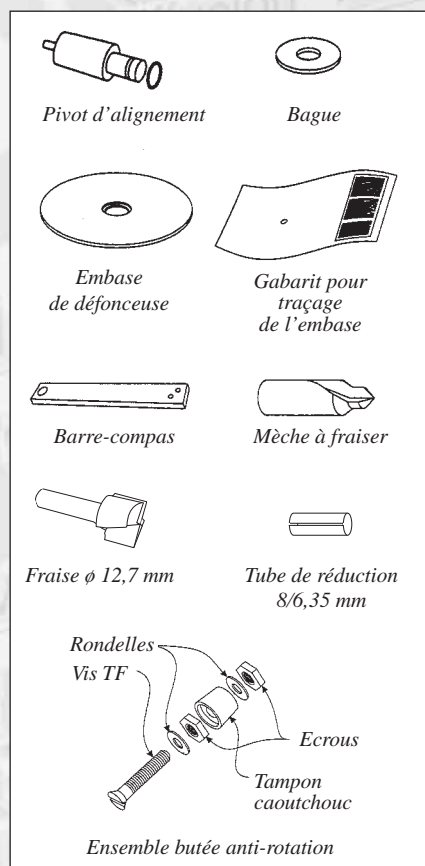


Le disque d'embase de défonceuse Veritas remplace la semelle d'origine de votre défonceuse. Vous le percez vous-même à la demande pour pouvoir l'adapter à votre machine. Une fois cette embase fixée, vous pourrez en un tour de main monter et démonter votre défonceuse d'une table à l'autre, de sa table à un travail à la volée et vice-versa. De plus il est calibré pour être compatible avec les gabarits de guidage Veritas.

Éléments inclus

Les éléments inclus avec l'embase de défonceuse sont montrés ci-dessous pour vous aider à les identifier dès que l'on y fera référence dans les instructions qui vont suivre.



MONTAGE DE L'EMBASE DE DÉFONCEUSE veritas®

AVERTISSEMENT !

Vous avez entre les mains un fabuleux accessoire qui va vous permettre de réaliser une très pratique table de fraisage.

Mais attention vous n'avez pas ici tous les éléments ! Il va vous falloir prévoir les protections habituelles nécessaires ainsi qu'un guide parallèle (muni éventuellement de presseurs). Retrouvez de précieux conseils pour fabriquer vous-même ces accessoires dans les livres de Bruno MEYER «La défonceuse», tomes I & 2, disponibles sur notre catalogue.



Fixation de l'embase sur votre défonceuse

1. Découpez le gabarit transparent et le gabarit des cercles (circle template) qui se trouve à côté.
2. Positionnez votre défonceuse à l'envers, abaissez la semelle. Installez le pivot d'alignement dans l'arbre de la machine et ajustez la semelle de sorte que la partie du pivot de diamètre 12,7 mm dépasse légèrement au-dessus de celle-ci. Le pivot d'alignement possède une queue de 6,35 mm, suivant la pince de serrage disponible sur votre défonceuse vous utiliserez ou non le tube de réduction (de 8 à 6,35 mm) fourni.
3. Centrez le gabarit transparent sur la semelle de la défonceuse grâce au perçage prévu. Découpez une entaille sur le bord du gabarit, suffisamment grande pour qu'une partie de la semelle de défonceuse soit découverte. Maintenez-le en place à l'aide d'un morceau d'adhésif pour empêcher toute rotation.

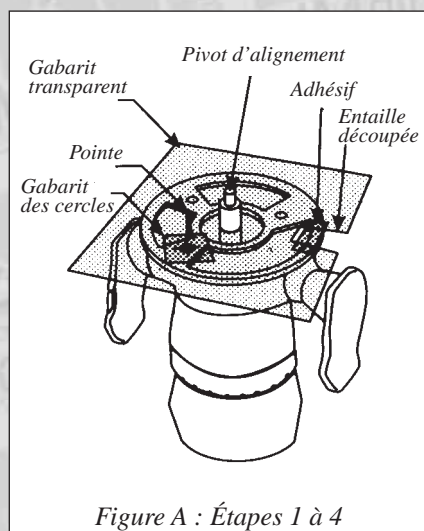


Figure A : Étapes 1 à 4

4. Retrouvez dans le gabarit des cercles le diamètre se rapprochant le plus des perçages taraudés de la semelle de votre défonceuse et qui serviront au maintien de l'embase Veritas. Positionnez le cercle choisi successivement en face de chaque trou taraudé sélectionné sur la semelle, le plus concentriquement possible. Reportez, à l'aide d'une pointe les axes de ces perçages sur le gabarit transparent. Attention que celui-ci ne bouge pas du tout durant toute

l'opération. L'idéal est de disposer de trois trous de fixation. Si aucun trou n'existe sur la semelle de votre défonceuse vous devrez alors la percer vous-même. Vous tarauderez les perçages effectués ou alors vous utiliserez vis + écrou pour fixer plus tard l'embase.

5. Placez l'embase Veritas sur deux tasseaux de bois, face « finie » au-dessus (feuillure du trou central au-dessus). Placez-y au centre la bague, puis le pivot de centrage à l'intérieur de celle-ci. Assurez-vous qu'il est maintenu parfaitement perpendiculaire. Transférez le gabarit transparent sur l'embase Veritas sans le retourner.

6. Utilisez une pointe carrée pour transférer les marques du gabarit transparent sur l'embase Veritas.

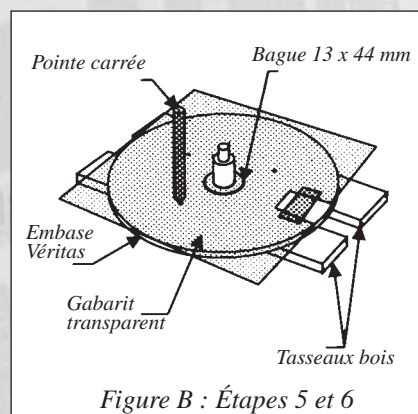


Figure B : Étapes 5 et 6

7. Mesurez le diamètre des trous taraudés de la semelle de votre défonceuse pour déterminer les diamètres à percer sur l'embase Veritas. Percez celle-ci puis fraisez les trous suivant les vis que vous utiliserez de sorte que les têtes de vis affleurent juste à la surface de l'embase.

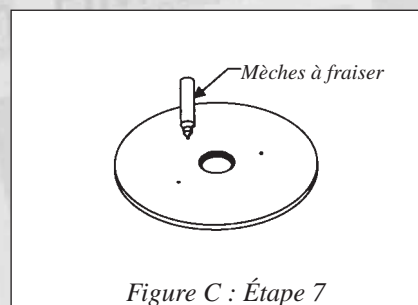


Figure C : Étape 7

8. Montez l'embase Veritas sur votre défonceuse à l'aide de vis à têtes fraisées. Si vous ne disposez pas des vis correspondant aux

diamètres des trous taraudés de votre défonceuse, vous en utiliserez de plus étroites. Celles-ci seront alors mises en place avec écrous et rondelles.

Construction de la table de défonceuse

Le plateau de la table de défonceuse vous permet d'installer et d'ôter votre machine par simple basculement et extraction par en dessous. Aucune fixation permanente n'est requise.

Découpez votre plateau de table de défonceuse dans un panneau de votre choix parfaitement plan (mdf, cp, mélaminé ou autre panneau stratifié) d'une épaisseur comprise entre 16 et 22 mm. Une surface lisse mélaminée ou stratifiée favorisera le glissement sur la table des pièces à usiner.

Selon la taille du plateau que vous réalisez vous pouvez le rigidifier par l'ajout en sous-face de renforts ou raidisseurs. Si vous décidez de le faire, ajoutez-les en dernière étape pour être certain qu'ils ne gêneront pas l'installation de la table mais aussi tout simplement le montage et démontage de votre défonceuse.

Procédure à suivre

1. Coupez votre table de défonceuse à la dimension voulue, améliorez-la selon vos besoins (stratifier le dessus, plaquer ou aléser les chants, etc.).

2. Retournez votre défonceuse, installez le pivot d'alignement dans son arbre (toujours à l'aide du tube de réduction fourni si nécessaire). La partie du corps du pivot diamètre 12,7 mm devant dépasser d'au moins 7 mm de la surface de la semelle. Placez la barre-compas comme montré en figure 1. Faites la tourner de façon à ce que les deux perçages de son extrémité se situent en face d'une zone en dehors de la semelle d'origine de votre défonceuse. Maintenez-la en position avec une petite presse en C. Percez alors l'embase Veritas au travers les deux trous de la barre-compas et cela de façon parfaitement perpendiculaire. Utilisez une mèche de diamètre 3/16" ou à défaut de 4,5 mm

(dans ce cas vous agrandirez ensuite le trou avec le bout de la mèche à fraiser fournie).

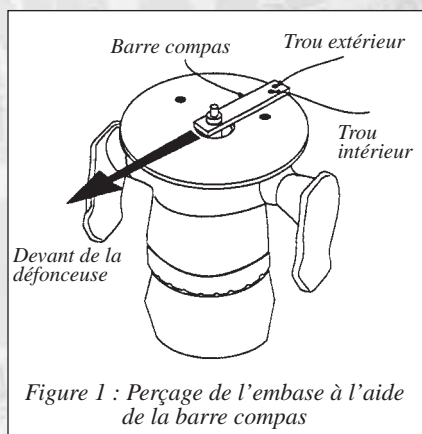


Figure 1 : Perçage de l'embase à l'aide de la barre compas

3. Sur la surface de dessus de votre plateau de table, repérez le centre du futur emplacement de la défonceuse. Y percer, de façon parfaitement droite, un trou de 12,7 mm de diamètre. Pour cette opération vous pouvez utiliser la mèche à fraiser fournie.

4. Retirez le pivot d'alignement de votre défonceuse et remplacez-le par la fraise droite de 12,7 mm, ajustez-la pour une profondeur de coupe de 5 mm de moins que l'épaisseur de votre plateau de table. Maintenez le plateau de table en position retournée sur votre établi, surélevez-le sur deux tasseaux. Insérez dans le trou effectué précédemment le pivot d'alignement, seule la partie au diamètre 4,76 mm doit dépasser. Avec le trou le plus à l'intérieur, effectué plus tôt sur l'embase Veritas, placé sur le pivot d'alignement, effectuez un défonceage circulaire de votre plateau de table (Figure 2).

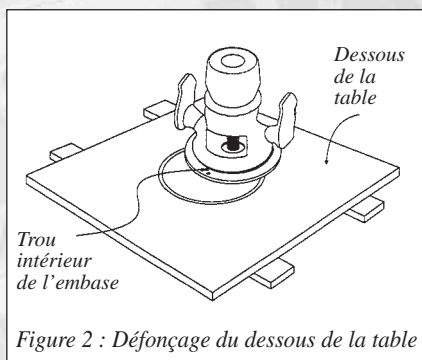


Figure 2 : Défonceage du dessous de la table

5. Pour que l'embase de défonceuse puisse, plus tard, passer au travers du trou de la table, deux entailles doivent être découpées

au travers de la feuillure qui va devenir le support de la machine. Pendant que la table est retournée, dessinez l'emplacement de ces entailles comme montré en figure 3. Avec la profondeur de coupe inchangée, défoncez-les à la volée, suivant le tracé. Ne vous inquiétez pas si la coupe n'est pas régulière puisque cette partie ne sera pas vue au montage final.

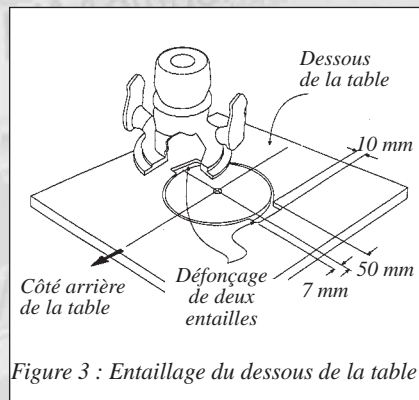


Figure 3 : Entaillage du dessous de la table

6. Fabriquez-vous un tasseau d'environ 380 mm de longueur par 60 mm de large. Son épaisseur ne devra pas être supérieure à celle des deux tasseaux utilisés en phase 4 qui vont nous resservir. Percez-y en son centre un trou de 12,7 mm de diamètre. Pendant que la table est toujours retournée fixez-y le tasseau à l'aide de quatre vis (deux vis situées à l'intérieur du cercle défoncé et deux autres à l'extérieur). Servez-vous du pivot d'alignement pour être sûr que le trou de la table est exactement en face du trou du tasseau. Marquez un repère sur le chant du tasseau et sur la surface de la table adjacente, ainsi le tasseau pourra si nécessaire être enlevé et remis exactement à la même place. Pour l'instant laissez-le en place.

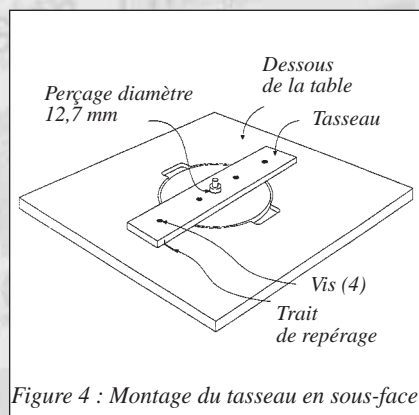


Figure 4 : Montage du tasseau en sous-face

7. Installez sur la défonceuse la fraise droite de 12,7 mm de sorte que la profondeur de coupe soit égale à l'épaisseur de l'embase Veritas. Cette étape est importante car elle va déterminer la profondeur de la feuillure de la table qui recevra l'embase de la défonceuse. Ceci déterminera donc le parfait affleurage entre le plateau de la table et l'embase Veritas. Procédez à un essai dans une chute du même matériau utilisé pour la fabrication de la table : réalisez une feuillure sur cette pièce, insérez-y un bord de l'embase et vérifiez le parfait affleurage entre celle-ci et la face du panneau. Une feuillure nette, à l'angle interne parfaitement d'équerre est nécessaire. Si votre fraise est abîmée n'hésitez donc pas à la changer. Avec la profondeur de fraisage parfaitement réglée, maintenez fermement la table de défonceuse, à l'endroit cette fois, sur votre établi. Surélevez-la avec les même deux tasseaux utilisés précédemment. Avec cette fois le perçage extérieur de l'embase Veritas utilisé comme pointe de centrage, effectuez un défonceage circulaire, procédez comme en phase 4.

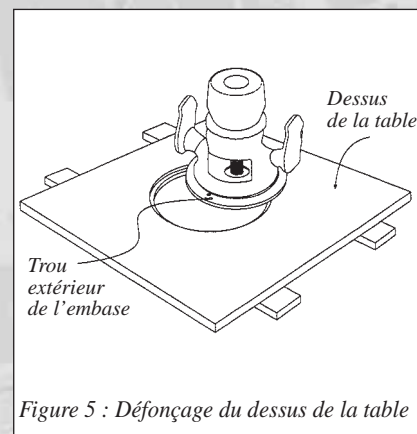


Figure 5 : Défonceage du dessus de la table

8. Avant d'ôter la défonceuse, faites-la pivoter de façon à ce que la fraise se positionne à l'endroit qui sera l'arrière de la table. Maintenez la défonceuse en position à l'aide d'une presse en C puis faites « plonger » la fraise de manière à ce qu'elle effectue un demi-perçage exactement au fond de la feuillure (Figure 6).

Si votre défonceuse n'est pas plongeante effectuez cette opération comme un défonceage classique en prenant appui sur un guide latéral. Arrêtez-vous juste avant d'entamer le dessus du plateau de table.

EMBASE DE
DÉFONCEUSE VERITAS

FICHE D'ATELIER

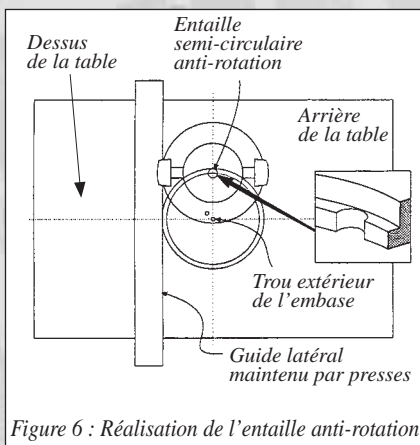


Figure 6 : Réalisation de l'entaille anti-rotation

9. Enlevez la défonceuse ainsi que le tasseau vissé en sous-face. Maintenez, à l'aide de deux presses, le plateau en porte-à-faux sur le bord de votre établi de manière à ce que le trou effectué soit dans le vide. Placez-y, à l'envers, votre défonceuse. Si l'embase est trop grande pour entrer dans la feuillure du trou, procédez comme suit. Sinon passez à la face 10.

Pour augmenter la taille du trou de la table, tout d'abord revissez en sous-face le tasseau (exactement à la même position que précédemment grâce au repère) avec la partie évidée de la table. Répétez l'étape 7 en repoussant bien votre machine vers l'extérieur du cercle. Cela permettra d'augmenter légèrement le rayon de défonceage. Vérifiez à nouveau l'adaptabilité de l'embase Veritas. Si ce n'est toujours pas suffisant, repercez le trou extérieur de l'embase à un diamètre très légèrement supérieur et répétez encore une fois l'étape 7.

10. À l'aide de la mèche à fraiser fournie, fraisez le trou extérieur de l'embase Veritas sur sa face de dessous (côté opposé à la défonceuse). Suffisamment pour que la tête fraisée de la vis 5 x 22 mm affleure juste sur la face. Vissez-y ensuite les différents éléments fournis dans l'ordre montré en figure 7. Assurez-vous que le tampon de caoutchouc « habille » le premier écrou. Réinstallez la défonceuse sur la table en faisant correspondre le tampon de caoutchouc avec l'entaille semi-circulaire de la feuillure. Au besoin cette entaille pourra être agrandie.

Vous pouvez maintenant ôter et installer à volonté votre défonceuse de la table selon le mouvement montré en figure 8.

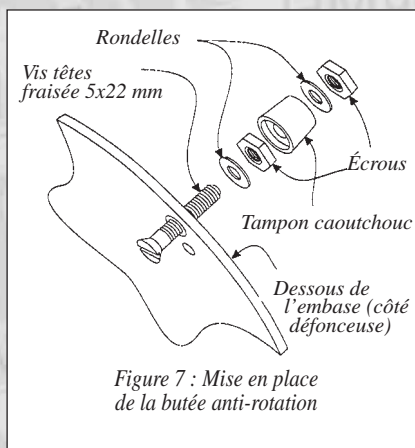


Figure 7 : Mise en place de la butée anti-rotation

Note : Il est possible que certaines défonceuses dont les poignées sont très proches de l'embase gênent le dégagement de l'appareil. Si c'est le cas agrandissez les deux entailles du dessous de la table à la demande.

Utilisez le pivot d'alignement comme butée d'appui.

Le pivot d'alignement qui nous a servis dans plusieurs opérations précédentes va pouvoir ici être réutilisé. Si la défonceuse est utilisée sur table, il deviendra un pivot d'appui pour les opérations de défonceage à la volée (travaux sans guide, à la fraise à affleurer, etc....).

Vous devez percer votre embase avec une mèche de 6,35 mm. Percez-la à droite de l'arbre de la défonceuse lorsque celle-ci est installée à l'envers sur la table. Le perçage à effectuer se situera à 27 mm au moins de l'axe de la machine (voir figure 9).

Attention, vous risquez de devoir percer du même coup la semelle de votre défonceuse ! (la profondeur à percer devant être de 13 mm au moins). À vous donc de décider si vous voulez intégrer ou non cette option à votre nouvelle embase de défonceuse.

Dans la cannelure prévue sur le pivot d'alignement adaptez l'anneau caoutchouc fourni.

Le pivot d'alignement peut désormais être installé dans le perçage effectué plus tôt. Éventuellement fraisez légèrement le perçage pour faciliter sa mise en place.

L'installation de cet accessoire peut vous sembler un peu aventureuse et risquée. Sachez que vous trouverez d'autre idée de construction de butée de table dans notre « guide d'utilisation » des fraises de défonceuse. Au chapitre librairie de notre catalogue.

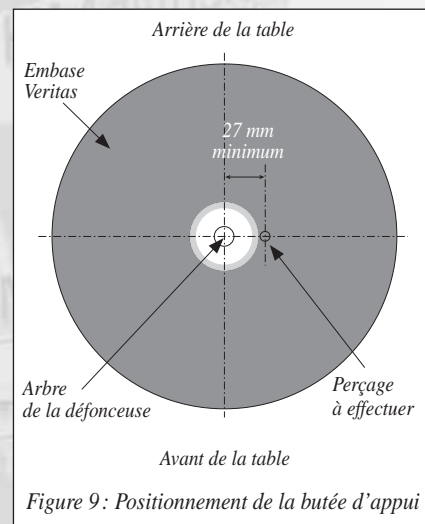


Figure 9 : Positionnement de la butée d'appui

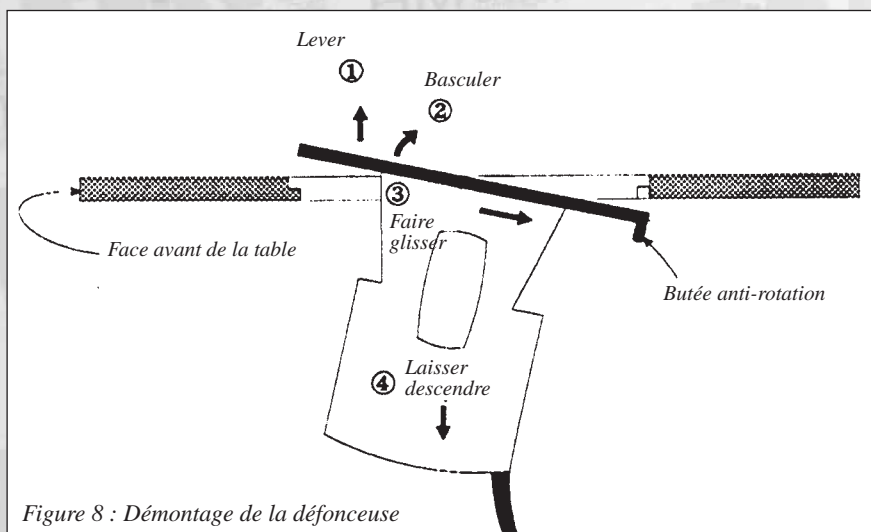


Figure 8 : Démontage de la défonceuse