

L'outil multi-pentes PELA a été conçu pour pouvoir réaliser précisément des chanfreins dans les deux sens et à l'angle souhaité, compris entre -90° et +90°, avec un seul et même outil. Il sera utilisé dès que l'on aura besoin de réaliser des caissons à coupe d'onglet, quels que soient leurs nombres de faces, ajuster des baguettes ou des pièces de raccord pour la réalisation d'escalier ou des travaux en sous pente de toiture.

Réglable en continu, tous les angles sont possibles, ce qui est précieux pour la réalisation d'une trémie ou d'une hotte.

La qualité de l'usinage qu'il offre est haut de gamme. Les plaquettes de coupe interchangeables en carbure contribuent à la facilité d'entretien et à la longévité d'utilisation de ce porte-outil.

Le problème de l'affûtage ne se pose plus : vous conservez un outil en parfait état et à la qualité de travail constante, ce qui apporte un avantage indéniable à la qualité de réalisation des assemblages ou des simples profilages types chanfreins.

Son principe de fonctionnement est simple et ingénieux : par simple rotation des têtes pivotantes vous réglez l'inclinaison du chanfrein à l'angle souhaité, avec un positionnement automatique par cran tous les 7,5° (il existe sur le marché des porte-outils où l'inclinaison est crantée tous les degrés; ils ont l'inconvénient d'interdire l'accès aux angles intermédiaires : 22,5° pour la réalisation d'octogones par exemple).

Sécurité et conseils pratiques :

Avant le démarrage de votre toupie, vérifiez à chaque fois :

- le sens de montage de la fraise.
- le sens de montage des plaquettes.
- que l'outil tourne librement sur son axe.

UTILISATION DU PORTE-OUTIL MULTIPENTES PELA

Suivez ce lien pour retrouver le porte-outils multipente dans la boutique d'HM Diffusion



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Diamètre du corps d'outil :	116 mm	Alésage :	30 mm
Épaisseur du corps d'outil :	25 mm	Vitesse de rotation :	6400 / 9000 trs/mn
Diamètre de coupe (fer à 90°) :	120 mm	2 plaquettes carbure : ..	H39,5 x 12 mm; ep 1,5 mm
Diamètre de coupe (fer à 45°) :	133 mm	Angles positifs et négatifs : 0° - 7,5° - 15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60° - 67,5° - 75° - 82,5° - 90°	

• que l'arbre est bien bloqué verticalement.

• que la vitesse de fonctionnement inscrite sur l'outil est respectée.

• que toutes les vis sont serrées : celles du porte-outil, du guide, des protecteurs, de la butée du chariot et du pare-éclat pour les usinages en bois de bout, etc.

• prévoyez toujours des pièces de bois d'essai pour procéder à vos différents réglages. Ceux-ci ne s'effectuant que trop rarement du premier coup.

• n'utilisez que les accessoires d'origine (fers, cale, vis)

• finalisez toujours le réglage de votre toupie en montant.

1 - RÉGLAGE DE L'ANGLE DES TÊTES PIVOTANTES

• Chaque tête pivotante est bloquée par une vis BTR de 5 mm. Desserrez légèrement la vis.

• Tournez la tête pivotante à l'angle désiré. Les angles suivants sont accessibles en positifs et négatifs et sont indexés par un crantage à bille.

• Resserrez la vis.

Attention : Les angles sont gradués tous les 15°. Chaque position inter graduation correspond à un pas de 7°5.

Réglage à un angle intermédiaire : le

porte outil peut être réglé à n'importe quel angle entre chaque indexation. Utilisez pour cela un rapporteur d'angle ou positionnez votre outil directement sur la pièce de bois avant de bloquer la pente.

2 - CHANGEMENT DES PLAQUETTES CARBURE

- Bloquez le porte fer à 90°.
- Desserrez les vis de serrage TORX n°10 en passant la clé au travers du porte fer
- Retirez la plaquette.
- Nettoyez l'appui de plaquette (quelques résidus de bois risqueraient de modifier le positionnement des plaquettes lors de leur remise en place).
- Repositionnez la nouvelle plaquette.
- Vérifiez que la plaquette repose bien sur son support, c'est à dire au fond de son logement.
- Resserrez les vis de serrage.

3 - RÉGLAGE DE LA TOUPIE

Pour des questions de sécurité, le travail de l'outil incliné se fera si possible par dessous la pièce de bois (à l'abri des doigts !).

Lors de la réalisation de coupes d'onglet, pour une régularité parfaite de l'usinage, il est conseillé de ne pas usiner le chant sur toute sa hauteur. Vous conserverez un méplat (0,25 à 0,5 mm seulement) afin de retrouver un appui «fiable» sur la joue de sortie du guide. Ce méplat disparaîtra lors du ponçage des faces de votre panneau.

Si toutefois vous décidez d'usiner le chant sur toute sa hauteur (c'est à dire «au plus juste»), vous devrez veiller au réglage de la joue de sortie du guide : au besoin celle-ci devra être légèrement déplacée vers l'avant.

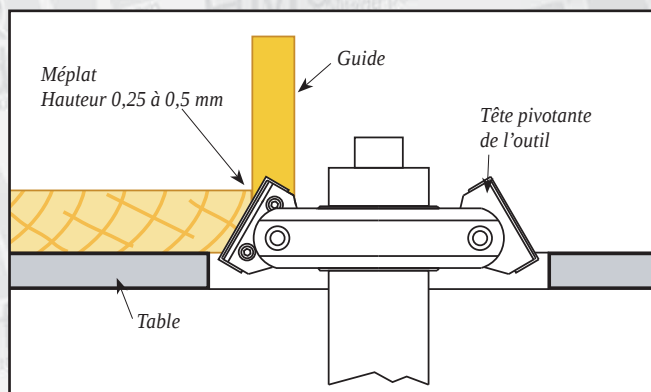


Schéma 1 : réglage de la toupie

4 - EXEMPLES D'APPLICATIONS

Le porte-outils multi-pentes PELA est particulièrement destiné à la réalisation de coupes d'onglet très précises. L'angle à 45° correspond à la coupe classique à 4 côtés ; 30° correspond à la coupe à 6 côtés ; 22,5° à 8 côtés et enfin 15° à 12 côtés. Tous les autres angles intermédiaires restent bien entendu possibles.

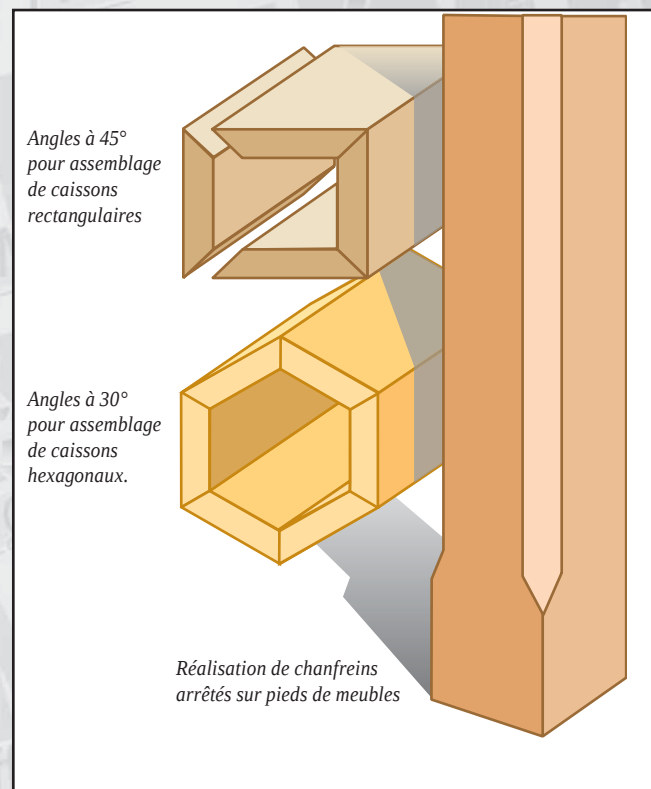


Schéma 2 : exemples de raccords d'onglet et de profilage de chanfrein

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