

TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE

**SIITEC**  
SICHERHEITSTECHNIK



# Notice d'utilisation

## DSG-A - Guide à onglets double face

Pour l'utilisation sur les scies circulaires à format selon DIN EN 1870-18 :2011-08



Type : **DSG-A**

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120

DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0

E-Mail : [info@hokubema-panhans.de](mailto:info@hokubema-panhans.de) | Web : <https://hokubema-panhans.de>

## Table des matières

1	Description fonctionnelle .....	3
1.1	Caractéristiques du DSG-A.....	3
1.2	Éléments de commande .....	3
2	Travailler avec le DSG-A.....	4
2.1	Montage de la butée sur la table coulissante.....	4
2.2	Ajustement du guide à onglets.....	5
2.3	Réaliser de faux onglets.....	7
2.4	Tableau de compensation de longueur sur le DSG-A .....	7
2.5	Compensation de longueur X en fonction de l'angle d'onglet .....	8
3	Support mural .....	9

## Table des illustrations

Figure 1 : éléments de commande.....	3
Figure 2 : placer le DSG-A sur la table coulissante .....	4
Figure 3 : fixer le DSG-A sur la table coulissante.....	4
Figure 4 : ajuster DSG-A (1) .....	5
Figure 5 : ajuster DSG-A (2) .....	5
Figure 6 : ajuster DSG-A (3) .....	5
Figure 7 : ajuster DSG-A (4) .....	6
Figure 8 : exemple de réglage DSG-A.....	6
Figure 9 : vis de serrage pour rail de butée.....	6
Figure 10 : régler le facteur sur l'échelle.....	7
Figure 11 : équerres pour faux onglets .....	7
Figure 12 : compensation de la longueur via le tableau .....	7
Figure 13 : support mural pour DSG-A.....	9

### Révisions :

Révision	Auteur	Modification	Date
001	AG	Version originale allemande traduite	28.09.2023

# 1 Description fonctionnelle

Ce guide à onglets double face permet d'effectuer des coupes d'onglet rapides et précises. Le bois à éclats inclus dans la livraison permet non seulement de réaliser des coupes sans éclats, mais il sert également de support lors de la coupe, en particulier pour les pièces étroites et courtes.

## 1.1 Caractéristiques du DSG-A

- Idéal pour réaliser rapidement et en continu des coupes biaisées sur des pièces étroites et courtes à n'importe quel angle de 0°... 90°.
- Compensation automatique de la longueur pour les angles préférentiels 5/10/15/22,5/30/45/60/67,5°.
- Manipulation facile et montage rapide sur la table coulissante de la scie.
- Une échelle imprimée facilite la réalisation de faux onglets
- La longueur de côté disponible pour le tronçonnage est de 1375 mm max.
- Bois à éclats et support mural pratique inclus
- Réglage analogique de l'angle et de la longueur
- Clapets de butée montés sans jeu
- Adaptateur inclus

## 1.2 Éléments de commande

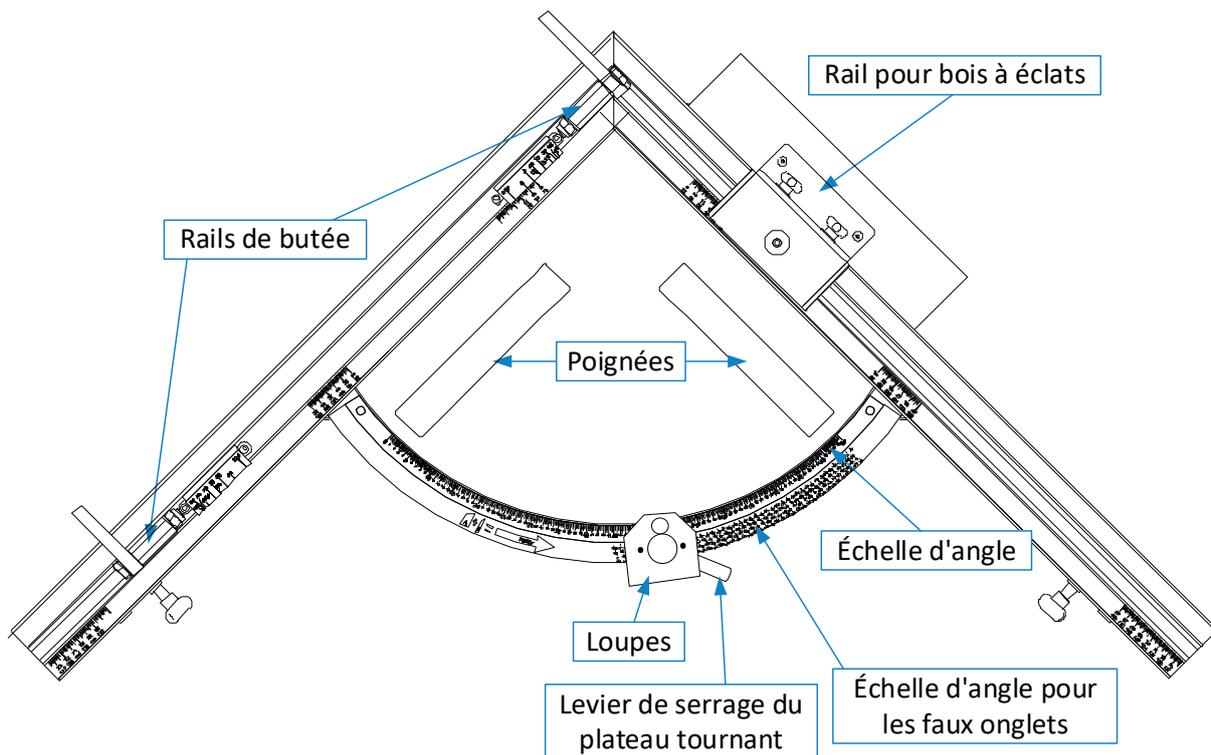


Figure 1 : éléments de commande

## 2 Travailler avec le DSG-A

### 2.1 Montage de la butée sur la table coulissante



**ATTENTION : Protéger la machine contre toute mise en marche intempestive !**

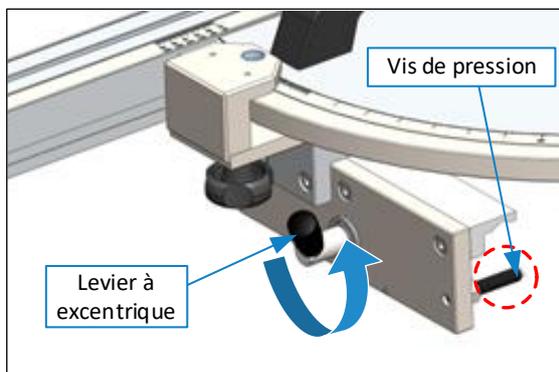


Figure 2 : placer le DSG-A sur la table coulissante

1. Mettre le levier excentrique en position « poignée en haut ».
2. Placer le DSG-A sur la table coulissante.
3. Vérifier que les vis de pression sont bien en contact avec la table coulissante et les réajuster si nécessaire.

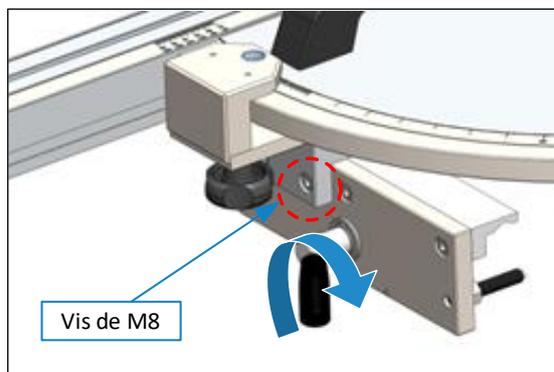


Figure 3 : fixer le DSG-A sur la table coulissante

4. Desserrer les deux vis M8. Ainsi, il est garanti que le DSG-A repose correctement sur la table coulissante.
5. Serrer le DSG-A en serrant le levier excentrique.
6. Resserrer les deux vis M8.

## 2.2 Ajustement du guide à onglets



**Un réglage précis du guide à onglets DSG-A est extrêmement important, car il a une incidence sur la précision de toutes les coupes effectuées avec celui-ci. Pour obtenir des résultats de coupe optimaux, utilisez toujours des moyens de mesure suffisamment précis (par ex. un pied à coulisse) pour l'ajustage.**

1. Faire pivoter le guide à onglets à env. 45° et desserrer les quatre vis de serrage M8 (voir ⇒ Figure 4).
2. Faire maintenant pivoter le guide à onglets dans le sens 0 (± 90°) jusqu'à ce que les vis de butée soient en contact (voir ⇒ Figure 5).
3. Le trait dans la loupe pour lire l'angle, coïncide maintenant avec le trait 0 resp. 90° sur l'échelle des angles.
4. Fixer le plateau tournant dans cette position.
5. Insérer le bois à éclats dans le profil de butée qui est à peu près parallèle à la lame de scie.

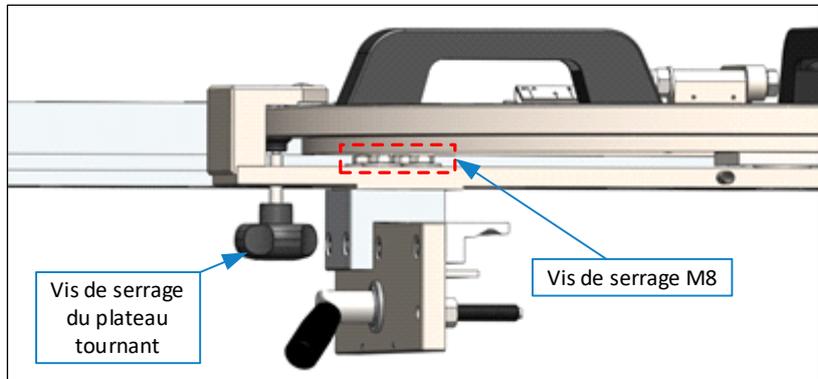


Figure 4 : ajuster DSG-A (1)



**ATTENTION : Veiller à ce que le bois à éclats soit en contact avec le profilé.**

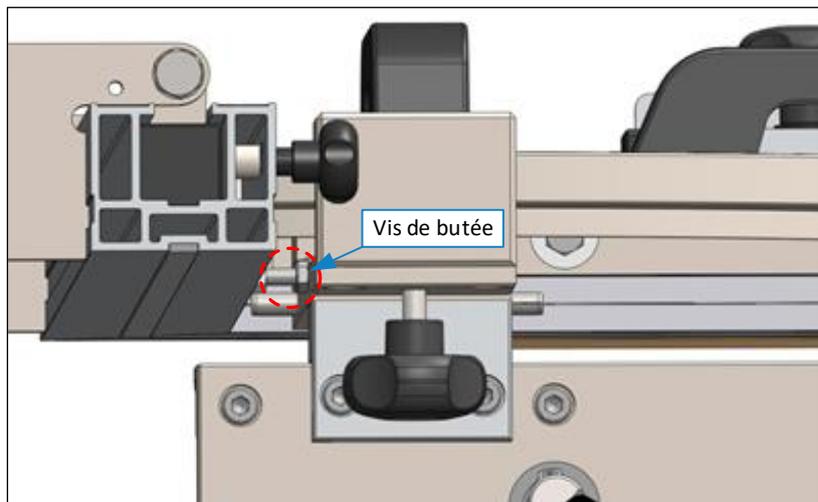


Figure 5 : ajuster DSG-A (2)

6. Pousser avec précaution le guide à onglets avec le bois à éclats jusqu'à la lame de scie (voir ⇒ Figure 6).



**ATTENTION : Pour que la lame de scie ne soit pas poussée hors de sa position, positionner une planche de bois supplémentaire à droite de la lame de scie et la fixer avec le guide parallèle !**

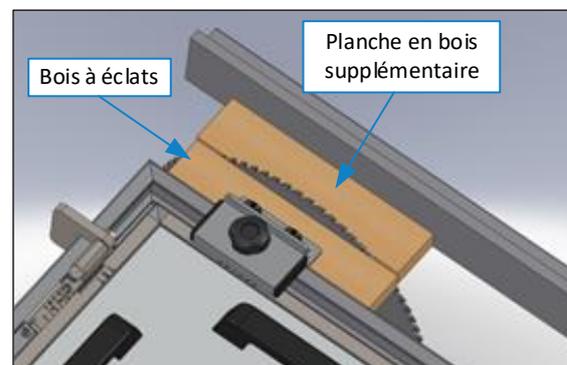


Figure 6 : ajuster DSG-A (3)

7. Dans cette position, resserrer les vis de serrage M8 (d'abord d'un côté).

Ensuite, pivoter le DSG-A de manière à ce que les deux vis de serrage de l'autre côté soient facilement accessibles. Serrez-les ensuite également.

8. Effectuer une coupe d'essai dans la position 0° resp. 90° et vérifier si la position de l'échelle correspond à la valeur mesurée sur la pièce d'essai.

9. La mesure de la longueur doit correspondre à la position « 0 » ( $\cong 90^\circ$ ) sur l'échelle des (voir  $\Rightarrow$  Figure 7).
10. Si la mesure de longueur ne correspond pas à la position « 0 », laisser le DSG-A en position bloquée, desserrer les vis de l'échelle graduée et la déplacer jusqu'à ce que le 0 de l'échelle supérieure corresponde exactement à la valeur mesurée. Resserrer ensuite les vis ( $\Rightarrow$  Figure 7).

**Exemple :** Si une pièce de matériau est coupée avec un réglage de 110 mm mais qu'elle ne mesure que 109 mm lors de la mesure ultérieure, l'échelle doit être déplacée de manière à ce que le 0 corresponde à la valeur 10,9 ( $\cong 109$  mm) sur l'échelle inférieure (voir  $\Rightarrow$  Figure 7).

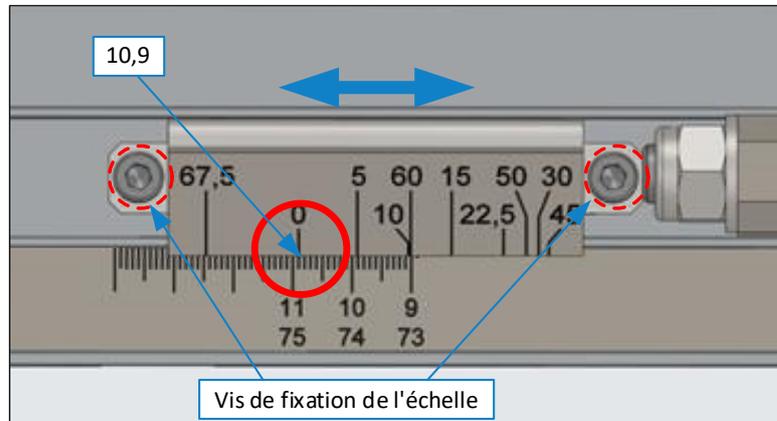


Figure 7 : ajuster DSG-A (4)

11. Pousser ensuite le rail de butée dans l'autre profilé et contrôler ici aussi la mesure de la longueur.

Comme l'échelle de butée présente différents repères pour la lecture de la mesure de longueur, il est possible de régler les longueurs exactes jusqu'à la ligne de coupe pour certains angles.

**Exemple :** Par exemple, si la DSG-A est réglée sur un angle de  $22,5^\circ$  et que la mesure de longueur est telle que le trait de repère sur l'échelle sous le 22,5 coïncide avec une mesure quelconque (par exemple 350 mm) sur le ruban de mesure dans le profil, cette valeur est coupée comme longueur absolue mesurée jusqu'à la pointe de la pièce (voir  $\Rightarrow$  Figure 8).

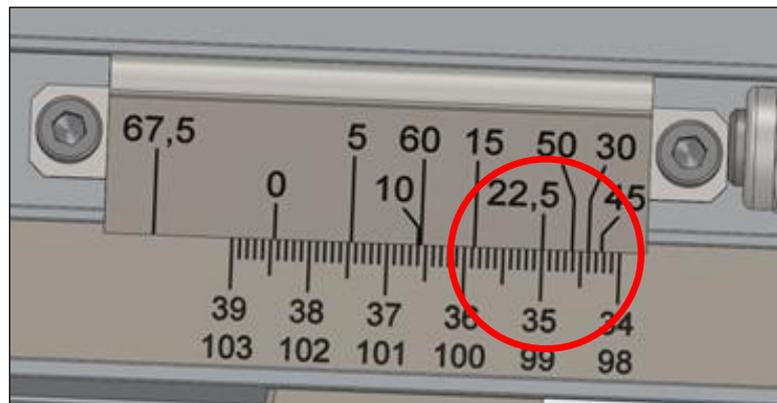


Figure 8 : exemple de réglage DSG-A



**Le ruban de mesure dans le profil présente deux rangées de mesures :**

1. Échelle supérieure  $\rightarrow$  Clapet de butée 1
2. Échelle inférieure  $\rightarrow$  Clapet de butée 2 (distance = 640 mm)

La longueur de coupe maximale en position « 0 » resp.  $90^\circ$  est de 1375 mm.

Si cette mesure doit être coupée à  $45^\circ$  par exemple, il faut déplacer la vis de serrage pour le rail de butée (voir  $\Rightarrow$  Figure 9).

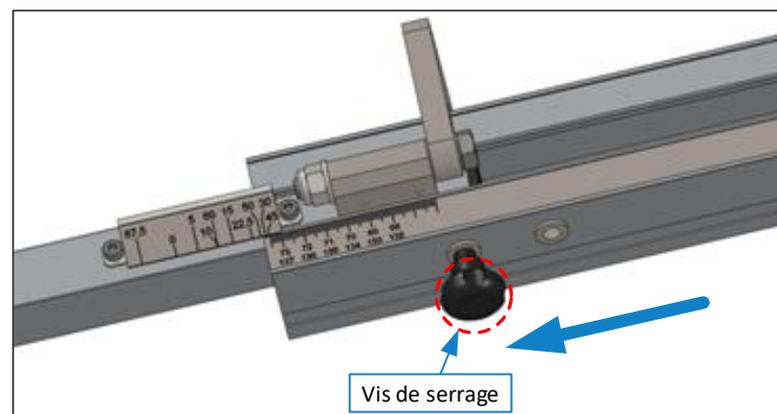


Figure 9 : vis de serrage pour rail de butée

## 2.3 Réaliser de faux onglets

Pour la réalisation de faux onglets, la DSG-A possède une échelle imprimée brevetée qui permet de régler l'angle correct en un seul geste pour la pièce la plus large et la plus étroite en même temps. La procédure est très simple.

### Exemple :

1. Mesurer la largeur de la pièce large (par ex. 180 mm)
2. Mesurer la largeur de la pièce étroite (par ex. 100 mm)
3. Calculer le facteur  $\frac{\text{mesure large } 180}{\text{mesure étroite } 100} = \text{Facteur } 1,8$
4. Régler maintenant le plateau tournant avec la grande loupe (L) sur le facteur 1,8 et le fixer (voir ⇒ Figure 10 .

Il en résulte automatiquement l'angle correct pour la pièce à usiner plus étroite (S) sur le côté gauche de la DSG-A et pour la pièce à usiner plus large (B) sur le côté droit de la lame de scie, comme illustré sur ⇒ Figure 11.

Les côtés pour la pièce étroite et la pièce large sont en outre représentés graphiquement sur le plateau tournant.

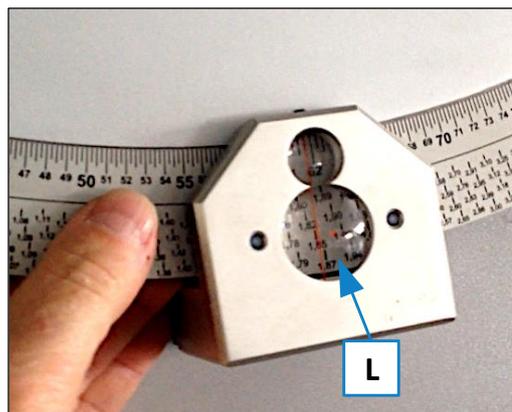


Figure 10 : régler le facteur sur l'échelle

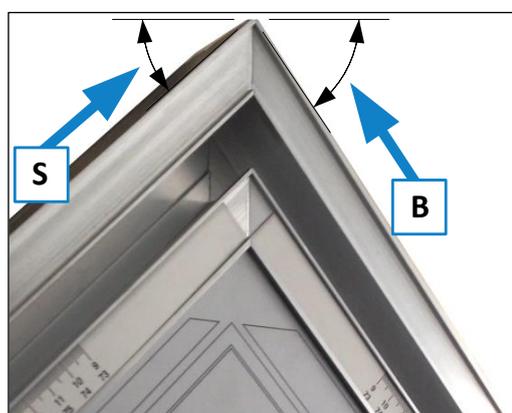


Figure 11 : équerres pour faux onglets

## 2.4 Tableau de compensation de longueur sur le DSG-A

A l'aide du tableau (voir section ⇒ 2.5) , la mesure de compensation de longueur peut être réglée en plus des angles imprimés sur l'échelle du guide à onglets (voir ⇒ Figure 12).

**Exemple :** Si la cote de pointe 350 mm doit être réglée pour l'angle 17,5°, la compensation de longueur donne une valeur de 29,0 mm selon le tableau de la page suivante. Cette valeur doit maintenant être ajoutée à la valeur 350 mm (≅ 35 sur l'échelle des longueurs). Le 0 sur l'échelle du rail de guidage doit donc être réglé de manière à coïncider avec 37,9 (≅ 379 mm) sur l'échelle de longueur.

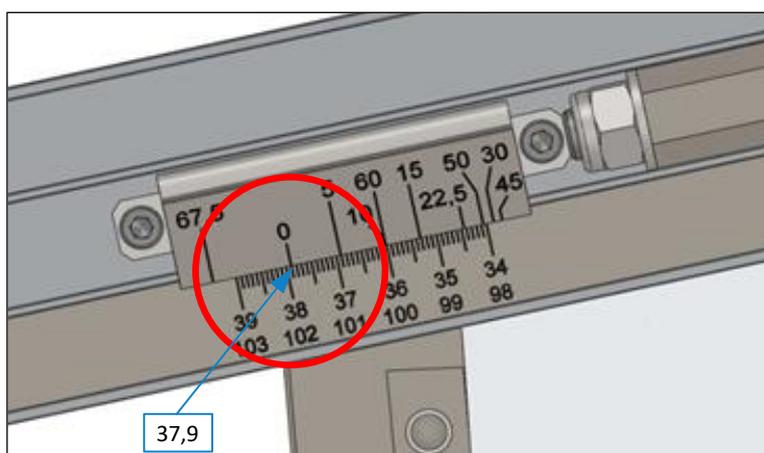


Figure 12 : compensation de la longueur via le tableau

Les valeurs marquées d'un moins, représentées en rouge, doivent par contre être déduites de la mesure de pointe.

## 2.5 Compensation de longueur X en fonction de l'angle d'onglet

<i>Angle en °</i>	<i>X en mm</i>	<i>Angle en °</i>	<i>X en mm</i>	<i>Angle en °</i>	<i>X en mm</i>
0,5	1,1	24,5	36,4	49,5	38,9
1	2,1	25	36,9	50	38,4
1,5	3,1	25,5	37,3	50,5	37,8
2	4,1	26	37,7	51	37,2
2,5	5,1	26,5	38,1	51,5	36,6
3	6,1	27	38,5	52	36,0
3,5	7,1	27,5	38,9	52,5	35,3
4	8,0	28	39,2	53	34,5
4,5	9,0	28,5	39,6	53,5	33,8
5	9,9	29	39,9	54	32,9
5,5	10,8	29,5	40,2	54,5	32,1
6	11,7	30	40,5	55	31,2
6,5	12,6	30,5	40,8	55,5	30,2
7	13,5	31	41,1	56	29,2
7,5	14,3	31,5	41,4	56,5	28,1
8	15,2	32	41,6	57	27,0
8,5	16,0	32,5	41,8	57,5	25,8
9	16,9	33	42,1	58	24,6
9,5	17,7	33,5	42,3	58,5	23,3
10	18,5	34	42,5	59	21,9
10,5	19,3	34,5	42,6	59,5	20,5
11	20,0	35	42,8	60	18,9
11,5	20,8	35,5	42,9	60,5	17,4
12	21,6	36	43,1	61	15,7
12,5	22,3	36,5	43,2	61,5	13,9
13	23,0	37	43,3	62	12,1
13,5	23,7	38,5	43,4	62,5	10,2
14	24,4	39	43,4	63	8,1
14,5	25,1	39,5	43,5	63,5	6,0
15	25,8	40	43,5	64	3,8
15,5	26,5	40,5	43,4	64,5	1,4
16	27,1	41	43,4	65	-1,1
16,5	27,8	41,5	43,3	65,5	-3,7
17	28,4	42	43,2	66	-6,4
17,5	29,0	42,5	43,1	66,5	-9,3
18	29,6	43	43,0	67	-12,4
18,5	30,2	43,5	42,8	67,5	-15,6
19	30,8	44	42,6	68	-19,0
19,5	31,4	44,5	42,4	68,5	-22,6
20	31,9	45	42,2	69	-26,4
20,5	32,5	45,5	41,9	69,5	-30,4
21	33,0	46	41,6	70	-34,6
21,5	33,5	46,5	41,3	70,5	-39,1
22	34,0	47	41,0	71	-43,8
22,5	34,6	47,5	40,6	71,5	-48,9
23	35,0	48	40,3	72	-54,3
23,5	35,5	48,5	39,8	72,5	-60,0
24	36,0	49	39,4	73	-66,1

### 3 Support mural

Le support mural pour la DSG-A offre une possibilité pratique de ranger le guide à onglets à proximité de la machine lorsqu'il n'est pas utilisé. Elle est déjà incluse dans la livraison.

Les deux goupilles d'accrochage montrées sur ⇒ Figure 13, qui se trouvent sur la face inférieure de la butée, servent à loger rapidement et sans outil le dispositif dans le support mural.

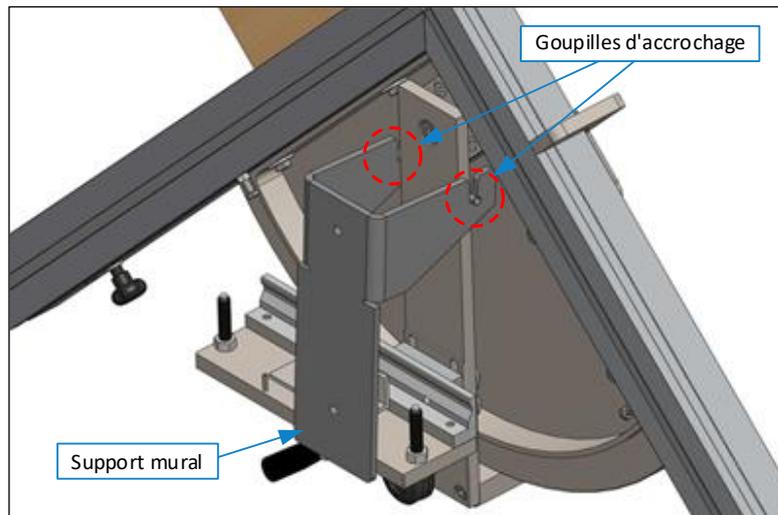


Figure 13 : support mural pour DSG-A