

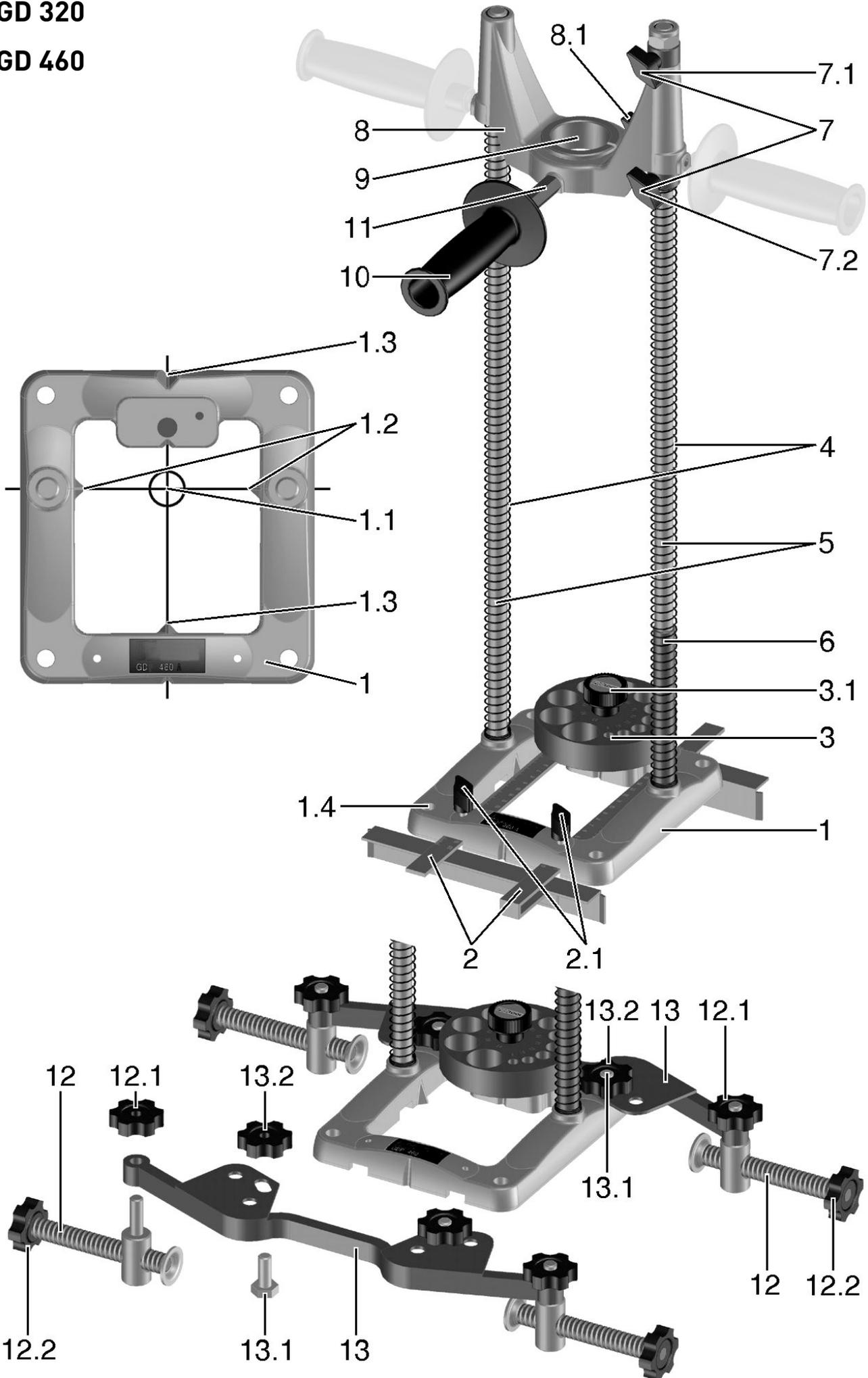
(D)	Originalbetriebsanleitung	5
(GB)	Original operating manual	9
(F)	Notice d'utilisation d'origine	13
(E)	Manual de instrucciones original	17
(I)	Istruzioni per l'uso originali	21
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing	25
(S)	Originalbruksanvisning	29
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet	33
(DK)	Original brugsanvisning	37
(N)	Originalbruksanvisning	41
(P)	Manual de instruções original	45
(RUS)	Оригинал Руководства по эксплуатации	49
(CZ)	Originální návod k použití	53
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji	57

GD 320
GD 460
GD 460 A

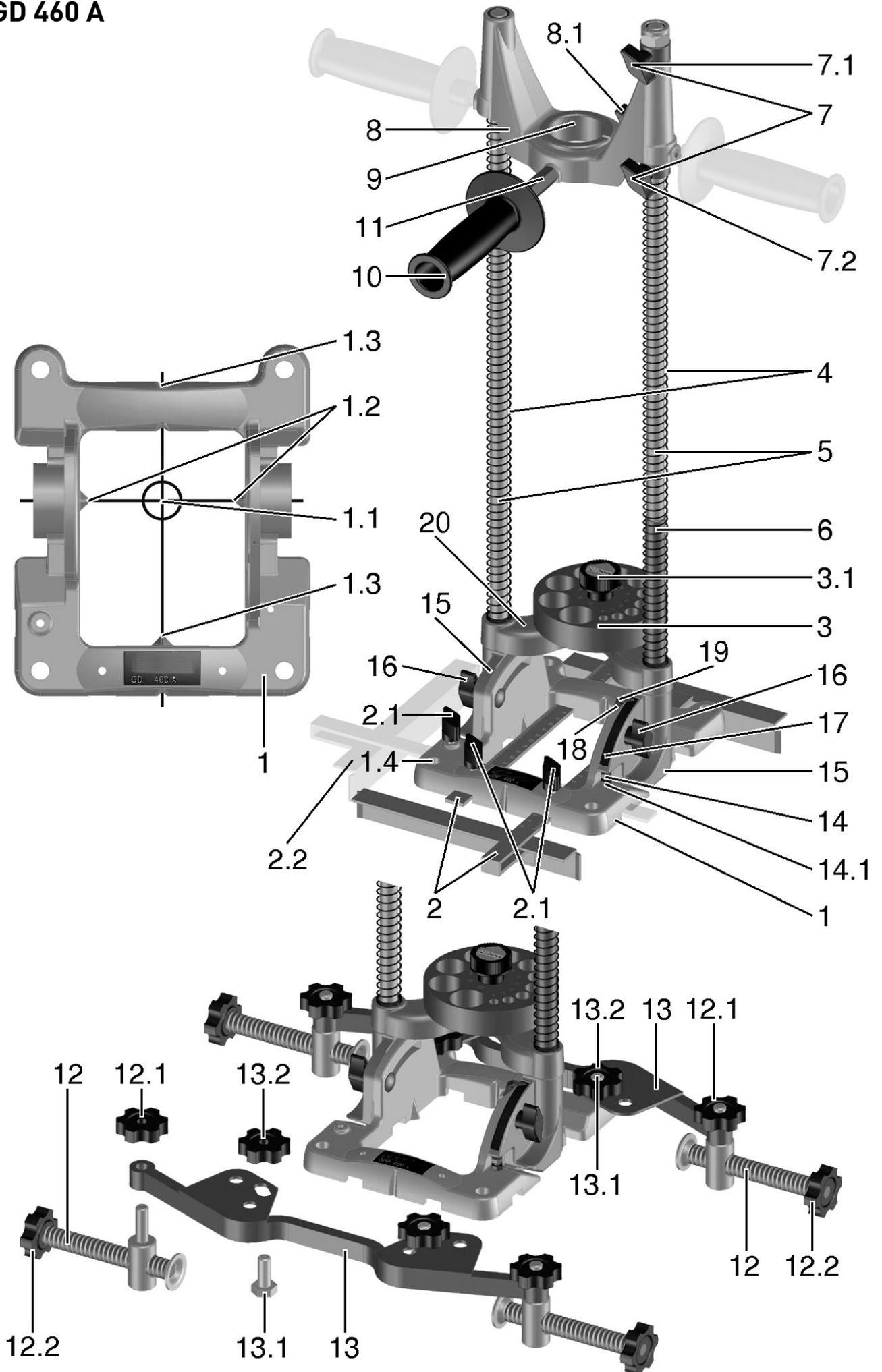


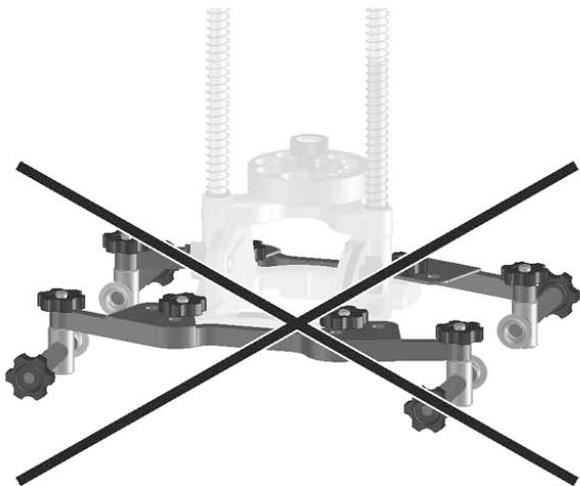
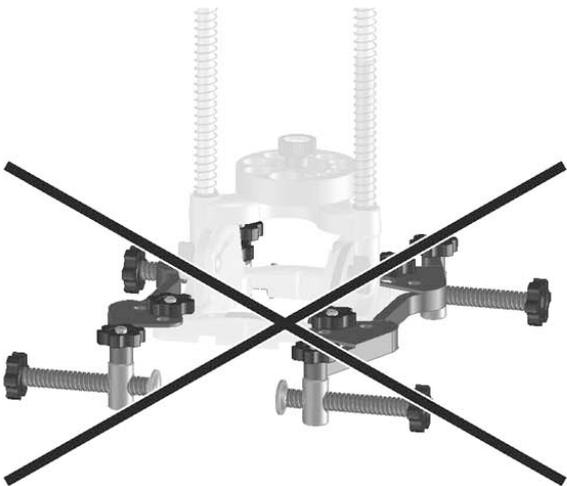
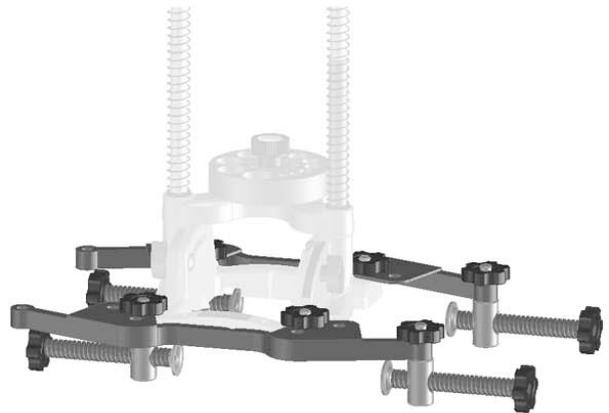
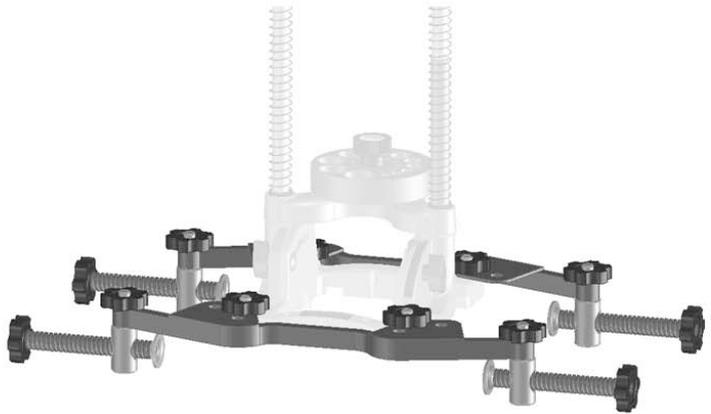
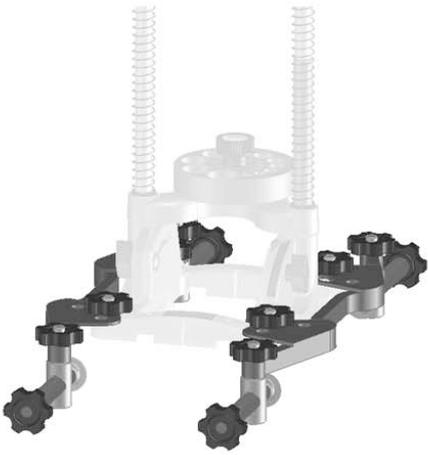
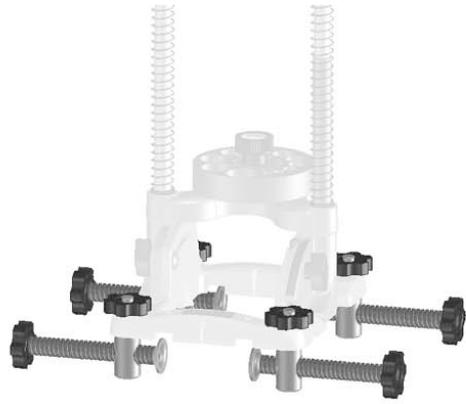
GD 320

GD 460



GD 460 A





1 Caractéristiques techniques

Châssis perpendiculaire pour perceuses	GD 320	GD 460	GD 460 A
longueur maxi du foret	320 mm	460 mm	460 mm
profondeur maxi de perçage	240 mm	380 mm	310 mm
plateau de guidage pour forets	Ø 8, 10, 12 ... 26 mm		
Diamètre maxi pour perçage sans plateau de guidage	45 mm		
Inclinaison sous l'angle	-	-	à 45° en continue
Diamètre du manchon de serrage de la perceuse	57/43 mm		
Poids	2,8 kg	3,2 kg	3,7 kg
Hauteur de l'ensemble	532 mm	672 mm	672 mm
Dimensions de la base	185 x 172 mm	185 x 172 mm	207 x 172 mm
Taquet parallèle - ajustable	8 - 190 mm		
- dans le sens perpendiculaire	-	-	25-185 mm

Accessoires spéciaux, en option	No. réf.
Plateau de guidage pour les forets spiroïdaux au diamètre 6,7,9,11 ... 27 mm	621947
Dispositifs de serrage pour la fixation du châssis (4 pièces) pour les pièces à usiner jusqu'au diamètre 105 mm (ou bien 127 mm pour le châssis inclinable)	621949
Rallonges (2 pièces) pour les pièces de serrage pour le diamètre de la pièce à usiner jusqu'à 300 mm	622471

2 Symbole



Avertissement de danger



Lire l'instruction/les renseignements !



Ne pas mettre aux déchets communaux!



Information, astuce

3 Utilisation en conformité avec les instructions

Les châssis de guidage **GD 320, GD 460** sont destinés pour le guidage de précision au cours du perçage perpendiculaire (sous l'angle de 90°). Grâce au plateau de guidage, il est possible de guider les forets spiroïdaux entre 8 et 26 mm de diamètre, soit entre 6 et 27 mm de diamètre, tout en garantissant la précision et la sécurité de perçage. Le diamètre maxi des trous pour le perçage sans plateau de guidage: 45 mm. Deux règles parallèles peuvent être ajustées en position d'arrêt, ou bien peuvent guider la pièce à usiner. Les dispositifs de serrage pour la fixation du châssis sur la poutre peuvent être commandés comme accessoire spécial du présent châssis. Le châssis de perçage peut être utilisé avec tous les types des perceuses électriques au diamètre de manchon de 57 ou de 43 mm, avec le couple maxi de torsion de 75 Nm.

Les châssis pour perceuses **GD 460 A** peuvent être exploités au cours de perçage sous l'angle choisi entre 90° et 45°.

4 Consignes de sécurité



Avertissement ! Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et instructions. Des erreurs résultant du non-respect des consignes d'avertissement et des instructions peuvent occasionner un choc électrique, des brûlures et/ou des blessures graves.

Conservation des consignes de sécurité et instructions pour une référence future.

Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour une référence future.

- Pour assurer la sécurité de votre travail avec le châssis pour perceuses, lire et respecter toutes les instructions de mise en service et d'utilisation de l'appareil.
- Par l'assemblage du châssis et de la perceuse on obtient l'appareil, auquel s'appliquent non seulement les instructions de sécurité et d'utilisation du châssis, mais aussi celles de la perceuse. Nous vous recommandons alors de lire également les précautions d'utilisation et les instructions de service de la perceuse.
- Au cours de perçage, l'appareil doit être tenu fermement à l'aide de deux mains par les poignées appropriées. Avant la mise en service de l'appareil il est nécessaire de contrôler, si la course du mandrin rotatif ne sera pas gênée par l'une des parties fixes du châssis ou de la pièce à usiner.

- Avant de commencer les travaux il est nécessaire de contrôler et s'assurer, que tous les éléments destinés au serrage et à la limitation de la course, soient bien serrés à fond.
- Les copeaux et autres éléments de ce genre ne doivent pas être évacués manuellement de la zone de travail au cours du perçage.
- La rallonge avec la poignée supplémentaire doit être utilisée avec des perceuses possédant un couple supérieur à 55 Nm.
- La pièce à usiner doit être toujours placée sur une surface rigide et elle doit être fermement serrée pour éviter son glissement ou sa rotation.
- Les châssis pour perceuses inclinables (GD 460 A) doivent être fixés, pour éviter leur mouvement au cours du perçage des trous inclinés. Nous recommandons d'utiliser les dispositifs de serrage (accessoires). Nous recommandons d'adopter une posture ferme et sûre au cours de votre travail sur l'appareil.
- Au cours des travaux préparatifs de montage, installation, changement des forets, entretien et soins de l'appareil, il faut retirer la targette du câble d'alimentation de la perceuse de la prise de courant.

5 Éléments de l'appareil

- 1 Plateau de base
- 2 Règle parallèle
- 3 Plateau de guidage pour forets
- 4 Tige de guidage
- 5 Ressorts
- 6 Tube de butée
- 7 Butées de profondeur
- 8 Manchon de guidage
- 9 Réduction D 57/43 mm
- 10 Poignée supplémentaire
- 11 Rallonge de la poignée supplémentaire
- 12 Dispositifs de serrage
- 13 Rallonge
- 14 Vis d'ajustage de la perpendicularité
- 15 Pattes
- 16 Écrou de serrage
- 17 Échelle
- 18 Aiguille indicatrice
- 19 Vis de serrage de l'aiguille indicatrice
- 20 Bride

Tous les accessoires sur le dessin ne sont pas inclus dans la livraison, certains éléments sont optionnels.

Les illustrations indiquées se trouvent au début de la notice d'utilisation.

6 Mise en service et utilisation

6.1 Ajustage du plateau de guidage

Choisir le diamètre de l'orifice du plateau de guidage, qui correspond au diamètre du foret. L'ajuster dans l'axe de perçage. (1.1):

- ▶ dévisser la molette (3.1) de 5 tours environ,
- ▶ soulever le plateau de guidage au-dessus de la cheville de fixation,
- ▶ faire pivoter en position appropriée et le laisser à nouveau descendre sur le plateau de base.
- ▶ Veiller à ce que le plateau rentre correctement sur la cheville de fixation.
- ▶ Resserrer la molette (3.1).

6.2 Serrage du foret

- ▶ Insérer le foret spiroïdal dans le mandrin de la perceuse et serrer à fond.
- ① La longueur du foret spiroïdal ne doit pas dépasser la longueur maxi déterminée du foret.

6.3 Fixation de la perceuse



Pour les perceuses au diamètre de serrage de 43 mm, utiliser la réduction.

- ▶ Emmancher l'anneau de réduction de manière, que l'incision soit dirigée vers l'emplacement de serrage k (8.1).
- ▶ Mettre en place la perceuse dans le manchon de guidage et serrer la vis de serrage (8.1).

6.4 Limitation de la profondeur de perçage

- ▶ Délimiter la course de travail en ajustant l'anneau de butée supérieur (7.1) et en serrant à fond la vis de serrage.
- ▶ La butée devrait maintenir la pointe du foret (qui passe par le plateau de guidage), dans la distance de 5 - 10 mm de la surface du plateau de base.
- ▶ Ainsi, on évite l'endommagement du foret et de la pièce à usiner. L'anneau de butée inférieur (7.2) sert à la limitation la profondeur du perçage.
- ▶ La profondeur de forage peut être soit mesurée, soit acquise par un perçage expérimental. Serrer l'anneau de butée (7.2) sous le manchon.
- ▶ L'anneau de butée est utile surtout lorsqu'on perce plusieurs trous à la même profondeur.

6.5 Poignée supplémentaire

La poignée supplémentaire (10) peut être fixée sur trois emplacements selon votre choix (voir dessin). En cas d'utilisation des perceuses au couple supérieur à 55 Nm, il faut se servir de la rallonge (11). Si la rallonge de la poignée supplémentaire est utilisée, la fixer toujours sur la partie avant du manchon (voir dessin).

6.6 Perçage avec les règles parallèles

Les deux règles parallèles (2) contribuent à la sécurité du travail. Elles augmentent également la précision et économisent du temps lorsqu'on perce plusieurs trous dans la même distance de l'arrête de la pièce usinée. On peut se servir soit d'une règle parallèle sur un côté seulement, soit de deux règles, sur les deux côtés. La règle parallèle est ajustée soit à l'aide d'un repère sur la pièce à usiner (contrôle visuel du marquage (1.1) sur le plateau de base), soit à l'aide de l'échelle de la règle parallèle. La règle parallèle doit être serrée dans la position choisie à l'aide de la vis de serrage (2.1). Pour la version inclinable, la règle peut être ajustée même en direction perpendiculaire (2.2).

6.7 Ajustage de l'angle d'inclinaison (GD 460 A)

Les châssis pour perceuses inclinables (GD 460 A) permettent d'effectuer le perçage incliné sous l'angle de 90° à 45°. Au cours de perçage vertical, l'aiguille indicatrice (18) doit être sur le zéro de l'échelle (17).

- ▶ Pour déterminer l'angle d'inclinaison, desserrer les deux écrous de serrage (16).
- ▶ Ensuite, les tiges de guidage peuvent être inclinées sous l'angle désiré.
- ▶ Cet angle est indiqué sur l'échelle (17) à graduation précise.
- ▶ Ajuster l'aiguille indicatrice (18) à la valeur désirée de l'échelle. Enfin, serrer à nouveau les deux écrous de serrage (16).



ATTENTION: Lorsque le châssis de perçage est incliné, il est nécessaire, pour les raisons de sécurité, de fixer le plateau de base sur la pièce à usiner, pour éviter son glissement. Nous vous recommandons de vous servir de dispositifs de serrage (Accessoires).

6.8 Correction de position de la butée d'arrêt (GD 460 A)

Sur les châssis inclinables, la position de la butée de l'axe verticale est ajustée par le fabricant au moyen d'une vis de fixation. (14).

Pour ajuster la position de cette butée, respecter le procédé suivant;

- ▶ desserrer le contre-écrou (14.1) et l'écrou de fixation (16).
- ▶ La patte (15) doit reposer sur la tête de la vis (14).
- ▶ Changer l'angle à la valeur désirée en tournant la vis dans le sens approprié.
- ▶ Serrer à nouveau le contre-écrou (14.1) ainsi

que l'écrou de fixation (16).

- ▶ L'aiguille indicatrice (18) peut être également ajustée: desserrer la vis (19), orienter l'aiguille et la serrer à nouveau lorsque l'aiguille se trouve dans la position désirée.

6.9 Fixation du châssis pour perceuses

Les dispositifs de serrage (12) servent à fixer le châssis sur la pièce à usiner. Ces dispositifs peuvent être fixés sur le plateau de base (1).

- ▶ Introduire le dispositif de serrage de dessous dans l'orifice (1.4) et visser de dessus l'écrou de serrage (12.1) et le serrer à fond.
- ▶ Serrer dans la position désirée à l'aide de la vis (12.2).

Les dispositifs de serrage (qui ne font pas partie de la livraison, accessoire) sont utilisés toujours en paires, de chaque côté.

Nous recommandons l'utilisation de quatre dispositifs de serrage. Pour les pièces à usiner à la dimension maxi de 300 mm, les dispositifs de serrage peuvent être fixés sur la rallonge (13).

- ▶ Introduire les vis (13.1) dans les trous de dessous de plateau de base (1.4).
- ▶ Monter les rallonges de serrage sur les vis (13.1) et les serrer par les écrous (13.2).

Les rallonges de serrage (ne sont pas inclus dans la livraison, accessoire) sont vendus en paire (2 pièces). La fixation du châssis sur la poutre doit être réalisée impérativement au moyen de deux dispositifs de serrage (12) placés sur une rallonge de serrage (pour obtenir la décomposition des forces dans le sens longitudinal de la rallonge de serrage). Ne jamais utiliser les deux rallonges, voir l'image. Les rallonges de serrage sont conçues pour le montage sur les deux types de bases de châssis (perpendiculaire et inclinable) dans le sens longitudinal et perpendiculaire.

7 Perçage

- Avant de commencer le perçage, se rassurer que le foret spiroïdal et la perceuse sont fermement serrés.
- Contrôler également les butées et le plateau de guidage, s'ils reposent bien dans leur position.
- Si nécessaire, serrer les éléments de serrage. Ne jamais travailler avec les forets endommagés ou émoussés.
- Au cours de perçage, maintenir l'appareil fermement par les deux mains: une main serre la poignée supplémentaire du châssis de guidage, l'autre tient la poignée et l'interrupteur de la perceuse.

- Les marques sur le plateau de base (1.2 et 1.3) servent au perçage avec contrôle visuel des repères.

7.1 Plateau de guidage

Le plateau de guidage, qui est livré avec l'appareil, est destiné à l'utilisation avec les forets aux diamètres pairs. Le plateau de guidage pour les forets aux diamètres impairs ne fait pas partie de la livraison, il peut être commandé à part comme accessoire spécial.

- Pour changer le plateau de guidage: desserrer la molette (3.1),
- enlever le plateau de guidage actuellement installé, mettre en place le nouveau plateau de guidage et serrer à nouveau la molette.

7.2 Perçage sans plateau de guidage

En cas de perçage avec le foret au diamètre supérieur à 27 mm, jusqu'au diamètre maxi de 45 mm, le plateau de guidage peut être enlevé selon le procédé susmentionné. Si nécessaire démonter également les ressorts (5), le tube de butée (6) et les butées de profondeur (7.1 et 7.2). En ce cas, il faut travailler très prudemment. Toutefois, nous recommandons de se servir de l'anneau de butée inférieur (7.2) pour éviter la collision entre les parties tournantes et la pièce à usiner. Il faut prêter une attention spéciale à la prévention de la collision entre les parties tournantes de la perceuse et les parties fixes du châssis.

8 Entretien et soins



Seuls le fabricant et un atelier homologué sont habilités à effectuer **toute réparation ou service**. Les adresses à proximité sont disponibles sur:

www.festool.com/service



Utilisez uniquement des pièces de rechange Festool d'origine. Référence sur: www.festool.com/service

- Les dispositifs de serrage et les points de fixation sur le plateau doivent être nettoyés de toute impureté et copeaux.
- Maintenir les tiges de guidage propres (nettoyage à l'aide d'un chiffon), et glissantes: graisser les tiges par la graisse ou par l'huile de machines. Maintenir propres les surfaces d'assise du plateau de base pour assurer la précision des angles et des trous.

Note importante:

- Les ressorts du châssis pour perceuses sont assez distants des tiges de guidage. Ceci n'est pas un défaut de qualité. Au contraire, ce diamètre des ressorts offre les meilleures propriétés d'usage des ressorts. Ces ressorts présentent moins de résistance au cours de perçage.

9 Environnement

Ne jetez pas l'appareil avec les ordures ménagères ! Éliminez l'appareil, les accessoires et les emballages de façon compatible avec l'environnement. Respectez les prescriptions nationales en vigueur.

Informations à propos de REACH :

www.festool.com/reach