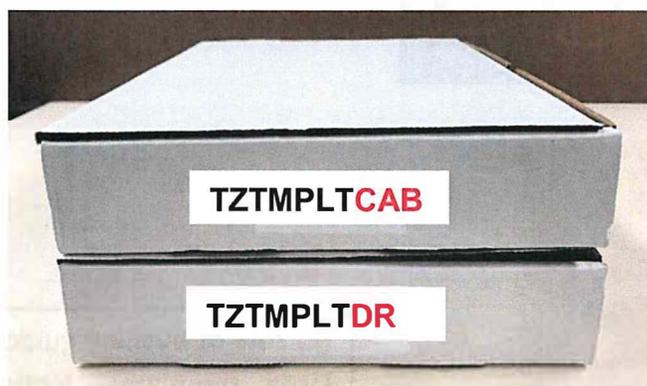


## ENSEMBLE DE GABARITS SALICE AIR

# SALICE

Il existe deux gabarits distincts pour l'usinage de la charnière AIR; l'un est utilisé pour l'usinage à la fois du haut et du bas de la porte, tandis que l'autre est utilisé pour l'usinage des panneaux supérieur et inférieur de l'armoire.

La boîte supérieure montrée ci-dessous, avec la pièce # TZTMPLT**CAB**, contient le gabarit utilisé pour l'usinage des pièces du caisson (panneaux supérieur et inférieur). "**CAB**" fait référence à CAISSON. La boîte inférieure, avec la pièce # TZTMPLT**DR**, contient le gabarit utilisé pour l'usinage de la porte de l'armoire (haut et bas). "**DR**" fait référence à PORTE.



**ATTENTION** : Toutes les spécifications d'usinage doivent être préalablement déterminées et vérifiées avant la mise en place du gabarit. Assurez-vous de calculer les distances de coupe pour les portes et les caissons afin de ne pas dépasser les minimums et maximums pour chaque pièce.

Maintenant que vous savez qu'il existe deux kits de gabarits, examinons de plus près le contenu de la boîte du gabarit **PORTE**.

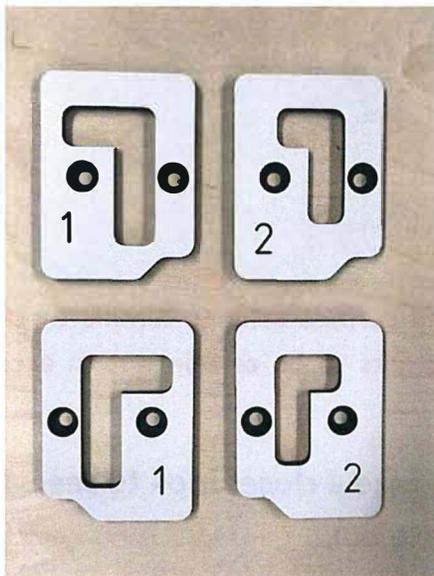


- Vous devriez avoir :
- (4) canaux en aluminium en forme de "U",  
2 longs et 2 courts.
  - (2) Large black templates (1R & 1L).
  - (1) paquet d'incrustations de guide de douille
  - (1) ensemble de quincaillerie
  - (1) outillage Whiteside

Maintenant, ouvrons les paquets et examinons le contenu.



Mèche de toupie à spirale montante Whiteside, dia. 5/16" et bague de guidage en laiton 1/2" dia.



(2) ensembles d'incrustations de guide de bague pour les grands gabarits. Notez les formes des coins de chaque ensemble. La forme indique quel grand gabarit correspond à chaque ensemble d'incrustations (1 & 2).



Ensemble de quincaillerie comprenant : clé Allen de 5/32", (8) vis à tête bombée de 1/4-20 x 9/16" et rondelles, (4) vis à tête plate de 1/4-20 x 7/16", (8) écrous plats et (4) goupilles annulaires de 3/16" de diamètre.

Jetons un coup d'œil à l'un des grands gabarits de porte et commençons à l'assembler.

La figure 1 montre les vis à tête bombée avec les rondelles en position adéquate. Le gabarit monté ici est utilisé pour l'usinage de la charnière **RH**. Les gabarits sont étiquetés soit "L" (gauche) soit "R" (droite). L'image #2 donne une vue de dessous montrant où les barres d'alignement seront attachées. Les écrous plats, lorsqu'ils sont attachés aux vis, doivent avoir la surface plate tournée vers la face du gabarit. Cela permettra aux écrous plats de glisser dans les barres d'alignement sans risque de se coincer. L'image #3 montre les barres d'alignement fixées mais ajustables à ce stade.

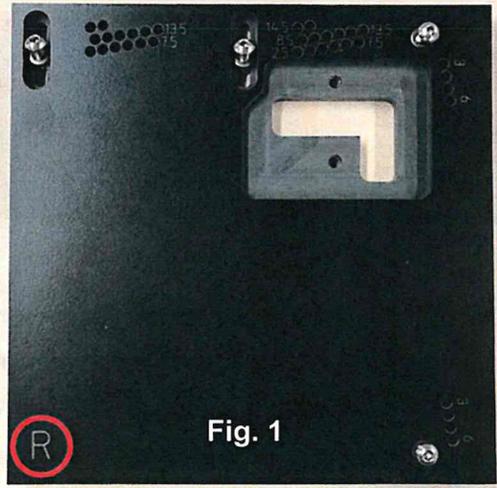


Fig. 1

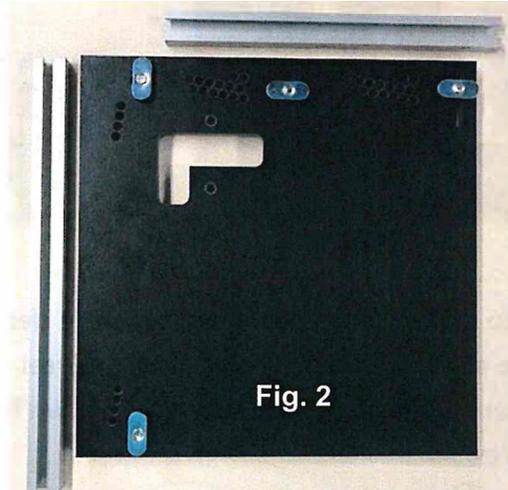


Fig. 2

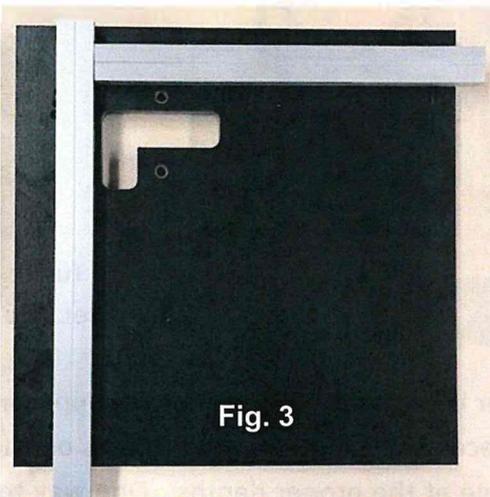


Fig. 3

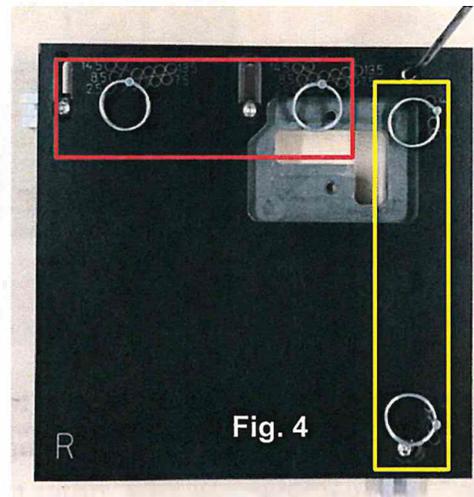
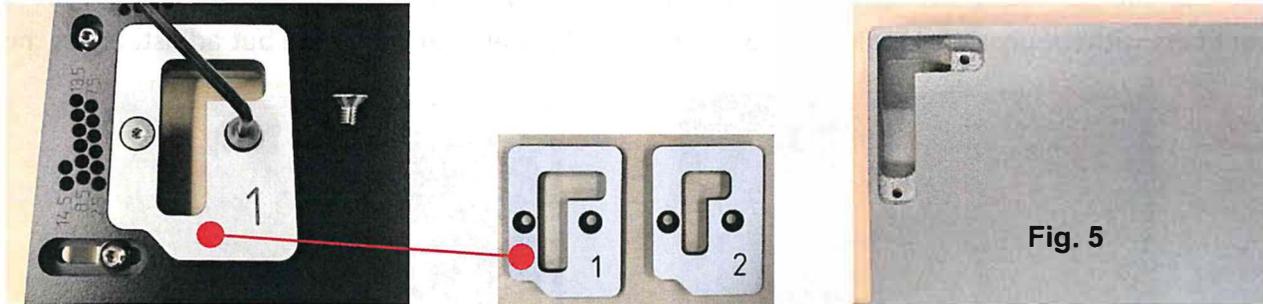


Fig. 4

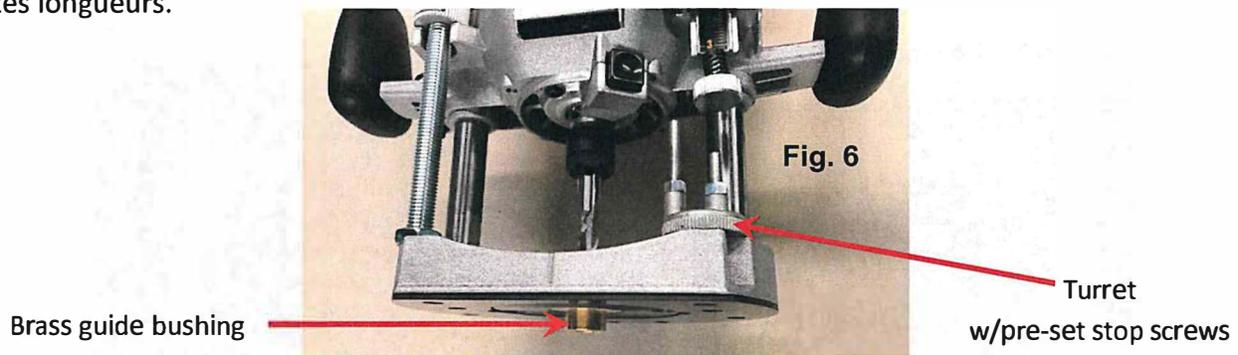
Dans l'image #4, les goupilles annulaires sont insérées dans les trous correspondants pour positionner les rails de guidage en aluminium sous le gabarit. Les chiffres gravés à côté des trous indiquent la distance de coupe par rapport aux rails de guidage en incréments de 1 mm. Ces rails de guidage forment un angle droit afin d'aligner le gabarit avec le coin de la porte pour que la coupe soit effectuée précisément. Les deux goupilles pour chaque ensemble de trous dans la zone **rouge** établissent le recouvrement supérieur ou inférieur de la porte. Cela est indiqué sous la valeur "Y" dans le catalogue. Lorsque les goupilles sont insérées dans les trous pour le recouvrement souhaité, les barres de guidage sont pressées contre les goupilles, puis les vis sont serrées à l'aide de la clé Allen de 5/32" pour les fixer en place. (**Remarque** : Les goupilles ont une bille de détente à ressort dans l'axe de la goupille. Avant de presser les rails de guidage contre les goupilles, assurez-vous d'insérer complètement les goupilles. Ainsi, la bille sera alors sous la barre et n'interférera pas avec l'alignement, car elle pourrait faire légèrement décaler la barre de la goupille, ce qui pourrait entraîner un mauvais alignement du gabarit avec la porte. Dans la **zone jaune** se trouve l'ensemble de trous qui établit la distance de perçage "1<1" de 3 à 6 mm (Référez-vous à votre catalogue). Une fois ces deux goupilles complètement insérées, ces rails de guidage peuvent alors être fixés en place. **Retirez toutes les goupilles annulaires une fois le réglage terminé et avant d'essayer de faire des coupes.**

La plaque de guidage de la toupie peut maintenant être installée dans le gabarit. Elle est fixée à l'aide de deux vis à tête plate. Serrez-les à l'aide de la clé Allen de 5/32". Chaque gabarit, L & R, est livré avec un ensemble L & R de plaques de guidage. Puisque l'emplacement de la charnière est un processus d'usinage en deux étapes (illustré à la figure 5), une fois la coupe réalisée à l'aide du guide n° 1, celui-ci est remplacé par le guide n° 2 et cette coupe est effectuée. L'emplacement de la charnière est alors terminé.



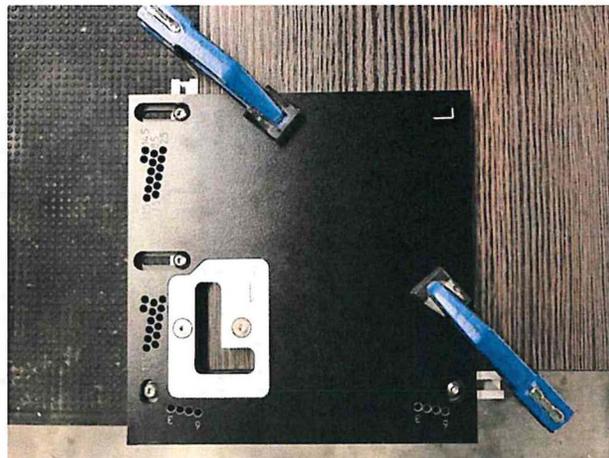
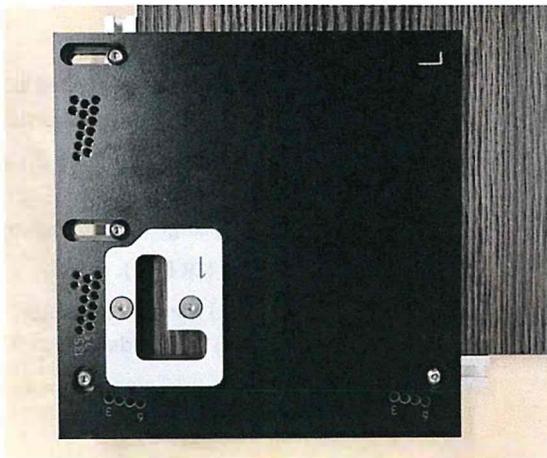
### Préparation de la toupie

Puisqu'il faut effectuer deux coupes, chacune à des profondeurs différentes avec la même fraise, il est fortement recommandé d'utiliser deux grandes toupies plongeantes équipées de dispositifs de butée de type tourelle. Assurez-vous que les dispositifs de butée de tourelle fournissent une plage de profondeur suffisante pour chaque coupe. La figure 6 ci-dessous montre un exemple de butée de tourelle avec des vis de butée de différentes longueurs.

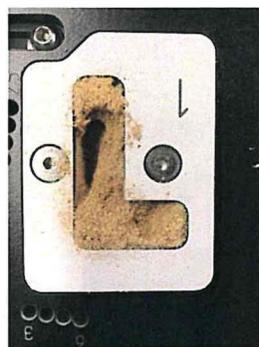


Une fois la toupie préparée avec la mèche et la bague de guidage appropriées, il est nécessaire de régler les vis de butée sur la tourelle afin d'usiner à la profondeur appropriée. Une façon de le faire est de retourner la toupie et de placer le gabarit à l'envers sur la base de la toupie. En appuyant vers le bas sur le gabarit, la fraise dépasse alors à travers la base du gabarit et la bague de guidage. Une mesure de la profondeur de coupe existante peut alors être effectuée. En ajustant l'une des vis de butée, vous pouvez affiner la profondeur correcte lors de l'utilisation de cette butée particulière sur la tourelle. Une fois que la profondeur est celle que vous souhaitez, utilisez une clé à écrous pour verrouiller la vis de butée à l'aide de l'écrou de blocage. Répétez le processus pour la coupe numéro 2. Maintenant que vos butées de tourelle sont correctement réglées, vous êtes prêt à usiner les emplacements des charnières de la porte comme indiqué à la page suivante.

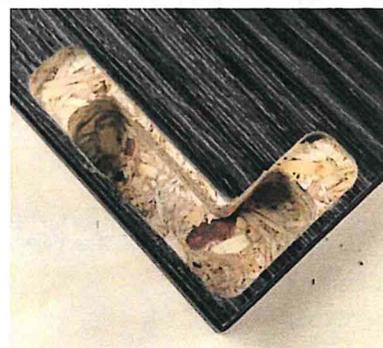
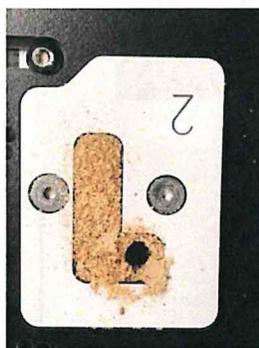
**Positionnez le gabarit sur la face/le coin de la porte comme indiqué ci-dessous. Fixez fermement le gabarit et la porte à une surface de travail solide telle qu'un établi afin qu'ils ne puissent pas bouger.**



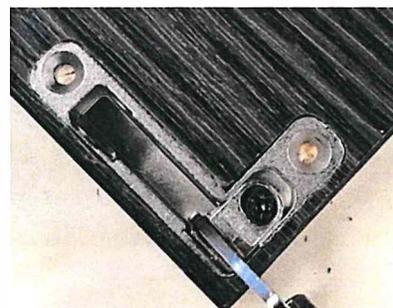
**Notez que la bague de guidage en laiton doit suivre le bord intérieur de la plaque d'insertion de guidage blanche. Il sera nécessaire de dégager périodiquement les copeaux/poussières pour éviter une éventuelle obstruction de la bague de guidage contre la plaque de guidage. Un nettoyage final est recommandé. Réalisez l'usinage en utilisant la plaque d'insertion de guidage n° 1. Utilisez la butée longue pour la coupe de 3 mm de profondeur.**



**Réalisez l'usinage en utilisant la plaque d'insertion de guidage n° 2. Utilisez la butée courte pour la coupe de 16.5 mm de profondeur.**



**Les coupes n° 1 et n° 2 sont maintenant terminées avec la coupe nettoyée, prête pour l'assemblage final. La charnière devrait pouvoir être insérée dans la coupe avec peu de résistance. Il est fortement de faire un pré-perçage de 5/64" de diamètre pour les vis de fixation avant l'assemblage final afin de prévenir tout risque de fissure par les vis. **NE PAS TROP SERRER LES VIS DE FIXATION CAR CELA POURRAIT DÉNATURER LE TROU ET RÉDUIRE SA CAPACITÉ DE MAINTIEN !****



Jetons un coup d'œil à l'intérieur de la boîte de gabarit du **caisson**.



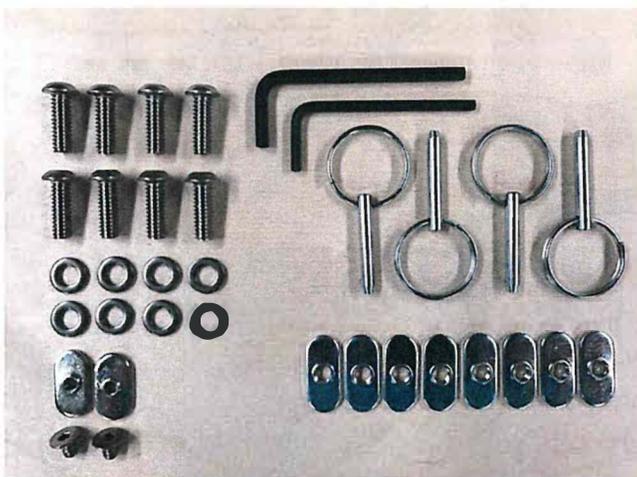
Vous devriez avoir:

- (2) courts guides en aluminium en forme de "U" servant de butée
- ((4) longs rails de guidage en aluminium
- (2) grands gabarits noirs
- (1 & 1L).
- (1) paquet de quincaillerie
- (1) ensemble d'outillage Whiteside

Maintenant, ouvrons les paquets et examinons le contenu



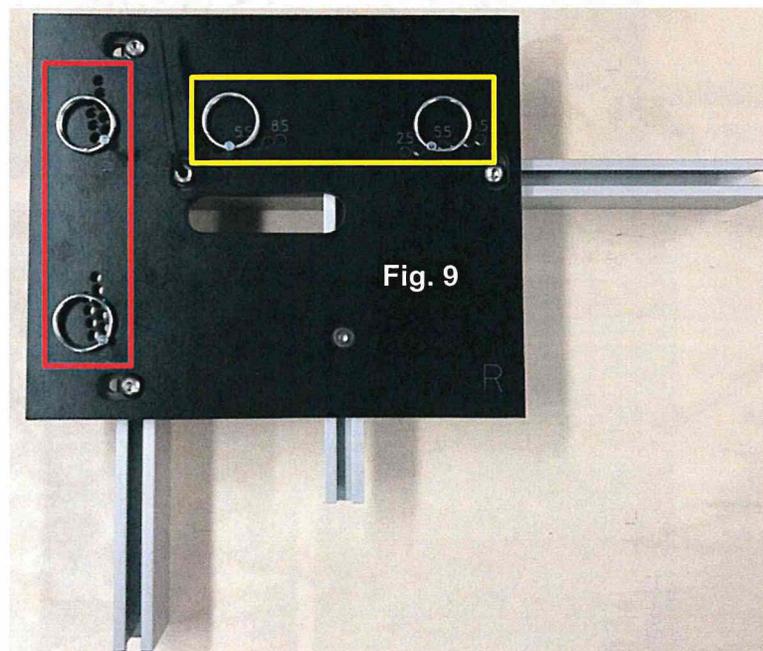
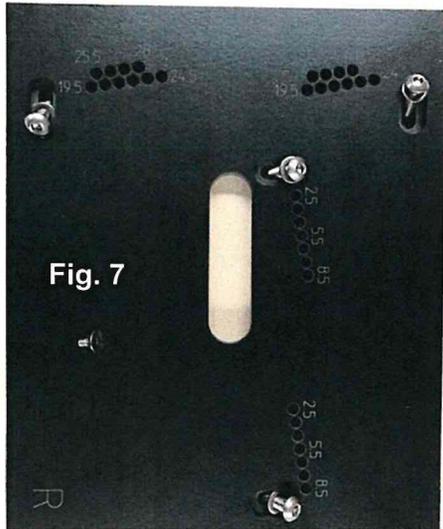
Mèche de toupie à spirale montante Whiteside, dia. 10 mm et bague de guidage en laiton 3/4" dia.



Paquet de quincaillerie comprenant :  
 (1) clé Allen de 5/32", (1) clé Allen de 1/8", (8) vis à tête bombée 1/4-20 x 3/4" et rondelles, (2) vis à tête plate 10-24 x 5/16", (8) écrous plats pour longs rails de guidage, (2) écrous plats pour petites butées en aluminium et (4) goupilles annulaires de diamètre 3/16".

## Maintenant, pour le machinage du caisson.

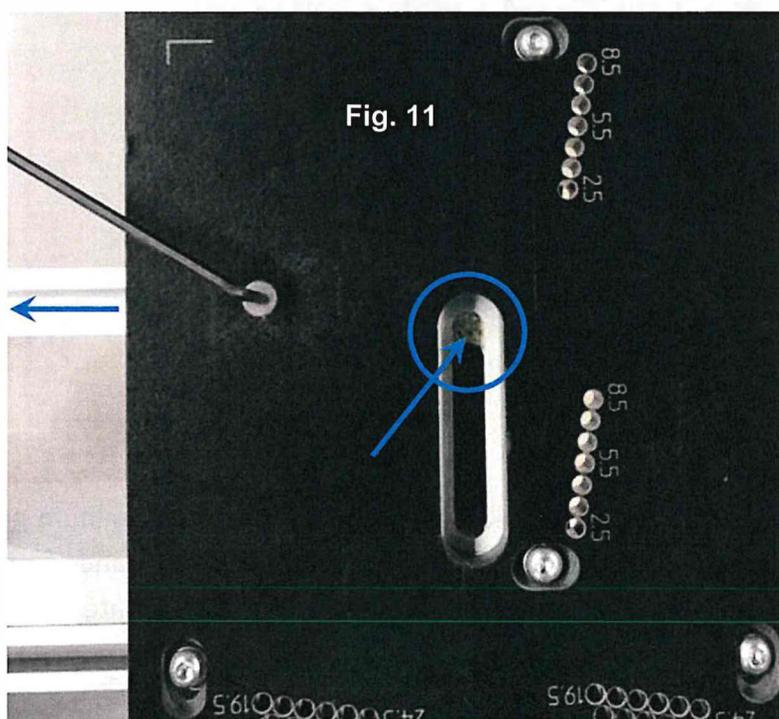
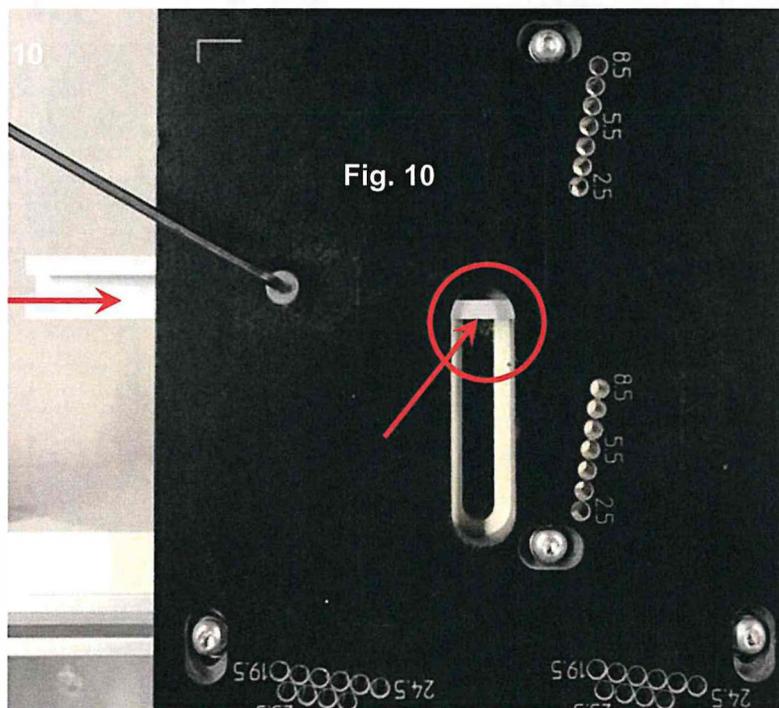
Jetons un coup d'œil à l'un des grands gabarits noirs et commençons l'assemblage. L'image #7 montre les vis à tête bombée et les rondelles dans leur position prévue. Le gabarit montré ici est utilisé pour le machinage de la charnière **RH**. Les gabarits sont étiquetés soit "L" (gauche) soit "R" (droite). L'image #8 donne une vue de dessous montrant où les barres d'alignement seront fixées. Les écrous plats, lorsqu'ils sont fixés aux vis, devraient avoir la surface plate face à la face du gabarit. Cela permettra aux écrous plats de glisser dans les barres d'alignement sans risque de coincement. L'image #9 montre les barres d'alignement fixées mais ajustables à ce stade.



Dans l'image #9, les goupilles annulaires sont insérées dans les trous définis pour localiser les (2) rails de guidage en aluminium sous le gabarit. Les chiffres gravés à côté des trous indiquent la distance de coupe par rapport aux rails de guidage par incréments de 1 mm. Ces rails de guidage forment un angle droit afin d'aligner le gabarit avec le coin du caisson pour que la coupe puisse être effectuée avec précision. Les deux goupilles pour chaque ensemble de trous dans le cadre **rouge** établissent la valeur '1 1<2" du corps de la charnière par rapport au côté du caisson. Lorsque les goupilles sont insérées dans les trous pour le recouvrement souhaité, les barres de guidage sont pressées contre les goupilles, puis les vis sont serrées à l'aide de la clé Allen de 5/32" pour les fixer en place.

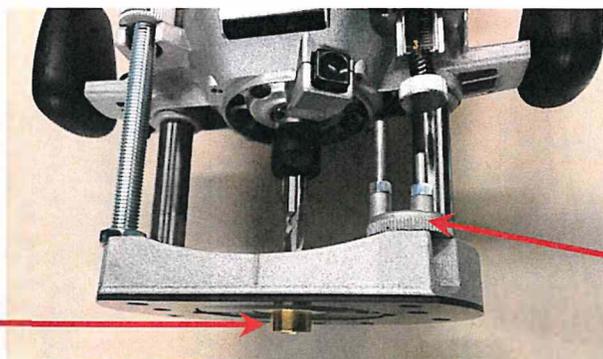
(**Remarque** : Faites pivoter les goupilles afin que la bille dans la goupille ne crée pas de distance entre la goupille et le rail de guidage. Dans le **cadre jaune** se trouve l'ensemble de trous qui établit la valeur "X" de la charnière par rapport au haut ou au bas de l'armoire). Une fois ces deux goupilles insérées, ces rails de guidage peuvent alors être pressés contre les goupilles et fixés en place. **Retirez toutes les goupilles annulaires lorsque le réglage est terminé et avant de tenter de faire des coupes.**

Les barres plus petites sont utilisées lorsque l'on effectue une coupe profonde. Lorsque la vis de fixation à tête plate est desserrée, la barre peut être glissée en position (**Image#10**) et fixée à l'aide de la clé Allen de 1/8". La barre d'arrêt est retirée (**Image#11**), puis fixée pour effectuer la coupe peu profonde.



## Préparation de la toupie

Bague de guidage en laiton

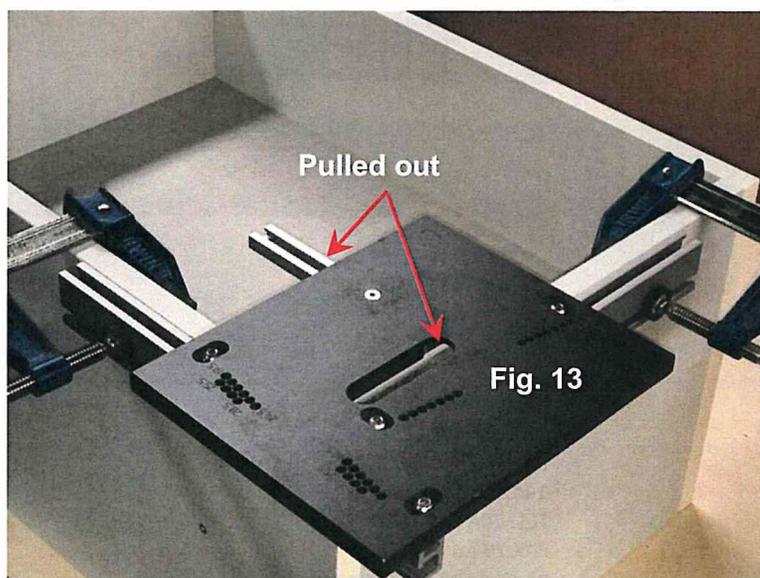
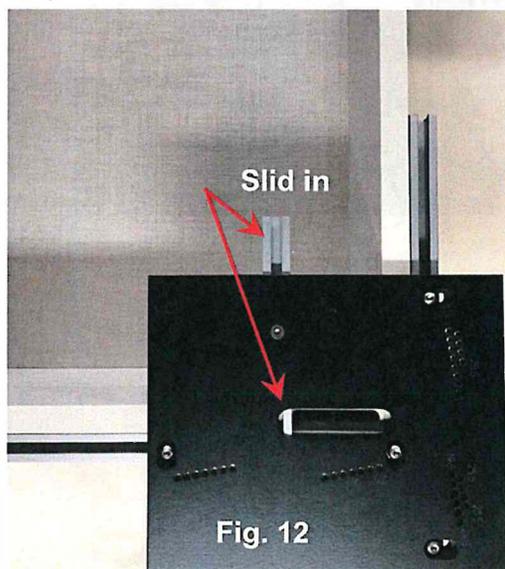


Tourelle avec vis de butée pré-installées.

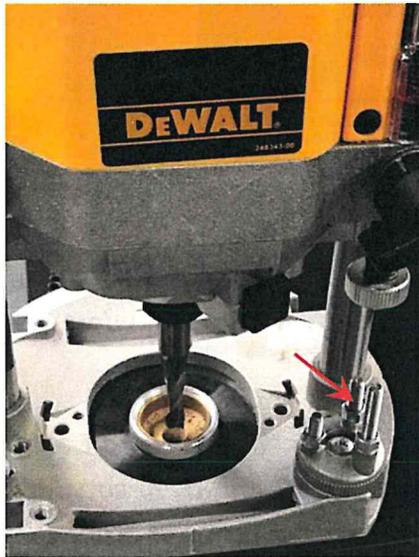


**Préparez la toupie** avec la mèche et la bague de guidage appropriées, pour effectuer les coupes de 3 mm et de 42 mm de profondeur. Il est nécessaire de régler les vis de butée sur la tourelle afin d'usiner aux profondeurs appropriées. Une bonne façon de faire est de retourner la toupie et de placer le gabarit à l'envers sur la base de la toupie. En appuyant vers le bas sur le gabarit, la mèche dépasse alors à travers la base du gabarit et la bague de guidage. Une mesure de la profondeur existante peut alors être effectuée. En ajustant l'un des goujons de butée, vous pouvez affiner la profondeur appropriée lors de l'utilisation de cette butée particulière sur la tourelle. Une fois la profondeur souhaitée atteinte, utilisez une clé et verrouillez la vis de butée en utilisant l'écrou. Répétez le processus pour la coupe numéro 2. Maintenant que vos butées de tourelle sont correctement réglées, vous êtes prêt à usiner les emplacements de charnière du caisson comme indiqué ci-dessous.

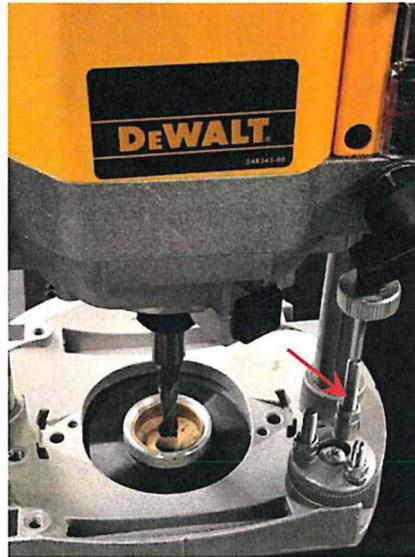
Positionnez le gabarit sur la face/coin du caisson comme indiqué ci-dessous. Serrez fermement le gabarit sur la face du panneau latéral du caisson.



Faire l'usinage à l'aide de chaque butée pour chaque coupe. La coupe terminée est montrée en bas de la page.

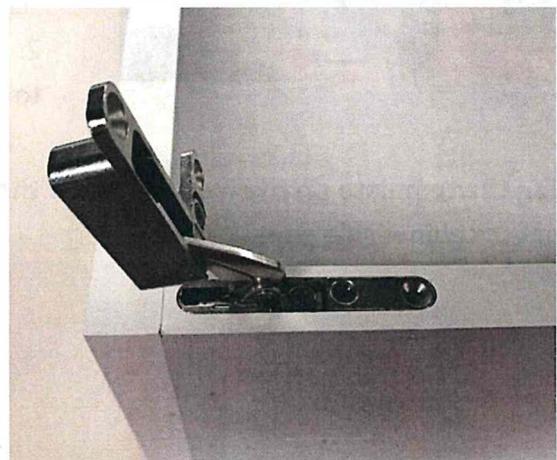


Coupe courte/profonde (42 mm) avec la butée poussée comme montré à l'image #12



Coupe longue/peu profonde (3 mm) avec la butée tirée comme montré à l'image #13.

L'image à gauche ci-dessous montre la coupe d'emplacement de penture terminée. La photo à droite montre la charnière après avoir été complètement insérée dans son emplacement.. Il est fortement recommandé de percer un trou pilote de 5/64" pour la vis de fixation avant l'assemblage final afin de prévenir tout risque de fissuration par la vis. **NE PAS TROP SERRER LA VIS DE FIXATION CAR CELA PEUT ENLEVER LA PUISSANCE DE RETENUE DU TROU !**



SALICE AMERICA INC.  
2123 CROWN CENTRE DRIVE  
CHARLOTTE, NC 28227  
1-800-222-9652  
TEL. 704 841 7810  
FAX 704 841 7808  
[info.salice@saliceamerica.com](mailto:info.salice@saliceamerica.com)  
[www.saliceamerica.com](http://www.saliceamerica.com)

SALICE CANADA INC.  
4025 SLADEVIEW CRESCENT UNIT # 7-9  
MISSISSAUGA, ONTARIO L5L 5Y1  
TEL. 905 820 8787  
FAX 905 820 7226  
[info.salice@salicecanada.com](mailto:info.salice@salicecanada.com)  
[www.salicecanada.com](http://www.salicecanada.com)