

La presse d'angle MCX vous simplifiera toutes vos opérations traditionnelles d'assemblage d'angles.

C'est un système simple qui vous évitera les difficiles et parfois acrobatiques installations de serre-joints classiques ou de presses à feuillard.

Son astucieux système de calage angulaire interchangeable permet de travailler directement sur les angles classiques à 22,5°, 30°, 45° et 60°. Sa bonne capacité de serrage autorise l'assemblage de pièces jusqu'à 100 mm de largeur.

Le MCX, associé à un serre-joint classique, vous évite l'utilisation de cales d'angle spécifiques à chaque nouveau cas de serrage.

Commencez par sélectionner les bons adaptateurs (cales noires) 22,5° ; 30° / 60° ou 45° en fonction de votre cadre à serrer.

Positionnez-les ensuite dans le bon sens. C'est-à-dire que quel que soit l'angle de votre cadre à serrer, les surfaces plates d'appui de ces adaptateurs devront être parallèles l'une par rapport à l'autre lors du serrage.

Attention :

- Assurez-vous que l'axe de serrage du serre-joint est situé approximativement en face du milieu de l'assemblage à serrer. Sinon déplacez l'ensemble des blocs de serrage. (ex : si votre angle à serrer a tendance à s'ouvrir, cela signifie probablement que les blocs de serrage sont trop éloignés du coin de votre cadre. Déplacez-les !)

- Pour un serrage uniformément réparti les 2 éléments de serrage MCX doivent être positionnés à égales distances du coin de votre cadre. (voir schéma suivant)

UTILISATION DE LA PRESSE MCX POUR SERRAGE D'ANGLES

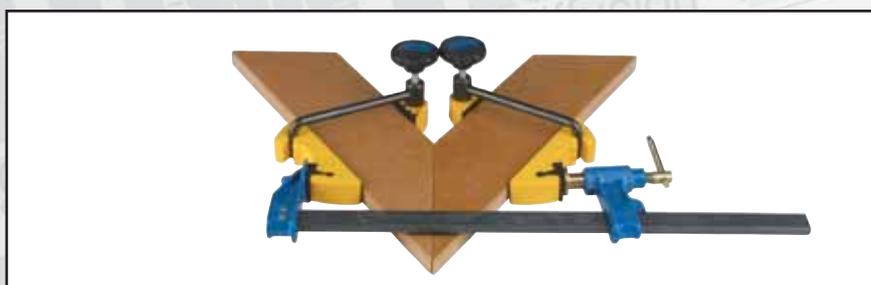
Suivez ce lien pour retrouver la presse d'angle MCX dans la boutique d'HMDiffusion



Les différentes possibilités de serrage



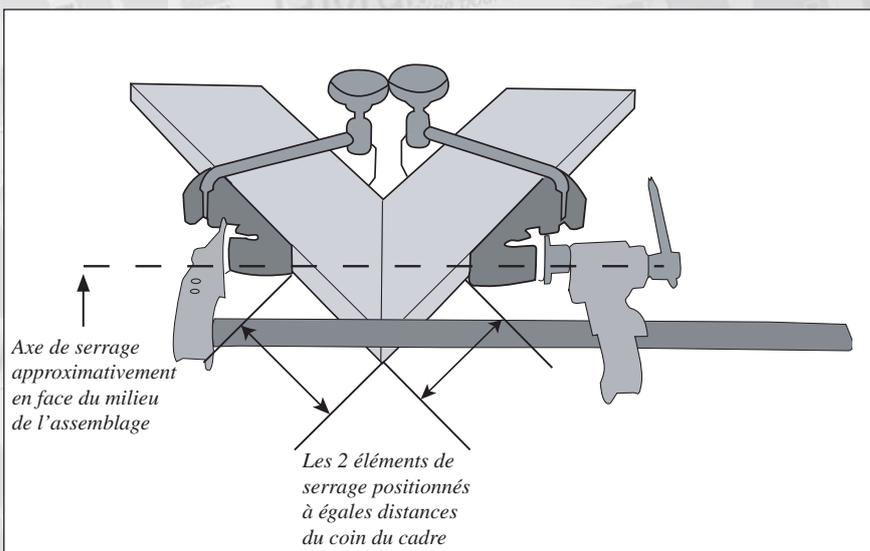
De 22.5° ...



... à 60°

Truc d'Atelier

Truc d'Atelier
Lors du serrage et collage de pièces en bois vernies ou cirées, pour éviter que la presse ne glisse sans serrer : fixez sur ses patins un morceau de tapis anti-dérapant HMD ou de caoutchouc.



Un bon serrage commence par un bon positionnement des cales.

