

Le gros avantage des guides à billes rectifiables par rapport aux guides à billes traditionnels en acier est que vous adaptez vous-même ceux-ci aux diamètres de vos outils. Ainsi, vos fers de toupie pourront tous servir et vous allez démultiplier les possibilités de votre outillage !

Composition

- 1 roulement à bille al. 30 mm rectifié (Ø ext. 55 mm)
- 1 bague acier (Ø 70 ext.) de support avec épaulement + 2 trous filetés
- 1 anneau pour blocage en rectification
- 13 bagues en composite dense rectifiables (Ø 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140 mm)

Montage de l'anneau

- Choisissez l'anneau du diamètre qui vous intéresse et montez-le comme indiqué en figure 1.

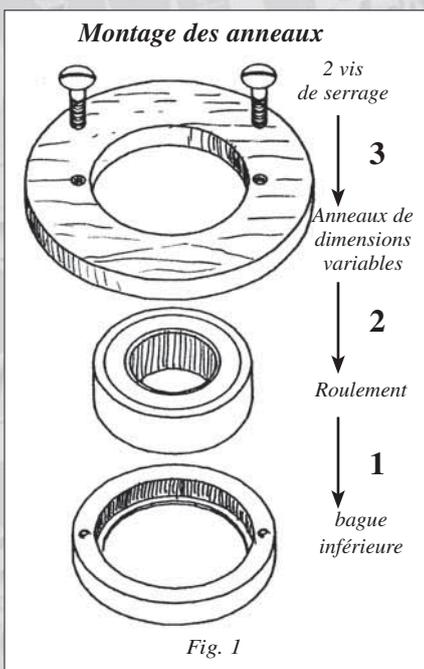


Fig. 1

UTILISATION DES GUIDES À BILLE RECTIFIABLES "KING TOUPILLEUR"

Suivez ce lien pour retrouver les guides à bille rectifiables «King Toupilleur» dans la boutique d'HM Diffusion



- Le roulement est inséré dans la bague métallique et l'anneau choisi est fixé simplement à l'aide des 2 vis.

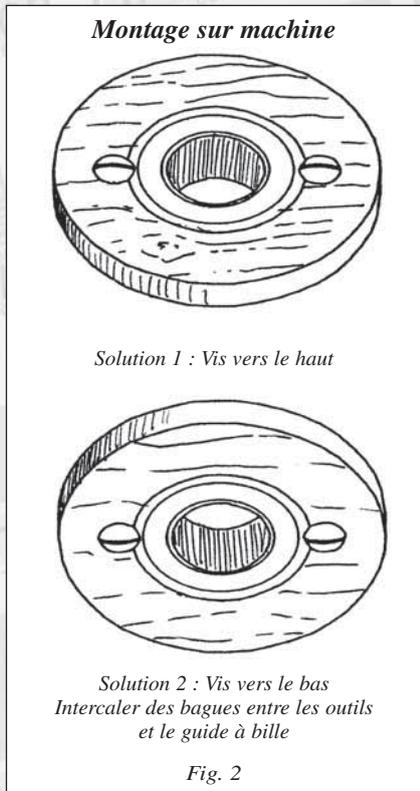
Installation du King Toupilleur sur l'arbre de toupie

Le «King Toupilleur» peut être indifféremment installé au dessus ou en dessous de l'outil que vous monterez sur la toupie, cela dépendra uniquement de votre gabarit et de votre outil, à vous de choisir ! Pour les mêmes raisons, il n'y

a pas non plus de sens de montage. Le «King Toupilleur» peut être installé vis au dessus ou vis en dessous (voir fig. 2).

Attention, dans tous les cas de figure, l'anneau du «King Toupilleur» doit pouvoir tourner librement, indépendamment de l'outil, toupie à l'arrêt. Veillez aussi à ce qu'aucune pièce ou vis du «King Toupilleur» ne puisse frotter sur l'outil en rotation. Pour cela, il faut astucieusement

ment jouer, selon les outils, en insérant des bagues de diverses épaisseurs normalement fournies avec votre machine, ou que vous pouvez trouver dans notre catalogue.



Rectification d'un anneau

Chaque anneau peut-être rectifié à un diamètre spécifique. Vous pouvez adapter chacun au diamètre voulu et cela au 1/10ème mm près ! Pas besoin d'outillage spécialisé : votre toupeuse sert de «tour» et une cale abrasive de votre fabrication sert d'outil de rectification. Fabriquez une cale solide, dure et bien rigide ; prévoyez-la aussi de longueur conséquente afin de bien pouvoir opérer des mouvements de va-et-vient. Pour effectuer cet usinage, il faut que la bague soit entraînée par la toupeuse, c'est le rôle de l'anneau de blocage...

Méthode

- Enfilez le guide à billes équipé de l'anneau à rectifier sur l'arbre de toupeuse. Les vis de blocage de l'anneau étant au dessus. Enfilez la bague de blocage en composite par dessus en veillant à aligner les deux échancrures avec les vis de l'anneau.

- Bloquez l'ensemble sur l'arbre de la toupeuse de la même façon que si vous fixiez un outil (voir fig. 3).

- Le roulement est maintenant bloqué et l'anneau va être entraîné par l'arbre de toupeuse.

- Positionnez votre guide parallèle de toupeuse de telle sorte que l'on puisse prendre appui dessus avec la cale abrasive, cela vous garantira une parfaite perpendicularité de l'usinage.

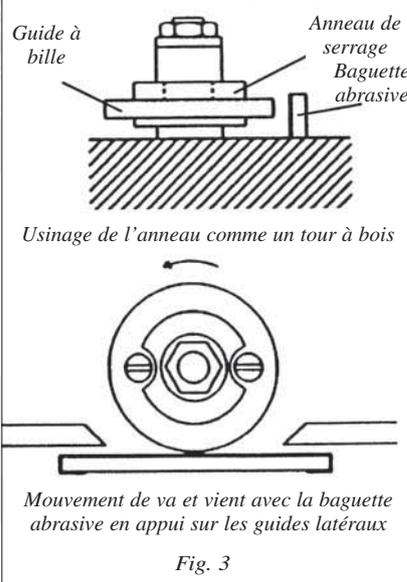
- Tracez visiblement sur l'anneau le diamètre à rectifier (le diamètre final à obtenir).

- Mettez votre toupeuse en route (à vitesse lente si votre toupeuse le permet) et approchez doucement l'abrasif de l'anneau à rectifier puis déplacez l'abrasif de telle sorte que celui-ci soit utilisé uniformément, ceci jusqu'à obtention du diamètre désiré. La rectification est relativement lente donc vous arriverez facilement à faire un travail précis.

- N'oubliez pas, après rectification, de retirer votre anneau de blocage !

- Remplacez régulièrement votre abrasif (du grain 40 ou 60 est parfait) ; décollez l'ancien et recollez un nouvel abrasif en ayant soin d'utiliser un papier un peu épais.

Reprise des anneaux pour modifier le diamètre de guidage



À quel diamètre rectifier une bague ?

Cela dépend bien entendu du travail que vous allez effectuer. Nous donne-

rons en exemple l'exécution d'un 1/4 de rond à carré (voir fig. 4).

La référence, c'est la largeur de la moulure ou de la rainure que vous avez à faire. Connaissant cette largeur, elle déterminera la valeur de la partie «travaillante» de votre outil. À partir de là, un calcul simple reste à faire, (diamètre total de l'outil) - (2 x valeur de la partie travaillante) = diamètre total nécessaire pour votre anneau une fois rectifié. Vous saurez ainsi quelle bague choisir pour la rectification.

Avec notre exemple de la figure 4, notre moulure fait 12 mm de large. Le diamètre total de l'outil est de 130 mm. Notre calcul sera donc : 130 mm - (2 x 12 mm) = 106 mm. Nous prendrons donc un anneau de 110 mm que l'on rectifiera à 106 mm.

