

Accueil > Les trucs d'atelier, réalisés par HMDIFFUSION... > Affûtage > **Un support d'affûtage pour touret à meuler...**

## Un support d'affûtage pour touret à meuler...

Il est vrai que notre passion nous conduit naturellement à être bien plus intéressés par nos projets de réalisations plutôt qu'à l'entretien du matériel dont nous avons besoin. Pourtant, on ne peut obtenir du bon travail qu'avec des bons outils... et bien affûtés.

Le poste d'affûtage est souvent le parent pauvre de nos ateliers et dans ce domaine, le matériel de qualité (meule à eau et supports) sont souvent synonymes de prix élevés...



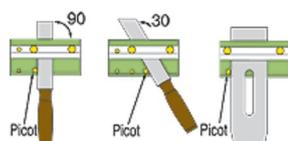
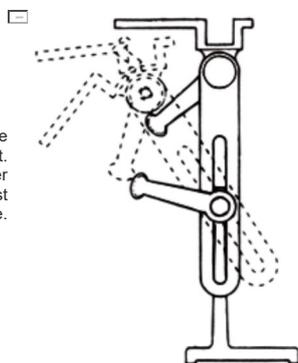
...nous vous proposons donc une solution satisfaisante et fiable qui vous évitera de nombreuses hésitations : le support d'affûtage Veritas qui viendra en complément de votre meule à sec.

**Il est polyvalent et s'adapte sur toutes les meules de moins de 28 mm de large.** Ce support est à fixer soit directement sur le socle de votre meule, soit devant à condition que celle-ci soit immobilisée.

### Principe de fonctionnement

Vous réglez l'angle d'affûtage à votre convenance grâce aux deux axes de rotation du support.

Le serrage se fait instantanément sans avoir à forcer grâce à deux poignées escamotables. Le blocage est fiable et sans risque de desserrage... Veritas oblige.



Vous positionnez votre outil de coupe droit dans le guide d'affûtage en prenant appui sur les picots qui vous garantissent un positionnement à l'équerre par rapport à la meule.

En déplaçant ces picots de positionnement, on obtiendra soit un affûtage à 30°, soit un réglage pour fer large soit pour fer étroit.

Une fois ces opérations terminées, vous n'avez plus qu'à engager le guide dans la rainure du support.



L'affûtage se fait très simplement, grâce à la translation du guide d'affûtage sur le support.

### Bon à savoir



1 - Le frottement dû à l'affûtage réchauffe fortement le fer qui peut alors légèrement brûler, ce que l'on voit au tranchant qui prend une couleur bleue. La trempe de l'acier est alors détériorée ce qui diminue la tenue du tranchant à la coupe (l'outil s'émousse plus rapidement).  
Pour éviter ceci, **ne restez pas statique pendant l'affûtage et préférez des passages rapides en laissant échapper les outils de la meule pour ne pas laisser le coin de l'outil en contact (c'est la partie qui chauffe le plus)**.  
En cas de surchauffe, vous pourrez tremper l'outil dans de l'eau sans avoir à le démonter de son support.

2 - Préférez les meules au corindon, qui sont les plus répandues. Le grain 36 sera intéressant pour le dégrossissage et le grain 60 pourra être utilisé pour un affûtage plus doux.

### En option



**Un support d'affûtage pivotant est conçu pour l'affûtage des planes de tourneur.** Il autorise, par un léger arrondi du biseau de l'outil, un travail de coupe incomparablement plus facile !