

ROUSSEAU C O M P A N Y

1712 13th St. • Clarkston, WA 99403
www.rousseauco.com

RM3502-50 MANUEL 08-00

MANUEL D'UTILISATEUR

KIT DE COUPE CIRCULAIRE POUR TABLE DE FRAISAGE

Veillez lire et assimiler l'ensemble des consignes de sécurité et des instructions avant de procéder.

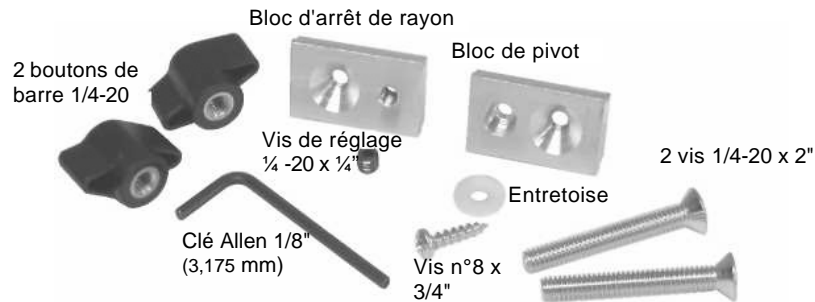
CONSIGNES DE SÉCURITÉ

ATTENTION Ne coupez jamais dans le sens des aiguilles d'une montre (usinage tangentiel en remontant). Cela peut mener la fraise à saisir le matériau, ce qui peut provoquer des blessures graves à l'opérateur ou des dommages à la pièce à usiner.

ATTENTION Gardez à tout moment vos doigts hors de portée de la fraise. Sinon, vous risquez de vous couper ou de vous blesser grièvement.

ATTENTION Veillez à ce que la fraise ne soit pas gênée par une pièce à usiner ou des débris avant de mettre la défonceuse sous tension. Tout manquement à cette précaution peut entraîner de graves blessures ou la mort.

COMPREND



DECOUPE DE CERCLES

- 1) Retirez les vis 1/4-20x2' des blocs (fig. 1).
- 2) Coulissez le bloc d'arrêt de braquage dans la rainure "T" à partir du côté droit.
- 3) Coulissez le bloc de pivot dans la rainure "T" (trou de pivot d'abord) derrière le bloc d'arrêt de braquage (fig. 2).
- 4) Réglez la butée de braquage en mesurant du bord de la fraise au centre du trou dans le bloc de pivot. Réglez les deux blocs jusqu'à atteindre la position souhaitée et verrouillez la butée de braquage à l'aide d'une clé Allen 1/8" (fig. 3).
- 5) Repérez le point central sur votre pièce à usiner (fig.4).
- 6) Retirez le bloc de pivot de la rainure "T" et fixez-le au centre de la pièce à usiner à l'aide d'une entretoise et d'une vis n°8 x 3/4" (fig. 5).
NOTE : Ne serrez pas trop sachant que la pièce à usiner doit pouvoir tourner librement.
- 7) Coulissez la pièce à usiner sur la table de défonceuse avec le bloc de pivot dans la rainure "T" (trou du pivot d'abord) (fig. 6).
- 8) Mettez en marche la défonceuse et insérez la pièce à usiner jusqu'à ce que le bloc de pivot bute contre le bloc d'arrêt de braquage.
- 9) À ce moment- là, commencez à faire tourner la pièce à usiner **dans le sens contraire des aiguilles d'une montre**. Continuez à tourner jusqu'à avoir terminé la découpe d'un cercle (fig. 7).
- 10) Éteignez la défonceuse, retirez les rebuts, coulissez pour faire sortir la pièce à usiner et détachez le bloc de pivot (fig. 8).

fig. 1



fig. 2

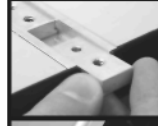


fig. 3



fig. 4



fig. 5



fig. 6

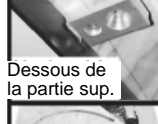


fig. 7



fig. 8



FIXATION DES GABARITS

1) Insérez la vis de réglage de façon à ce qu'il ne soit pas protubérant (fig. 9).

fig. 9

2) Vissez les vis 1/4-20 x 2" dans chaque bloc et serrez-les (fig. 10).

fig. 10

3) Coulissez un ou deux blocs dans la rainure du guide d'onglet (fig. 11).

fig. 11

4) Placez le gabarit sur le(s) bloc(s) (fig. 12).

fig. 12

5) Vissez les boutons de barre 1/4-20 sur le gabarit supérieur, positionnez-les correctement et serrez-les (fig. 13).

fig. 13

