

Les notices d'utilisation proposées par Fox sont assez complètes. Nous ajoutons donc ici quelques idées et constatations que nous avons pu faire à l'usage.

L'ouverture oblongue située sur le côté du bédane est prévue pour que la mèche puisse évacuer les copeaux. Les trous successifs seront percés en avançant dans le sens opposé à l'ouverture. Cela facilitera l'évacuation des copeaux dans la mortaise en cours de réalisation.

Réglage de la sortie de mèche par rapport au bédane: La traduction fournie n'étant pas toujours claire, voici à notre avis la façon la plus simple de procéder. Tout d'abord quelques explications: le tranchant de la mèche doit dépasser en dessous des arêtes du bédane de manière à ce que le perçage s'effectue avant la mise au carré par le bédane. Ce dépassement est compris entre 2 et 4 mm. Théoriquement 2 mm pour les bois tendres et 4 mm pour les bois durs mais, notre expérience a montré que la texture du bois a son influence. Les copeaux de certains bois s'amalgament et "bourrent" dans la mèche. Seuls les essais permettent de trouver le réglage idéal.

COMMENT PROCÉDER :

Poussez le bédane à fond en butée haute dans son emmanchement puis redescendez-le de la valeur désirée pour la sortie de mèche (soit 2 à 4 mm en fonction du réglage choisi). Bloquez le bédane dans cette position provisoire avec la vis Allen. Remontez la mèche au maximum à l'intérieur du bédane jusqu'à ce qu'elle vienne buter dans le cône interne du bédane.

Bloquez la mèche avec la clé à mandrin. Desserrez le bédane, remontez-le en butée haute maximum et bloquez-le à nouveau avec la vis Allen. La mèche dépasse maintenant de la valeur désirée.

UTILISATION DES MORTAISEUSES FOX

Suivez ce lien pour retrouver les mortaiseuse Fox dans la boutique d'HMdiffusion



Modèle F14651

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

Lors du premier perçage, il se produit une surchauffe qui peut impressionner. La force nécessaire à la descente est conséquente et il ne faut pas avoir peur d'appuyer fort et de descendre rapidement. Au besoin, il est possible de remonter pour faciliter le débouillage des copeaux. Pensez à régler l'orientation du levier de manière à avoir le plus de force possible. Les trous suivants se feront avec un très léger chevauchement du bédane et nécessitent beaucoup moins de force à la descente. Il est judicieux d'effectuer les deux extrémités de la mortaise en premier. Celles-ci seront alors parfaitement d'équerre.

MORTAISES LARGES

Il est possible de réaliser des mortaises plus larges que le bédane en travaillant en plusieurs passes. Nous vous recommandons de veiller à ce que la pointe de la mèche soit toujours en prise dans le bois. Si la pointe de la mèche se trouvait dans le vide, l'effort de coupe aurait tendance à faire vibrer et dévier le bédane. Pour une mortaise de 15 mm il est donc préférable de travailler avec un bédane de 8 mm plutôt qu'un bédane de 10 mm.

CAPACITÉ DE LA MACHINE

- Mortaiseuses Fox F14-650 et F14-651.

Le constructeur préconise l'utilisation de bédane de 12 mm maxi. Nous avons essayé le bédane de 16 mm sans problème dans du chêne. Il est par contre nécessaire d'améliorer l'affûtage de la mèche et du bédane (nous avons utilisé un cône et une lime diamantée en grain 600). À notre grande surprise, l'échauffement produit est plus faible que sur les mèches plus petites. En effet, avec une mèche parfaitement affûtée, les copeaux sont très fins et s'évacuent facilement. Il ne faut par contre pas avoir peur de pousser à la descente.

- Mortaiseuse Fox F14-656 et F14-657

Le constructeur préconise l'utilisation de bédane de 16 mm maxi. Le bédane de 19 ou 20 mm reste envisageable sans problème dans les bois tendres. Il ne faut alors pas avoir peur de pousser à la descente et il sera nécessaire d'améliorer l'affûtage de la mèche et du bédane en utilisant par exemple un cône et une lime diamantée en grain 600.

AFFÛTAGE DES OUTILS

Les mèches s'affûtent traditionnellement avec une petite lime. L'intérieur des bédanes est passé à la pierre ronde ou au cône diamanté. On peut aussi utiliser une petite meule conique. L'extérieur du bédane ne sera jamais retouché ou simplement démorfilé avec une pierre très douce. La qualité d'un assemblage dépend pour beaucoup de la précision avec laquelle il a été usiné. Dans le cas du tenon mortaise, il est évident que cela a de l'importance aussi bien pour la mortaise que pour le tenon. La rigidité des mortaiseuses Delta est garante d'une très grande précision et de la répétitivité des réglages. Quelques points peuvent être contrôlés et ajustés pour parfaire le tout. Il est bien évident que les bois devant être mortaisés seront parfaitement rabotés d'équerre (pensez au réglage de votre rabo-dégau !)

RÉGLAGE DE LA TABLE D'APPUI

À l'aide d'une équerre de mécanicien, vérifiez la perpendicularité entre le bédane et la table d'appui en bois. Un calage avec du feillard ou du papier permet un ajustement très précis. Assurez-vous aussi que le bédane soit parfaitement parallèle au guide (ce point est très important pour la qualité finale de la mortaise).

ASTUCE

Pour positionner correctement le guide butée par rapport au tracé, vous pouvez vous régler en alignant le bédane sur votre trait de trusquin avant de monter la mèche car son dépassement générerait. La clé à mandrin est équipée d'un système à ressort évitant d'oublier de la retirer du mandrin au moment de lancer la machine. Ce système semble obligatoire aux USA mais pas à notre connaissance en Europe. La contrepartie est que le serrage du mandrin n'est pas très pratique. Nous vous avouons que sur la nôtre... nous avons fait sauter le ressort et le picot !