

Ce gabarit accélère grandement le perçage de trous destinés aux taquets d'étagère et aux douilles pour taquets, et il vous assure de percer des trous parfaitement symétriques, à intervalles réguliers. Il est donc possible de réaliser des perçages en série sur toute la longueur d'un panneau de 12 po de largeur ou moins, sans risque d'erreur et sans devoir prendre des mesures précises. De longues entretoises sont également offertes pour les planches pouvant atteindre 24 po de largeur. Pour les panneaux de 25 po à 36 po, procurez-vous les entretoises ultralongues – voir la section Accessoires.

À l'aide des douilles fournies, on peut percer des trous de 10 diamètres différents, rendant ainsi possible l'utilisation de tous les formats de taquets standards vendus en Amérique du Nord. Une douille de 3/32 po est également offerte. Elle est faite d'acier doux – non trempé – et peut être alésée au diamètre voulu.

Assemblage du gabarit de perçage pour tablettes

Le gabarit de perçage pour tablettes est livré en pièces détachées afin d'éviter les dommages attribuables au transport. Assembler les pièces comme le montre la **figure 1**. *Remarque* : Glisser la tête de blocage et son écrou sur l'extrémité filetée de l'entretoise.

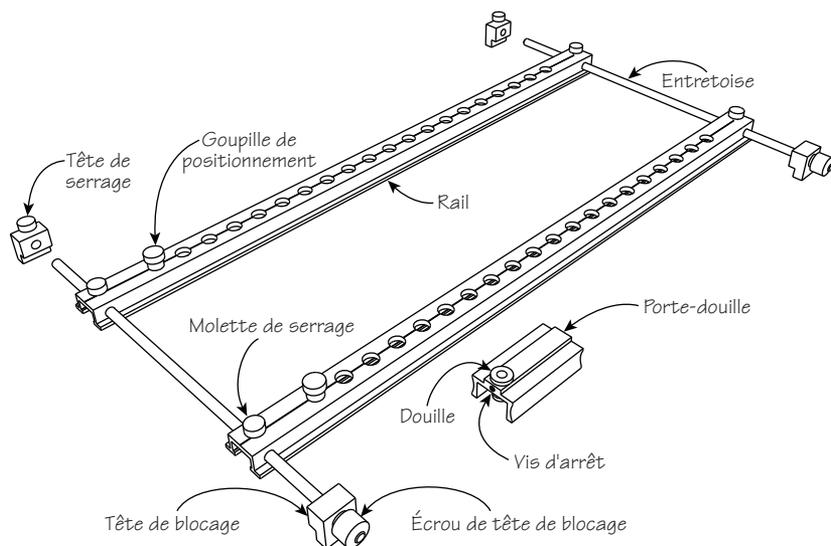


Figure 1 : Assemblage du gabarit de perçage pour tablettes

Utilisation du gabarit de perçage pour tablettes

1. Placer les rails sur le panneau à percer, glisser les têtes de blocage contre un bord du panneau et serrer légèrement les écrous.
2. Glisser les têtes de serrage sur les entretoises jusqu'à ce qu'elles s'appuient contre l'autre chant du panneau. S'assurer que la partie excédentaire de l'entretoise dépasse du côté des têtes de serrage – voir la **figure 2**
3. Appuyer fermement les têtes de serrage contre le chant du panneau, en tirant sur la partie inutilisée des entretoises. Ensuite, visser les molettes de serrage. Cette étape est uniquement destinée à éliminer le jeu entre les pièces du gabarit. Le serrage final s'effectue en vissant les écrous des têtes de blocage.
4. Calculer la distance qui séparera chaque rail du bord du panneau, puis positionner les rails selon cette mesure. Visser les molettes de serrage pour fixer les rails aux entretoises.

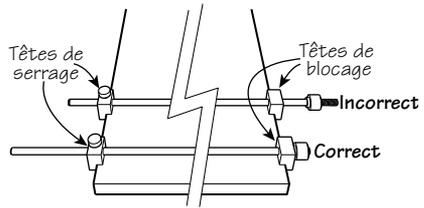


Figure 2 : Positionnement correct et incorrect des têtes de blocage

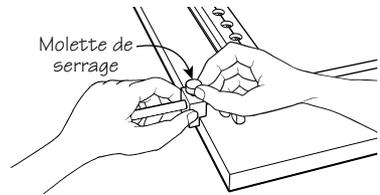


Figure 3 : Visser la tête de serrage en place.

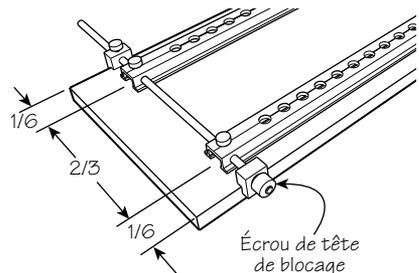


Figure 4 : Positionnement des rails

Remarque : En règle générale, l'écart entre un taquet d'étagère ou sa douille et le bord d'un panneau correspond environ à $1/6$ de la largeur totale du panneau – voir la **figure 4**.

5. Positionner l'extrémité des rails à l'un des bouts du panneau, de sorte que le premier orifice de chaque rail se trouve à la distance voulue pour le premier taquet ou la première douille. Veiller à ce que la distance qui sépare l'extrémité de chaque rail et le bout du panneau soit exactement la même. Visser les écrous des têtes de blocage pour immobiliser le gabarit.

... **Remarque :** Pour faciliter la prise de mesures, la distance entre le centre du premier orifice et le bout du rail est de 2 1/2 po.

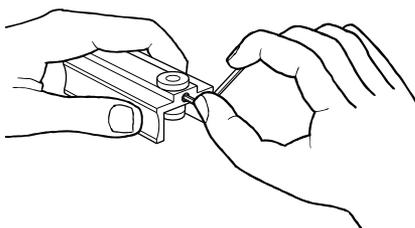


Figure 5 : Mettre la douille en place.

6. Fixer la douille du diamètre approprié dans le porte-douille. Bien serrer la vis d'arrêt à l'aide de la clé hexagonale fournie. Placer le porte-douille sur un rail afin que la douille s'insère dans l'orifice correspondant au premier trou à percer.

... **Remarque :** On s'assure d'utiliser le bon diamètre de douille en y insérant la mèche de perçage. Si les douilles à diamètre fixe ne conviennent pas, on peut utiliser la douille de 3/32 po en acier doux – non trempé. Fixée dans le porte-douille, elle peut être alésée au diamètre voulu.

7. Fixer une butée de profondeur sur la mèche afin de régler la profondeur de perçage. Percer le premier trou et déplacer le porte-douille le long du rail afin de percer les autres trous. Une fois le perçage terminé sur un rail, insérer une goupille de positionnement dans le dernier trou percé avant de déplacer le porte-douille sur l'autre rail. Percer une seconde rangée de trous de la même manière, en arrêtant au trou où se trouve la goupille de positionnement dans le premier rail.

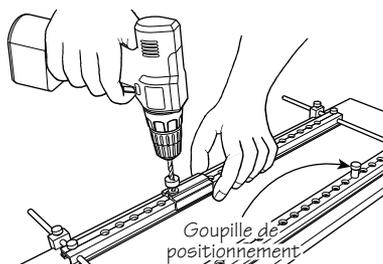


Figure 6 : Percer une seconde rangée de trous.

8. Si le panneau est plus long que les rails et qu'il est impossible de percer des trous sur toute sa longueur en une seule étape, desserrer les écrous des têtes de blocage et glisser le gabarit le long du panneau jusqu'à ce qu'il soit possible d'insérer les goupilles de positionnement dans le dernier trou percé. De cette manière, on s'assure que les rangées de trous seront parfaitement alignées. **Ne jamais** desserrer les têtes de serrage ou les molettes à cette étape. Elles assurent les réglages du gabarit afin de conserver le même espacement entre les rails et les bords du panneau.

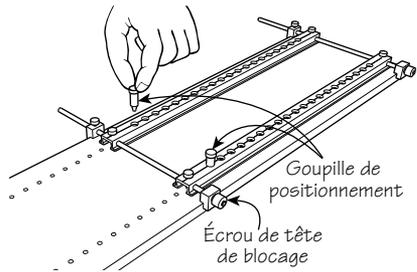


Figure 7 : Poursuivre le perçage d'une rangée de trous.

Assemblage en « T »

Employé seul, un des rails du gabarit peut être très utile pour réaliser des assemblages en « T ». Retirer les entretoises et utiliser un des rails ainsi que le porte-douille comme gabarit à goujonner. Sur un panneau, placer le rail perpendiculairement et le serrer en place à l'aide de serre-joints comme le montre la **figure 8**.

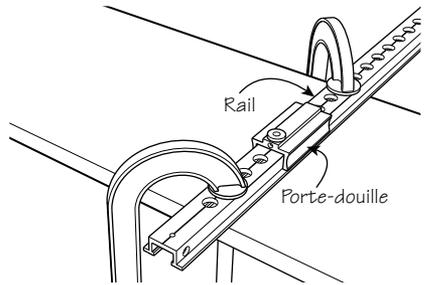


Figure 8 : Assemblage en « T »

Pour reporter le centre des trous avec précision sur la pièce verticale correspondante, insérer des pointes à centrer dans les trous percés et utiliser le rail pour aligner le panneau vertical. Fixer le rail sur le panneau avec des serre-joints avant d'abaisser le panneau vertical sur les pointes à centrer.

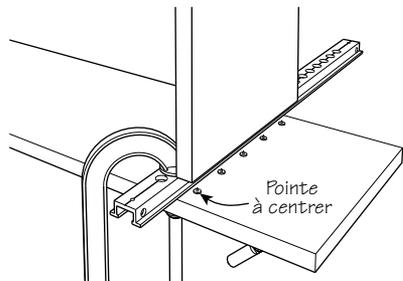


Figure 9 : Reporter le centre des trous.

Utilisation de douilles pour taquets d'étagère

Plusieurs fabricants de taquets d'étagère produisent également les douilles correspondantes, qu'on introduit dans les avant-trous avant d'y insérer les taquets. Deux raisons justifient l'utilisation de ces douilles. D'une part, l'aspect esthétique des assemblages à taquets est plus soigné. D'autre part, elles préviennent la fatigue excessive des trous qui fait tomber les taquets, un effet courant lorsqu'ils sont insérés directement dans le bois.

Le diamètre extérieur de la douille doit toujours être mesuré avec précision. Le diamètre de l'avant-trou de la douille est déterminé par le type de matériau utilisé – bois mou ou bois dur et panneau d'aggloméré. Le bois mou se comprime légèrement. Pour que la douille y tienne fermement, le diamètre de l'avant-trou doit être plus petit que le diamètre extérieur de la douille. Par exemple, pour insérer une douille de 7 mm de diamètre intérieur et de 8 mm de diamètre extérieur, il faut percer un trou de 7 mm dans du bois mou et de 7,5 mm dans du bois dur ou dans un panneau d'aggloméré. Le bois dur et le panneau d'aggloméré se compriment peu. Il suffit donc de percer un avant-trou légèrement plus petit que le diamètre extérieur de la douille. Si le diamètre de l'avant-trou est trop petit, la douille sera endommagée à l'insertion. Par contre, si le diamètre est trop grand, elle risque de tomber. Il est recommandé d'effectuer des essais avec des mèches de diamètres variés, en perçant différentes essences de bois. Le chasse-douille facilite l'insertion de la douille tout en évitant de l'endommager ou de briser le panneau.

Chasse-douille

Un chasse-douille est compris avec le gabarit de perçage pour tablette. Il s'utilise pour introduire des douilles de 7 mm de diamètre intérieur dans les avant-trous. Ce format est le plus répandu en Amérique du Nord, car il convient aux taquets à pointe plate de 1/4 po.

Accessoires

05J03.08	Douille de 5 mm
05J03.09	Douille de 6 mm
05J03.11	Douille de 6,75 mm
05J03.12	Douille de 7 mm
05J03.13	Douille de 7,5 mm
05J03.18	Douille de 8 mm (5/16 po)
05J03.15	Deux entretoises longues
05J03.30	Deux entretoises ultralongues
00K61.02	Chasse-douille de 7 mm
05J06.06	Goupille de positionnement, l'unité
05J06.12	Porte-douille
05J03.21	Douille de 9 mm
05J03.20	Douille de 10 mm
05J03.10	Douille de 7/32 po
05J03.17	Douille de 1/4 po
05J03.19	Douille de 3/8 po
05J03.22	Douille en acier non trempé de 3/32 po

veritas® Tools Inc.

814 Proctor Avenue 1090 Morrison Drive
Ogdensburg NY 13669-2205 Ottawa ON K2H 1C2
United States Canada

customerservice@veritastools.com

www.veritastools.com