



# DJ300



Cher client,

Nous vous remercions pour l'achat de ce gabarit à queue d'arondes Trend.

Ce gabarit a été conçu pour produire des assemblages à queues d'arondes avec une défonceuse équipée de la douille de guidage et d'une fraise en queue d'aronde de 12,7mm.

Ce type d'assemblages est très résistant, et est souvent utilisé pour l'assemblage de tiroirs et de boîtes. Avec ce gabarit vous usinez les deux pièces à emboîter en même temps, vous pouvez aussi assembler les devants des tiroirs.

Deux peignes optionnels sont disponibles pour augmenter les capacités du gabarit. Ces peignes vous permettent de fabriquer des queues d'arondes de 6mm et des assemblages droits de 12mm.

Pour des accessoires, des pièces détachées, ou notre dernier catalogue, veuillez contacter votre revendeur agréé Trend.

Nous espérons que ce produit vous apportera entière satisfaction durant de nombreuses années.

**Retournez nous votre carte de garantie sous 14 jours après acquisition.**



**Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et gardez le à proximité du gabarit.**

**Prenez note que les dimensions indiquées sont approximatives.**

## Contenu

**Description des composants** \_\_\_\_\_ **2**

### Sécurité

- Entretien des fraises \_\_\_\_\_ **3**
- Conseils utiles \_\_\_\_\_ **3**

### Montage

- Diagramme \_\_\_\_\_ **4**
- Instructions de montage \_\_\_\_\_ **5**
- Caractéristiques des peignes \_\_\_\_\_ **6 & 7**
- Instructions d'installation \_\_\_\_\_ **8**
- Préparer la défonceuse \_\_\_\_\_ **9**

**Préparation du bois** \_\_\_\_\_ **10**

- Largeur des bois \_\_\_\_\_ **11**
- Fabrication d'une pièce de réglage \_\_\_\_\_ **11**
- Graver le devant des tiroirs \_\_\_\_\_ **11**

### Utilisation

#### Queues d'arondes

- Réglages \_\_\_\_\_ **12 & 13**
- Fabrication du joint \_\_\_\_\_ **14**

#### Queues d'arondes en retrait

- Préparation du devant des tiroirs \_\_\_\_\_ **15 & 16**
- Travailler le devant \_\_\_\_\_ **17**
- Travailler le côté \_\_\_\_\_ **17**

#### Assemblages à joints droits

- Préparation du bois \_\_\_\_\_ **18**
- Préparation \_\_\_\_\_ **18 & 19**
- Fabriquer l'assemblage \_\_\_\_\_ **20**

#### Pièces détachées

- Liste des pièces détachées \_\_\_\_\_ **21**
- Diagramme des pièces détachées \_\_\_\_\_ **22 & 23**

**Problèmes rencontrés** \_\_\_\_\_ **24**

Le symbole suivant est utilisé dans ce mode d'emploi.



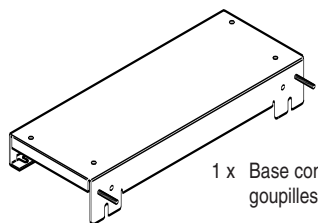
### **IMPORTANT!**

Veuillez prendre note des commentaires.

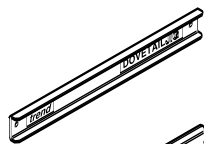


*Si vous avez besoin de plus amples renseignements ou de pièces détachées, veuillez contacter votre revendeur agréé Trend.*

**DESCRIPTION DES PIECES**



1 x Base complète avec goupilles



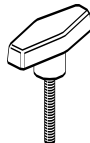
1 x Barre de maintien frontale avec bande abrasive



1 x Barre de maintien longue supérieure avec bande abrasive



4 x Butées



4 x Vis de blocage



4 x Ressorts



4 x Rondelles



2 x Ecrus de blocage gabarit 1/4" - 20



2 x Ecrus en cuivre



1 x Fraise queue d'aronde 12.7mm dia x 104°

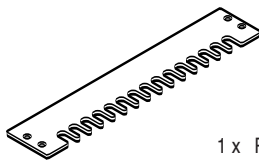


4 x Vis autoforante No.10 x 1/2"



1 x Mode d'emploi

1 x Certificat de Garantie



1 x Peigne 1/2"



4 x Vis de blocage pour peigne avec tête moulée



1 x Clé Allen



2 x Maintien des modèles complets avec vis



No.1 Butées latérales Pour peigne 1/2".



No.2 Butées latérales Pour peigne 1/2" pour queues d'arondes en retrait et joints droits



No.3 Butées latérales Pour peigne 1/4".



No.4 Butées latérales Pour peigne 1/4" pour queues d'arondes en retrait.



2 x Goupilles d'arrêt des ressorts



2 x Vis pour guide



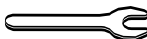
2 x Rondelles pour guide



1 x Douille de guidage 15.7mm de diamètre



2 x Vis à tête fraisée M5 x 10 pour douille de guidage



1 x Clé plate

## Consignes de sécurité

- Débranchez toujours la défonceuse du secteur lors du changement de fraises ou de réglages.
- Portez toujours une protection oculaire.
- Portez toujours une protection auditive adéquate.
- Portez toujours un masque anti-poussière, et utilisez une aspiration lorsque possible.
- Ne portez pas de vêtements amples. Évitez de porter des cravates, etc...
- Enlevez les clés de serrage de la zone de travail avant de débiter le fraisage.
- N'approchez pas vos mains de la fraise lorsque la machine est sous tension.
- Évitez de démarrer accidentellement la machine. Assurez vous que la machine est en position "OFF" avant de mettre sous tension.
- Gardez toute votre attention sur la machine tant que la fraise tourne. Attendez toujours l'arrêt total de la machine avant d'effectuer des réglages.
- Ne démarrez jamais la machine si la fraise est en contact avec la pièce.
- Installez le gabarit fermement sur un établi ou sur une surface de travail adéquate.
- Vérifiez régulièrement le serrage de tous les vis et écrous.
- Utilisez un système d'aspiration adapté.

## Entretien des fraises

- Ne laissez pas tomber les fraises, et ne les cognez pas contre une surface dure.
- Gardez vos fraises propres. Enlevez régulièrement la résine avec du Resin Cleaner<sup>®</sup>. L'utilisation d'un lubrifiant sec comme du Trendicote<sup>®</sup> PTFE spray a une action préventive.
- Insérez les queues des fraises d'au moins 3/4 de leur longueur dans la pince. Une pince abimée ne doit jamais être utilisée pour éviter les vibrations.

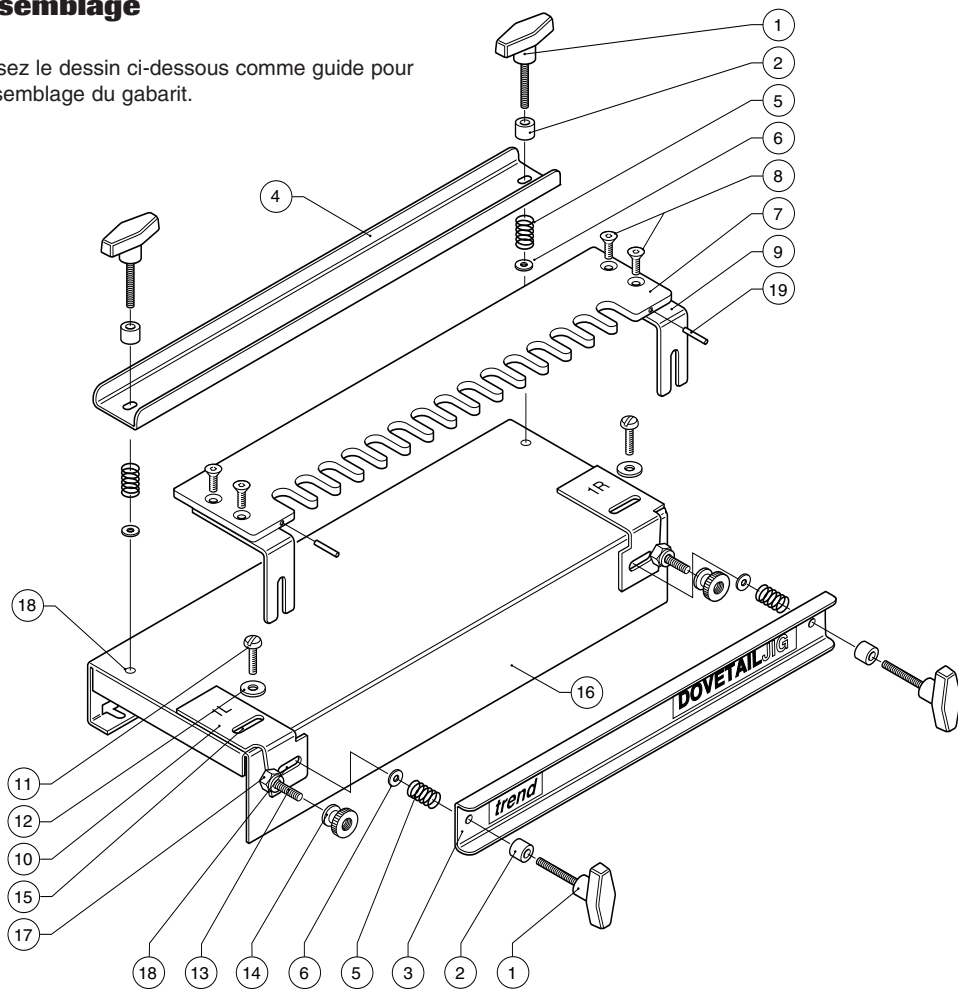
- N'exercez pas une pression exagérée sur la pince lors du serrage, ceci abîme la queue de la fraise et la fragilise.
- Vérifiez l'usure de l'écrou de serrage.

## Conseils

- Adaptez votre vitesse d'avance au bruit du moteur. Avec l'habitude, l'utilisateur saura de lui même la vitesse d'avance par rapport au travail. Une vitesse d'avance trop lente brûlera le bois.
- Tenez compte des règles de sécurité.
- La plupart des défonceuses sont abimées à cause d'une surcharge. Pour éviter cela, la machine doit toujours garder une grande vitesse de rotation sous la charge. La perte lors du travail ne doit jamais dépasser 20%.
- Le moteur de la défonceuse est exposé à la poussière fine et aux copeaux de bois. Nettoyez le régulièrement à l'aide d'un aspirateur pour lui permettre de se refroidir normalement.
- Tenez toujours compte de votre mode d'emploi fourni avec votre défonceuse, et plus particulièrement des consignes de sécurité.
- L'utilisation du réglage micrométrique de hauteur est particulièrement recommandé lors de l'usinage de queues d'arondes avec gabarit.
- Effectuez d'abord des coupes sur des chutes avant de démarrer un projet.

## Assemblage

Utilisez le dessin ci-dessous comme guide pour l'assemblage du gabarit.



- |                                 |                            |
|---------------------------------|----------------------------|
| 1. Vis de blocage               | 10. Butée transversale     |
| 2. Rondelle nylon               | 11. Vis de maintien butée  |
| 3. Barre de maintien - courte   | 12. Rondelle               |
| 4. Barre de maintien - longue   | 13. Tige filetée installée |
| 5. Ressort                      | 14. Ecrou molleté          |
| 6. Rondelle pour ressort        | 15. Fente de fixation      |
| 7. Peigne queue d'aronde 12,7mm | 16. Base du gabarit        |
| 8. Vis de maintien du peigne    | 17. Ecrou de blocage       |
| 9. Plaque de maintien           | 18. Percages taraudés      |
|                                 | 19. Butée d'arrêt          |

## Instructions d'assemblage

- Installez les butées marquées 1L (gauche) et 1R (droite) sur la base (16) en utilisant les rondelles (12) et vis (11) à travers les fentes (15) dans les trous taraudés dans la base du gabarit.
- Installez les écrous (17) sur les tiges filetées (13) installées sur le devant de la base. Installez ensuite les écrous molletés en cuivre (14), en gardant le côté molleté vers le devant. Ajustez les écrous (17) de manière à ce qu'il se trouvent à 8mm de la base.
- Pour installer les barres de maintien, identifiez la barre frontale de la supérieure.
- Passez chaque vis de blocage (1) à travers une rondelle en nylon (2). (Lorsque la pièce à travailler est plus épaisse que 23mm, ces rondelles doivent être enlevées.) Puis passez chaque ensemble à travers des barres de maintien (3 ou 4), suivi par les ressorts et rondelles (6).
- Vissez les vis de blocage dans les trous taraudés (18) sur le devant et le dessus de la base. Installez les deux barres de la même manière.
- Avec un marteau, installez les deux butées (19) dans les trous situés sur le peigne (7). (Cette procédure est aussi nécessaire lors de l'utilisation du DJ300/01).
- Installez le peigne (7) en aluminium aux plaques de maintien (9) à l'aide des vis (8).
- Positionnez l'ensemble sur la base en glissant les fentes des plaques de maintien sur les tiges filetées (13). Serrez légèrement les écrous molletés en cuivre (14).

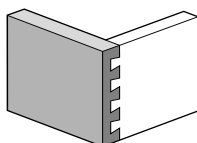
Le gabarit doit être fixé sur un établi ou sur une plaque de support comme indiqué page 8.

## Caractéristiques des peignes

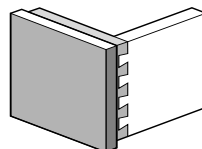
### Peigne standard 12,7mm

Le gabarit à queues d'arondes standard DJ300 est livré avec un peigne de 12,7mm et vous permet de fabriquer des assemblages apparents et en retrait. La douille de guidage de 15,7mm et la fraise à queues d'arondes de 104° nécessaires sont livrées avec l'ensemble standard.

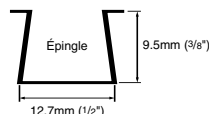
Les butées nécessaires lors de l'utilisation du peigne à queues d'arondes de 6,3mm et assemblages droits sont livrées dans l'ensemble de base.



Queue d'aronde 12,7mm



Queue d'aronde 12,7mm en retrait



#### Spécificités

Épaisseur mini de la pièce 11mm.  
Épaisseur maxi de la pièce 25mm.  
Largeur du pas 21.5mm.



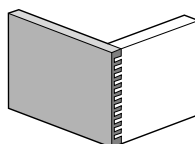
12.7mm (1/2") fraise à queue d'aronde TRC041

### Peigne à queues d'arondes 6,3mm Ref. DJ300/01

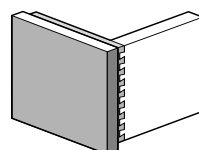
La dimension de 6,3mm est idéale pour la fabrication de petites boîtes et tiroirs. L'ensemble du peigne comprend une douille de guidage de 7,74mm (ref. GB774).

**La fraise nécessaire n'est pas fournie dans l'ensemble. Veuillez commander la fraise Trend ref. TRC154.**

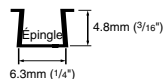
Le principe d'installation et d'utilisation est identique au peigne à queues d'arondes 12,7mm.



Queue d'aronde 6,3mm



Queue d'aronde 6,3mm en retrait



#### Spécificités

Épaisseur mini de la pièce 8mm.  
(Nécessite une pièce aidant au serrage.)  
Épaisseur maxi de la pièce 12mm.  
Largeur du pas 11.3mm.

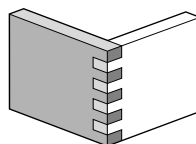


Fraise à queue d'aronde 6mm TRC154

### Peigne à assemblages droits de 12,7mm Ref. DJ300/02

Permet un assemblage rigide standard pour les boîtes. La largeur des tenons est de 12,7mm. Le peigne nécessite l'utilisation de la douille de guidage de 15,7mm (ref. GB157) fournie avec l'ensemble de base. **La fraise nécessaire ref. Trend TRC021A n'est pas fournie.**

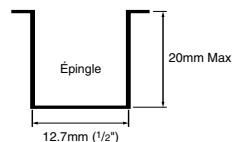
Les principes d'installation et d'utilisation sont différents des peignes à queues d'arondes, chaque pièce étant travaillée bloquée avec la barre de maintien frontale.



Assemblage droit



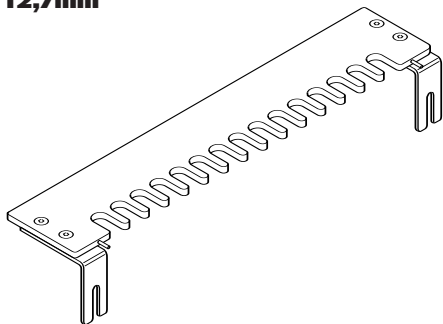
Fraise droite 12,5mm TRC021A



#### Spécificités

Épaisseur mini de la pièce 12mm.  
Épaisseur recommandée de la pièce 20mm.  
Largeur du pas 25.4mm.

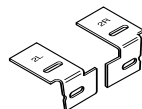
**Peigne standard queues d'arondes  
12,7mm**



**Standard avec ensemble de base**



**No. 1**  
Butées queues d'arondes  
12,7mm

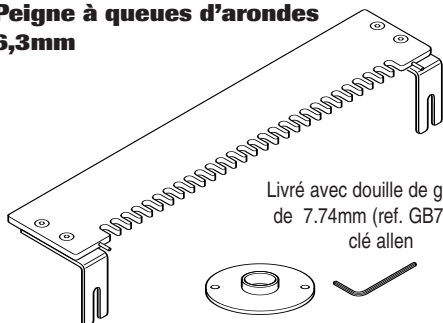


**No. 2**  
Butées queues d'arondes  
12,7mm en retrait

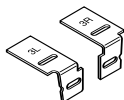


Douille de guidage 15,7mm  
(ref. GB157).

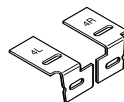
**DJ300/01  
Peigne à queues d'arondes  
6,3mm**



Livré avec douille de guidage  
de 7.74mm (ref. GB774) et  
clé allen

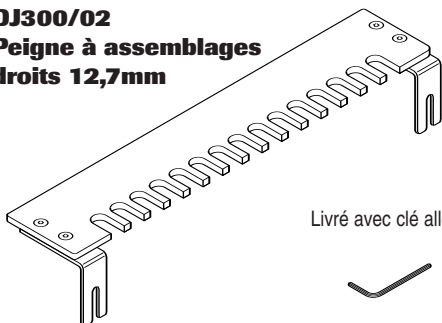


**No. 3**  
Butées à queues d'arondes  
6,3mm

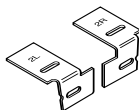


**No. 4**  
Butées à queues d'arondes  
6,3mm en retrait

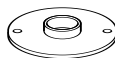
**DJ300/02  
Peigne à assemblages  
droits 12,7mm**



Livré avec clé allen



**No. 2**  
Butées comme queues  
d'arondes 12,7mm en retrait



Douille de guidage standart  
(ref. GB157)



## Instructions d'installation

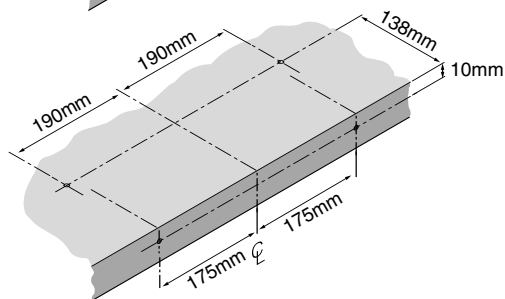
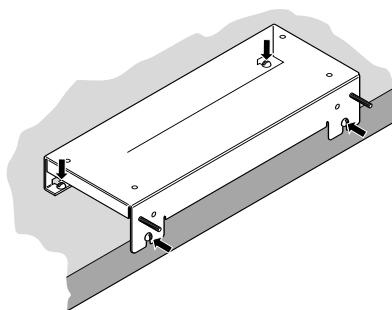
### Installation sur un établi

Le gabarit doit être fixé sur un établi ou une surface de travail à l'aide des vis fournies.

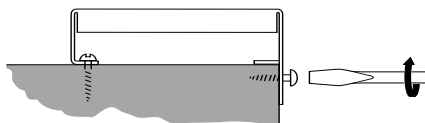
Une surface de travail évite d'abimer votre établi, et est rapidement fixée à l'aide de presses de placages.

Deux emplacements de vis sont situés à l'arrière du gabarit, et deux sur le devant.

- Indiquez les positions des vis de fixation comme indiqué.
- Prépercez des avant-trous de 3,2mm aux endroits indiqués.
- Vissez deux vis dans le dessus du plan de travail en laissant la tête de vis dépasser de 2mm.

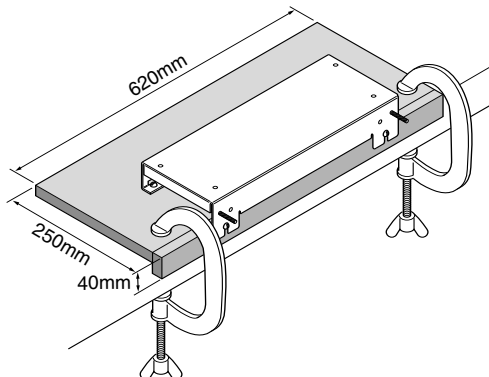


- Glissez le gabarit au dessus des deux têtes de vis jusqu'à ce qu'ils se positionnent.
- Utilisez les deux vis restantes pour bloquer le devant du gabarit au rebord de l'établi ou du plan de travail. Le gabarit est maintenant prêt à l'emploi.



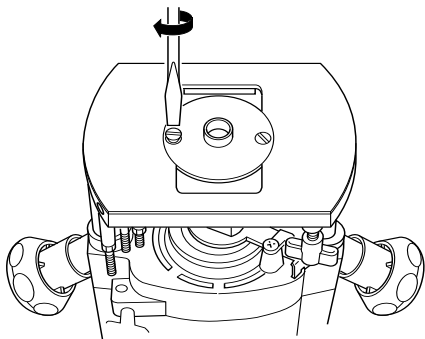
### Fabriquer une plaque de support

- La plaque de support doit avoir une épaisseur entre 12 et 18mm avec un rebord sur le devant pour prendre appui contre l'établi. Utilisez des presses de placage pour positionner l'assemblage sur l'établi.

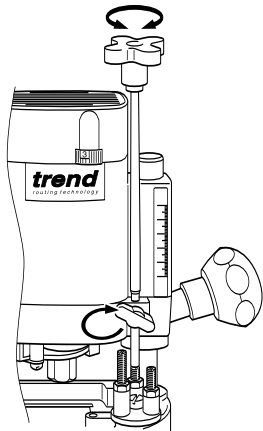


## Préparation de la défonceuse

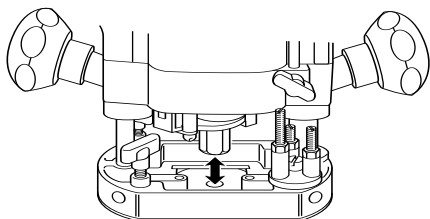
- Installez la douille de guidage.



- Installez un mécanisme de réglage micrométrique si disponible. Cela facilitera les réglages de hauteur. Celui-ci n'est pas nécessaire pour les assemblages droits.

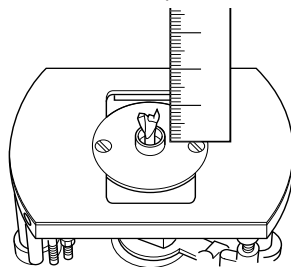


- Abaissez et bloquez de manière à ce que l'écrou de la pince soit proche de la douille de centrage sans la toucher.



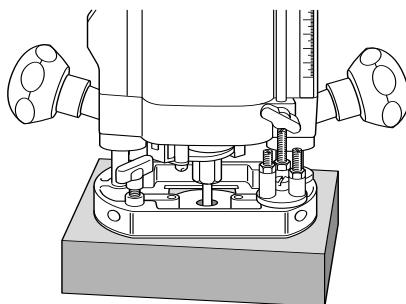
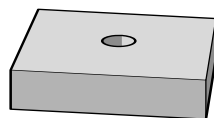
- Installez la fraise de 12,7mm dans la pince en insérant au moins 3/4 de la queue.

Ajustez la hauteur de la fraise de manière à ce qu'elle dépasse de 17mm de la base pour les queues d'arondes de 12,7mm, et de 11mm pour celles de 6,3mm. Effectuez un usinage d'essai, un ajustage de la hauteur peut être requis. Le positionnement de la douille de guidage s'effectuant par rapport à la base de la défonceuse, ces mesures doivent s'effectuer à partir de la base.



## Fabrication d'un support

- Comme la fraise ne doit pas être rétractée lors des travaux, un support pour la défonceuse est très utile. Ce support est tout simplement un morceau de bois contenant un trou assez large pour accepter la douille de guidage et la fraise dépassant de la base. Ceci permet de poser la défonceuse de manière stable.



## Préparation du bois

Il est important de préparer le travail pour gagner du temps et éviter des erreurs désagréables. Les deux côtés du gabarit peuvent être utilisés. Néanmoins, pour assurer un bon maintien, ne serrez qu'une paire de pièces dans le gabarit.

Lors de l'usinage de pièces multiples, comme pour des tiroirs, indiqués clairement sur les pièces les côtés, ainsi que le devant. Indiquez clairement les assemblages, comme sur le dessin ci-contre, évitant ainsi des temps de recherche.

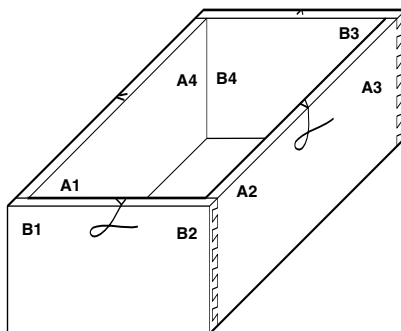
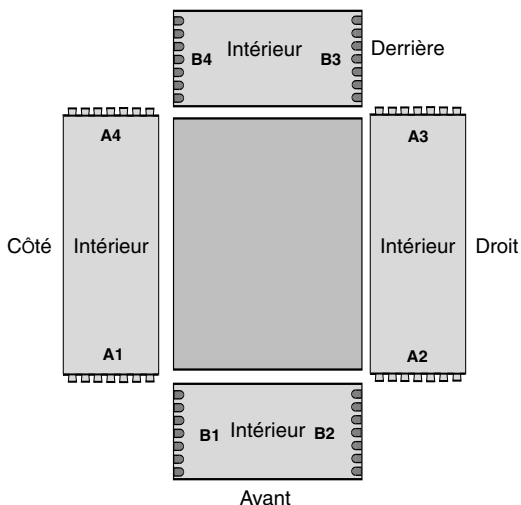
Les pièces "A" seront bloquées sous la barre de maintien frontale, les "B" sous la barre supérieure. Placez les nombres pairs contre la butée de gauche, les impairs contre la butée côté droit.

Un tiroir type utilisant cet assemblage a un devant de 19mm pour des côtés de 12mm. La conception du gabarit impose que vous utilisiez la même épaisseur de bois pour l'arrière que pour le devant. Le devant et l'arrière doivent obligatoirement dépasser 16mm d'épaisseur pour accepter la profondeur de coupe sans nuire à la résistance.

Avant de travailler sur les morceaux de votre pièce, effectuez un essai avec des chutes. Ceci vous familiarisera avec le gabarit et vous permettra de vérifier vos réglages.

Après que toutes vos pièces soient usinés à la longueur désirée et vérifiés, placez les sur l'établi pour l'assemblage. Positionnez chaque pièce de manière à ce que le côté intérieur soit vers le haut et indiquez les comme ci-contre.

**Les dimensions indiquées dans se mode d'emploi se situent dans les tolérances de fabrication acceptées et peuvent donc légèrement varier. Utilisez ces dimensions comme point de départ, et effectuez toujours une coupe dans une chute avant chaque projet.**



## Largeur des pièces

- Toutes les longueurs jusqu'à 300mm peuvent être travaillées. Pour obtenir un assemblage symétrique de chaque côté, voyez le tableau ci-contre pour les largeurs de bois recommandées.
- Les butées ont un décalage permettant de fabriquer des assemblages réguliers. Leur position est ajustable pour permettre de fabriquer des assemblages réguliers avec des morceaux ne correspondant pas aux dimensions type. Leur position se juge simplement visuellement.

## Fabrication d'un bloc de réglage

Evitez d'avoir à effectuer un grand nombre de mesures dans le cas où vous auriez à utiliser d'autres peignes ou des morceaux plus grands. Ce bloc permettra de régler aisément le gabarit pour le découpage de queues d'arondes de 12,7 ou 6,3mm.

Fabriquez le bloc de réglage comme suit:

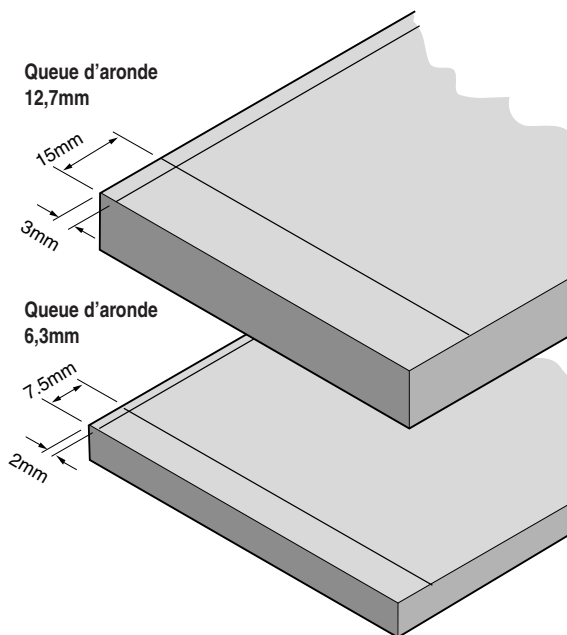
- Utilisez un morceau ayant une épaisseur régulière et des angles droits.
- Tracez une ligne à 3mm des bords de gauche et de droite. (2mm pour le peigne de 6,3mm). Ceci sera utilisé pour positionner les butées.
- Tracez une ligne à 15mm du devant du bloc. (7.5mm pour le peigne de 6,3mm). Ceci sera utilisé pour positionner le peigne.

L'utilisation des blocs est montrée à la page suivante.

<b>Queue d'aronde 12,7mm</b> (pas de 21.5mm avec 3mm de décalage)									
Nombre de dents entières									
1	2	3	4	5	6	7	8	9...	
21.5	43	64.5	86	107.5	129	150.5	172	193.5	
Largeur optimale de la pièce enmm									
ie Pas x No. de dents = largeur (avec décalage de 3mm).									

<b>Queue d'aronde 6,3mm</b> (pas de 11.3mm avec 2mm de décalage)									
Nombre de dents entières									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
11.3	22.6	33.9	45.2	56.5	67.8	79.1	90.4	101.7	
Largeur optimale de la pièce enmm									
ie Pas x No. de dents = largeur (avec décalage de 2mm).									



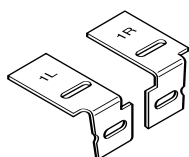
## UTILISATION

### Installation

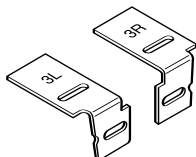
**En utilisant le peigne de 12,7mm ou de 6,3mm**

### Réglage en utilisant le bloc de réglage

- Installez les butées en laissant les vis légèrement relâchées (1).



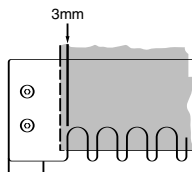
Installez les N°1 pour queues de 12,7mm



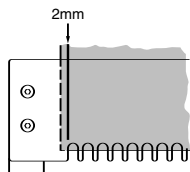
Installez les N°3 pour queues de 6,3mm

- Installez une chute de bois (2) sous la barre de maintien frontale, en la faisant dépasser légèrement de la base, et éloignée de la butée. Bloquez en position.

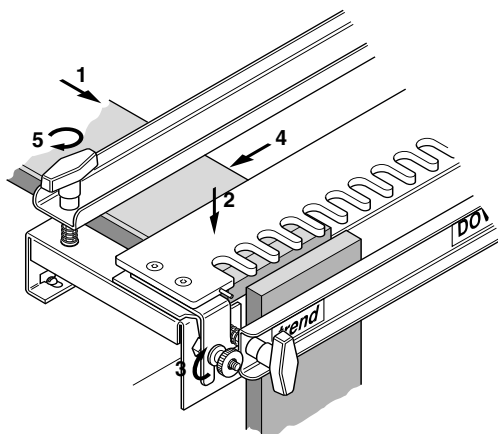
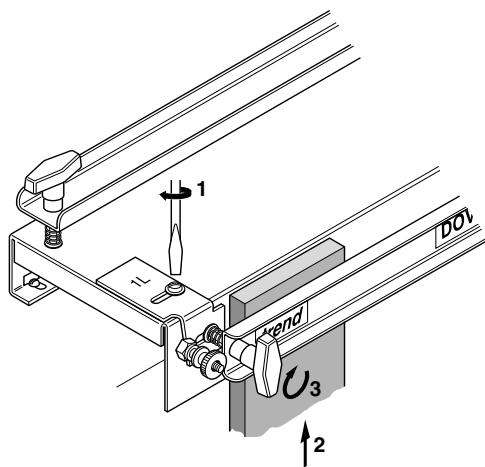
- Installez le bloc de réglage sous la barre de maintien supérieure, en le faisant buter contre la chute (1). Installez le peigne en l'appuyant sur le bloc de réglage (2). Bloquez la vis molletée (3). Positionnez le bloc de réglage de manière à aligner la ligne de décalage avec le rebord gauche de la première fente (4). Voir ci-dessous.



Pour queues d'arondes de 12,7mm

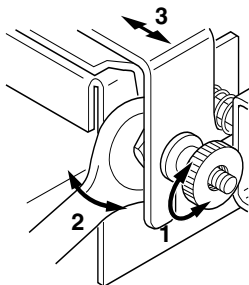


Pour queues d'arondes de 6,3mm

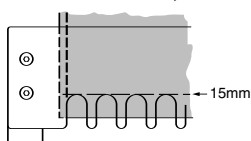


Serrez le bloc de réglage en position en évitant de le bouger (5).

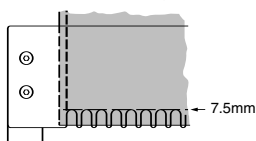
- Relâchez les écrous molletés (1). En utilisant la clé fournie, ajuster la position des écrous (2) de manière à aligner l'arrière des fentes avec la ligne du bloc de réglage (3).



Queues d'arondes 12,7mm



Queues d'arondes 6,3mm



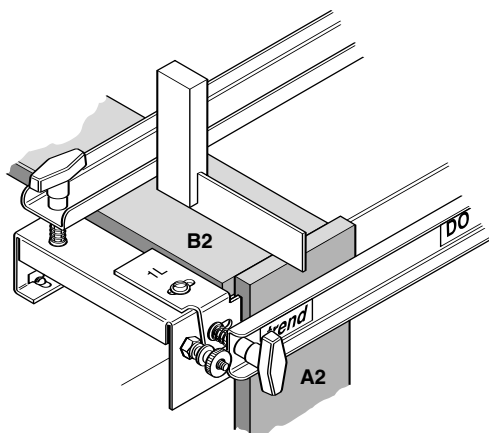
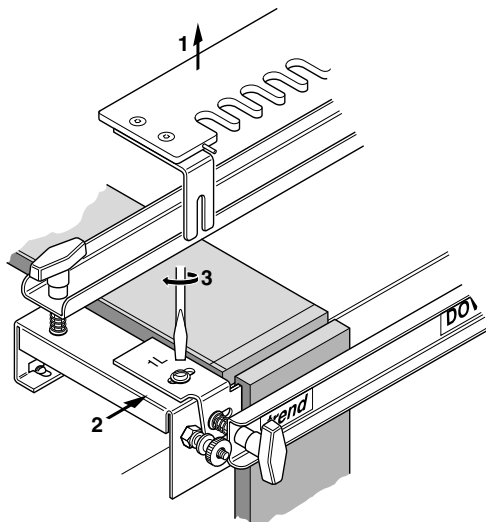
- Enlevez le peigne (1). Faites glisser la butée jusqu'au contact avec le bloc de réglage (2). Après avoir vérifié l'alignement, bloquez fermement la butée en position (3).

Répétez la procédure pour le réglage de la butée de droite.

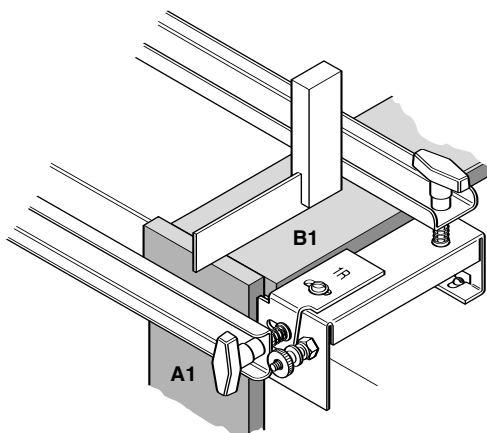
- Démontez le bloc de réglage ainsi que la chute et rangez les. Le gabarit est maintenant prêt à l'emploi.

- Pour chaque assemblage, positionnez les deux morceaux sous les barres en assurant un contact avec la butée. Positionnez les nombres pairs côté gauche du gabarit, et les nombres impairs côté droit. Ne positionnez et travaillez qu'un set à la fois pour vous garantir un bon maintien des barres.

Bloquez les barres de maintien avec la même pression et bloquez le peigne.



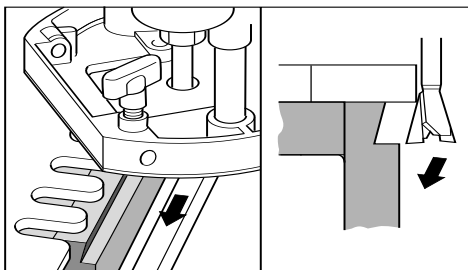
ou A4 et B4



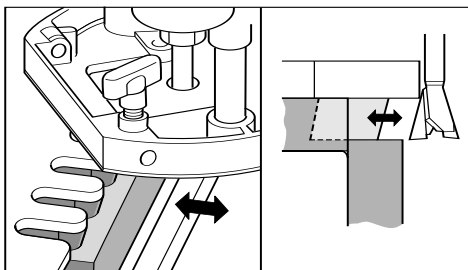
ou A3 et B3

## Usinage de l'assemblage

- Allumez votre défonceuse, et faites une coupe de droite à gauche, ne travaillant que le bord droit. Ceci évitera des cassures au stage suivant.



- En suivant avec la douille les fentes du peigne, fraisez de gauche à droite. Examinez attentivement les usinages pour vous assurer que la coupe est propre. Si vous découvrez que certaines parties du joint ne sont pas usinées proprement, sans changer les réglages, refaites une passe.



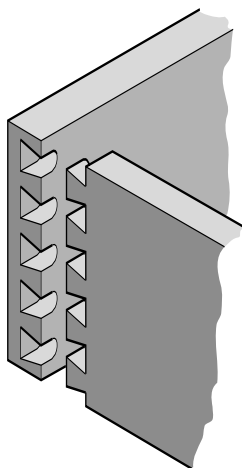
### **IMPORTANT!**

**Ne soulevez pas la défonceuse avec la douille encore engagée dans une fente. Ceci abîmerait le peigne.**

- Enlevez les pièces, et essayez l'assemblage.

Reportez vous au tableau ci-dessous si le résultat n'est pas satisfaisant.

Assemblage trop lâche	Augmentez profondeur de coupe de la fraise.
Assemblage trop ferme	Réduisez profondeur de coupe de la fraise.
Assemblage pas assez profond	Approchez le peigne de l'arrière de la base.
Assemblage trop profond	Approchez le peigne vers vous.



Après avoir effectué les réglages nécessaires, réalignez les deux pièces dans le gabarit et réusinez.

## Queues d'arondes en retrait

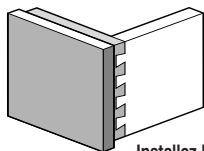
La technique d'installation et d'usinage de queues d'arondes en retrait est assez proche de la technique précédente, sauf que les deux morceaux sont fraisés l'un après l'autre et que la face avant dépasse du gabarit.

### Préparation de la face avant

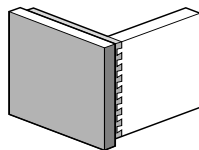
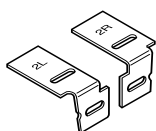
- Préparez votre face avant avec une longueur et largeur supérieure de 19mm aux dimensions requises du tiroir.

Fraisez une réduction de 9,5mm de large pour une profondeur de 11.1mm autour de l'intérieur, en utilisant la fraise Trend ref. TRC040, équipée du roulement ref. B16A.

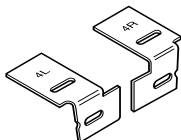
- Installez les butées nécessaires en les laissant laches. Voir ci-dessous:



Installez les butées N°2 pour queues d'aronde en retrait de 12,7mm



Installez les butées N°4 pour queues d'arondes en retrait de 6,3mm

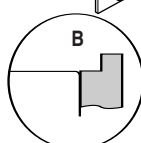
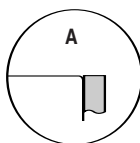
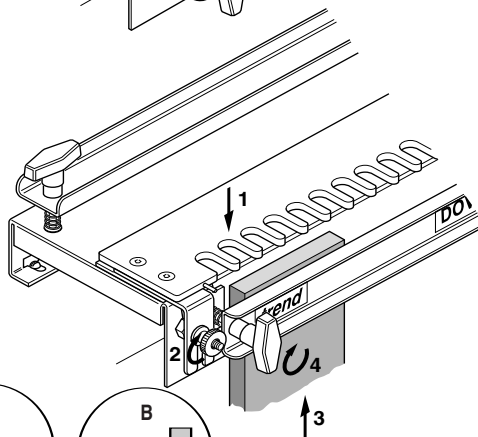
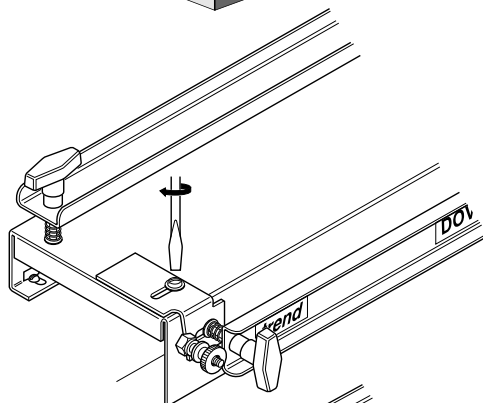
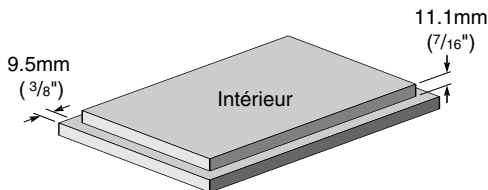
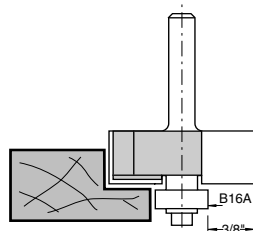


- Installez le peigne sur la base (1) & bloquez les vis molletées (2).

Pour régler un dépassement de 9.5mm du devant du tiroir, positionnez une chute de 9,5mm sous la barre frontale (3), assurez vous qu'elle ne dépasse pas. Voir (A).

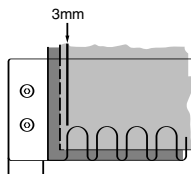
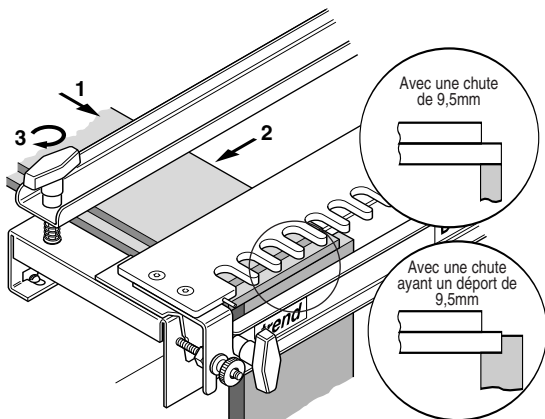
Vous pouvez aussi utiliser une pièce ayant un déport de 9,5mm. Voir (B).

Bloquez en position (4).

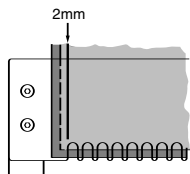




- Placez le devant du tiroir sous la barre de maintien (1) en alignant avec la chute.
- Glissez le devant du tiroir jusqu'à aligner la ligne de décalage avec le bord de la fente (2).
- Bloquez fermement le bois en position (3).

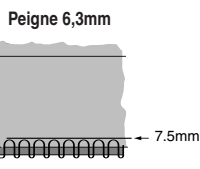
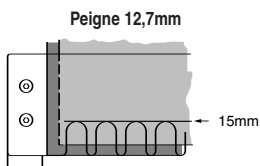
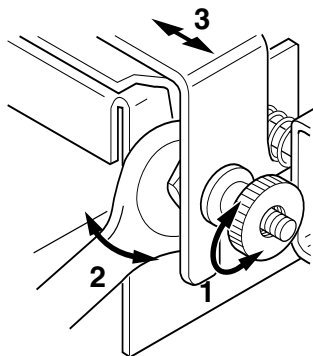


Ligne d'alignement pour queues d'arondes 12,7mm

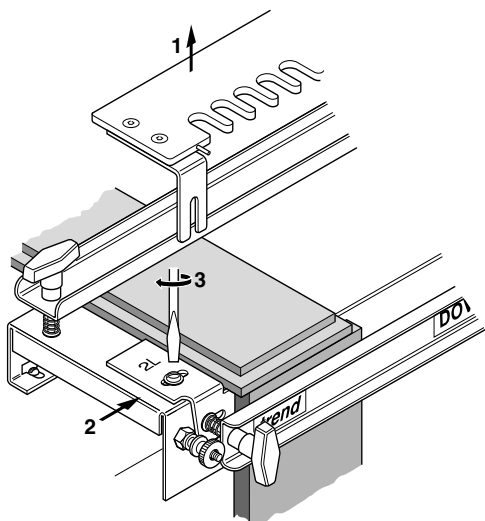


Ligne d'alignement pour queues d'arondes 6,3mm

- Relâchez les écrous molletés (1). Avec la clé fournie, ajustez la position des écrous (2) jusqu'à aligner l'arrière des fentes avec la ligne tracée sur la pièce.



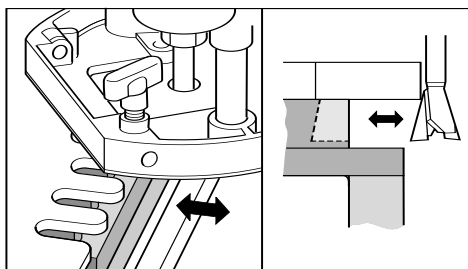
- Démontez le peigne (1).
- Glissez la butée jusqu'à entrer en contact avec la pièce (2).
- Bloquez la butée en position (3).
- Remplacez le peigne.



### Usinage du devant

- Installez la douille de guidage et la fraise.
- Usinez de droite à gauche en suivant les fentes du peigne avec la douille de guidage.
- Le devant est maintenant fini.

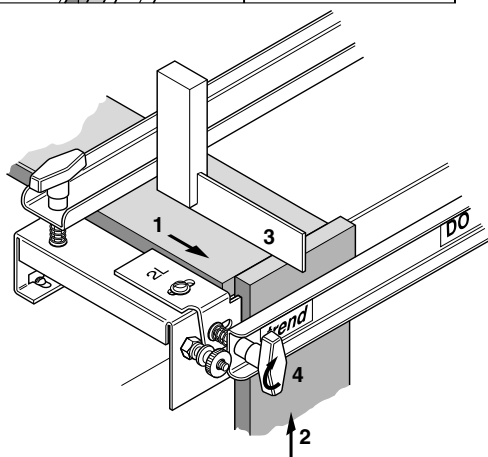
Pour des tiroirs ayant des déports différents, adaptez les dimensions en conséquence.



### Usinage du côté

- Cette face est usinée seule. Installez une chute (1), de la même dimension que le côté, sous la barre supérieure. Ceci évitera des cassures.
- Installez le côté (2) sous la barre frontale, et alignez le avec la chute (1) et l'équerre (3).
- Bloquez en position (4).

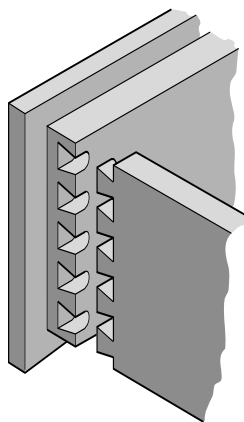
Usinez comme un assemblage standard (voir page 14).



- Démontez le côté et vérifiez le joint.
- Utilisez le tableau page 14 en cas de problèmes de maintien.

### Réglage de la profondeur de coupe

Après avoir effectué un assemblage, usinez un assemblage en ayant positionné le bloc de réglage dans la même position que le devant du tiroir. Ceci permettra de régler votre profondeur de coupe aisément à l'avenir.



## Assemblages droits avec le peigne en option

Le peigne est fixé sur la base de la même manière que les peignes à queues d'arondes.

La douille de guidage livrée avec l'ensemble de base est utilisée en association avec la fraise à deux tranchants de 12,55mm Trend ref. TRC021A

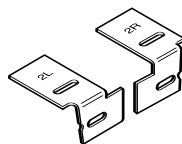
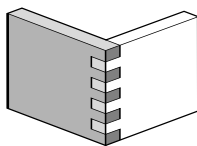
- Assemblez le peigne et les plaques de maintien à l'aide des vis fournies.
- Installez la douille de guidage et la fraise.
- Il est préférable d'usinage l'assemblage en 2 ou 3 passes en augmentant les profondeurs . Utilisez la butée revolver à 3 étages équipant la plupart des défonceuses.

La technique d'usinage nécessite que chaque pièce soit maintenue par la barre frontale, et donc usinés séparément. Une chute de bois plus large est maintenue par la barre supérieure pour offrir un support. La chute doit être plus épaisse d'au moins 6,5mm pour éviter que vous usiniez la base du gabarit. Si vous usinez des pièces plus épaisses que 16mm, il est nécessaire de démonter les rondelles en nylon.

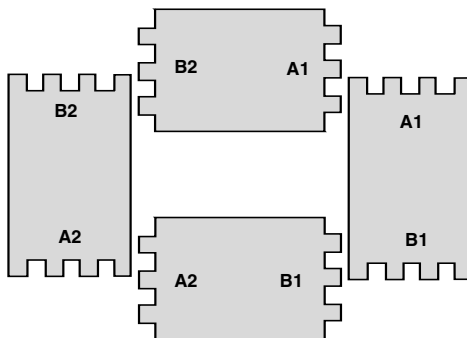
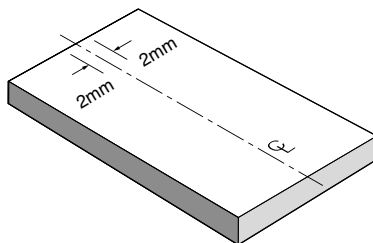
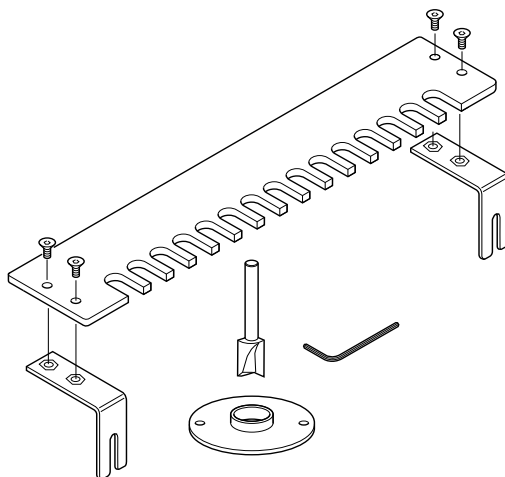
### Préparation du bois

- Débitez les 4 côtés de la boîte aux dimensions exactes. Vérifiez que les angles soient parfaitement droits, et que les largeurs correspondent.
- Indiquez le centre par une ligne sur une pièce, et deux lignes de décalage à 2mm à gauche et à droite.

- Marquez les pièces comme indiqué ci-contre.

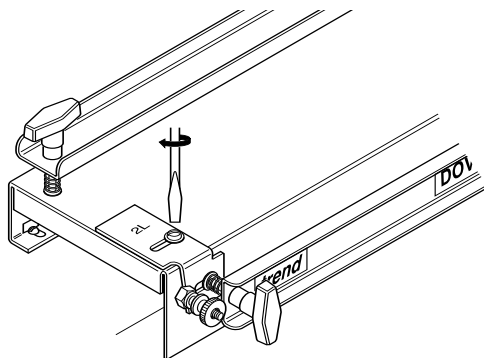


No.2 Butées Latérales

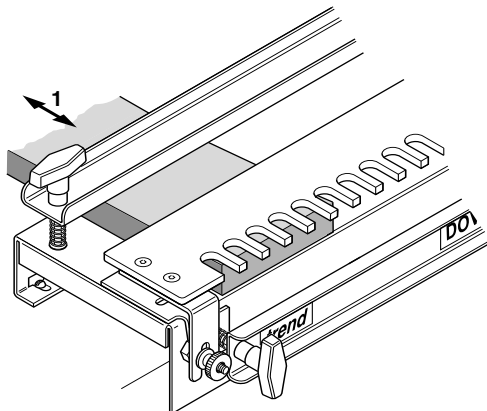


### Réglage du gabarit

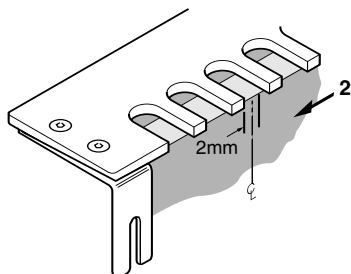
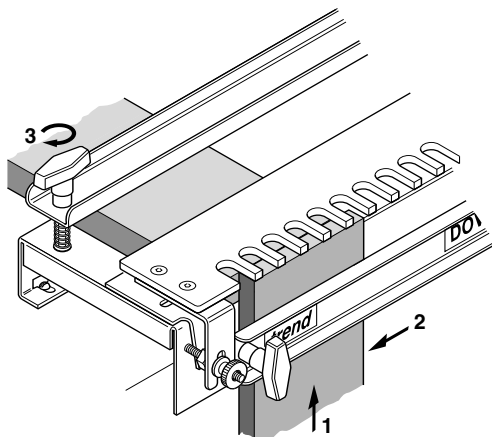
- Installez les butées marqués N°2 sans les serrer.



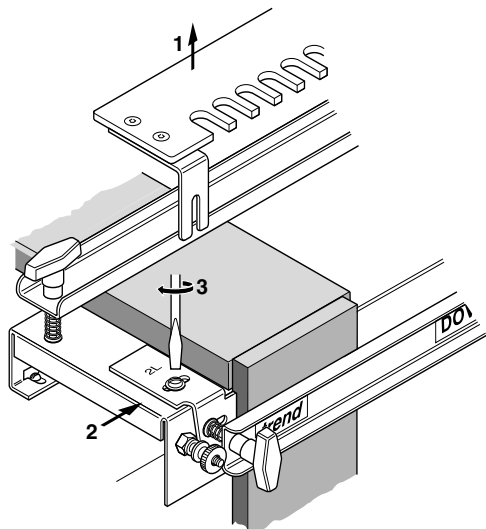
- Positionnez le gabarit sur la base.  
Placez une chute plus épaisse d'au moins 6,5mm sous la barre supérieure, de manière à l'aligner avec le devant de la base et l'éloigner de la butée.  
Serrez en position.



- Pour régler la butée de gauche, glissez le premier côté (1) sous la barre frontale, en gardant le côté supérieur sous le peigne.  
Alignez la ligne de décalage avec le côté d'une fente (2).  
Bloquez la pièce en position (3).



- Enlevez le peigne (1), glissez la butée contre la pièce (2) maintenue sous la barre frontale. Serrez les vis de blocage de la butée (3).
- Répétez les opérations pour le réglage de la butée de droite en utilisant la ligne de décalage de droite.
- Assurez vous que la chute supporte toute la longueur de la pièce, sinon il risque d'apparaître des éclats lors du travail.



### Fraiser le joint

- Réglez la profondeur de passe comme suit:

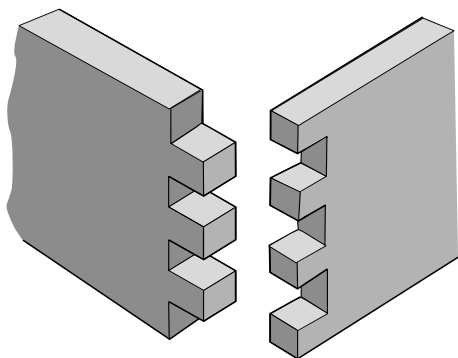
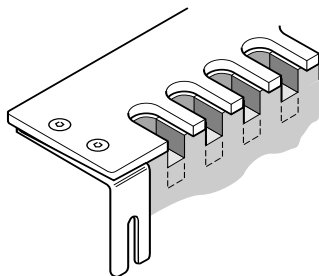
3 à 6mm - une passe

6 à 12mm - deux passes

12 à 18mm - trois passes

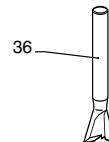
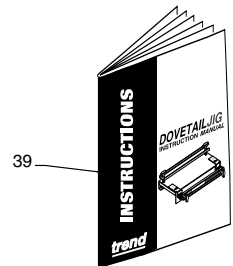
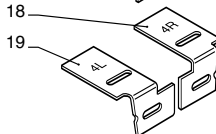
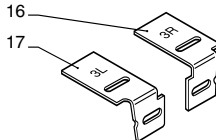
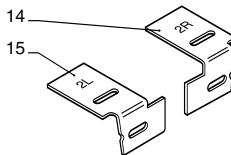
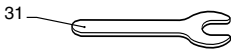
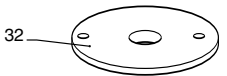
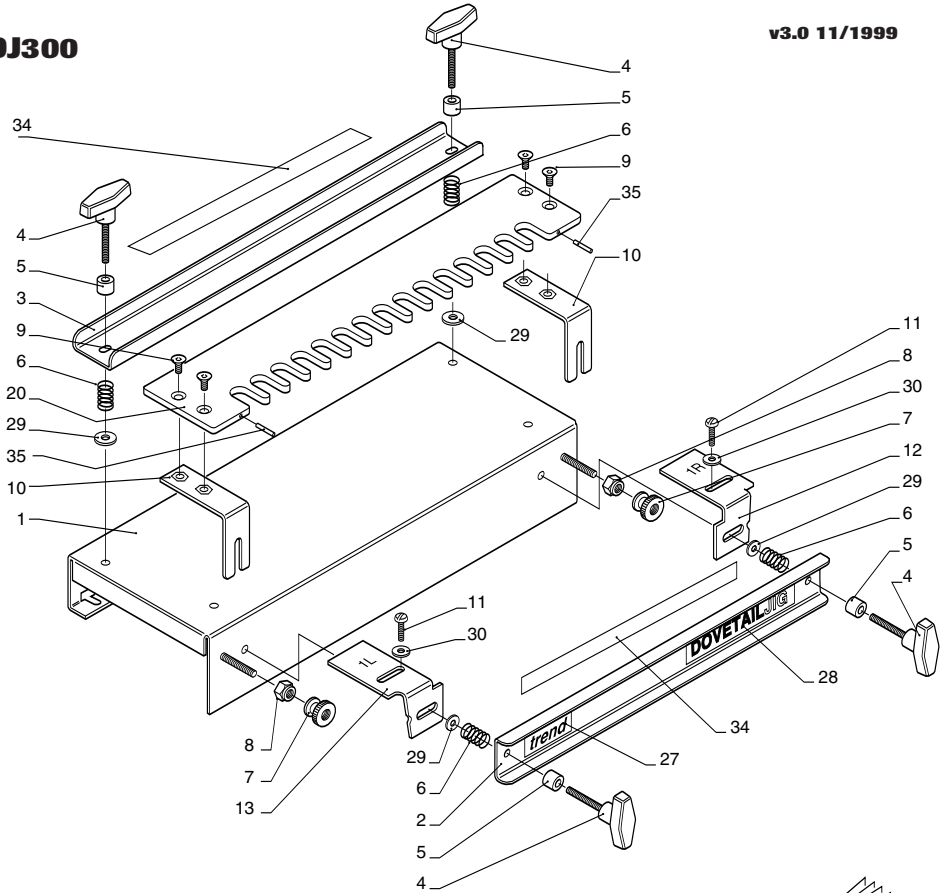
La profondeur de coupe devrait être égale à l'épaisseur du côté. La coupe peut être légèrement plus profonde si vous devez finir les côtés. Faites particulièrement attention à ne pas toucher la base avec la fraise.

- Pour avoir un assemblage parfait et symétrique, placez les pièces marquées "A" contre la butée de gauche, celles marquées "B" contre celle de droite.
- Travaillez de gauche à droite en suivant chaque fente.
- Répétez les opérations pour chaque côté.
- Si les bords des côtés ne sont pas parfaitement alignés, ajustez le décalage en conséquence.
- Vérifiez les joints en les assemblants à sec.

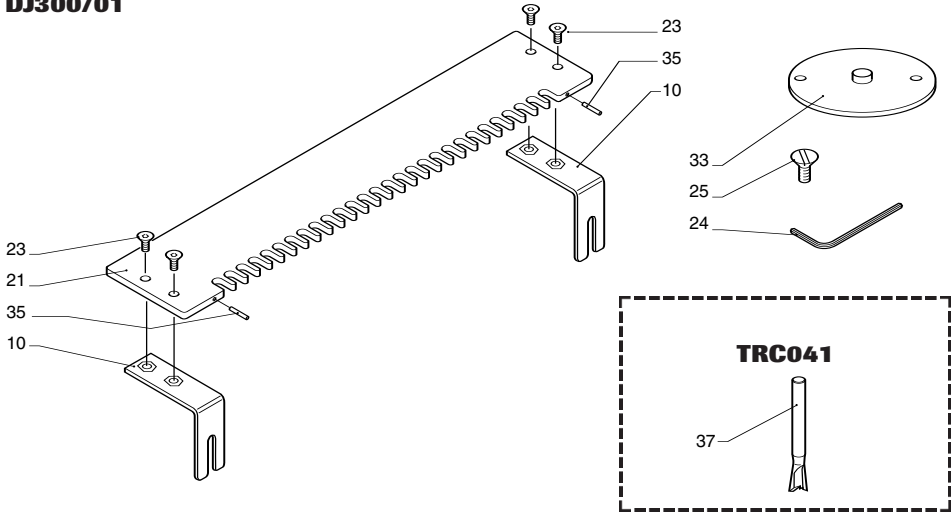


<b>DJ300 LISTE DES PIECES DETACHEES</b>			<b>v3.0 11/1999</b>
<b>N°</b>	<b>Qty.</b>	<b>Description</b>	<b>Ref.</b>
1	1	DJ300 Base	WP-DJ300/01
2	1	Barre de maintien frontale - courte	WP-DJ300/02
3	1	Barre de maintien frontale - longue	WP-DJ300/03
4	4	Vis de serrage manuel	WP-DJ300/04
5	4	Rondelle nylon	WP-DJ300/05
6	4	Ressort pour barres	WP-DJ300/06
7	2	Ecrou molleté en cuivre	WP-DJ300/07
8	2	Ecrou de blocage	WP-DJ300/08
9	4	Vis	WP-DJ300/09
10	2	Plaque de maintien	WP-DJ300/10
11	2	Vis pour plaques de maintien	WP-DJ300/11
12	1	Butée N°1 droite	WP-DJ300/12
13	1	Butée N°1 gauche	WP-DJ300/13
14	1	Butée N°2 droite	WP-DJ300/14
15	1	Butée N°2 gauche	WP-DJ300/15
16	1	Butée N°3 droite	WP-DJ300/16
17	1	Butée N°3 gauche	WP-DJ300/17
18	1	Butée N°4 droite	WP-DJ300/18
19	1	Butée N°4 gauche	WP-DJ300/19
20	1	Peigne 12,7mm queue d'aronde	WP-DJ300/20
21	1	Peigne 6,3mm queue d'aronde	WP-DJ300/21
22	1	Peigne 12,7mm assemblages droits	WP-DJ300/22
23	4	Vis pour peigne	WP-DJ300/23
24	1	Clé Allen	AK/18
25	2	Vis M5 X 10mm	WP-SCW/13
26	4	Vis autoforante	WP-SCW/105
27	1	Marquage Trend	WP-DJ300/27
28	1	Marquage DJ300	WP-DJ300/28
29	4	Rondelle pour ressort 6.5mm x 14.8mm x 1.5mm	WP-WASH/12
30	2	Rondelle pour butée 5.2mm x 9.8mm x 1.1mm	WP-WASH/09
31	1	Clé	WP-SPAN/716P
32	1	Douille de guidage 15.7mm Dia	GB157
33	1	Douille de guidage 7.74mm Dia	GB774
34	2	Bande adhésive	WP-DJ300/34
35	2	Pointe d'arrêt 3mm x 20mm	WP-DJ300/35
36	1	Fraise 12,7mm x 104°	TRC154
37	1	Fraise 6.0mm Dia x 98°	TRC041
38	1	Fraise droite 12.55mm Dia x 25mm Cut	TRC021A
39	1	Mode d'emploi	MANU/DJ300

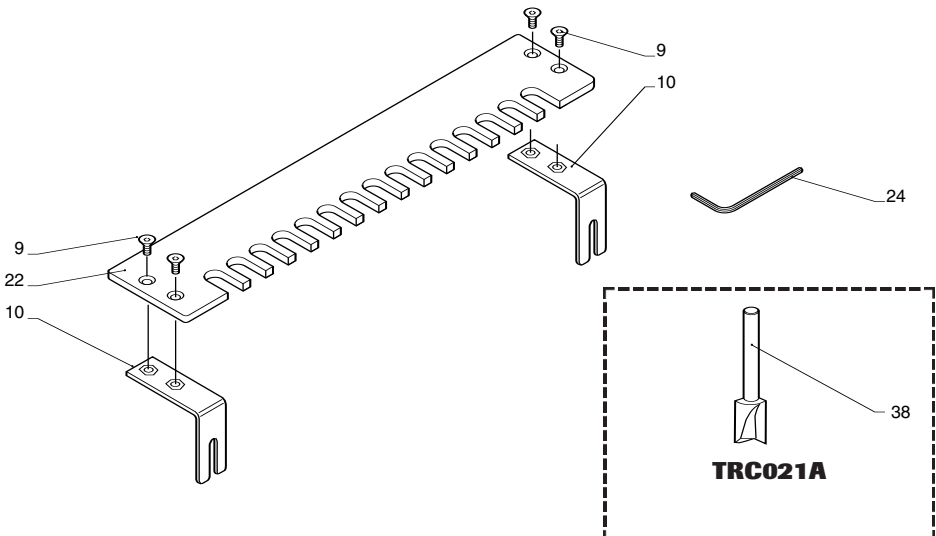
**DJ300**



**DJ300/01**



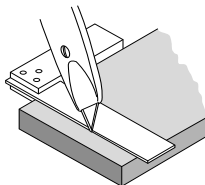
**DJ300/02**





## Problèmes rencontrés

- **Eclats** - ceci arrive lorsqu'on coupe en bois de fil, et peut être évité en effectuant une coupe avec un cutter au travers du fil du bois, à hauteur de la fraise.



- **Joint en queue d'aronde trop lache** - augmentez la profondeur de coupe.
- **Joint en queue d'aronde trop serré** - diminuez la profondeur de coupe.
- **Joint en queue d'aronde trop fragile** - déplacez le peigne vers la base en réglant l'écrou.
- **Joint en queue d'aronde trop profond** - déplacez le peigne vers vous en réglant.
- **Les barres ne serrent pas des épaisseur de 23mm** - enlevez les rondelles en nylon et remontez les vis de serrage.
- **Barres ne serrent pas assez une épaisseur de 8mm** - insérez une pièce derrière les vis de serrage.

### Garantie

- Le gabarit est garanti selon les conditions indiquées sur la carte jointe

### Recyclage

- Le gabarit, les accessoires et leurs emballages doivent être triés de manière à pouvoir être recyclés.

MANU/DJ300 v3.0



RECYCLABLE

**Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.**

Odhams Trading Estate St Albans Road  
Watford WD24 7TR England

**Enquiries:** \_\_\_\_\_ 0800 487363

**Technical Support:** \_\_\_ 0044 (0) 1923 224681

**Fax:** \_\_\_\_\_ 0044 (0) 1923 236879

**Email:** \_\_\_\_\_ mailserver@trendm.co.uk

**WWW:** \_\_\_\_\_ www.trendm.co.uk