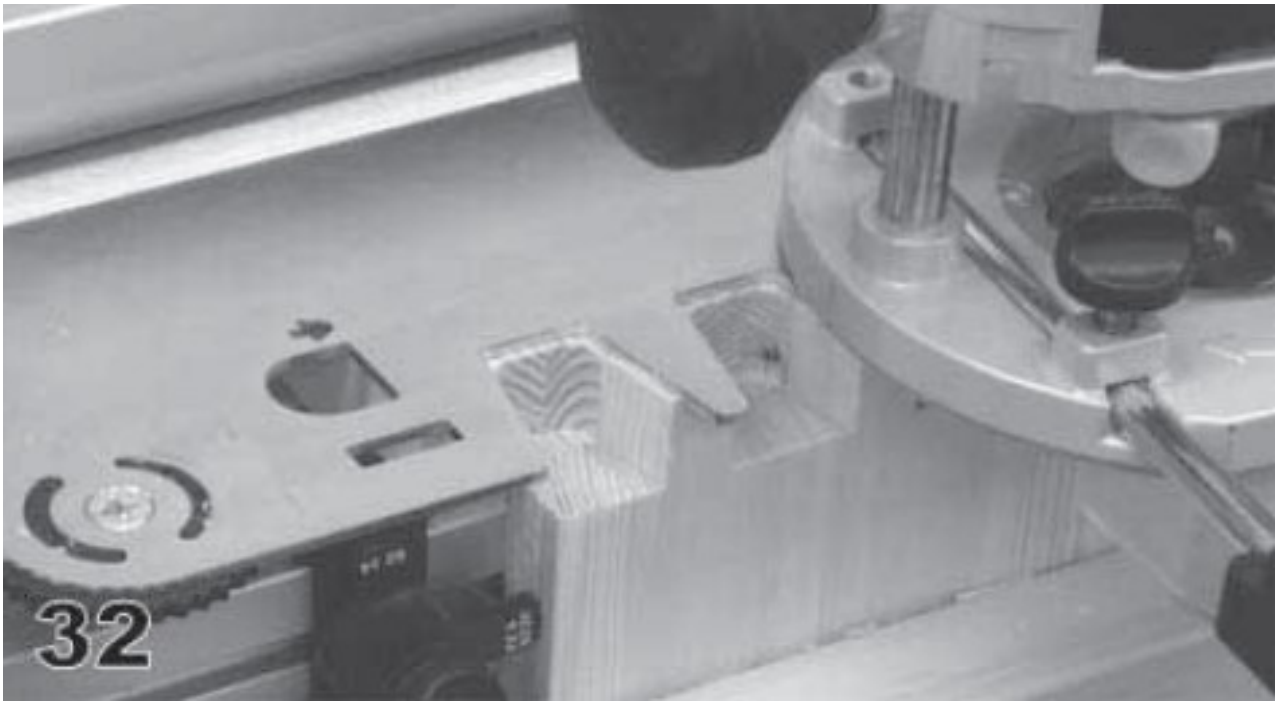
• Appuyez la machine vers le bas, jusqu'à la profondeur de fraisage réglée puis verrouillez la profondeur de fraisage sur la défonceuse.



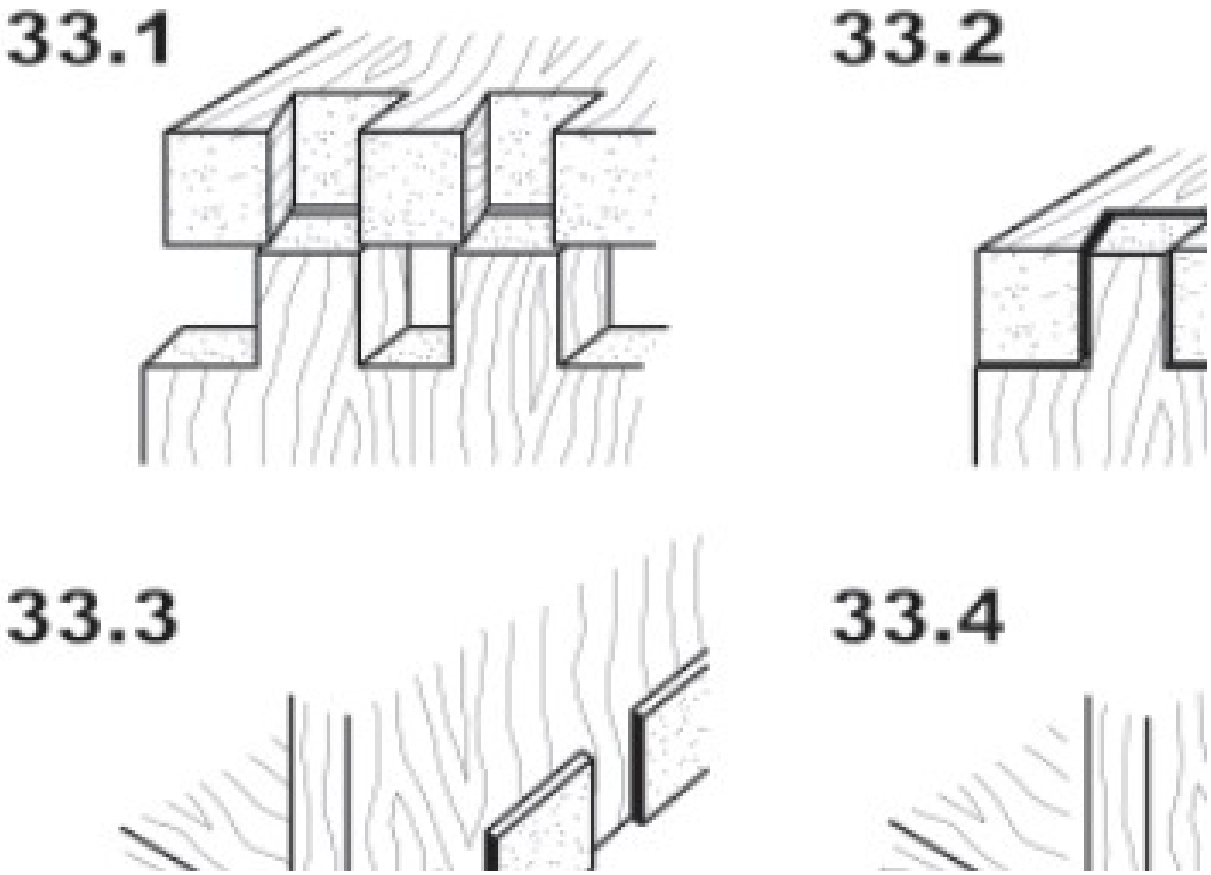
• Mettez la défonceuse en marche.

• Guidez la défonceuse uniformément le long du gabarit (figure 32).

Attention: Le collet du galet-butée doit toujours être contre le gabarit. Maintenez toujours la défonceuse par les deux poignées, parallèlement au gabarit et ne tournez pas la machine au cours du fraisage. La profondeur de fraisage n'a pas le droit d'être modifiée au cours de la phase de fraisage.

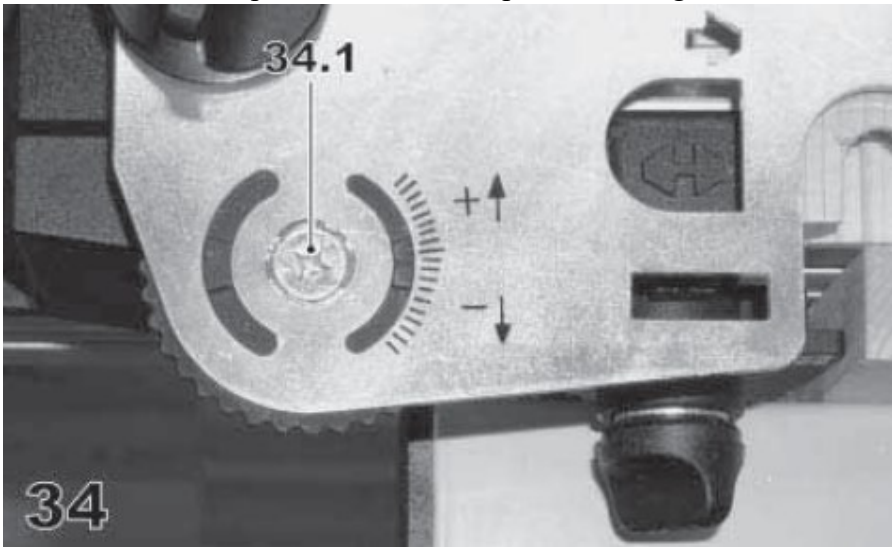


• Retirer la pièce à usiner et la présenter face à une pièce usinée de queues d'aronde. Si l'assemblage ne correspond pas exactement, les corrections suivantes sont à effectuer :
-Assemblages trop serrés (33.1):
Tourner la roue de réglage dans le sens plus.
-Assemblages trop lâches (33.2):
Tourner la roue de réglage dans le sens moins.
-Assemblages trop profonds (33.3):
Diminuer très légèrement la profondeur de la défonceuse au moyen du réglage fi n.
-Assemblages pas assez profonds (33.4):
Augmenter très légèrement la profondeur de la défonceuse au moyen du réglage fi n.



Remarque: Pour pouvoir régler les roues de réglage, vous devez ouvrir les vis (34.1) et, une fois que le réglage a eu lieu, vous devez les resserrer fermement. De cette manière, la position réglée demeurera fixée pour de futurs travaux.
• Veuillez répéter cette opération jusqu'à ce que l'assemblage coïncide exactement.

Fraisage des assemblages à queues :
Fraisez comme ce qui a été mentionné pour le fraisage d'essai de tous les assemblages à queues.



7 Base de données d'applications

Vous trouverez une description détaillée des possibilités d'utilisation du système d'assemblage également dans notre base de données d'applications sur notre site Internet «www.festool.com ».

8 Accessoires

Utilisez uniquement des accessoires et consommables Festool d'origine prévus pour cet outil : ces composants sont parfaitement adaptés les uns aux autres. Si vous utilisez des accessoires et consommables d'autres marques, la qualité du résultat peut être dégradée et les recours en garantie peuvent être soumis à des restrictions. L'usure de l'outil ou votre charge personnelle peuvent augmenter selon chaque application. Pour cette raison, protégez-vous, votre outil et vos recours en garantie en utilisant exclusivement les accessoires Festool et consommables Festool d'origine ! Pour les références pour les fraises, gabarits et autres accessoires, veuillez vous reporter au tableau 1 de votre catalogue Festool ou visiter notre home page Internet «www.festool.com".

9 Garantie

Nos appareils sont couverts par une garantie couvrant les défauts de matière ou de fabrication variable selon les dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation, mais en tous cas non inférieure à 12 mois. A l'intérieur des pays de la Communauté Européenne, la durée de la garantie est de 24 mois (la facture ou le bon de livraison faisant foi). Ne sont pas couverts par la garantie les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'une utilisation non conforme, ou causés par l'utilisateur, ou qui proviennent d'une utilisation non prévue dans la notice d'utilisation, ou qui étaient connus au moment de l'achat. Sont également exclus les dommages résultant de l'utilisation d'accessoires et de consommables (patins de ponçage par exemple) qui ne sont pas d'origine. Les réclamations ne sont recevables qu'à la condition que l'appareil soit retourné non démonté au fournisseur ou à un service après-vente agréé Festool. Conservez soigneusement la notice d'utilisation, les instructions de sécurité, la liste de pièces de rechange, ainsi qu'une preuve de l'achat. Pour le reste, ce sont les conditions de garantie du fabricant en vigueur qui s'appliquent selon le cas.

Remarque

Les démarches continues en recherche et développement peuvent entrainer des modifications dans les caractéristiques techniques figurant ici, et qui sont donc données sous toutes réserves.