

Mode d'emploi  
du Multi-Service

**SWISSREX®**



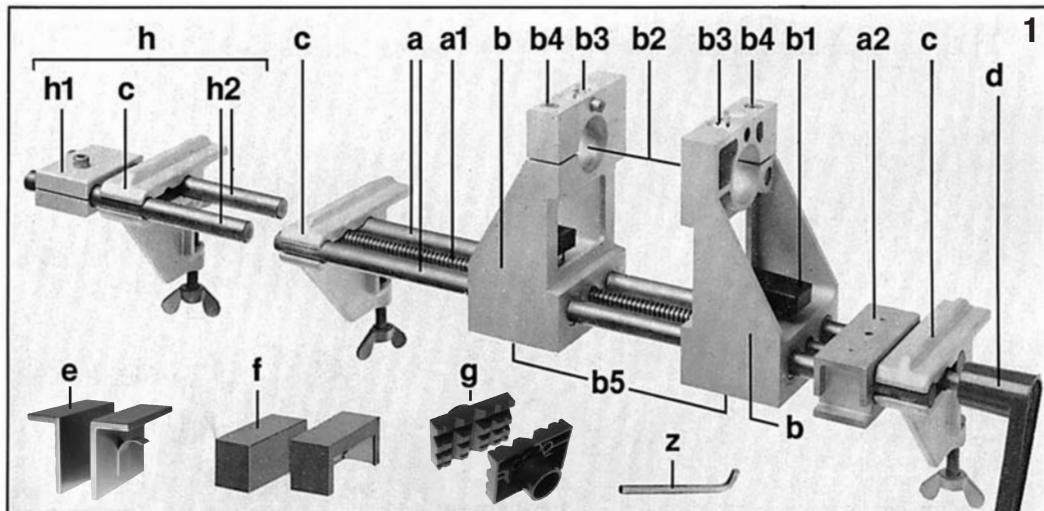
Fabrication et distribution:

**Rex Metall SA**

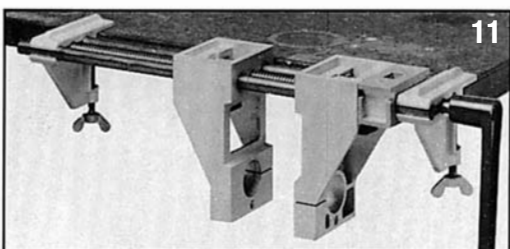
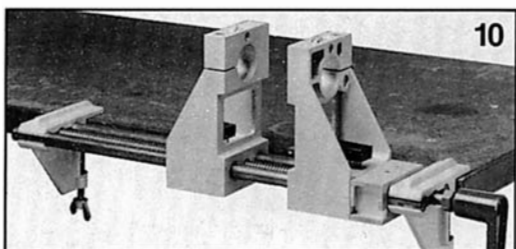
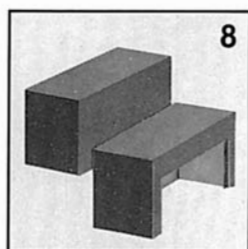
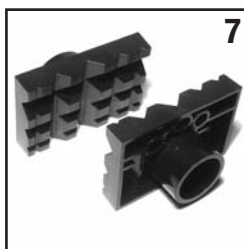
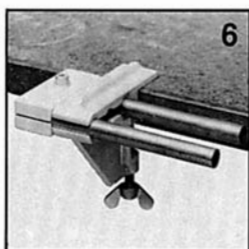
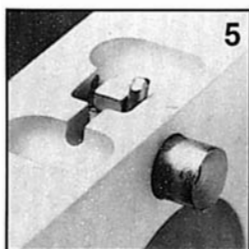
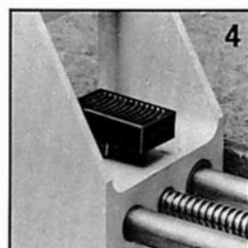
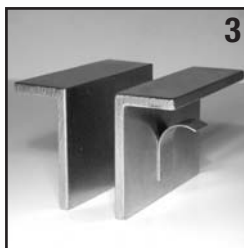
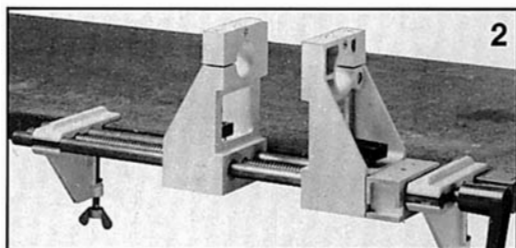
Schwarzenburgstrasse 586, 3144 Gasel / **Berne, Suisse**

Téléphone +41 848 10 30, Fax +41 31 848 10 40

E-Mail: [info@rexmetall.ch](mailto:info@rexmetall.ch), [www.rexmetall.ch](http://www.rexmetall.ch), [www.swissrex.com](http://www.swissrex.com)



Le Multi-Service devient élaboré de plus en plus. C'est pourquoi l'apparence des pièces peut être différent que sur les photos.



# Mode d'emploi du Multi-Service



Le Multi-Service a été créé pour usiner sans problèmes et avec précision des pièces en matériaux divers tels que métaux, bois, plastique, verre, céramique, etc. pour l'artisanat et le bricolage. Le Multi-Service est équipé pour remplir diverses fonctions.

## Equipment de base (Fig. 1)

Le Multi-Service se compose de l'appareil de base avec 2 colonnes (a), tige filetée (a1) et bloc d'arrêt (a2), manivelle amovible (d), 2 serre-joints (c), 2 mâchoires mobiles (b, surface de la mâchoire 100x70 mm), indépendamment l'une de l'autre, à ajustement rapide (b1). Touche (b1) pour un déplacement rapide. Ecartement des mâchoires: 320 mm; en plus, avec l'unité de prolongement (h) l'écartement peut être augmenté à volonté. Etau et établi de menuisier avec longueur de serrage illimitée. Serrage parallèle par 4 surfaces d'appui; 2 supports incorporés (b2, norme européenne Ø 43 mm) pour utilisation combinée avec des machines électriques. Vissés de blocage (b4, b5), pointeaux (b3) incorporés dans les mâchoires du système (b), pour travailler des pièces de toutes dimensions et pour travailler autour d'une pièce. Mors en acier (e, dimension 100x70x35 mm) pour usinage de métaux. Mordaches dentelées avec prismes (g) pour le serrage des tuyaux, tubes, pièces rondes et irrégulières, orientable à 360° et pouvant être fixé à 0°, 30° et 45°. Mordaches en matière synthétique (f) pour serrer des pièces fragiles, clé Inbus 6 mm (z). Unité de prolongement (h) avec serre-joint (c), porte-plaquette (h1) et 2 colonnes courtes (h2).

**Fig. 2:** Le Multi-Service avec 2 supports de perceuse incorporé (b2, norme européenne Ø 43 mm). Pour des autres Ø (p. ex. 38 mm) il y a des adaptateurs.

**Fig. 3:** Mors en acier pour la protection de l'étau.

**Fig. 4:** Les deux mâchoires du système avec un ajustement rapide. En pressant simplement sur la touche (b1), les mâchoires peuvent être ajustées rapide comme l'éclair.

**Fig. 5:** Les deux mâchoires du système avec dispositif incorporé pour une fixation entre pointes (b3) et pour usinage circulaire (autour d'une pièce).

**Fig. 6:** Unité de prolongement (h), rallonge.

**Fig. 7:** Mors prismatique (g) pour serrer des pièces rondes ou irrégulières.

**Fig. 8:** Mors en matière synthétique (f) pour serrer des pièces fragiles.

**Fig. 10 + 11:** Le Multi-Service comme étau (les mâchoires en haut) ou établi de menuisier (m. en bas).

Les serre-joints (c) peuvent être mis à l'appareil dans des positions différentes.

Epaisseur maximale de l'établi: 70 mm.

## Voici quelques possibilités de montage

**Pos. A** – Les deux serre-joints à l'extérieur.

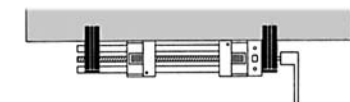
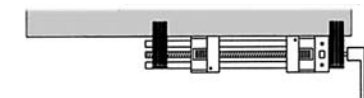
Le Multi-Service peut être fixé soit à l'angle droit ou à gauche de la table, soit au milieu.

**Pos. B** – Un serre-joint à l'extérieur, un entre les mâchoires.

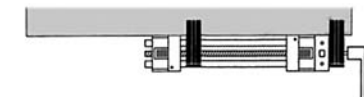
**Pos. C** – Les deux serre-joints à un côté extérieur.

**Pos. D** – Selon l'emploi de la rallonge, deux serre-joints sont montés entre (d1) ou derrière les mâchoires du système, pour support de la pièce de travail avec les colonnes visibles (d2), ou caché, pour un serrage librement à travers (d3).

**Pos. A**



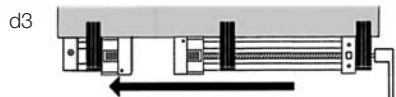
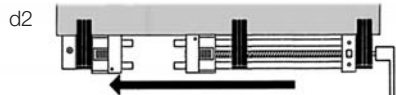
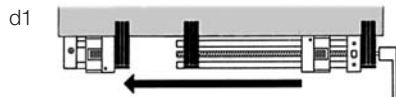
**Pos. B**



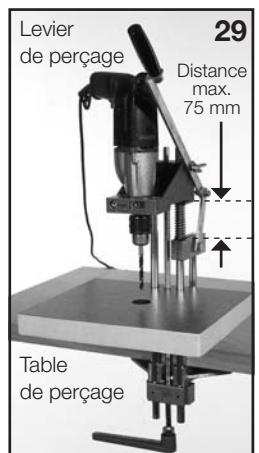
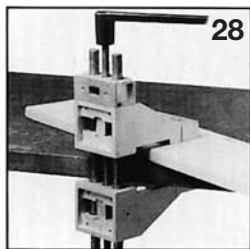
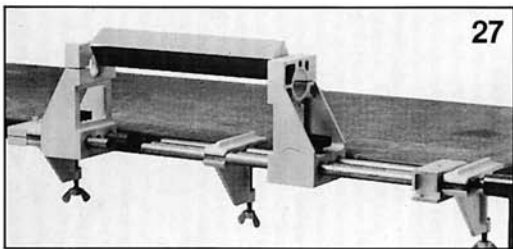
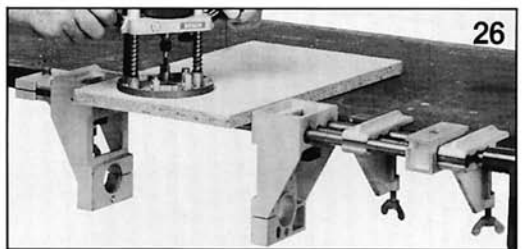
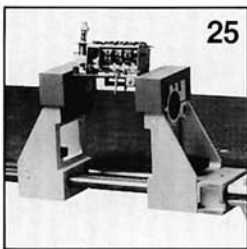
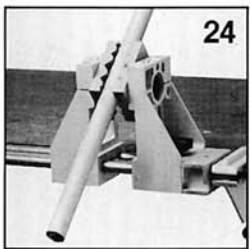
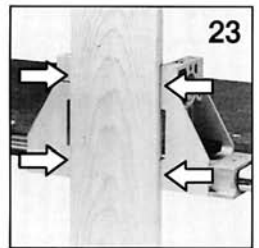
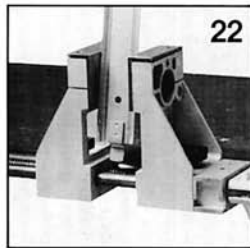
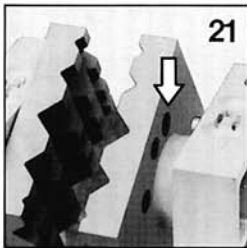
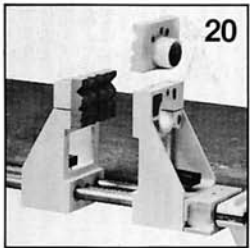
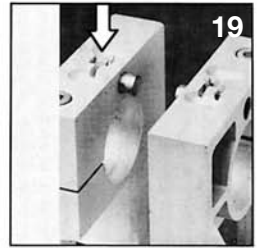
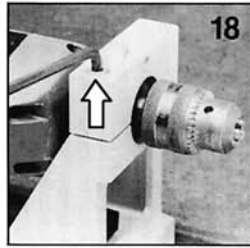
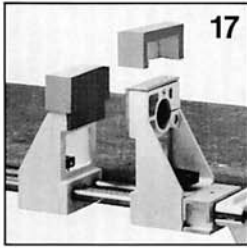
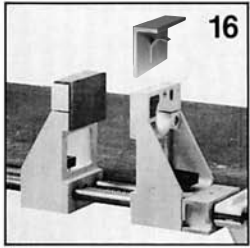
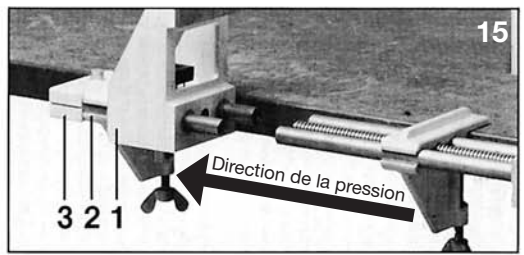
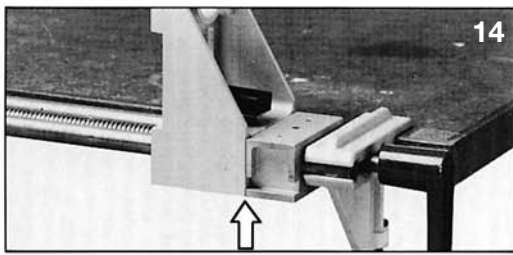
**Pos. C**



**Pos. D**







**Fig. 14:** A l'emploi comme étau jusqu'à un écartement de 320 mm, les deux mâchoires du Multi-Service (b) se déplacent sur les colonnes (a). A cette occasion, une des mâchoires du système doit toujours être au contact du bloc d'arrêt (a2).

**Fig. 15:** S'il faut augmenter l'écartement des mâchoires, on fixe la deuxième mâchoire du système sur l'unité de prolongement (h). **Attention à la succession 1-2-3**, (c.-à-d. mâchoire – serre-joint – porte-plaquette), vu de la direction de la pression.

**Fig. 16:** On mettra les mors en acier (e) pour l'utilisation comme étau avec tous les matériaux durs (par exemple l'acier).

**Fig. 17:** Mettre les mors en matière synthétique (f) pour les pièces délicates et fragiles.

**Fig. 18:** On peut fixer la perceuse à droite ou à gauche dans les logements ronds (b2) des mâchoires du système. Serrez la vis de blocage (b4)!

**Fig. 19:** Pour l'usinage des pièces qui doivent pouvoir tourner sur leur axe, on utilise le dispositif de fixation (b3, incorporé, escamotable). Les pointeaux se fixent par le dispositif d'arrêt (à la partie supérieure de la mâchoire) et sont renforcées après l'emploi.

**Fig. 20:** Avec mordaches dentelées orientables tout autour, on peut serrer des objets ronds, ovales, angulaires et de toutes les formes.

**Fig. 21:** Les angles 0°, 30° et 45° peuvent être fixés par le pointeau escamotable (b3).

**Fig. 22:** Etau avec mors en acier pour la protection des mâchoires (pour marteler, poncer etc.).

**Fig. 23:** **Pour une pression très forte** utilisez l'étau seulement avec serrage parallèle (4 surfaces d'appui) **et jamais avec les mors e, f ou g (ou comme image 32**, voir en bas).

**Fig. 24, 32 + 33:** Mâchoires prismatiques (g).

**Fig. 25:** Serrage de matériaux ou des surfaces délicats ou fragiles avec mors en matière synthétique (f).

**Fig. 26:** Appareil monté comme établi le menuisier, avec unité de prolongement (h).

**Fig. 27:** Emploi des pointeaux (b3).

**Fig. 28:** Appareil utilisé comme serre-joint énorme.

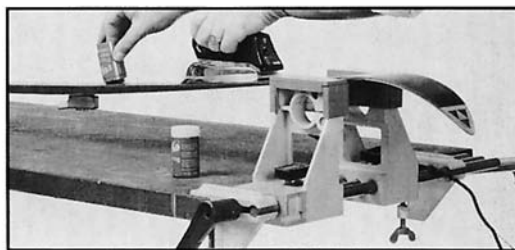
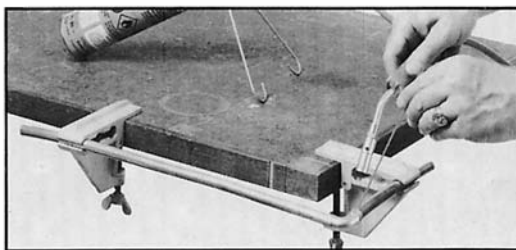
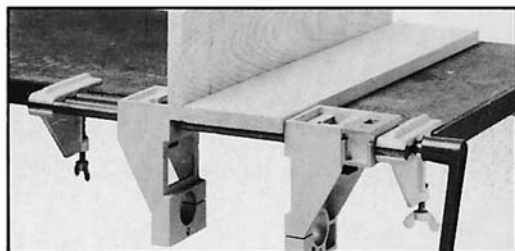
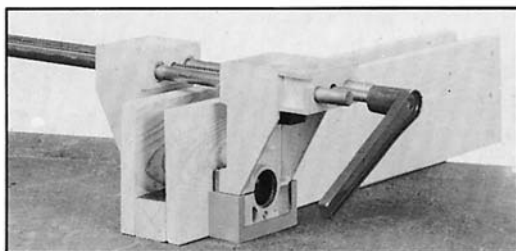
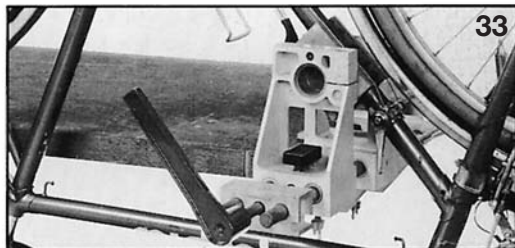
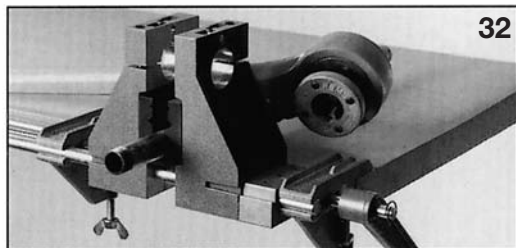
**Fig. 29, 30 + 31:** Accessoires (en vente séparément).

**Sans images: Plus des accessoires sur demande.**

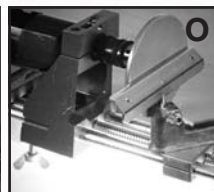
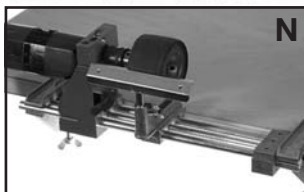
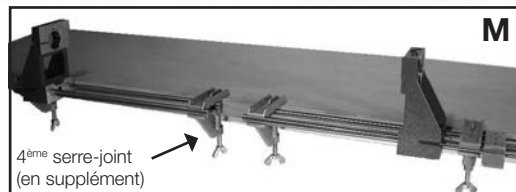
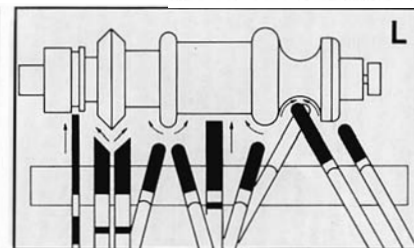
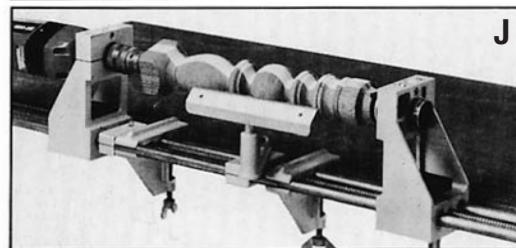
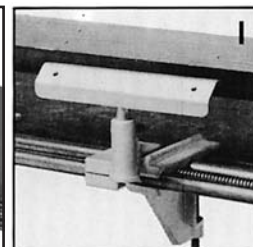
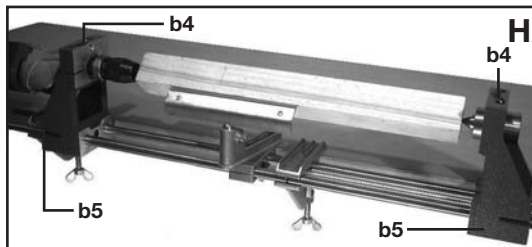
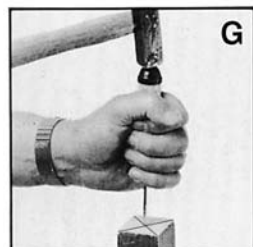
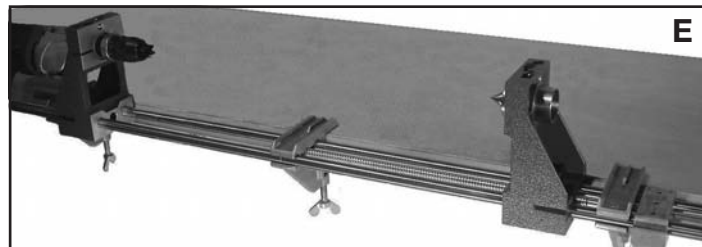
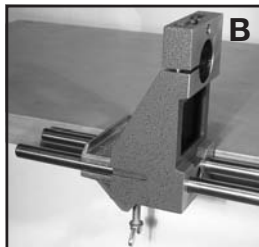
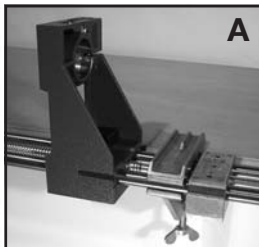
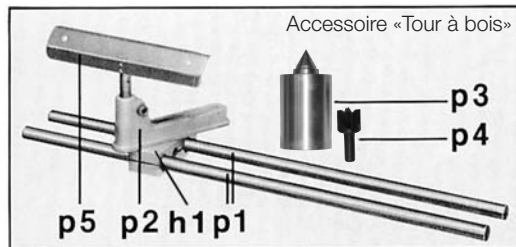
### Garantie

Le Multi-Service SWISSREX est fabriqué 100% en Suisse et soumis constamment à des contrôles de qualité. Nous vous offrons une garantie de **5 ans** sur tout défaut de matière ou de fabrication. Exclus de la garantie sont les dégâts survenus par suite de traitement mal approprié et usure normale. Les frais de transport ne sont pas compris dans la garantie.

### Exemples d'utilisation



# Accessoires pour Multi-Service



Comme **dispositif supplémentaire** et élargissement: Accessoire "Tour à bois" (p) composé de: 2 colonnes en acier inoxydable 560 x 17 mm, porte-plaquette (h1), contre-pointe de tournage sur roulement à billes (p3), griffe d'entraînement (p4), porte-outil, (p5, largeur 200 mm) avec support (p2).

Cet appareil de tournage (hauteur des pointes 110 mm) se distingue par une exécution très stable et de qualité. On peut tourner des pièces jusqu'à un diamètre de 220 mm, et une longueur maximale de 800 mm. Avec des accessoires c'est aussi possible de tourner des pièces de travail plus grand (voir figure M)! L'entraînement est effectué avec une perceuse ou un moteur spécial. Nous recommandons en plus un manuel professionnel avec des conseils importants quant aux bois, aux outils appropriés et la manière de les utiliser, affûter etc.

### Instructions de montage accessoire «Tour à bois»

**Fig. A:** Montage d'une mâchoire du système (b) sur les colonnes (a) de telle façon que l'ajustement rapide (b1) s'enclenche sur la tige fileté (a1).

**Fig. B:** Montage de la deuxième mâchoire du système sur les colonnes de la rallonge (p1). Fixer toujours le serre-joint (c) [et éventuellement la porte-plaquette (h1)] tout près de la mâchoire du système, devant ou derrière la mâchoire, selon la longueur désirée (voir Fig. E, F + J). Serrer les vis de blocage (b5) avec la clé Inbus (z)!

**Fig. C:** Jonction de l'unité de prolongement avec l'unité de base montée.

**Fig. D:** Un serre-joint (c) est toujours au milieu de la jonction des barres.

**Fig. E:** Fixer la contre-pointe sur roulement à billes (p3) dans la mâchoire réglable du système (à droite). Serrer la griffe d'entraînement (p4) dans le mandrin de l'entraînement approprié (à gauche).

**Fig. F:** Montage du support p2 et porte-outil p5 sur porte-plaquette (h1).

**Fig. G:** Préparation de la pièce: Marquer le centre, faire les trous et enfoncer la griffe d'entraînement (p4).

**Fig. H:** Serrer la pièce de travail et bloquer toutes les vis (b4 et b5).

**Fig. I:** Régler le porte-outil à la hauteur de l'axe et le plus près possible mais sans toucher la pièce!

**Fig. J:** L'appareil de tournage est prêt!

### Avis important pour le travail et la sécurité!

**Fig. K:** L'angle d'attaque du burin dépend entre autres, de la forme du burin et de la dureté de la pièce. Utiliser toujours des outils bien aiguisés.

**Fig. L:** Tourner des formes (ébauché).

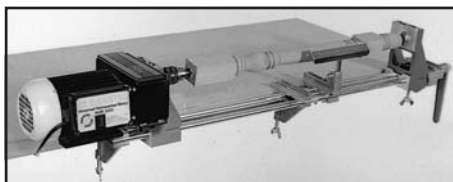
**Fig. M:** Montage pour des pièces plus grande que 800 mm.

**Fig. N + O:** Emploi du support pour poncer avec rouleau (N) ou plateau lapidaire (O).

**Important:** Lors du tournage, il faut veiller à ce que les habits et les cheveux ne puissent pas être pris par la pièce qui tourne (retrousser les manches, attacher les cheveux). Mettre des lunettes de protection. Avant de les fixer sur le tour, les objets peuvent être arrondis (couper les équerres). Le porte-outil doit toujours être aussi près que possible de la pièce, afin que l'outil ne puisse pas se prendre entre les deux. Pour tourner, utilisez s.v.p. une perceuse puissante ou mieux, notre moteur universel très silencieux (voir accessoire).

## Accessoires pour tourner

- Moteur universel (220 V / 700 Watt)
- 5 vitesses (750 / 1'000 / 3'000 / 6'000 / 12'000 tours/min)
- Col de fixation 43 mm Ø (standard)
- Mandrin 13 mm et clé
- 8 pièces de ciseaux pour tour à bois (en acier d'outillage)
- Mandrin à quatre mors pour tour à bois (avec accessoires)



Plus des accessoires sur demande (sans image), p.ex. equerre de centrage, calibres diverses, des copieurs, etc.

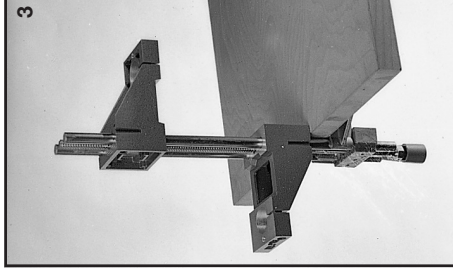
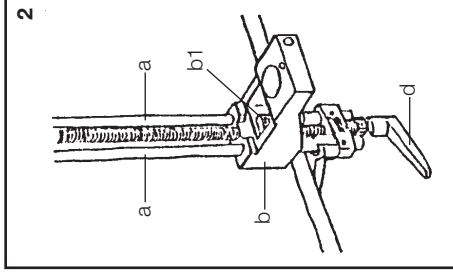
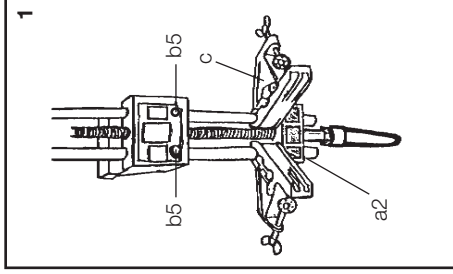


## Montageanleitung senkrecht

**Bild 1:** Halteklammern (c) wie abgebildet über Aufnahmeblock (a2) befestigen.

**Bild 2:** Gerät durch Festziehen von Kurbel (d) an Aussenkante Tisch fixieren. Wichtig: Kolonnen vertikal ganz am Tisch anliegend! Schrauben (b5) anziehen.

**Bild 3:** Zweite Systembacke (b) aufsetzen (4 Möglichkeiten). Vorschub durch Auslösen der Schnellverstellung (b1).



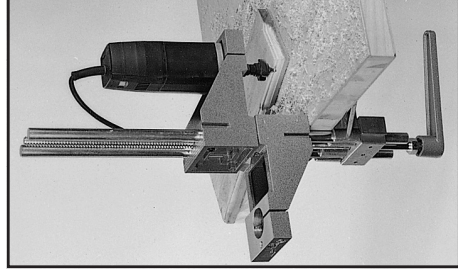
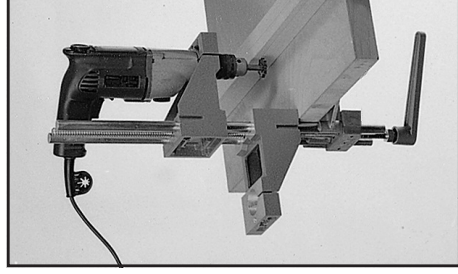
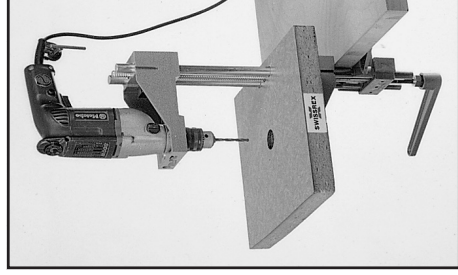
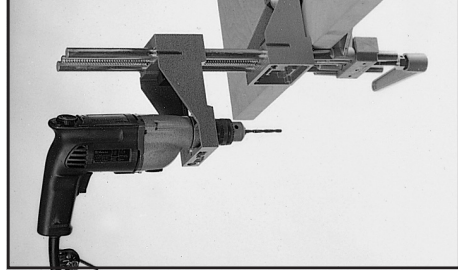
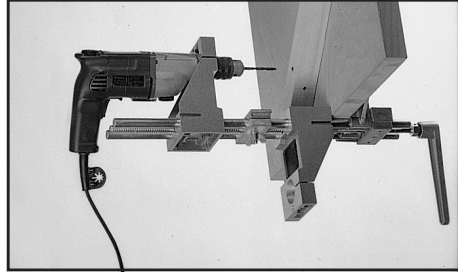
## Montage vertical

**Fig. 1:** Placer les deux serre-joints (c) contre le bloc d'arrêt (a2).

**Fig. 2:** Vérifier que l'ensemble soit bien vertical et presse contre l'établi. Faire le blocage avec la poignée (d). Serrer les visses (b5).

**Fig. 3:** Mettre la deuxième mâchoire (4 possibilités). L'avance se fait par déclancher de la fixation rapide (b1).

## Anwendungsbeispiele mit Bohrmaschine und Oberfräse



## Exemples d'utilisation avec perceuse et défonçeuse



## Bohrständer frei beweglich

### Rechtwinklig bohren

**Bild 4:** Beide Systembacken (b) wie abgebildet auf Kolonnen (a) setzen.

**Bild 5:** Schnellverstellung (b) bei unterer Systembacke mit kleinem Stück Holz (65 mm) auslösen und Schrauben (b5) festziehen. Bohrmaschine (Ø 43 mm Euronorm) einsetzen und fixieren.

### Für schräge Bohrungen

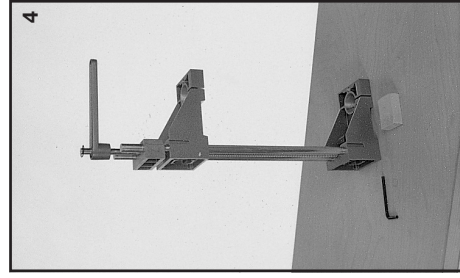
**Bild 6:** Schrauben (b5) an unterer Systembacke (b) lösen; gewünschte Neigung einstellen. Schrauben (b5) wieder fixieren. Tiefenanschlag mit Klemmhalter (h1).

## Zubehör: Bohrplatte

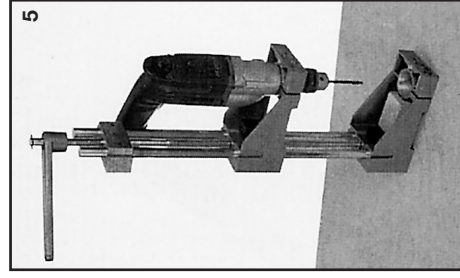
**Bild 7 - 9:** Detaillierte Montageanleitung wird mit Bohrplatte geliefert.

**Bild 9:** Senkrechter Bohrmaschinenständer. Genaues Zustellen mit Kurbel (d): 4 mm Vorschub pro Umdrehung.

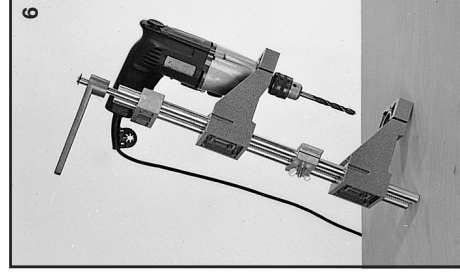
**Bild 10:** Arbeiten mit einem Motor, einer Bohrmaschine oder einer Oberfräse (evtl. Systembacke umdrehen).



4



5



6

## Guide de perçage vertical

### Perçer à l'angle droit

**Fig. 4:** Placer les deux mâchoires dans le même sens.

**Fig. 5:** A la mâchoire inférieur déclancher la fixation rapide (b1) avec un bout de bois (65 mm) et bloquer les visses (b5). Mettez et fixez la perceuse (43 mm Ø standard).

### Perçage incliné

**Fig. 6:** Pour effectuer un perçage à l'angle de son choix, ouvrir les visses (b5) de la mâchoire inférieure, faire dépasser les barres pour avoir l'inclinaison voulue et serrer les visses (b5) de nouveau.

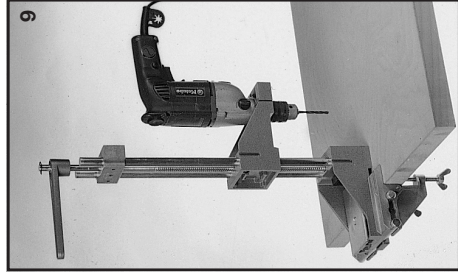
## Accessoire:

### Plaque de perçage

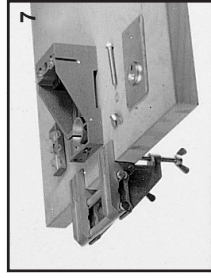
**Fig. 7-9:** L'instruction détaillée du montage est fournie avec la plaque.

**Fig. 9:** Travailler en guide de perçage vertical. La poignée (d) assure une descente précise: chaque tour correspond à 4 mm d'avance.

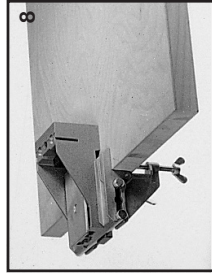
**Fig. 10:** Un moteur, une perceuse ou une défonceuse peuvent être fixé (ev. tourner la mâchoire).



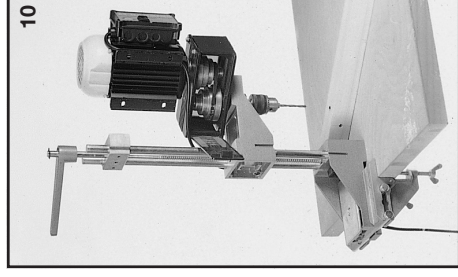
9



7



8



10