

Brevet de dessin américain n° D781 677

Cet accessoire transforme l'outil rotatif en toupie plongeante miniature pour les travaux délicats où la profondeur de coupe doit être précise – encastrement de pièces de quincaillerie et d'incrustations – ou même pour effectuer un toupillage à main levée. Ses prises surbaissées et sa semelle de 4 po × 3 po facilitent son positionnement sur les pièces étroites et près des chants. Faite en grande partie d'aluminium avec des tiges et des vis en acier inoxydable, la base se visse au bout à filetage 3/4-12 de la plupart des outils rotatifs, dont la plupart des outils standards Dremel®.

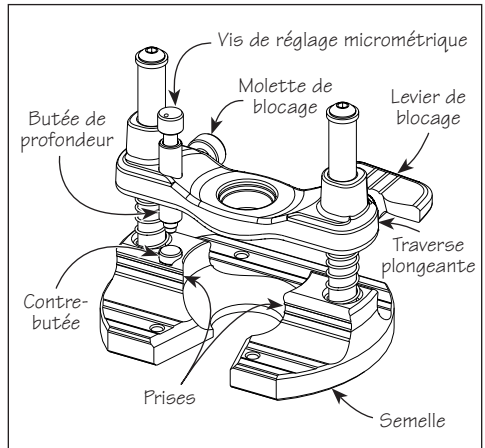


Figure 1 : Base plongeante pour outil rotatif

### Montage

Insérer l'embout fileté\* de l'outil rotatif dans la base plongeante. Voir la figure 2.

Visser entièrement l'outil rotatif dans le trou fileté de la base plongeante pour que l'outil tienne fermement.

\* **Remarque :** Il peut être nécessaire de retirer le couvercle du boîtier de l'outil afin d'exposer l'embout fileté.

Des bagues d'espacement – comprises – permettent d'ajuster la position de l'outil sur la base si l'accès à l'interrupteur n'est pas idéal. La bague d'espacement bleue, d'une épaisseur de 0,010 po, décale l'orientation de l'outil d'environ 45°, tandis que la rondelle noire, d'une épaisseur de 0,020 po, la décale de 90°. Les deux bagues d'espacement peuvent être combinées afin d'obtenir une orientation idéale pour l'outil.

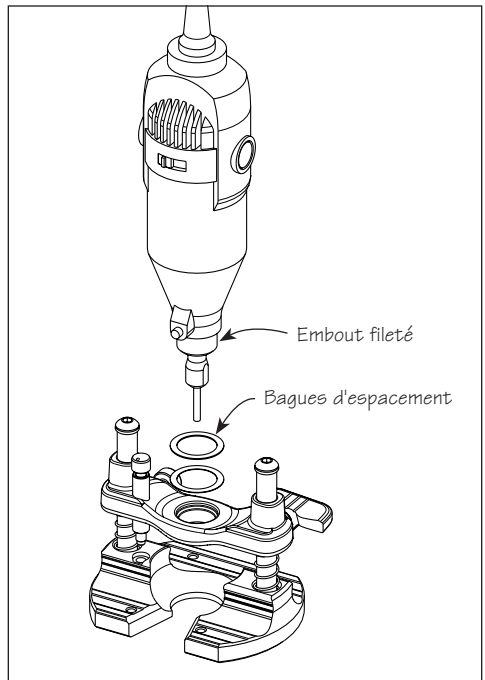


Figure 2 : Montage de l'outil sur la base

## Travail en plongée

Le levier de blocage de plongée sert à verrouiller l'outil à une hauteur donnée. Une fois le levier relâché, les ressorts font remonter l'outil jusqu'à sa position initiale. Abaisser l'outil et verrouiller le levier lorsque la hauteur désirée est atteinte.

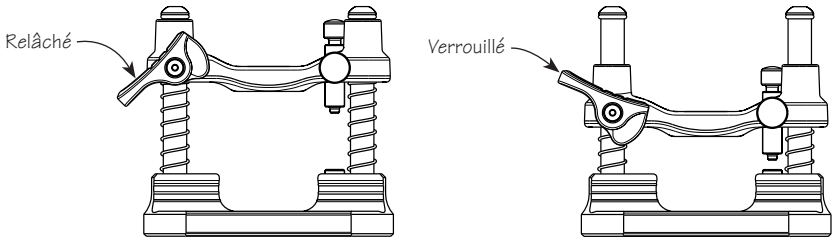


Figure 3 : Mouvement de plongée

## Profondeur de coupe

Pour commencer, il faut mettre la profondeur de coupe à zéro. Relâcher le levier de blocage et abaisser l'outil jusqu'à ce que le couteau s'appuie sur la surface de travail. Verrouiller ensuite le levier. Desserrer la molette de blocage de la butée de profondeur et asseoir cette dernière sur la contre-butée. Resserrer la molette de blocage. La position de départ, ou profondeur de coupe zéro, est maintenant établie.

Pour régler la profondeur de coupe, desserrer la molette de blocage de la butée de profondeur et relever cette dernière jusqu'à la profondeur de coupe voulue. Resserrer ensuite la molette de blocage et faire un essai sur une pièce de rebut. Relâcher le levier de blocage et abaisser l'outil jusqu'à ce que la butée de profondeur touche la contre-butée. Vérifier le réglage et l'ajuster au besoin.

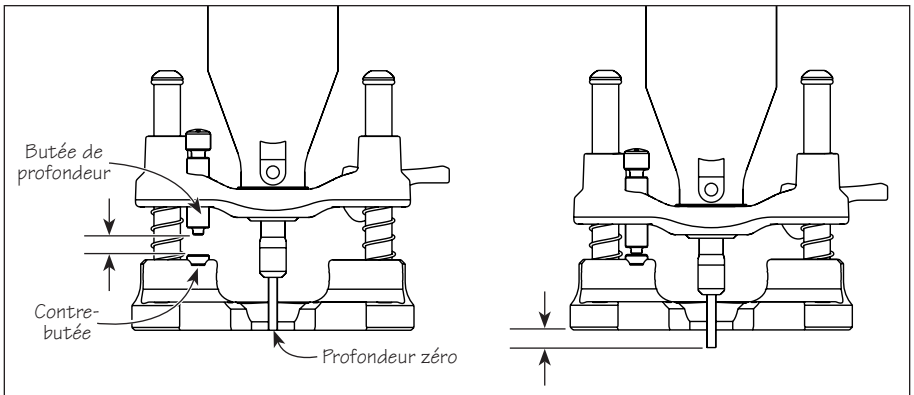
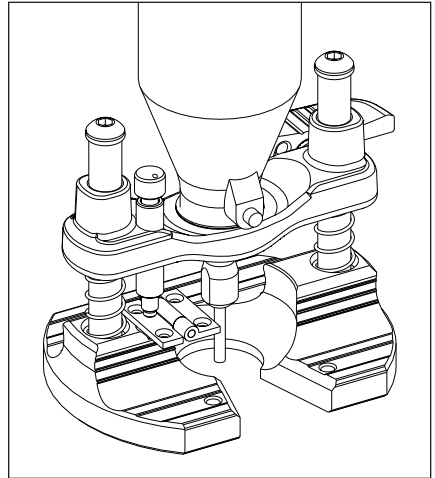


Figure 4 : Profondeur de coupe



**Remarque :** La meilleure méthode pour régler la profondeur de coupe consiste à utiliser la pièce à encastrer – incrustation, quincaillerie, etc. – comme espaceur. À partir de la position de départ – la profondeur zéro –, remonter la butée de profondeur afin de pouvoir placer la pièce de référence sur la contre-butée puis abaisser la butée jusqu'à ce qu'elle s'appuie sur la pièce. Resserrer la molette de blocage de la butée. La profondeur de coupe correspond maintenant à l'épaisseur de la pièce à encastrer.

La vis de réglage micrométrique de la butée permet d'ajuster la profondeur de coupe de façon précise pour, par exemple, encastrer une incrustation légèrement en saillie par rapport à la surface ou une pièce de quincaillerie légèrement en retrait. La vis à pas fin modifie la hauteur de la butée de 0,010 po à chaque demi-tour. Visser la vis diminue la profondeur de coupe; la dévisser l'augmente.



**Figure 5 : Référence pour la profondeur de coupe**

## Accessoires

- 05J65.03** Guide parallèle et guide de coupe circulaire
- 05J65.05** Accessoire de réglage micrométrique
- 05N29.06** Rallonges de 12 po, la paire
- 05J65.08** Guides à copier et semelle
- 05J65.09** Coulisseau de 6 po
- 05J65.10** Guides à copier de 1 po pour incrustation
- 05J65.11** Lampe de travail à DEL