

MISE EN PLACE

Montage de la base sur votre défonceuse

Retirez d'abord le film de protection de la plaque en acrylique.

En raison du grand nombre de défonceuses adaptables, de la hauteur et de l'écartement des tiges, la base multifonctions doit être réglée en fonction de votre défonceuse.

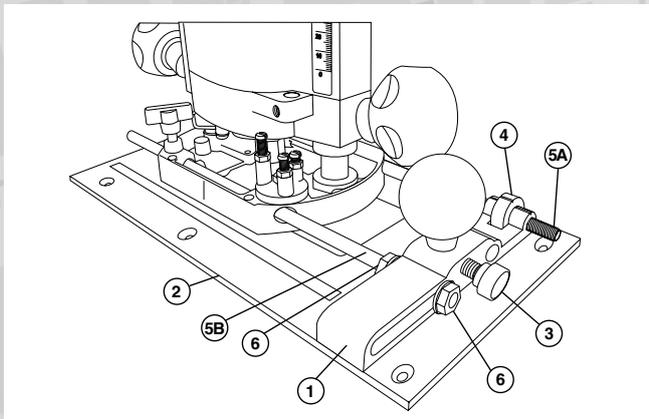
Desserrez les écrous des tiges situés de chaque cotés du pontet et positionnez votre défonceuse de manière à bien aligner les tiges de la base avec leurs logements dans la semelle de défonceuse.

Bloquez modérément.

Attention : si les barres de la défonceuse sont trop hautes par rapport au pontet, il sera nécessaire d'utiliser les cales d'ajustement pour rehausser le pontet par rapport à la base acrylique.

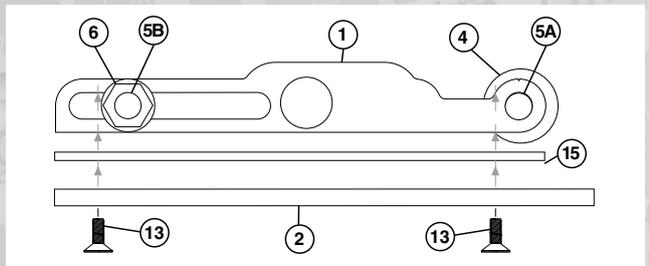
Ajustement des cales d'épaisseur :

Cinq cales sont livrées et permettent un ajustement cumulé jusqu'à 9,5 mm d'épaisseur avec une précision de 5/10 mm.

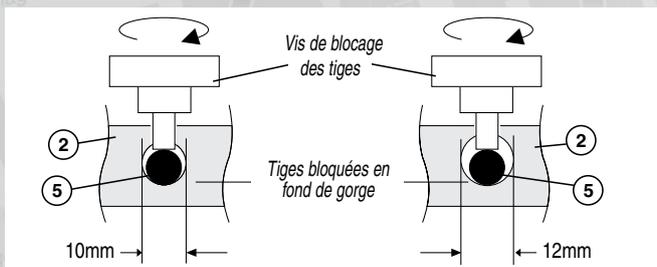


Positionnement des cales

Retirer les 2 vis M5 raccordant le pontet et la base. Faites coulisser le pontet pour le mettre en butée contre la semelle de la défonceuse.

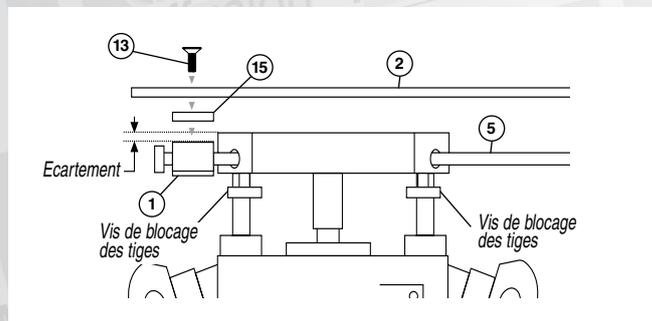


Attention : pour les défonceuses à tiges de 10 ou 12 mm, bloquez les tiges à l'aide des vis de la défonceuse de façon à ce que les tiges de la base soient bien positionnées en appui au fond de leur gorge.



Une fois les tiges bien en place sur la défonceuse, vous pouvez les bloquer sur le pontet avec les écrous avec une clé de 13 mm.

Retourner la défonceuse et assurez-vous que la semelle est bien en appui sur la base. Vérifier l'écartement entre la base et le pontet pour choisir la cale ou l'empilage de cales nécessaires à l'ajustement. Fixez la base à l'aide des deux vis M5.



Attention : quatre longueurs de vis de vis M5 permettent de s'adapter à l'épaisseur des cales utilisées.

Nous conseillons que les vis traversent la base et les cales et pénètrent d'au moins 3 mm dans le pontet.

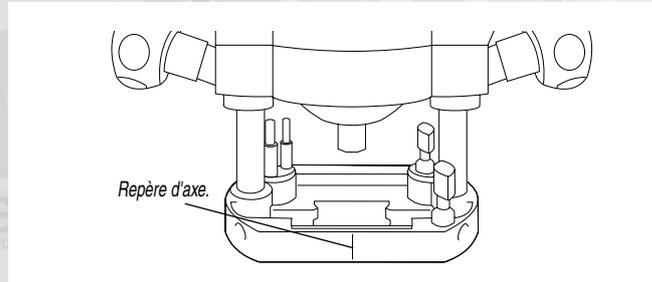
Attention : le réglage est correct si la défonceuse coulisse librement, que les barres restent bien parallèles et que la semelle de la défonceuse reste bien en appui sur la base sur toute la longueur.

Si le calage d'avère insuffisant, il est possible d'obtenir des cales supplémentaires ou de fabriquer soit même un calage très simplement.

Réglage de l'échelle graduée sur la base

Une règle auto adhésive est livrée avec votre base. Elle permet au défonceur de repositionner sa machine ou d'effectuer des réglages en distance relative

Attention : beaucoup de défonceuses disposent d'un repère d'axe gravé sur la semelle. Si ce repère n'est pas présent sur votre machine, et que vous voulez utiliser cette fonction, il vous suffira de tracer un repère à la pointe à tracer ou au feutre indélébile fin.



Avec la défonceuse fixée sur la semelle, positionnez la règle graduée de façon à ce que la lecture de position puisse se faire facilement. Une fois l'emplacement choisi, vérifiez que la base est propre et collez définitivement la règle en position.

HM DIFFUSION

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

HM Diffusion SARL en location gérance, au capital de 37 000 €. SIRET n° 410 489 785 00015 APE n° 4791B N° intracommunautaire : FR 47 410 489 785
Copyright 2012 - Tous droits réservés pour tous pays.

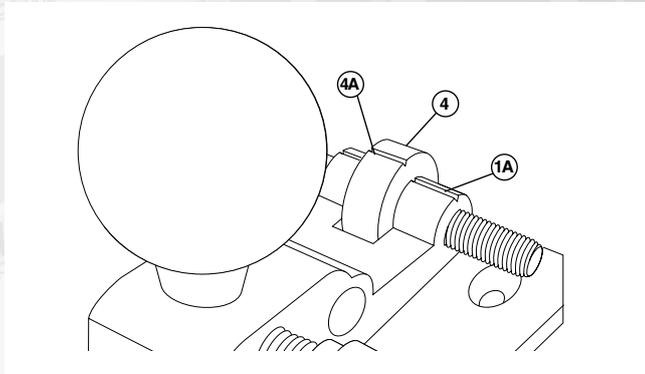
**VENTE
CORRESPONDANCE**

DÉPÔT

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

La base est équipée d'une molette d'ajustement micrométrique permettant d'ajuster la fraise avec précision.

- Bloquez la fraise en position basse à fleur de la pièce à usiner.
- Desserrez la tige fixe de la base et conservez la tige réglable bloquée sur la défonceuse.
- Ajustez à l'aide du réglage micrométrique pour amener la fraise sur le tracé requis



Un trait de position permet de repérer le réglage de la molette.

Ce trait (rouge) de la molette, correspond aux traits gravés sur le pontet de chaque cotés de la molette. Un tour de réglage correspond à un déplacement de 1,25 mm. Quatre tours complets font donc 5 mm.

Attention : tenez compte du jeu dans le filetage lors de l'utilisation des repères d'index

Truc d'atelier

Si une grande précision de réglage est requise, vous pouvez rattraper le jeu du filetage de la molette micrométrique. Pour cela : débloquez les 2 tiges de la défonceuse et bougez la molette micrométrique dans le sens souhaité de manière à en aligner les repères. Rebloquez les tiges.

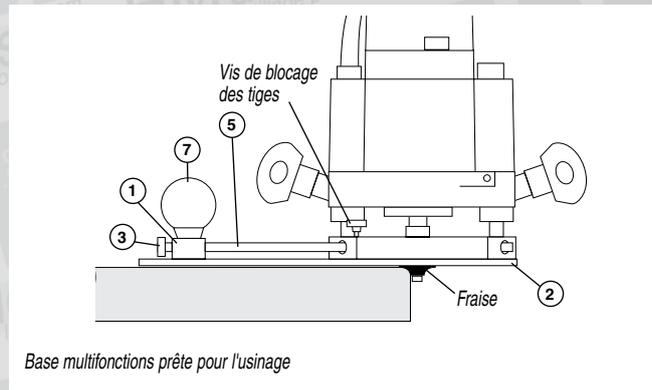
La défonceuse peut alors être réglée avec précision dans la direction souhaitée. Si vous voulez ajuster avec précision dans l'autre direction, recommencez l'opération dans l'autre sens pour rattraper le jeu.

UTILISATION DE LA BASE MULTIFONCTIONS

1- Utilisation en fausse table

La base multifonctions est utilisée en élargissement de table et permet d'augmenter de façon importante la surface d'appui de votre défonceuse. Cela est particulièrement utile à la stabilité des travaux en bordure et réduit les défauts d'usinage.

Faites coulisser la défonceuse sur les tiges et bloquez la en position. Assurez-vous que la défonceuse est positionnée au plus loin du pontet tout en permettant le passage libre de la fraise dans la fenêtre de la base. Vous disposez ainsi d'un appui maximum sur la pièce. Montez la poignée 7 et bloquez-la à l'aide de la vis 3. Cette poignée permet un guidage facile et garantit un appui parfait sur la pièce à usiner.



Base multifonctions prête pour l'usinage

Attention : la poignée et le pontet doivent être positionnés au dessus le la pièce. Dans le cas d'usinage de pièces plus étroites, positionnez la défonceuse de façon plus proche de manière à ce que la poignée de la base permettent un appui stable sur la pièce à usiner

2- Utilisation en compas (rayon de 19 à 224 mm)

Le défonceage de petits cercles et en particulier de cercles inférieurs à la semelle de la défonceuse est une opération difficile avec une défonceuse seule. La base multifonctions résout ce problème simplement pour les rayons de 19 à 224 mm.

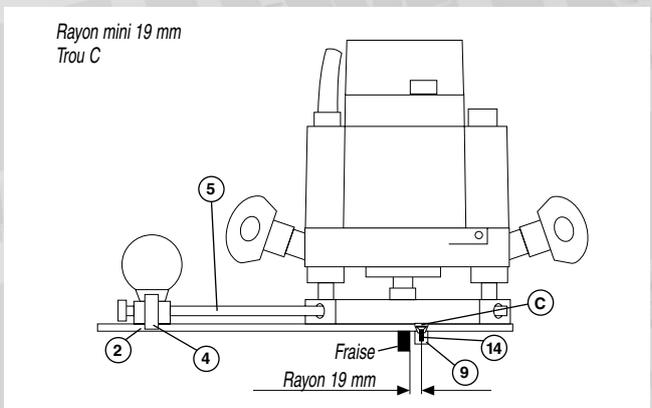
Utilisez le trou C de la base pour les rayons de 19 à 125 mm.

Utilisez le trou H pour les rayons de 115 à 224 mm.

Le pivot de rotation est stocké dans un logement magnétique du pontet.

- Positionnez le pivot dans le trou choisi de manière à ce qu'il dépasse sous la semelle.
- Tracez le cercle sur votre pièce.
- Percez un trou de diamètre 6 mm et de 6 mm de profondeur au centre de rotation.
- Positionnez la base dans le trou de centrage.
- Déplacez la défonceuse de manière à aligner la fraise sur le tracé désiré et bloquez les tiges.
- Si nécessaire utilisez le micrométrique pour parfaire le réglage (Voir le chapitre sur le réglage micrométrique)

Attention : vérifiez le blocage des tiges et que la butée de profondeur de fraise est réglée approximativement.



EMBASE DE DÉFONCEUSE
TREND MULTIFONCTIONS

FICHE D'ATELIER

HM DIFFUSION

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

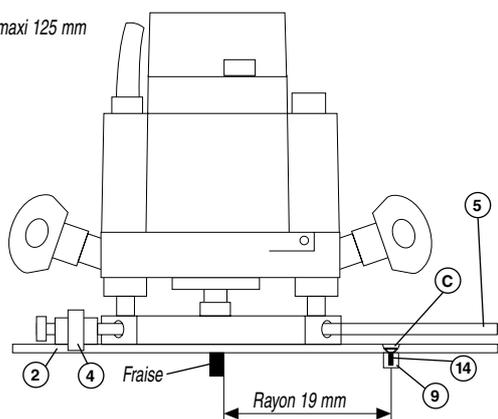
HM Diffusion SARL en location gérance, au capital de 37 000 €. SIRET n° 410 489 785 00015 APE n° 4791B N° intracommunautaire : FR 47 410 489 785
Copyright 2012 - Tous droits réservés pour tous pays.

VENTE
CORRESPONDANCE

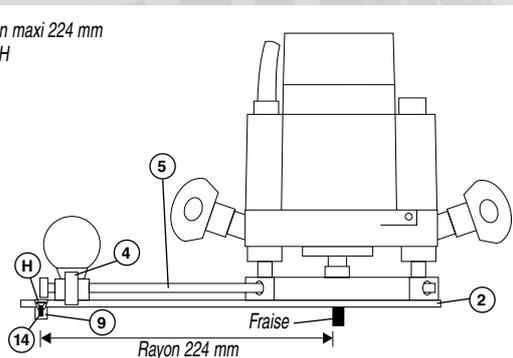
DÉPÔT

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

Rayon maxi 125 mm
Trou C



Rayon maxi 224 mm
Trou H



Défondrez le cercle en faisant tourner la défonceuse autour du pivot. En fonction du diamètre de fraise et du matériau, plusieurs passes peuvent être nécessaires. Il est conseillé de réaliser de petites passes sur ce type d'usinage.

Pour les travaux difficiles et les passes profondes, le pivot peut être remplacé par une fixation par vis à tête chanfreinée de 3,5 mm. Assurez-vous du serrage correct pour éviter toutes les vagues d'usinage dues aux vibrations.

Attention : en cas d'usinages en plusieurs passes permettant d'élargir l'usinage. Veillez à ne jamais travailler en avalant au risque de casser la fraise. (Pour en savoir plus, n'hésitez pas à consulter notre affiche "Le sens d'usinage" ou les livres de Bruno Meyer qui traitent largement du sujet.

Truc d'atelier

S'il est impossible de percer le centre de la pièce, utilisez une cale de 6 mm fixée par du scotch double face ou toute autre méthode (serre-joints etc), le trou de 6 sera percé dans cette cale. Usinez alors la pièce au travers de la cale.

Des cercles supérieurs à 224 mm sont réalisables à l'aide des tiges d'extension disponibles en option.

3- Utilisation de la base avec une règle de guidage

Un rail de guidage permet de réaliser des rainures au travers d'une pièce. C'est une utilisation courante de la défonceuse. Il est par contre difficile de régler le rail avec précision à la bonne distance

de la rainure à réaliser. La base résout ce problème car vous disposez d'une latitude de positionnement de 4 cm. Vous positionnez le rail sans vous soucier de le régler avec précision. Il vous suffit d'utiliser le réglage micrométrique pour vous ajuster avec précision et facilité.

Assurez-vous que le rail est bien positionné d'équerre (ou à tout autre angle désiré) dans la plage de réglage de la défonceuse. Réglez la défonceuse approximativement.

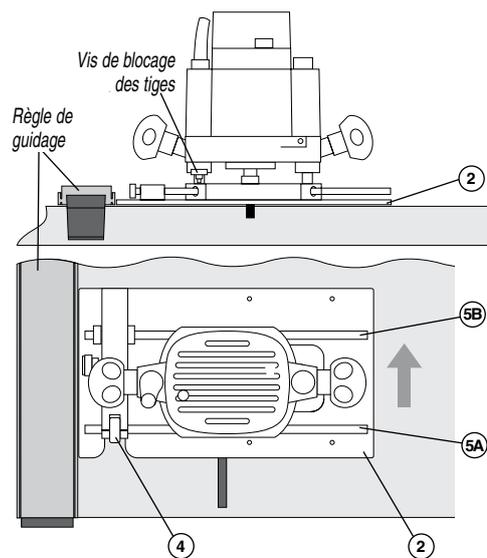
Descendre et bloquer la fraise en position basse (machine à l'arrêt). Ajustez-vous sur le tracé à l'aide du réglage micrométrique.

Défondrez en appuyant le pontet le long de la règle en respectant le sens d'usinage.

N'hésitez pas à travailler en plusieurs passes pour les usinages importants.

Attention : en cas d'usinages en plusieurs passes permettant d'élargir l'usinage. Veillez à ne jamais travailler en avalant au risque de casser la fraise. (Pour en savoir plus, n'hésitez pas à consulter notre affiche "Le sens d'usinage" ou les livres de Bruno Meyer qui traitent largement du sujet.

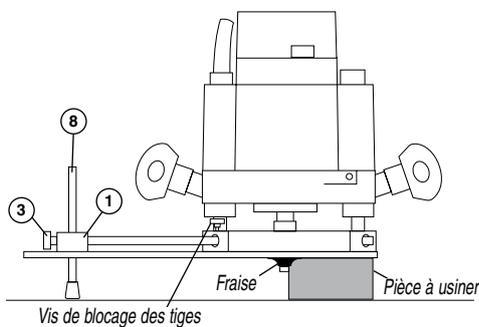
Si des rainures espacées de moins de 110 mm (avec une fraise de 6 mm) doivent être réalisées. Cela peut se faire sans déplacer la règle en utilisant simplement le déplacement de la défonceuse sur ses tiges.



Attention : vérifiez toujours les différents blocages des tiges de la base.

4- Utilisation de la tige anti-basculement

Le système anti basculement de la base multifonction est un des avantages vraiment pratique lors de l'utilisation de pièces étroites. La tige est en deux parties filetées. Cela permet d'en réduire la hauteur en fonction de l'épaisseur à compenser.



- Positionnez les tiges de mortaisage des les trous choisis et fixez-les avec les vis M4.
- Tracez la mortaise sur la pièce.
- Veillez à ce que la défonceuse soit débranchée pendant toutes les phases de réglage.
- Installez la fraise puis la défonceuse sur la base.

Montez la tige anti-basculement à la place de la poignée et bloquez-la à la hauteur désirée. Le capuchon en plastique assurera le glissement sur l'établi. Positionnez la machine sur la base de manière à ce que la fraise passe dans la fenêtre.

Hauteur de compensation maximum : 80 mm

Hauteur de compensation de hauteur minimum : 8 mm

Réglez la profondeur d'usinage et positionnez la machine sur la pièce dans la position de travail. Débloquez la vis de la tige anti basculement et descendez la tige en appui sur l'établi. Bloquez en position

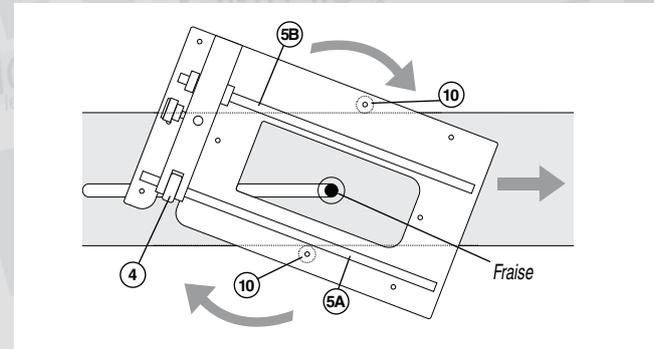
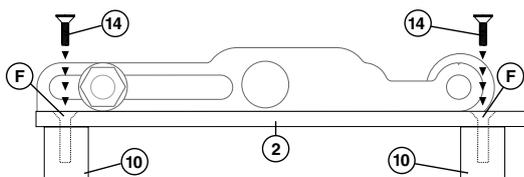
Attention : avant d'usiner, vérifiez que rien ne puisse entraver le passage de la tige et que la surface soit lisse et régulière. Faites un ou deux passages à vide pour vous assurer du parfait coulisement. Le moindre défaut ou copeau pouvant provoquer un défaut sur votre usinage.

5- Utilisation des tiges de mortaisage

La réalisation de mortaises sur le chant d'une pièce pose toujours des problèmes de stabilité qui nécessite souvent la réalisation de gabarits à la demande. La base multifonctions et ses 2 tiges de mortaisage résout ce problème directement sans avoir à réaliser le moindre gabarit.

Elle permet de travailler des pièces de 50 à 200 mm de largeur.

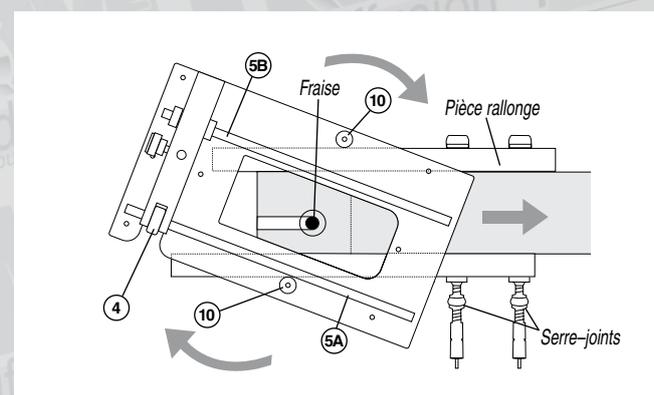
Si les trous les plus extrêmes de la base sont utilisés, la largeur de la pièce peut atteindre 200 mm



- Positionnez la base sur la pièce à mortaiser avec les tiges de chaque cotés de la pièce puis tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour mettre les tiges en appui sur les cotés de la pièce.
- Positionnez la défonceuse de manière à ce que la fraise se positionne entre les deux tiges de mortaisage et approximativement sur le tracé. Dès que la position choisie est obtenue, il ne reste qu'à bloquer les tiges.

Attention : si vous désirez un réglage final précis, mettez la fraise en plongée sur la pièce et utilisez le micrométrique pour vous aligner sur le tracé.

Attention : il est important, dans tous les réglages, de s'assurer que les tiges de mortaisage soient bien en contact avec les cotés de la pièce. Il en va de même pendant la période de défonceage. En cas de mortaisage à proximité de l'extrémité d'une pièce, la fixation d'une pièce rallonge s'avérera nécessaire pour éviter aux tiges de mortaisage d'échapper en bout.



Fixez simplement cette rallonge en bout de pièce avec des serre-joints.

En fonction de la profondeur de la mortaise, il sera nécessaire de réaliser plusieurs passes.

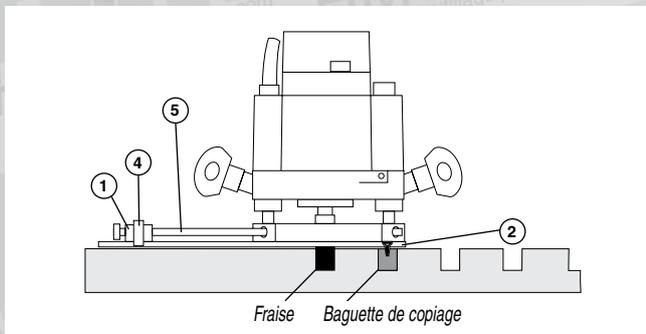
EMBASE DE DÉFONCEUSE
TREND MULTIFONCTIONS

FICHE D'ATELIER

- Branchez la défonceuse.
- Pivotez la base dans le sens des aiguilles d'une montre pour mettre en contact les tiges de mortaisage en contact avec les cotés de la pièce.
- Démarrez la machine.
- Plongez et défoncez en respectant le sens d'usinage tout en veillant à bien conserver l'appui des tiges sur les cotés de la pièce.
- En bout de mortaise, coupez puis remontez la défonceuse.
- Réglez la butée de profondeur pour exécuter la passe suivante et répétez l'opération jusqu'à la profondeur désirée de la mortaise.
- Coupez la machine.

6- Réalisation de rainures répétitives

La base multifonctions permet la réalisation de rainures répétitives à écartement fixe, il suffit de fixer, sous la base, une baguette de l'épaisseur de la rainure. Celle-ci viendra se guider dans la rainure précédemment défoncee. La préparation de la base pour cet usage est extrêmement simple.



Pour cela rabotez une baguette de bois ou de plastique de longueur 160 mm minimum. Cette baguette aura la forme de la rainure réalisée. Elle peut donc être carrée pour usiner des rainures d'étagères ou demi-ronde pour réaliser des cannelures décoratives. Tout choix reste possible. L'ajustement sera suffisamment précis tout en permettant un coulissement en douceur.

La première rainure servant de référence sera usinée avec la méthode classique de la règle de guidage (chapitre 3).

En utilisant des vis de 3.5 mm, alignez la baguette sur les trois trous chanfreinés de la base et situés à l'extrémité opposée du pontet (re-père E). Fixez la baguette.

Attention : pour éviter de fendre les baguettes fines, il peut être nécessaire de réaliser des avant-trous. Vissez à la main plutôt qu'à la visseuse. La précision de parallélisme de fixation n'a pas d'importance.

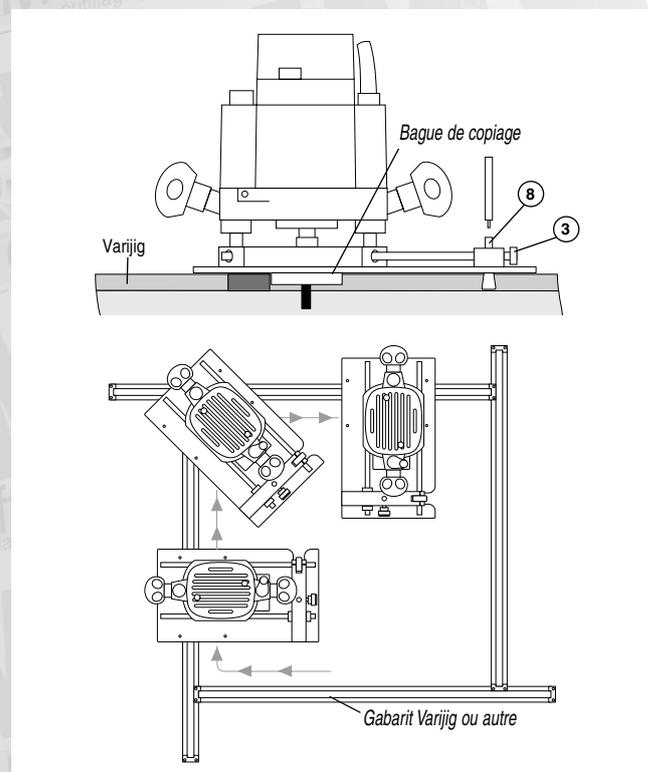
Montez la défonceuse et vérifiez le bon coulissement de la baguette dans la rainure sur toute la longueur de l'usinage. Réglez la position de la défonceuse à l'écartement prévu entre les rainures. Bloquez la machine et usinez la seconde rainure en veillant bien à l'appui de la base et au maintien du guidage.

Nettoyez la rainure des copeaux. Vous êtes prêts à répéter l'usinage autant de fois que nécessaire.

7- Utilisation avec le Varijig Trend ou tout autre gabarit fonctionnant avec bague de copiage

La tige anti-basculement s'avère une aide précieuse dans l'utilisation de gabarits ouverts et évite ainsi de plonger à l'intérieur du gabarit. Une bague de copiage 40 mm est le plus couramment utilisée. La défonceuse étant rehaussée de 5 mm de la base. Veillez à ce que le guide soit suffisamment haut pour bien s'appuyer sur le gabarit. Si le gabarit est réglé à un écartement inférieur à 120 mm. La tige anti basculement s'avère inutile. La base s'appuyant alors de chaque coté du gabarit.

Attention : dans certaines configurations et avec certaines machines, la poignée de la défonceuse peut gêner le réglage de la tige anti basculement. Cependant, la tige étant démontable en deux parties, vous pouvez utiliser la partie de tige la plus appropriée.



PIÈCES DE RECHANGE

Numéro	Quantité	Description	Référence
1	1	Pontet	WP-CRB/01
2	1	Plaque de base	WP-CRB/02
3	1	Vis de blocage du pontet	WP-CRB/03
4	1	Molette micrométrique	WP-CRB/04
5A	1	Tige de réglage 8 x 270 mm	WP-CRB/05A
5B	1	Tige fixe 8 x 270 mm	WP-CRB/05B
6	2	Ecrous M8	WP-CRB/06
7	1	Poignée	WP-CRB/07
8	1	Tige anti-basculement	WP-CRB/08
9	1	Pivot de compas	WP-CRB/09
10	1	Tige de mortaisage	WP-CRB/10
11	1	Règle adhésive	WP-CRB/11
12	6	Vis de 3.5 mm PZ	WP-CRB/12
13	1	Pack de vis M5	WP-CRB/13
14	3	Vis M4 x 10 mm	WP-CRB/14
15	1	Kit de calage (2 x 3 mm - 1 x 2 mm - 1 x 1 mm - 1 x 0.5 mm	WP-CRB/15
16	2	Rondelles 5.5 x 15.5 x 1.5 mm	WP-CRB/16
17	1	Ressort de la vis de blocage	WP-CRB/17

ACCESSOIRES

Kit de plaque d'affleurage

Cet accessoire complémentaire permet un affleurage facile des alaises en bois massif ou à coller. La fraise utilisée sera de diamètre 25 mm maximum.

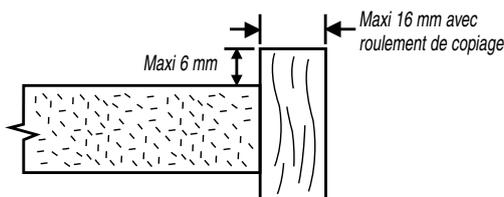
Largeur de l'alèse avec le roulement de copiage : maxi 16 mm

Largeur de l'alèse sans le roulement de copiage : maxi 16 mm

Dépassement de l'alèse : maxi 6 mm

Diamètre de fraise : maxi 25 mm

Contenu du kit d'affleurage



1 - Plaque de surélévation à fixer sur la base multifonctions et assurant le décalage en hauteur par rapport à la surépaisseur de l'alèse.
1B - Pige de fixation et de positionnement sur le pontet de la base multifonctions.

1C - Picots de maintien de la plaque de surélévation.

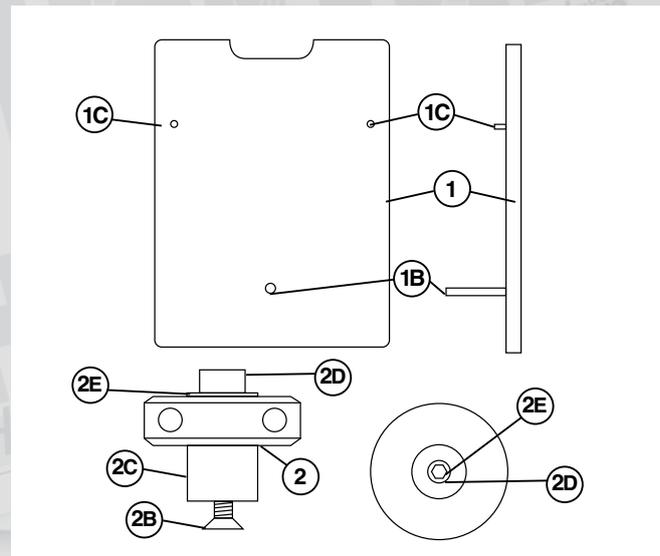
2 - Guide à bille se fixant sur la base.

2B - Vis à tête fendue de fixation du guide à billes.

2C - Axe du guide à billes

2D - Vis de fixation du guide à billes.

2E - Rondelle de maintien du guide



Montage du kit d'affleurage sur la base multifonctions

Il est nécessaire de retirer le film de protection de la base acrylique.

• Démontez la défonceuse de la base.

• Desserrez la vis de blocage du pontet.

Attention : retirez si nécessaire la poignée ou la tige anti basculement.

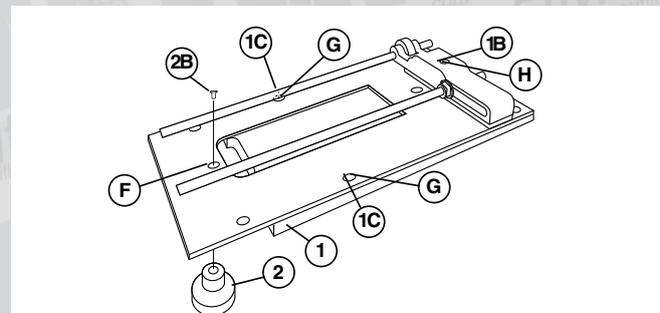
• Montez le guide à billes dans le trou chanfreiné de la plaque de base à l'aide de la vis à tête fendue.

• Positionnez la plaque de surélévation en bordure de l'établi de manière à ce que le roulement puisse être dans le vide.

• Alignez la base sur la plaque de surélévation et faites entrer les picots de positionnement dans les trous.

• Bloquez la vis du pontet.

• Le kit d'affleurage est dès lors opérationnel.



EMBASE DE DÉFONCEUSE
TREND MULTIFONCTIONS

FICHE D'ATELIER

HM DIFFUSION

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

HM Diffusion SARL en location gérance, au capital de 37 000 €. SIRET n° 410 489 785 00015 APE n° 4791B N° intracommunautaire : FR 47 410 489 785
Copyright 2012 - Tous droits réservés pour tous pays.

VENTE
CORRESPONDANCE

DÉPÔT

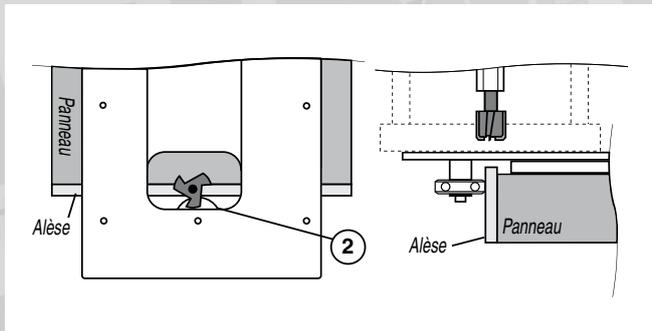
49 route de Lyon - La Grive
38080 ST ALBAN DE ROCHE FRANCE

Affleurage des alèses en bois ou collées à chaud.

La base et son kit d'affleurage, permet un travail d'affleurage parfait et précis.

Montage de la fraise

- Installez la fraise comme détaillé ci-après.
- Faites coulisser la défonceuse sur les tiges et amenez là en butée contre le pontet.
- Positionnez la base de manière à mettre le guide à billes en appui sur le chant à affleurer.
- Déplacer et amener la défonceuse de manière à ce que la fraise passe au delà de la plaque de surélévation et au dessus de l'alèse à défoncer.
- Bloquer la machine et ajustez avec le réglage micrométrique si nécessaire.



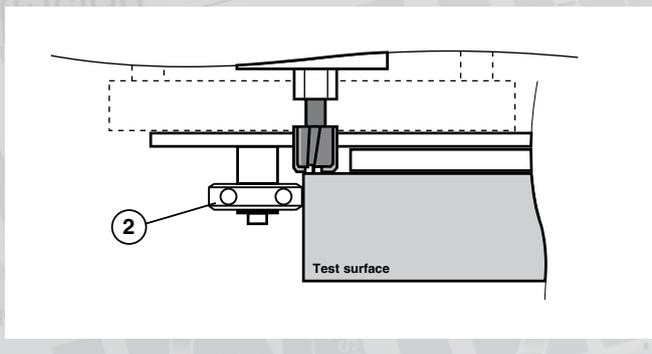
Attention : si l'alèse dépasse la largeur de 16 mm. Démontez le guide à billes et procédez en plusieurs passes. La première passe chevauchera légèrement le panneau. Les suivantes termineront l'affleurage.

Réglage de la profondeur de la fraise :

- Positionnez la base sur une surface plate avec le guide en appui sur le coté

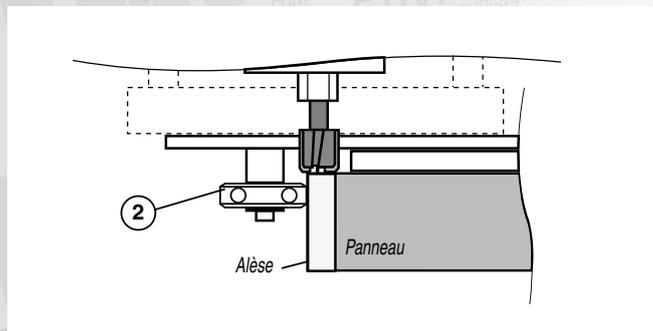
Attention : procédez à un essai sur une surface de test pour être sûr de ne pas marquer le panneau.

- Descendez la fraise en contact avec le panneau et bloquez la profondeur.
- Faites un essai. La fraise doit à peine marquer la surface du panneau.



Réalisation de l'affleurage :

- Positionnez la base à l'extrémité de la pièce.
- Branchez la défonceuse.
- Mettez en route et usinez le long du chant en veillant à un appui léger du guide à billes tout au long de l'usinage.



Rallonges de compas

Un jeu de deux paires de tiges de 8 x 280 mm permet de transformer la base multifonctions en grand compas. Les tiges sont filetées et peuvent se rabouter pour atteindre un rayon de 560 mm.



HM DIFFUSION

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

**VENTE
CORRESPONDANCE**

DÉPÔT

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