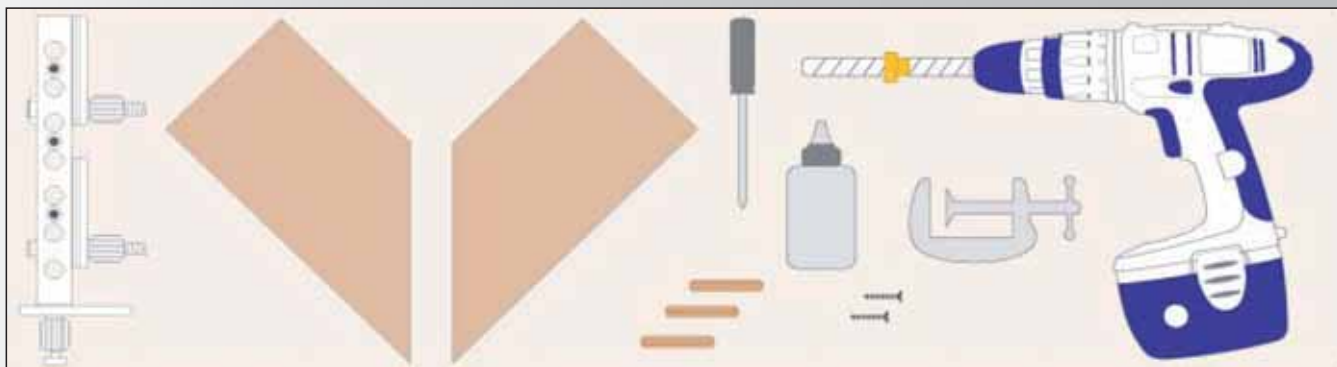


GABARITS "JOINT GÉNIE" POUR ASSEMBLAGES À TOURILLONS



INSTRUCTIONS DE BASE

Les gabarits Joint-Génie reprennent un principe simple et sûr, annulant tout risque d'erreur : il n'y a ni mesure, ni traçage, puisque tous les positionnements se font contre trois butées. Ainsi le gabarit est toujours obligatoirement positionné exactement de la même façon sur les deux bois à percer puis à assembler :

- 1/ positionnement du gabarit sur le premier bois puis perçage,
- 2/ rotation des butées,
- 3/ retournement du gabarit puis positionnement sur le second bois puis perçage.

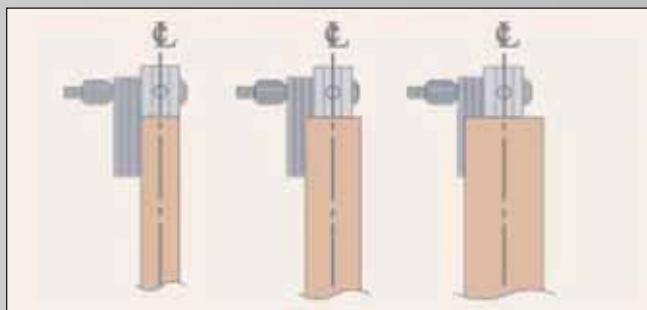
Il ne reste alors plus qu'à insérer les tourillons et effectuer l'assemblage !

Afin d'assurer l'immobilisation totale du gabarit sur les bois durant les perçages, en plus de l'appui contre trois butées, il est possible de le visser avec les trous fraisés prévus à cet effet (les traces laissées par les vis ne seront jamais visibles puisqu'elles se situent à l'intérieur de l'assemblage).

Les outils complémentaires utiles (non fournis) :

- Tournevis
- Perceuse-visseuse
- Serre-joints (presse en C de préférence)
- Colle
- Tourillons d'assemblage en bois
- Rondelles métalliques pour un éventuel calage en épaisseur

CENTRAGE SUR L'ÉPAISSEUR DE LA PIÈCE



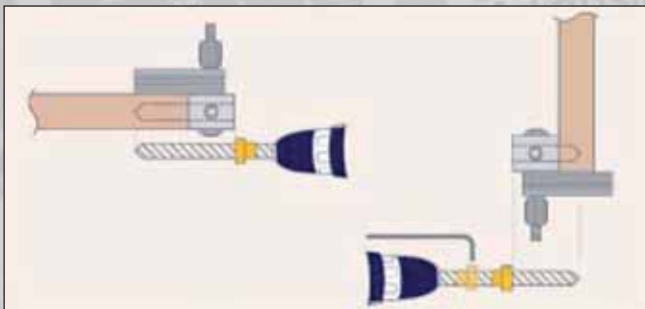
Le centrage des perçages sur l'épaisseur de la pièce n'est pas primordial, grâce au principe de travail par retournement du gabarit.

Cependant, les différents gabarits sont conçus d'origine pour faire des perçages centrés dans les épaisseurs de matériaux suivantes :

- Gabarit pour tourillon de Ø 6 mm = perçage centré dans l'épaisseur d'une pièce de 12 mm
- Gabarit pour tourillon de Ø 8 mm = perçage centré dans l'épaisseur d'une pièce de 16 mm
- Gabarit pour tourillon de Ø 10 mm = perçage centré dans l'épaisseur d'une pièce de 20 mm

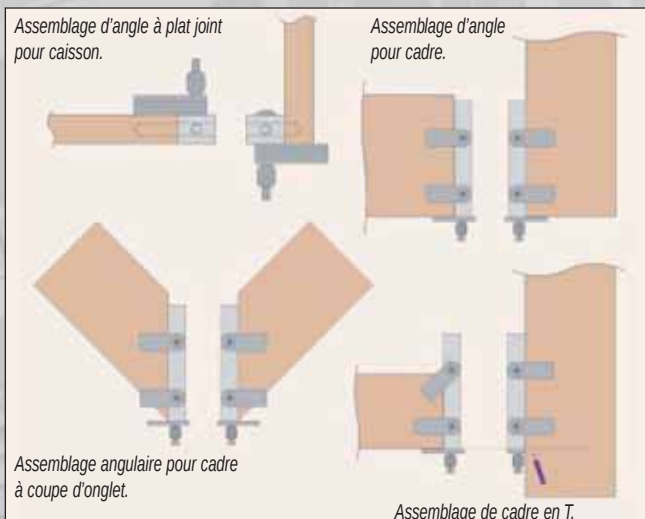
Pour ajuster le gabarit à d'autres épaisseurs de matériaux, il sera possible d'utiliser de petites rondelles métalliques afin de décaler à volonté les butées de positionnement.

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE PERÇAGE



Chaque gabarit est livré avec la (ou les) mèche(s) et butée(s) de perçage correspondante(s). Il convient de bien régler la butée de perçage de manière à ne pas déboucher à travers la pièce usinée.

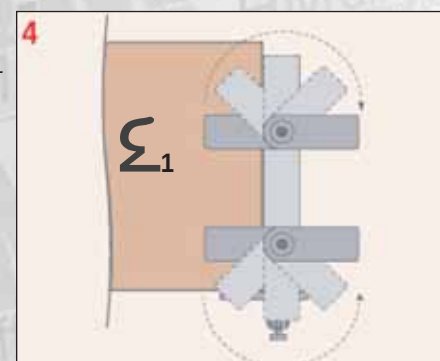
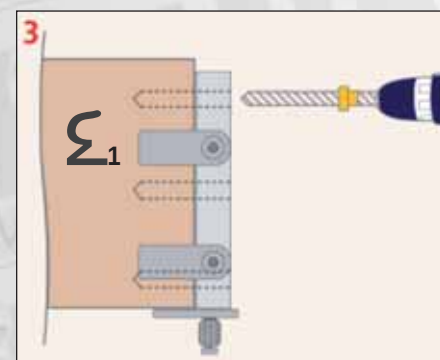
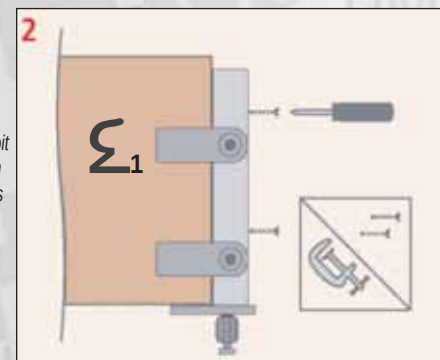
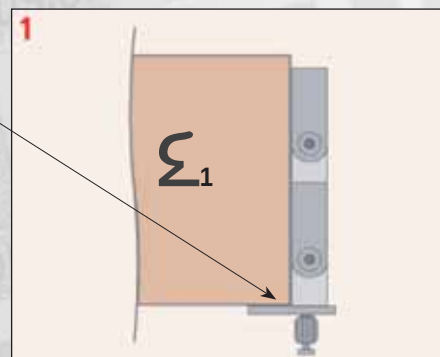
EXEMPLES D'ASSEMBLAGES



BOUVETAGE AVEC UNE RANGÉE DE TOURILLONS

Voici un exemple visuel du principe d'utilisation de base.

Avant de commencer l'usinage, faite des repères sur vos deux pièces afin d'être certain de bien positionner votre gabarit par la suite.



HM DIFFUSION

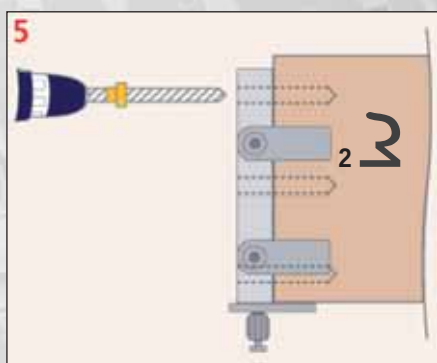
49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

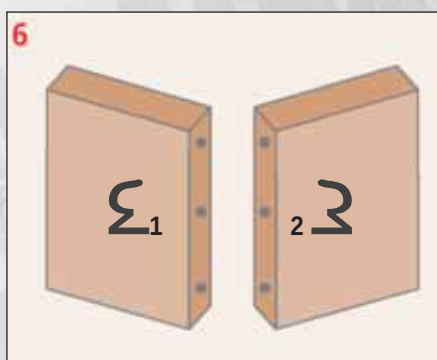
DÉPÔT

49 route de Lyon - La Grive
38080 ST ALBAN DE ROCHE FRANCE

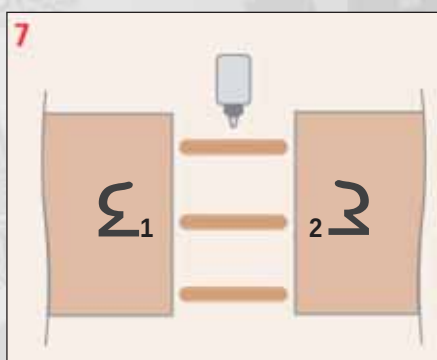
Positionner le gabarit sur la seconde pièce à usiner (toujours veiller à ce qu'il soit parfaitement plaqué en bout de pièce), puis procéder au perçage.



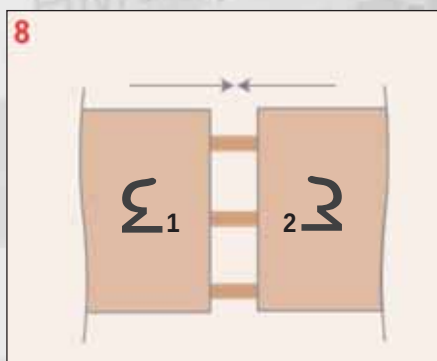
Les deux pièces sont prêtes à assembler.



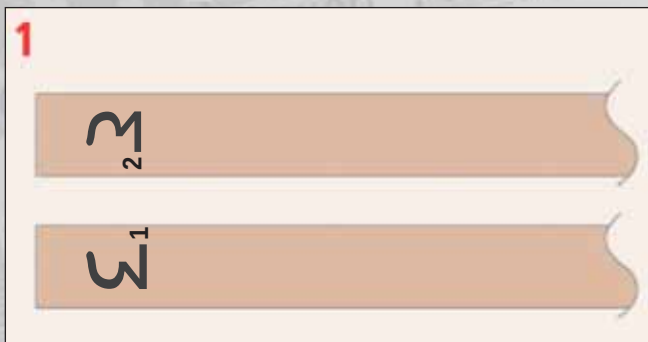
Encoller les perçages de part et d'autre (ne pas trop charger en colle, notamment dans les matériaux peu épais qui pourraient fendre sous l'effet de la pression lors du serrage).



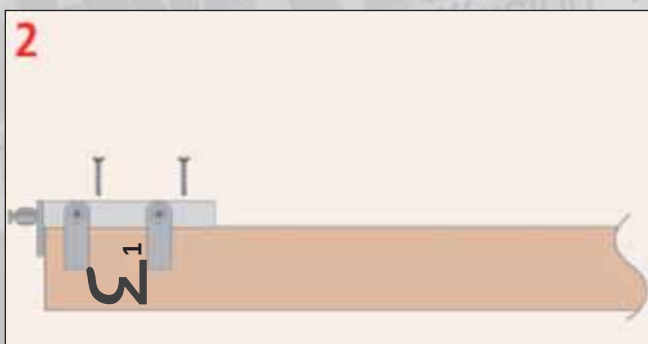
Procéder à l'assemblage définitif des pièces.



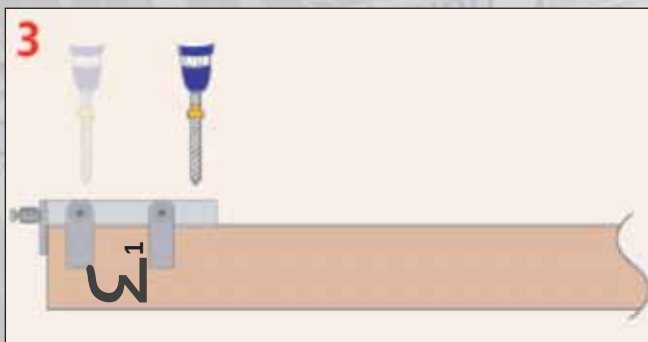
PERÇAGE EN SÉRIE SUR UNE GRANDE LONGUEUR DE PIÈCE



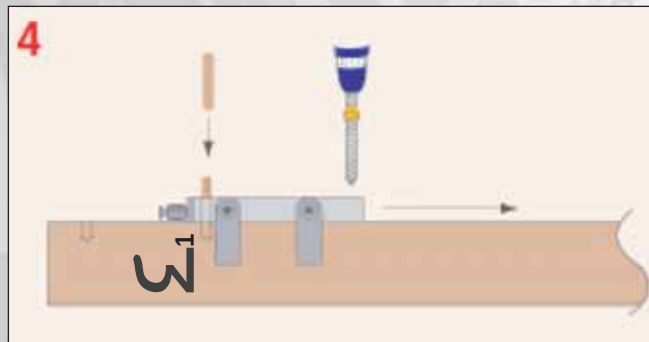
Avant de commencer l'usinage, faite des repères sur vos deux pièces afin d'être certain de bien positionner votre gabarit par la suite.



Positionnement du gabarit : veiller à bien plaquer la butée contre le bout de pièce. Mettre en place les butées latérales et fixer le gabarit. Pour la fixation on utilisera soit un serre-joint (type presse en C) soit, encore mieux, des vis de serrage (les traces de vis seront invisibles une fois le montage terminé).



Faire la première série de perçage.



Décaler le gabarit latéralement en prenant comme référence le dernier perçage effectué. Glisser un tourillon à travers le gabarit et inséré dans le dernier perçage : le gabarit est en position pour une nouvelle série de perçage. Procéder ainsi au tant de fois que nécessaire.



Retourner les butées du gabarit afin d'usiner la seconde pièce de la même manière. Vos pièces sont prêtes pour l'assemblage !

HM DIFFUSION

49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

DÉPÔT

49 route de Lyon - La Grive
38080 ST ALBAN DE ROCHE FRANCE