

La plupart des tourets d'affûtage sont équipés d'un support d'outil en tôle repliée de bien piètre qualité et un meulage précis est pour ainsi dire impossible. Le support d'affûtage Veritas dispose d'une large surface d'appui stable et réglable en toute position pour permettre un réglage d'angle précis sur les tourets à meuler de 150 mm à 200 mm.

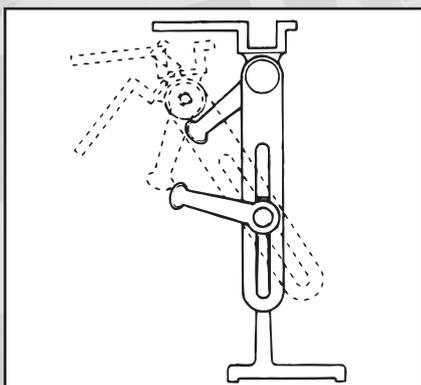
Il peut être aussi replié pour laisser le passage de l'outil lors d'un travail à main levée. Les poignées de blocage peuvent aussi s'escamoter pour faciliter votre travail.

UTILISATION DU SUPPORT D'AFFÛTAGE POUR TOURET À MEULER



MES
NOTES

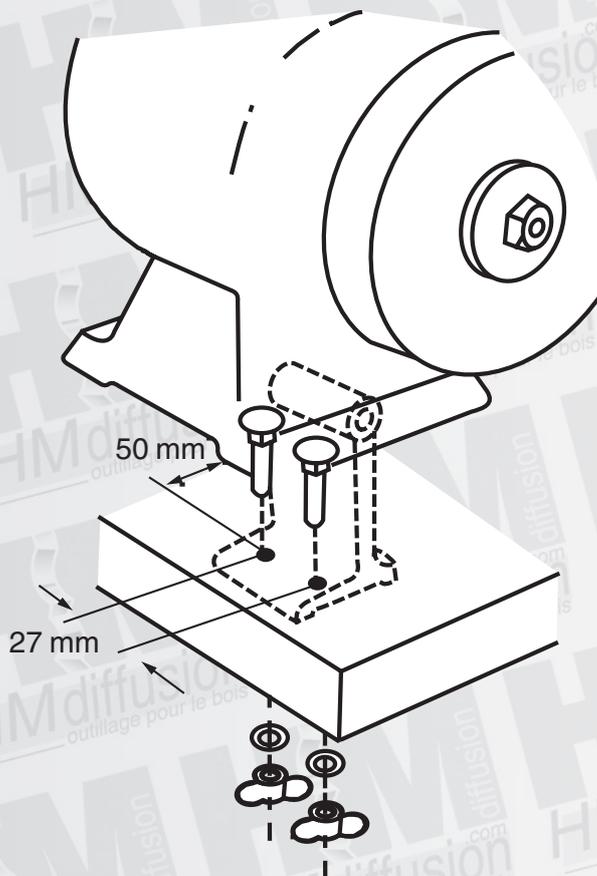
Suivez ce lien pour retrouver
le support Veritas pour touret
à meuler dans la boutique
d'HM Diffusion



MONTAGE DU SUPPORT :

La base du support est équipée de deux lumières permettant sa fixation par des vis de 6 mm. Des écrous papillons vous permettront un positionnement rapide et précis sans outil.

Percez deux trous de 8 mm avec un entraxe de 27 mm à environ 50 mm de l'embase du socle du touret soit à l'aplomb de l'avant de la meule. Fixez le support avec deux vis, des rondelles et des vis papillons. Avant de serrer les vis, vérifiez que le support est bien perpendiculaire à la meule et que l'encoche de passage est bien centrée sur celle-ci. (Ceci n'est pas indispensable mais facilitera l'utilisation des accessoires d'affûtage coulissants dans la rainure.)



HM DIFFUSION

49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

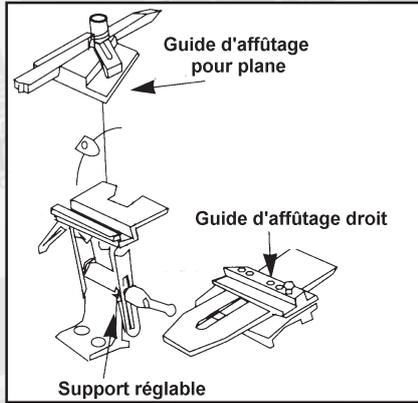
**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

Dépôt

49 route de Lyon - La Grive
38080 St Alban de Roche

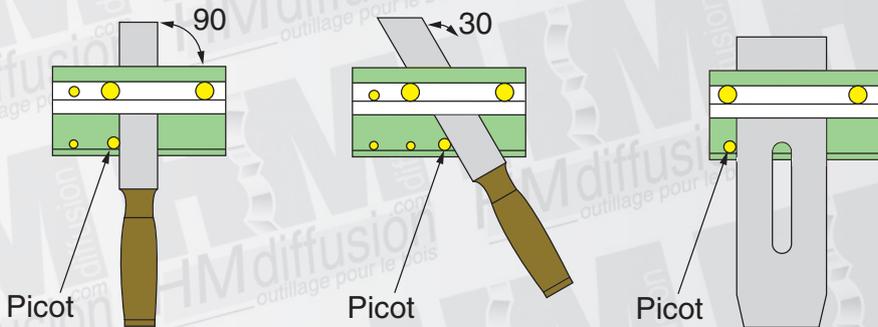
ACCESSOIRES D'AFFÛTAGE :

L'embase est équipée d'une rainure de 12,7 mm X 12,7 mm permettant le montage du support d'outil ainsi que d'un trou de 6,3 mm pour celui du guide à chanfrein. Vous pouvez aussi utiliser la rainure et le trou pour des montages particuliers de votre fabrication



UTILISATION DU SUPPORT D'OUTIL :

- 1 : serrez à peine le ciseau ou le fer de rabot dans le support
- 2 : montez le support dans la rainure de la table d'appui et réglez la sortie de l'outil de manière à obtenir l'angle désiré sur la meule.
- 3 : positionnez votre outil bien d'équerre grâce aux graduations gravées sur le gabarit et serrez les deux vis moletées fermement.
- 4 : inclinez le gabarit, démarrez le touret et abaissez l'extrémité de l'outil pour le mettre en contact avec la meule.
- 5 : en appuyant légèrement, déplacez l'outil pour réaliser un biseau régulier.

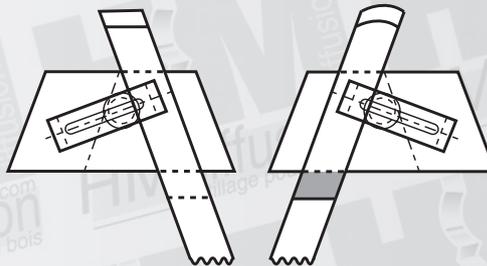
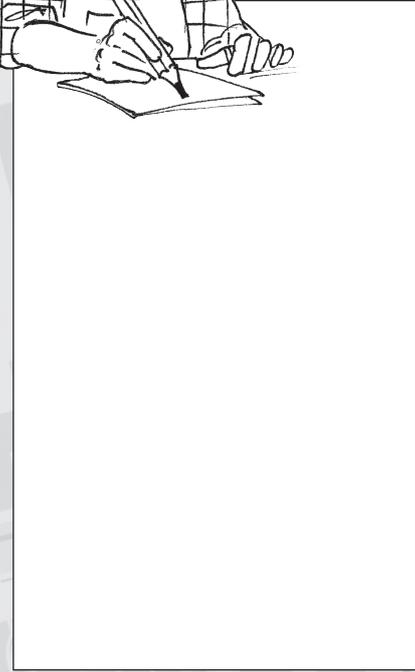


GUIDE POUR OUTILS À CHANFREIN ARRONDI :

- 1 : montez le gabarit dans le trou du support et serrez légèrement l'outil en appuyant le biseau de l'outil sur la meule à l'angle d'affûtage désiré.
- 2 : vérifiez que votre outil est bien en appui sur l'appui incliné du gabarit et serrez fermement le cavalier de blocage à l'aide de la vis moletée.
- 3 : affûtez un côté de l'outil
- 4 : avant de démonter votre outil et d'affûter l'autre côté, repérez sa position par un trait de crayon ou un morceau de ruban adhésif.
- 5 : présentez l'autre biseau de l'outil en appui sur l'autre pente du gabarit en réglant la sortie d'outil grâce au repère que vous aurez tracé.
- 6 : affûtez l'autre côté de l'outil.



MES NOTES



À noter que le guide d'affûtage droit présente un jeu de 7/10è dans la rainure du support. Ce jeu est impératif et évite tout blocage dû à la limaille et à la poussière de meule. Veillez à bien rester en appui vers le bas pendant l'usinage. L'effort de coupe de la meule, a de toute façon tendance à plaquer le guide vers le bas.