

FORETS ÉTAGÉS BOUCHONS

AVANTAGES

FRAISAGE CYLINDRIQUE
À FOND PLAT ADAPTÉ
À LA POSE DES BOUCHONS

GAIN DE TEMPS GARANTI
2 OPÉRATIONS EN UNE

RÉAFFÛTABLE

ACIER HSS
100 Cr6
FORET TAILLÉ MEULÉ

QUALITÉ ET PERFORMANCES
SANS COMPROMIS

Repère de réglage de la butée de profondeur

Permet d'ajuster rapidement la profondeur du fraisage du trou pour le bouchon à 7 mm, recommandé pour les bouchons NÖVLEK®.

Butée de profondeur mobile et ajustable

Permet d'ajuster précisément la profondeur de fraisage. Butée de profondeur en résine, montée sur roulement. Ne marque pas la surface des lames.

Fraiseur en acier HSS 100 Cr6

Diamètre de fraisage ø 10 mm. Fraisage cylindrique à fond plat.

Vis de serrage et d'ajustement du foret

Permet d'ajuster la profondeur de perçage pour ne percer que la lame ou la lame et la lambourde sur toute la longueur de la vis.

Orifice d'accès au foret

Queue 6 pans

Pour le changement rapide.

Vis de serrage et d'ajustement de la butée

Large ouverture

Pour l'évacuation efficace des copeaux.

Couteaux

Pour couper les fibres avant fraisage.

Foret HSS taillé meulé

2 diamètres au choix ø 3 mm et ø 4 mm selon le diamètre de la vis. Modèle standard pour le remplacement facile.

Entretien

Entièrement démontable. Fraiseur réaffûtable.

UTILISATION

Le foret étagé NÖVLEK® est sans équivalent. Il est conçu pour pré-percer le trou de vissage et fraiser une cavité cylindrique à fond plat dans laquelle le bouchon vient se loger. La forme cylindrique du trou permet un emboîtement parfait du bouchon dans son logement. Le fond plat garantit une surface de contact maximale entre le bouchon et son support, notamment pour son collage.

Maintenir le foret à 90° par rapport à la surface à percer
Pour éviter de briser le foret, il doit être maintenu bien perpendiculaire (à 90°) à la surface à percer durant toute la durée du perçage. La pression exercée sur la perceuse, doit également être appliquée dans l'axe du foret et perpendiculairement à la surface à percer.

Aucune trace sur le bois
Pour garantir un résultat parfait, maintenir la butée de profondeur entre deux doigts afin de bloquer sa rotation et d'éviter que les copeaux se trouvant entre la butée et la lame ne soient entraînés et ne marquent la surface du bois. Cela permet également une parfaite évacuation des copeaux.

Trou cylindrique à fond plat
Le fraiseur exclusif du foret étagé bouchons NÖVLEK® est conçu pour fraiser un trou cylindrique à fond plat dans lequel le bouchon viendra se loger parfaitement. Les couteaux garantissent une coupe nette et sans éclats, dans tous les types de bois.

Réglage selon le travail
Le réglage de la hauteur du foret permet notamment d'ajuster la profondeur de perçage selon les bois mis en oeuvre. Une lame en bois exotique posée sur lambourde exotique exige un perçage de la lame et la lambourde sur toute la longueur de la vis. La même lame posée sur lambourde en bois résineux exige uniquement le perçage de la lame.

CONFORMITÉ

Les forets étagés bouchons NÖVLEK® répondent parfaitement aux exigences de la norme NF DTU 51.4 en matière de pré-perçage.

NF DTU 51.4 Exigences en matière de pré-perçage (extrait)

5.5.6.2.2 a) Pré-perçage de la lame
Le pré-perçage de la lame doit être réalisé pour toutes fixations situées en extrémité de la lame en bois résineux et feuillu. Le pré-perçage doit être réalisé en partie courante pour les lames en bois feuillu. Pour les vis à tête fraisée, le pré-perçage doit être accompagné d'un fraisage en surface de la lame permettant le logement de la tête de vis. Quand le pré-perçage est réalisé, il doit correspondre à environ 0,8 fois le diamètre extérieur du filet de la vis pour les vis à double filetage et au diamètre sous tête pour les vis à filetage partiel.

5.5.6.2.2 b) Pré-perçage du support bois (lambourde ou solive)
Le pré-perçage doit être effectué en partie courante du support pour des bois de masse volumique supérieure ou égale à 600 kg/m³.

58

Outillage pour la pose