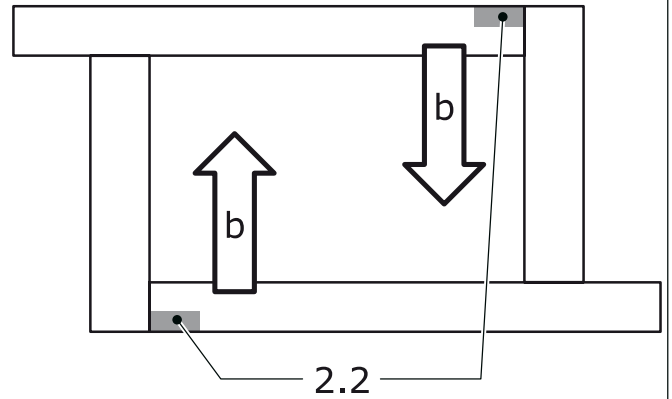
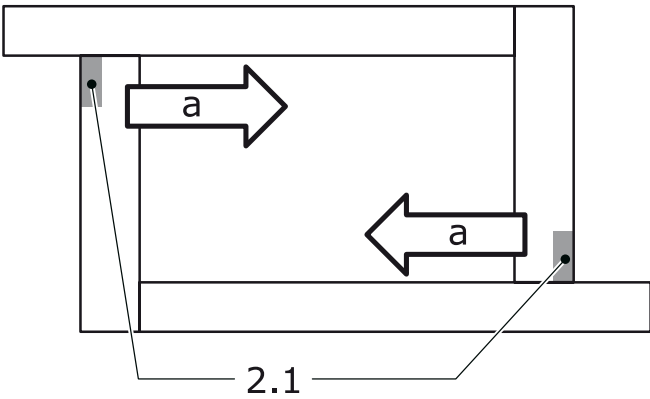
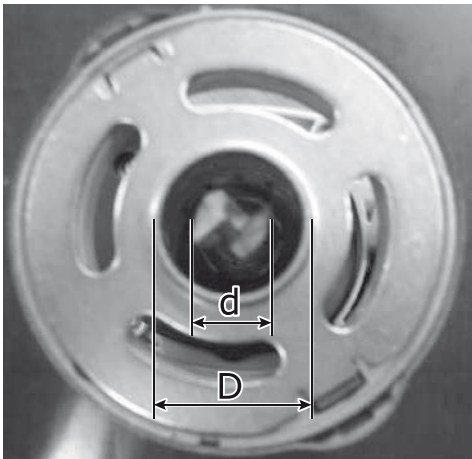


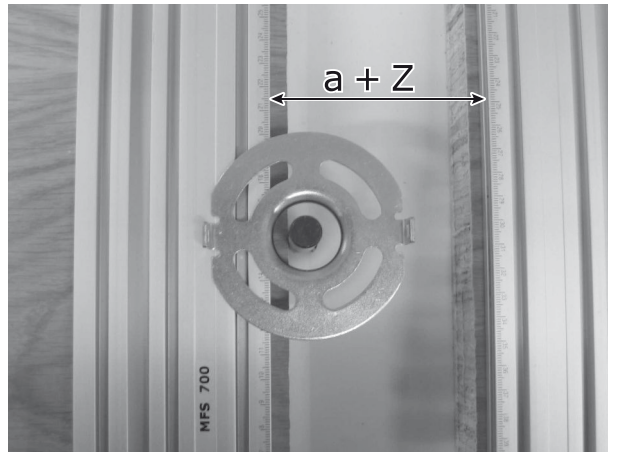
1



2

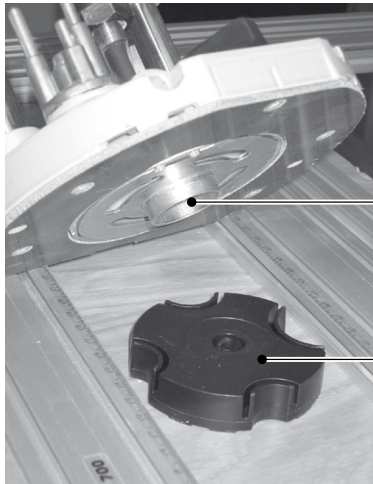


$$Z = D - d$$



3

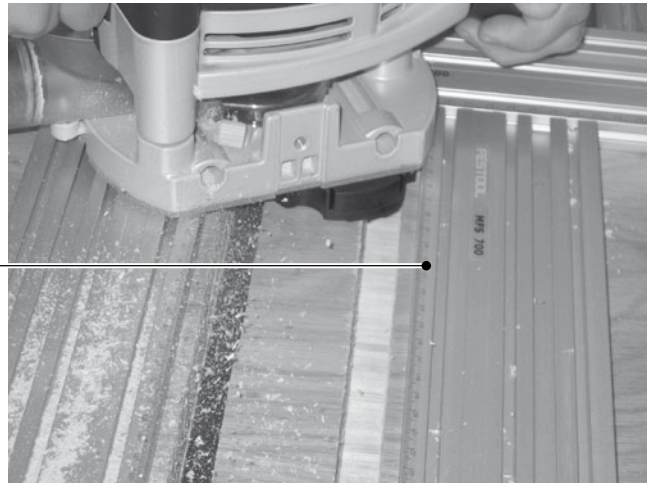
4



4.1

4.2

4.3



5.3

5.2

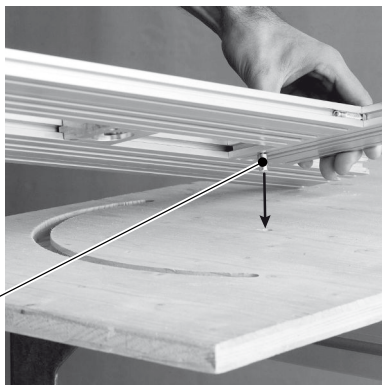
5.1



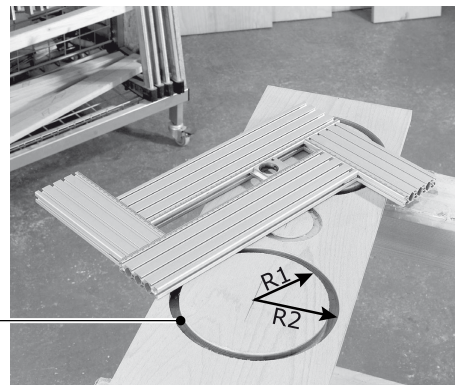
5.4



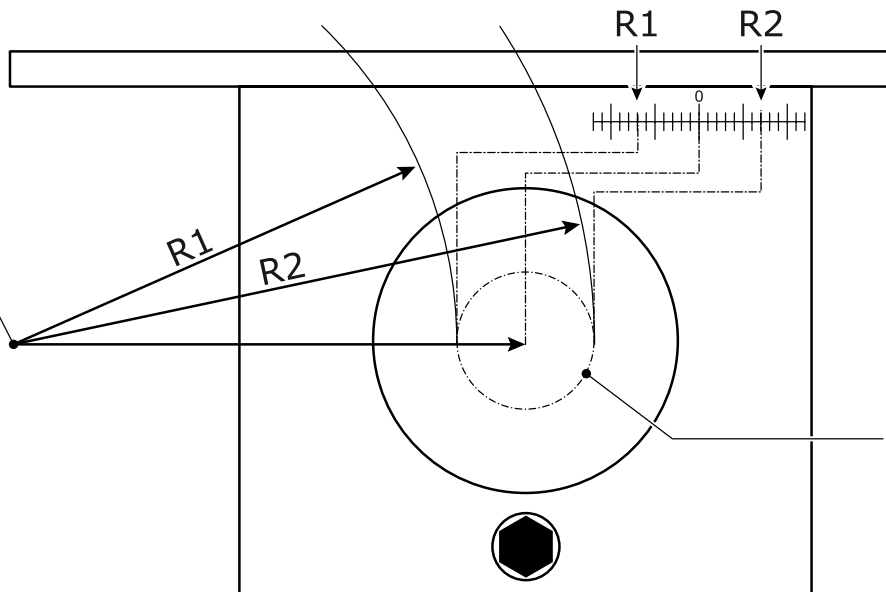
5.5



5.7



5



5.6

mension a and b: $Z = D$ (copying ring diameter) - d (router diameter).

Tilt protection

The tilt protection (4.3) is inserted in the copying ring for large surface cuts (4.1). The height differential between router table and workpiece is thus compensated, allowing tilt-free guidance of the router on the template (4.2). The tilt protection can be used with copying rings of diameters 24, 27, 30 and 40 mm.

Angle guides

With the angle guides, the template can be aligned or parallel shifted on the workpiece. They are inserted in the lower groove of the profile.

Circle routing

- The circle routing insert is inserted in the inner groove of the profile (5.1). Then the profiles are pushed together.
- The circle routing insert must be pushed into one of the limit positions (5.2) where the screw must be secured (5.3). Repeat this for the opposite side.
- The centring mandrel is inserted into the inside groove (5.4) as far as the stop and screw fitted.
- In the midpoint of the circle to be routed, an 8-mm hole is drilled into which the centring mandrel is inserted (5.5).
- The circle routing insert must be set to the desired radius depending on the router (5.6) used.
- Mount the router with a 30-mm copying ring and move over the radius (5.7).

F

Gabarit de fraisage

Montage

Monter les profilés A et B (1.1) de la manière suivante :

- A l'aide du coulisseau, glisser le profilé B dans la rainure latérale (1.2) du profilé A. Pour ce, les 2 échelles graduées doivent être tournées vers l'intérieur (1.3).
- Assembler les profilés A et B à l'aide de la vis latérale (1.4). De la même manière, monter les profilés restants.
- Assembler les 2 formes en L au gabarit global (de la même manière que les profilés seuls) et les fixer avec la vis latérale (1.4).
- Glisser le gabarit contre le profilé A et orienter le profilé B (1.5).

Faire des découpes en angle droit

- Régler la dimension a en desserrant les vis (2.1) et en déplaçant les profilés dans le sens de la flèche a. Une fois la bonne dimension obtenue, bloquer les vis.
- Régler la dimension b en desserrant les vis (2.2) et en déplaçant les profilés dans le sens b de la flèche. Une fois la bonne dimension obtenue, bloquer les vis.
- Ajouter une mesure supplémentaire Z aux mesures a et b pour obtenir la mesure de réglage effective sur le gabarit: $Z = D$ (diamètre de la bague de copiage) - d (diamètre de la fraise)

Dispositif anti-basculement

Pour des fraisages de grandes surfaces, le dispositif anti-basculement (4.3) est inséré dans la bague de copiage (4.1). La différence de hauteur entre la table de fraisage et la pièce à travailler est ainsi compensée et cela garantit un guidage de la défonceuse sur le gabarit (4.2) sans risque de basculement. Il est possible d'utiliser le dispositif anti-basculement avec des bagues de copiage de 24, 27, 30 et 40 mm de diamètre.

Butée angulaire

Les butées angulaires permettent d'orienter le gabarit sur la pièce à travailler ou à la déplacer de manière parallèle. Celles-ci sont utilisées dans les rainures inférieures du profilé.

Fraises circulaires

- Le guide d'outils pour arc de cercle est placé dans la rainure intérieure du profilé (5.1). Les profilés sont ensuite réunis.
- Pousser le guide d'outils pour arc de cercle dans l'une des positions extrêmes (5.2) et bloquer les vis présentes (5.3). Répéter l'opération avec le côté opposé.
- Amener la broche de centrage dans la rainure la plus centrale (5.4) jusqu'en butée et la visser.
- Réaliser un forage de 8 mm au centre du cercle de fraisage, puis y placer la broche de centrage (5.5).
- Régler l'angle souhaité du guide d'outils pour arc de cercle en fonction de la fraise (5.6) utilisée.
- Doter la défonceuse d'une bague de copiage de 30 mm et partir du rayon (5.7).