

Unique en son genre, le gabarit à goujonner Veritas® s'emploie pour percer des trous pour goujons au centre d'un chant, une pratique de plus en plus répandue, ou pour les aligner avec un bord de référence sans les centrer sur le chant. Dans les deux cas, ce gabarit permet de percer les trous en fonction du bord de référence de son choix, un atout précieux dont on saisit toute l'importance en comprenant le fonctionnement du gabarit. L'entraxe des trous pour goujons peut être aussi petit que 16 mm (5/8 po), ou de n'importe quel multiple de cette valeur.

Principes du goujonnage

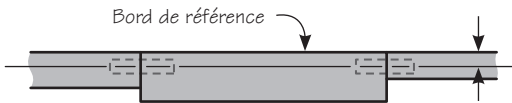
Dans la plupart des cas, les goujons qui servent à renforcer ou à assembler des panneaux collés chant contre chant ne devraient pas être centrés par rapport au chant d'une pièce. En effet, il arrive fréquemment que l'épaisseur du matériau diffère d'un panneau à l'autre. Si les goujons sont centrés, l'assemblage sera inégal d'un côté comme de l'autre, et nécessitera la rectification des panneaux, leur mise en épaisseur puis le ponçage des deux faces assemblées.



La moitié de toute variation d'épaisseur sera visible de chaque côté.

Figure 1 : Trous pour goujons centrés sur le chant des panneaux

Par contre, si les trous pour goujons sont toujours percés à la même distance par rapport à un bord de référence, l'assemblage sera inégal sur une des deux faces. Il ne restera alors qu'à poncer un seul bord pour égaliser l'assemblage. Dans certains cas, comme un dessous de table, l'étape du ponçage ne sera pas nécessaire.



L'entraxe de perçage est toujours à la même distance du bord de référence. Les variations d'épaisseur sont toutes reportées du même côté.

Figure 2 : Trous pour goujons à une profondeur déterminée par rapport à un bord de référence

Utilisation du gabarit à goujonner Veritas®

Le principe de base de ce gabarit à goujonner repose sur l'utilisation d'étriers de fixation dotés de vis micrométriques à filetage M8 x 1. Un tour complet d'une vis fait avancer le talon de l'étrier de 1 mm (0,040 po). De même, un quart de tour fait avancer de 0,010 po et ainsi de suite. Par conséquent, il est possible de régler avec précision la distance qui sépare le talon de l'axe de l'étrier. Pour ce faire, mesurer l'épaisseur du panneau puis régler la vis en conséquence. Si l'épaisseur des pièces à assembler est uniforme, régler les étriers de fixation de manière à centrer le goujonnage. Cependant, l'épaisseur de chaque pièce doit être absolument uniforme. Dans le cas contraire, positionner le gabarit à goujonner en fonction d'un bord de référence, afin qu'il soit approximativement centré par rapport à l'épaisseur de tous les panneaux. De cette façon, on obtient une surface entièrement plane d'un côté de l'assemblage et les variations d'épaisseur sont toutes reportées de l'autre côté.

La **figure 3** présente tous les composants du gabarit à goujonner. Il importe de se familiariser avec le nom des composants qui reviennent dans le texte.

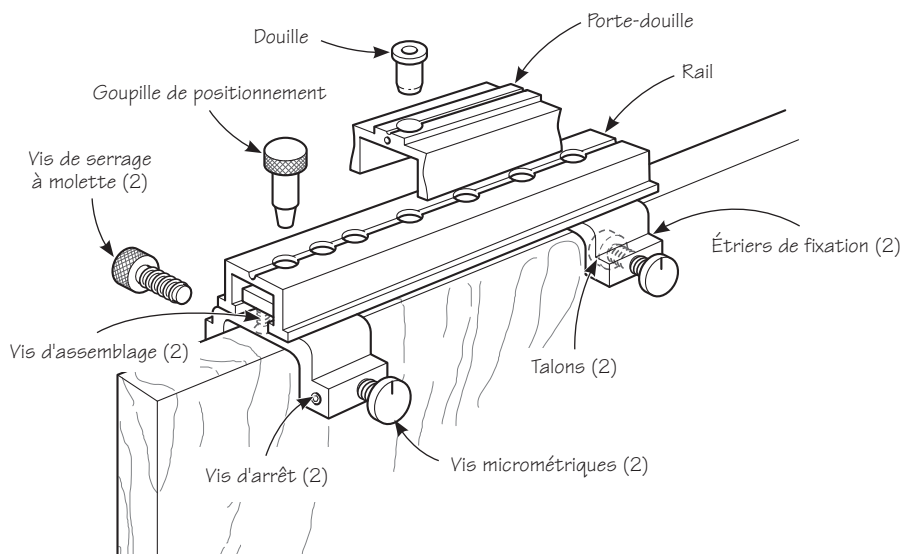


Figure 3 : Composants du gabarit à goujonner

Goujonnage sur panneaux à chant long

Étape 1. Réglage des étriers

À l'aide de la clé hexagonale, desserrer la vis d'arrêt des étriers de fixation. Desserrer ensuite complètement les vis micrométriques. La distance entre le talon et l'axe de l'étrier est alors exactement de 13 mm. À chaque tour complet de la vis dans le sens horaire, cet écart se réduit de 1 mm – voir le tableau à la fin du mode d'emploi pour connaître les équivalences en mesures impériales. Une fois la distance désirée atteinte, serrer légèrement la vis d'arrêt du gabarit.

Étape 2. Positionnement des étriers de fixation sous le rail

À l'aide de la clé hexagonale, desserrer les vis d'assemblage du gabarit. Glisser l'étrier dans l'extrémité du rail de sorte qu'il soit parfaitement aligné avec le dernier orifice du rail. Pour un réglage précis, insérer une goupille de positionnement en laiton dans l'orifice du rail et dans chaque étrier. Immobiliser l'étrier en serrant la vis d'assemblage correspondante.

Étape 3. Positionnement du gabarit sur les panneaux

Avant de mettre le gabarit en place, marquer tous les bords utilisés comme référence afin de les repérer facilement. Dévisser complètement les vis de serrage à molette et placer le gabarit sur le chant du panneau. Le bord de référence doit toujours être du même côté que les vis micrométriques.

Ensuite, serrer les vis de serrage à molette dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elles touchent le panneau. Prévoir un jeu suffisant pour déplacer le gabarit le long du chant. Glisser le gabarit jusqu'à la position désirée et serrer les vis de serrage à molette pour fixer le gabarit en place.

Pour positionner correctement le gabarit, on doit prendre en considération quelques caractéristiques du rail. L'entraxe des orifices est de 32 mm (environ 1 1/4 po). Il comporte également un orifice intermédiaire centré entre les deux derniers orifices à l'une des extrémités du rail. À cette extrémité, la distance entre l'axe du dernier orifice et le bout du rail est de 16 mm (5/8 po) et de 32 mm (environ 1 1/4 po) par rapport à l'orifice suivant, deux mesures courantes des armoires de style européen basé sur le système 32 mm. Comme les extrémités du rail sont usinées avec précision, utiliser l'une ou l'autre de ces distances calibrées comme point de référence pour percer une série de trous pour goujons.

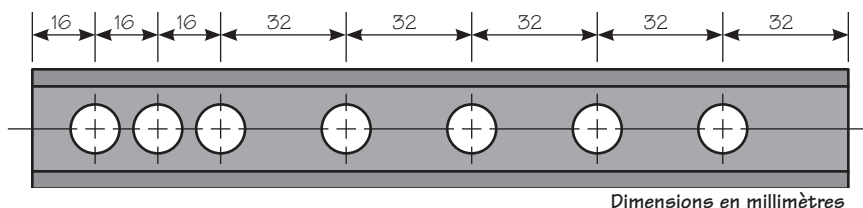


Figure 4 : Entraxe des orifices sur le rail

Étape 4. Perçage des trous

On peut maintenant percer les trous pour goujons. Choisir la douille de perçage appropriée et la fixer dans le porte-douille à l'aide de la clé hexagonale. Placer le porte-douille sur le rail afin que la douille s'insère dans l'orifice correspondant au premier trou à percer. Percer les trous voulus en déplaçant le porte-douille d'un trou à l'autre.

Desserrer les vis de serrage à molette et glisser le rail jusqu'au dernier trou percé. Insérer une goupille de positionnement pour aligner correctement le gabarit, resserrer les vis de serrage à molette et poursuivre le perçage. Selon l'orifice du rail utilisé pour l'alignement, déplacer le gabarit de 16 mm ou de 32 mm par rapport au dernier trou percé.

Reprendre les étapes 3 et 4 pour chaque panneau à goujonner.

Goujonnage sur panneaux étroits

Le perçage de trous pour goujons sur le chant de panneaux étroits se fait de la même manière, sauf pour l'étape 2 où les étriers de fixation doivent être plus près l'un de l'autre afin qu'ils puissent tous les deux se placer sur le panneau. En fixant les étriers sous deux orifices adjacents du rail, il est possible de percer des trous pour goujons dont l'entraxe est d'à peine 16 mm (5/8 po) sur le chant d'un panneau étroit. Selon le diamètre des goujons utilisés, l'épaisseur minimale des panneaux devra être de 26 mm (1 3/32 po) pour des goujons de 5 mm de diamètre, et de 36 mm (1 7/16 po) pour des goujons de 10 mm.

Équivalences en mesures impériales pour le positionnement des talons des étriers de fixation

Si la vis micrométrique est entièrement dévissée, une distance de 13 mm sépare le talon et l'axe de l'étrier. Le tableau ci-dessous précise les équivalences en mesures impériales pour le positionnement des talons.

Tableau 1 : Positionnement de la vis micrométrique

Position de la vis micrométrique	Distance entre le talon et l'axe de l'étrier		
	mm	pouces	fraction
Entièrement dévissée	13,00	0,512	—
1/4 tour	12,70	0,500	1/2 po
2 tours *	11,11	0,438	7/16 po
3 1/2 tours	9,53	0,375	3/8 po
5 tours	7,94	0,313	5/16 po
6 2/3 tours	6,35	0,250	1/4 po

** Il s'agit en fait de 1,9 tour. Si les mesures sont prises à partir d'un bord de référence, la différence est négligeable. Cependant, pour percer les trous pour goujons au centre d'un chant – sans bord de référence –, il vaut mieux tourner la vis micrométrique de 1,9 tour*

Accessoires

- 05J03.08** Douille de 5 mm
- 05J03.09** Douille de 6 mm
- 05J03.11** Douille de 6,75 mm (17/64 po)
- 05J03.12** Douille de 7 mm
- 05J03.13** Douille de 7,5 mm
- 05J03.18** Douille de 8 mm (5/16 po)
- 05J03.21** Douille de 9 mm
- 05J03.20** Douille de 10 mm

- 05J03.22** Douille de 3/32 po *
- 05J03.17** Douille de 1/4 po
- 05J03.10** Douille de 7/32 po
- 05J03.19** Douille de 3/8 po

** Seule la douille de 3/32 po est faite d'acier non trempé. Fixée dans le porte-douille, elle peut être alésée à n'importe quel diamètre non vendu.*

- 05J06.10** Butée de positionnement
- 05J06.12** Porte-douille
- 05J06.06** Goupille de positionnement