

PARKSIDE®

DIY

Table d'appoint



6 heures

Niveau
DIY



Liste d'achats

- 1 panneau en bois lamellé-collé chêne
1200 mm x 600 mm x 20 mm
- 2 panneaux en bois lamellé-collé chêne
1200 mm x 400 mm x 20 mm
- 6 tubes pliés en acier
20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 4 cornières acier
20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 1 tôle de métal déployé acier
300 mm x 1000 mm x 1,2 mm
- 4 bouchons filetés M8 pour tube d'équerre
20 mm x 20 mm
- 4 vis de poignée moletée M8 (ancien pied
M8 au choix)
- 12 vis à tête cylindrique à six pans creux
M5 x 16 mm
- 22 vis à tête Panhead 4,5 x 20 mm
- 27 rondelles 5,3 mm
- 4 raccords de tube en plastique 20 mm
avec 3 directions

Outils

- étau PARKSIDE
- scie à ruban à métaux PARKSIDE
- perceuse d'établi PARKSIDE
- meuleuse d'angle PARKSIDE
- ébavureur manuel PARKSIDE /
jeu de limes PARKSIDE
- perceuse-visseuse sans fil PARKSIDE 20 V
- défonceuse PARKSIDE
- plieuse PARKSIDE
- Forets à métaux PARKSIDE (4,2 mm)
- taraud PARKSIDE
- mèche à bois PARKSIDE 20 mm
- fraise à chanfreiner PARKSIDE
- foret étagé PARKSIDE
- kit d'outils à percussion PARKSIDE
- papier abrasif PARKSIDE grain 120 et 150
- pince coupante latérale PARKSIDE
- outil de traçage PARKSIDE
- mètre pliant PARKSIDE
- équerre PARKSIDE
- crayon PARKSIDE
- scie plongeante PARKSIDE

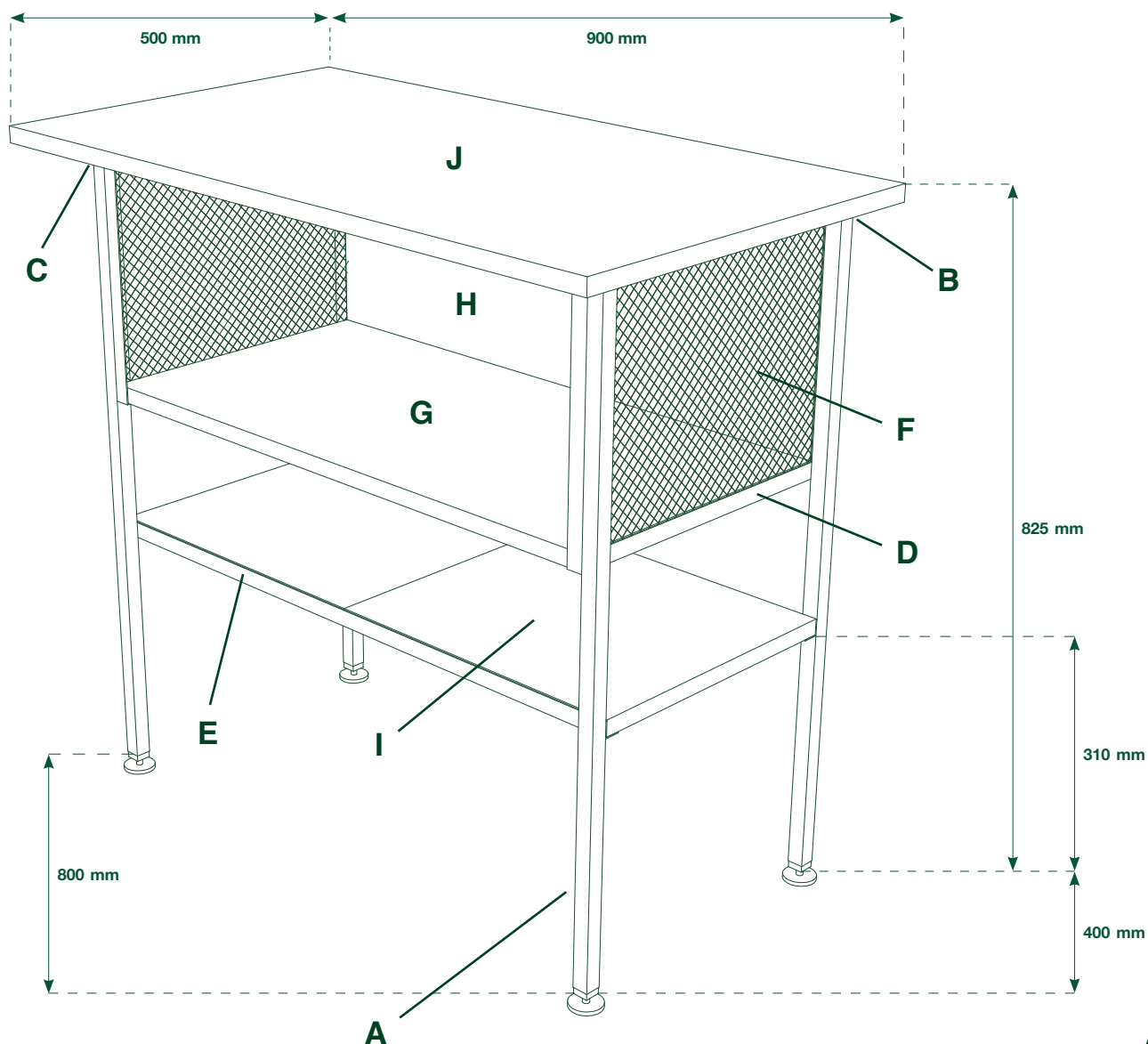
Remarque sur la sécurité au travail :

Un grand nombre d'appareils est nécessaire pour ce projet. Veillez toujours à votre sécurité et utilisez l'équipement de protection nécessaire.



Dimensions

Quantité	Matériel	Composant	Dimensions en mm
4x	tubes pliés	jambes (A)	20 mm x 20 mm x 785 mm
2x	tubes pliés	parties transversales en haut côté (B)	20 mm x 20 mm x 360 mm
1x	tube plié	partie transversale en haut devant (C)	20 mm x 20 mm x 760 mm
2x	cornières d'acier	cadre côtés (D)	20 mm x 20 mm x 1000 mm
2x	cornières d'acier	support tablette (E)	20 mm x 20 mm x 800 mm
2x	tôle de métal déployé	garniture cadre côté (F)	397 mm x 300 mm *
1x	panneau chêne	étagère supérieure (G)	757 mm x 377 mm x 20 mm *
1x	panneau chêne	panneau arrière (H)	757 mm x 300 mm x 20 mm *
2x	panneau chêne	fond (I)	385 mm x 357 mm x 20 mm *
1x	panneau chêne	plateau de table (J)	900 mm x 500 mm x 20 mm



* Les dimensions exactes ne peuvent être déterminées qu'après l'assemblage de la structure et doivent être adaptées aux dimensions fournies par le client.

C'EST PARTI



Attention :

L'acier non traité et le chêne brut peuvent réagir entre eux en cas d'humidité, en raison de l'acide tannique naturellement présent dans le bois. Il en résulte une forte décoloration du bois. Pour éviter cela, vous pouvez traiter la surface de l'un ou des deux matériaux, par exemple avec un vernis transparent sur les surfaces de contact.

Étape 1 : Mettre les tubes pliés (A, B, C) à la bonne dimension

Avec la scie à ruban métallique, mettez les tubes pliés (A, B, C) à la bonne dimension.



Étape 2 : Ébavurer

Après le sciage, une bavure apparaît sur l'arête de coupe. Le mieux est de l'enlever avec l'ébavureur manuel. Vous pouvez aussi utiliser une lime.



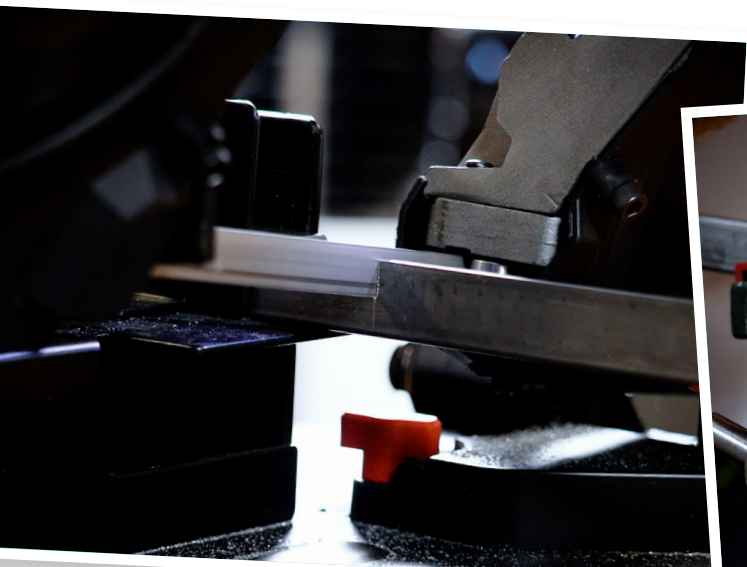
Étape 3 : Tracer la cornière pour le cadre (D)

La mesure d'achat (1000 mm) est la mesure finale. Mesurez sur le même flanc de l'équerre 300 mm à partir de la gauche et de la droite et tracez une ligne. A partir de cette marque, tracez encore deux lignes à 45° des deux côtés. Tu obtiendras ainsi une forme de « V » au-dessus de la marque initiale. Veillez à ce que la pointe du « V » se trouve sur le point d'inflexion de la cornière.



Étape 4 : Réaliser des coupes d'onglet

Sciez des coupes verticales de droite et de gauche à 300 mm avec la scie à ruban métallique. Sciez uniquement le flanc de l'équerre tracé jusqu'au point d'inflexion de l'équerre. Prenez la meuleuse d'angle avec le disque à tronçonner et coupez la cornière le long du repère de 45° (« V ») des deux côtés de la coupe verticale jusqu'au point le plus bas que vous venez de scier. Vous avez ainsi découpé le « V » et vous pouvez maintenant plier votre cadre.



Astuce :

Pour les coupes à main levée avec la meuleuse d'angle, serrez bien la cornière dans l'étau.

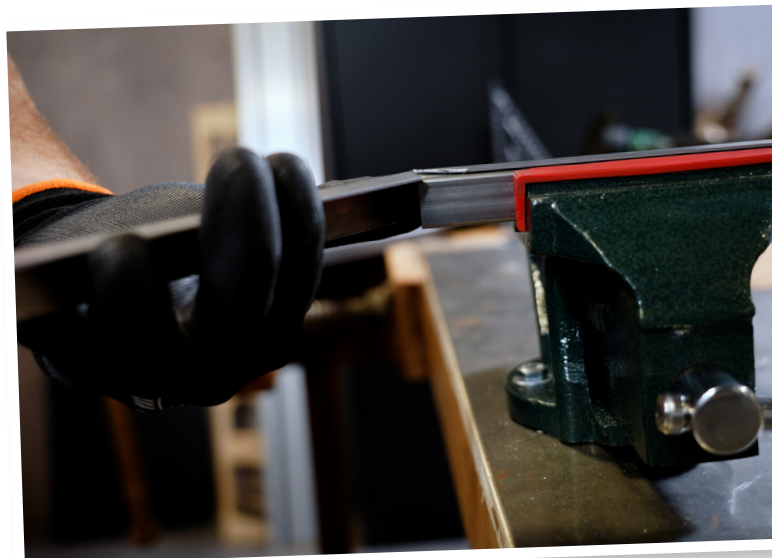


Attention :

Projection d'étincelles lors du tronçonnage avec la meuleuse d'angle ! Assurez-vous qu'il n'y a pas d'objets inflammables dans les environs immédiats et travaillez sur un support non inflammable..

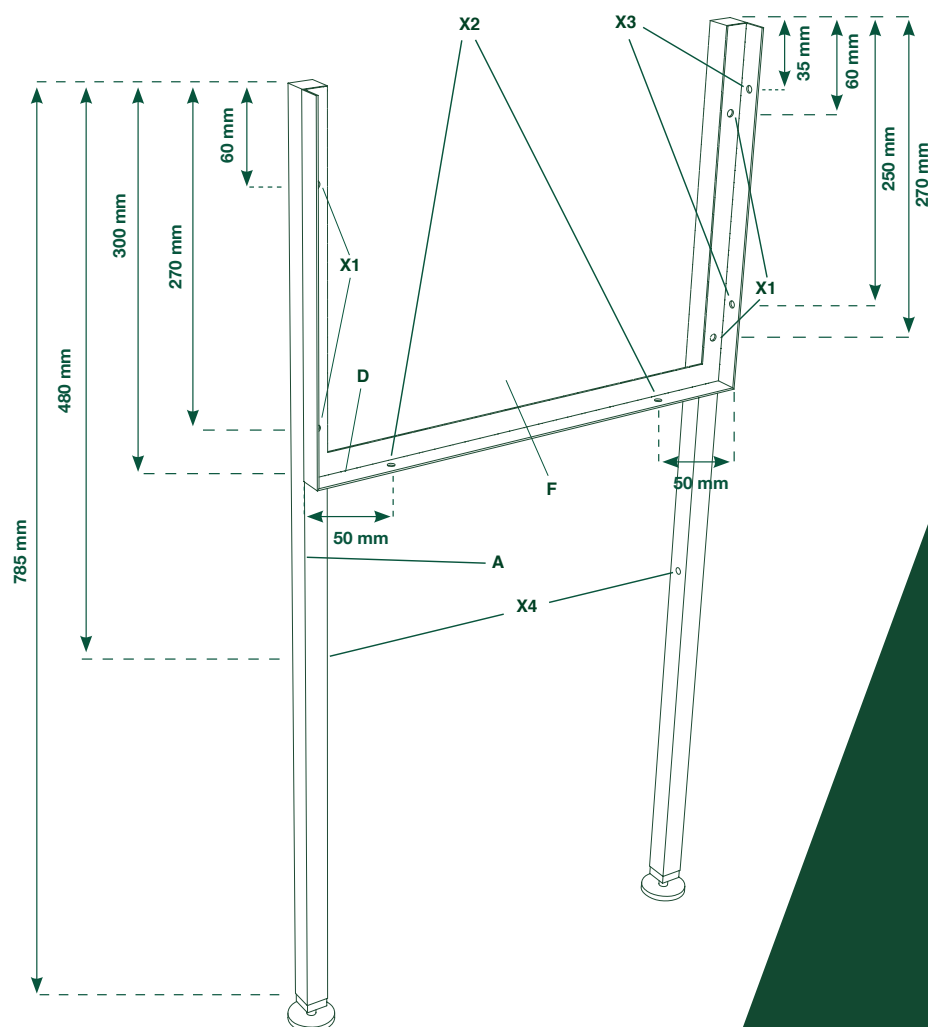
Étape 5 : Plier le cadre (D)

Après avoir ébavuré les bords de coupe, vous pouvez plier le cadre en forme rectangulaire. Pour cela, il est préférable de serrer un bloc de bois angulaire dans l'étau, directement au niveau du point à plier (point inférieur du « V »). En douceur, vous pouvez plier l'extrémité non serrée autour du bloc de bois près du point d'inflexion jusqu'à ce que l'onglet se ferme. Répétez ces étapes pour les deux onglets des deux cadres.



Étape 6 : Tracer et percer les trous de perçage sur le cadre

Percer des trous pour le vissage des pieds (X1), de la paroi supérieure (X2) et de la paroi inférieure (X3) (X2) et la paroi arrière (X3) (voir dessins). Percez également les trous (pour X4) sur les supports de tablette (E). Grattez le centre de chaque trou pour que le foret ne se déplace pas. Avec un peu d'huile de perçage et de coupe, percez des trous de $\varnothing 6$ mm avec la perceuse de table.



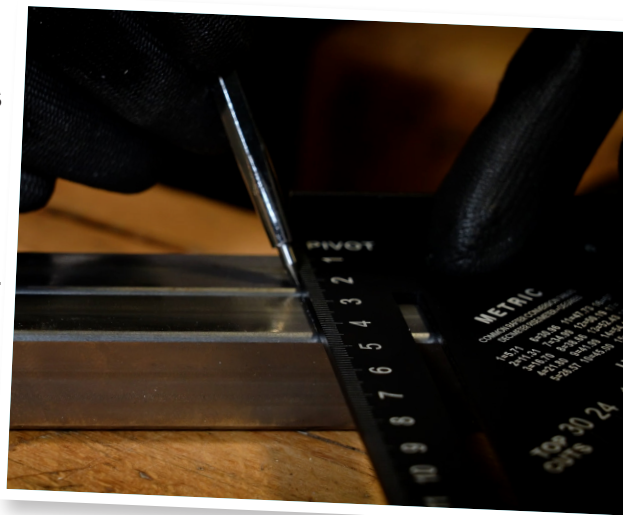
Astuce :

Mesurez toujours pour X1 à partir de la même extrémité. Dans ce cas, à partir de l'extrémité ouverte et non usinée du U métallique percé. Ainsi, les trous correspondent à ceux du tube plié à l'étape suivante.



Étape 7 : Percer le trou central pour le filetage dans les pieds (A)

Marquez les points centraux de perçage (X1) sur les tubes pour les pieds (A). Vérifiez la précision en alignant le cadre correspondant sur deux pieds. Percez un trou dans les tubes pliés pour le filetage. Vous souhaitez ensuite réaliser un filetage M5 – vous devez donc pré-percer à 4,2 mm. Les trous de fixation (X4) pour les supports (E) de la tablette inférieure doivent également être tracés, gravés et percés au cours de l'opération - avec le même diamètre à la hauteur de votre choix (recommandation : 310mm du bas).



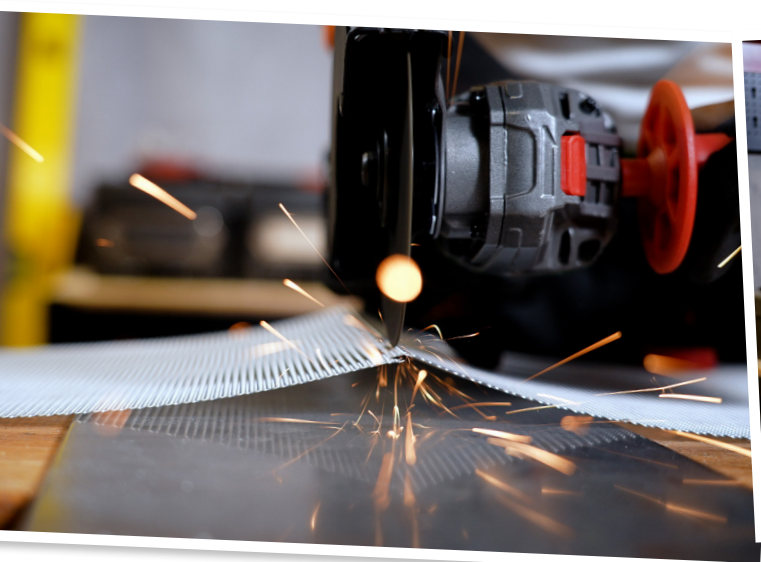
Étape 8 : Découper le filetage

Fixez le taraud de taille M5 dans le tournevis et placez-le dans le trou. Tourner lentement dans le sens des aiguilles d'une montre avec beaucoup de sensibilité et un peu de pression le taraud dans le trou. Dès que vous sentez une résistance, il commence à couper. Vous pouvez maintenant tourner un peu plus vite et arrêter dès que le taraud a atteint l'arrière du tube plié. Dévissez le tailleur comme une vis et répétez le processus pour tous les trous des pieds.



Étape 9 : Découpe de la tôle en métal déployé (F)

Mesurez les dimensions intérieures de votre cadre et utilisez la pince coupante et le banc de pliage pour marquer le bord de coupe du métal déployé. Découpez-le ensuite avec la meuleuse d'angle et le disque à tronçonner. Si nécessaire, élargissez l'ouverture de la tôle de métal déployé au niveau du perçage du cadre (X1) afin de pouvoir y insérer une vis à l'étape suivante.



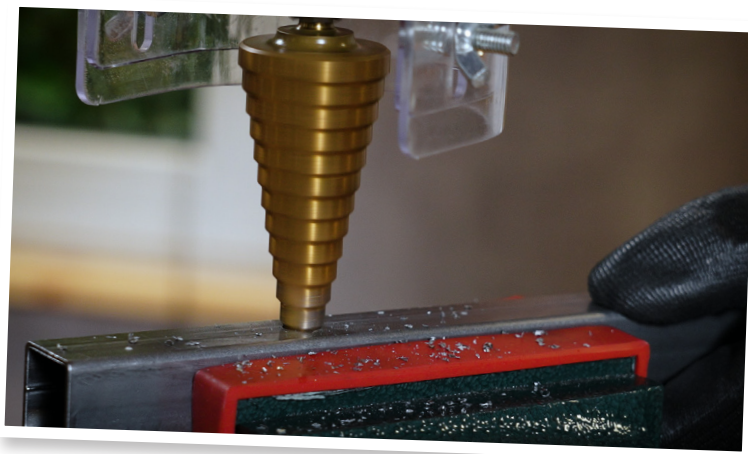
Étape 10 : Visser le cadre (D) aux pieds (A), monter les pieds

Placez le métal déployé (F) dans le cadre (D). Enfoncez une vis à tête cylindrique M5 avec une rondelle dans les trous prépercés. Vissez le cadre sur deux pieds. Répétez cette opération pour le deuxième côté. Dans cette étape, vous enfoncez les bouchons filetés dans l'extrémité des pieds. Vissez les pieds jusqu'à la butée.



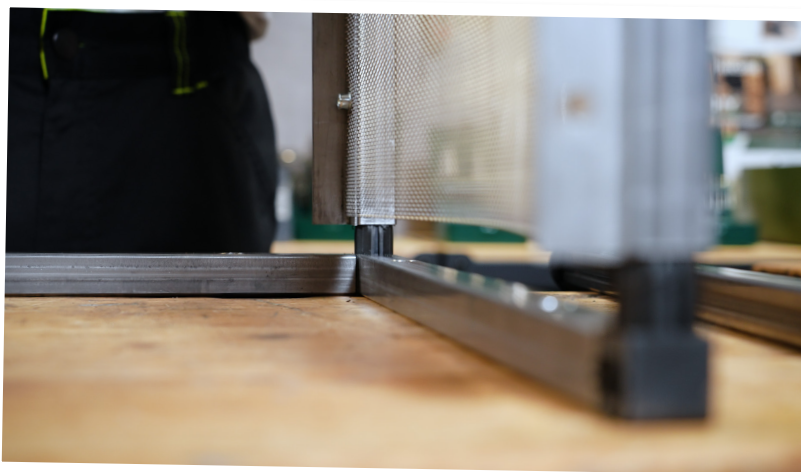
Étape 11 : Percer les pièces transversales (B, C) avec un foret étagé

Marquez le centre du trou sur toutes les pièces transversales, 70mm de chaque côté - et en plus une fois au milieu pour la pièce C. Percez avec un foret de 5mm à travers tout le tube plié. Avec le foret étagé, percez sur une surface de chaque pièce les trous de 5mm avec le foret étagé, de manière à ce que la tête de la vis Panhead passe à travers.



Étape 12 : Relier les parties latérales et transversales

Reliez d'abord les pièces transversales (B et C) avec les connecteurs en plastique. Veillez à ce que les grands trous de perçage soient orientés vers le bas. Placez ensuite les parties transversales reliées sur les deux parties latérales.



Étape 13 : Visser le support de tablette

Visser avec des vis à tête cylindrique M5, y compris une rondelle, les cornières (E) sur les trous filetés (X4) placés auparavant.



Étape 14 : Scier l'étagère supérieure (G), la paroi arrière (H) et les étagères (I)

Vous pouvez maintenant scier l'étagère supérieure, la paroi arrière et les étagères. Attention, les dimensions peuvent varier en raison des tolérances. Les étagères (I) sont fabriquées à partir des sections des autres panneaux. Après le sciage, poncez les bords avec du papier de verre et vérifiez la précision d'ajustage. hrany brúsnym papierom a skontroluj presnosť uloženia.



Étape 15 : Encoches et vis de fixation

Toutes les planches peuvent être vissées dans l'ordre alphabétique. Le panneau arrière renforce le meuble et nécessite encore des encoches pour les vis de X1. Vous pouvez les réaliser à l'aide d'une mèche à bois de 20 mm ou d'un ciseau à bois. Avant de visser le panneau arrière, vérifiez l'équerrage du meuble.



Étape 16 : Scier et fraiser le plateau de table (J)

Le plateau de table peut maintenant être mis à la dimension avec la scie plongeante. Pour donner de la légèreté au plateau, vous pouvez fraiser un angle de 45° sur le bord inférieur. Ainsi, le plateau paraît plus fin et se distingue des autres plateaux.



Étape 17 : Fixer le plateau de table (J)

Vissez maintenant le plateau de table à travers les pièces transversales (B et C). Il est placé à gauche et à droite et dépasse de 30 mm à l'arrière du cadre. La vis s'engage alors dans le plateau en chêne à l'intérieur du tube plié.

Bon bricolage!



VOUS
POUVEZ
LE FAIRE